

**Федеральное государственное автономное образовательное учреждение
высшего образования «Уральский федеральный университет имени
первого Президента России Б. Н. Ельцина»**

на правах рукописи

Гилева Ксения Александровна

**Формирование модельного ряда художественного литья из чугуна на
уральских заводах XIX–XX вв.»**

Специальность: 5.10.3 — Виды искусства
(изобразительное и декоративно-прикладное искусство и архитектура)

Диссертация на соискание ученой степени
кандидата искусствоведения

научный руководитель:
доцент, кандидат искусствоведения
Алексеев Евгений Павлович

Екатеринбург
2024

Оглавление

Введение	3
Глава 1. Влияние западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства на модельный ряд художественного литья из чугуна XIX — начала XX века	
1.1. Проблемы «перевода»: от точного копирования к вариациям и репликам...	19
1.2. Роль западноевропейской художественной бронзы в развитии модельного ряда	35
1.3. Произведения из фарфора как источник заимствований образов и сюжетов.....	51
Глава 2. Формирование оригинального модельного ряда уральского художественного литья из чугуна в 1870–1910-е годы	
2.1. Роль российских, международных и всемирных выставок в формировании модельного ряда	66
2.2. Выстраивание взаимоотношений с российскими профессиональными скульпторами: от единичных заказов к продуктивному сотрудничеству.....	84
2.3. Уральские авторы моделей: от копирования к разработке собственных образов	102
Глава 3. Проблемы формирования модельного ряда уральских заводов в советский период (1917–1991 годы)	
3.1. Поиски новых тем и образов в 1920-е — начале 1950-х годов	120
3.2. Тенденции развития модельного ряда в 1950–1980-х годов.....	140
3.3. Творческие позиции скульпторов второй половины XX века: сохранение традиций и акцент на современность	158
Заключение	175
Список сокращений	181
Список источников и литературы	182
Список иллюстраций	207
Иллюстрации	220

Введение

Актуальность исследования:

Долгое время в отечественном искусствознании царило представление о самобытности художественной жизни горнозаводского края, обособленной от развития отечественного искусства и европейской традиции. Информация о каких-либо заимствованиях, как и о подражании чему-либо была отрывочной и не могла дать общего представления о влиянии европейского и отечественного искусства на местный художественный процесс и отражении его на формировании модельного ряда уральских чугунолитейных заводов.

Сегодня выявление и анализ культурных связей между Европой, российскими столицами и Уралом позволяет объективно реконструировать процесс становления и развития художественного литья из чугуна. Важную роль в этом процессе играло формирование модельного ряда. Ориентация управляющих и владельцев чугунолитейных заводов Урала — Каслинского и Кусинского на покупательский вкус самых разных слоев населения, а также отношение к выпускаемым художественным изделиям как к рекламным, показывающим возможности и качество основного производства — военной и сельскохозяйственной продукции, — привели к тому, что наполнение ассортиментного ряда завода велось без определенного плана. Об этом говорит огромное стилистическое разнообразие моделей разного художественного и технического уровня. Заводские прейскурранты показывают все разнообразие выпускаемых моделей. К сожалению, нет информации об ассортименте первых уральских предприятий, выпускающих художественную продукцию — Кушвинского и Верх-Исетского заводов, и сделать выводы о моделях можно на основании образцов из музейных и частных собраний.

Адаптация различных моделей под технические особенности чугунолитейного литья, потребность расширения ассортимента модельного ряда создали необходимость привлечения профессиональных скульпторов для работы непосредственно на заводе, на Каслинском — в 1880-е годы, на Кусинском —

позднее, лишь к концу XIX века. Это положило начало художественному и профессионально-техническому образованию. Начальное заводское образование определило творческие позиции скульпторов XX века. Роль заводского скульптора становится определяющей в выборе моделей и формировании ассортиментного ряда в советское время. Главной составляющей выступают не потребности рынка, а идеологические установки.

Исследование авторства модельного ряда уральского художественного литья из чугуна было начато в 1980-е годы, но и сегодня в нем имеются значительные лакуны. Детальное и внимательное изучение ассортимента выпускаемой продукции позволяет найти и установить связи уральского художественного литья не только с европейской бронзолитейной традицией. Аналоги и прототипы можно обнаружить в фарфоровом производстве как европейских, так и русских фабрик. До настоящего времени в отечественной литературе отсутствует систематическое исследование, посвященное проблеме формирования модельного ряда на уральских заводах, его особенностям, источникам и заимствованиям.

Актуальными становятся анализ и современная оценка модельного ряда уральского художественного литья из чугуна XX века, поиск отражения в них традиций декоративно-прикладного искусства XIX и веяний времени.

Степень изученности темы:

Анализируя степень изученности темы, следует отметить, что с течением времени отношение к уральскому художественному литью претерпело ряд изменений. В XIX и начале XX века к нему относились как к заводской продукции, выполненной на высоком техническом и художественном уровнях, но все же имеющей в большей степени утилитарное значение. Так, например, после Сибирско-Уральской научно-промышленной выставки 1887 года, на которой представлял свою продукцию Каслинский завод, некоторые экспонаты были переданы в музей УОЛЕ, однако не были зафиксированы в учетной документации, так как считались предметами бытового назначения.

До настоящего времени проблема формирования модельного ряда на уральских заводах, выпускающих художественную продукцию, не становилась предметом отдельного исследования. Круг публикаций, посвященных проблемам уральского художественного литья из чугуна в контексте развития русской художественной промышленности, небольшой. Изучению истории художественного литья из чугуна на Урале посвящены монографии, труды исторического характера, а также отдельные статьи в сборниках научных трудов и журналов, а также каталоги выставок. Историографию на представленную тему можно поделить на несколько основных направлений. Это труды, посвященные истории уральских заводов, прежде всего Каслинского; работы, связанные с вопросами формирования и истории российских коллекций уральского художественного литья из чугуна; публикации, посвященные отдельным авторам художественного литья из чугуна, а также популярная и художественная литература.

В 1930–1950-е годы выходит несколько популярных статей и художественных произведений, рассказывающих об уникальном уральском промысле, статьи П.П. Бажова (1925, 1943), Н. Добычина (1936), С.С. Гарина (1955). Эти работы транслируют взгляд на художественное литье из чугуна как на уникальный уральский промысел. В научно-популярных работах, в прессе и в художественной литературе формируется образ самобытных мастеров-литейщиков, скульпторов, вынужденных производить по господскому указу «разухабистых одалисок и лихих казаков».

В 1938 году выходит очерк, а затем на его основе в 1940 году — книга М.Е. Репина «Касли. исторический очерк», в которой впервые делается попытка охарактеризовать историю развития художественного литья на Каслинском заводе. Репин впервые обращается к описанию процесса формирования моделей и к взаимоотношениям авторов и владельцев завода. Однако его интерпретация событий связана с идеологической парадигмой времени: плохие заводовладельцы и управляющие — хорошие, талантливые рабочие и мастера. Истории завода и художественного литья намеренно придан характер сказа, в

котором переплетены исторические факты и вымысел.

Одним из первых исследователей уральского художественного литья из чугуна стал Б.В. Павловский (1957, 1975). Он публикует данные части авторов модельного ряда Каслей, а также вводит в научный оборот термин «Каслинский чугунный павильон». Дает характеристику последовательности развития художественного литья на Урале, оставаясь в идеологических рамках социалистической доктрины. В первой книге «Касли» автор обращается к архивным документам, что позволяет выстроить стройную историческую канву развития художественного литья из чугуна. Большое внимание уделено русским скульпторам, авторам моделей, а также местной заводской школе. Впервые опубликованы данные современных скульпторов, таких как Аникин, Гилёв, Чиркин. В публикации «Декоративно-прикладное искусство промышленного Урала» Павловский впервые вписывает уральское художественное литье из чугуна в общую картину развития декоративно-прикладного искусства на Урале.

Для понимания характера производства, специфики использования чугуна в качестве художественного материала к исследованию было привлечено учебное пособие Б.Н. Зотова (1982), которое до сегодняшнего дня остается востребованным учебником по производству художественных отливок из чугуна.

Систематическое исследование, касающееся авторов модельного ряда уральских предприятий, началось в 1980-е годы. Сегодня одной из наиболее полных публикаций, включающих атрибуционные данные предметов уральского художественного литья из чугуна, остается каталог коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств (авторы-составители О.П. Губкин, Г.П. Шайдурова (2005)). В нем представлены отливки как Каслинского и Кусинского чугунолитейных заводов, так и других уральских предприятий. Больше внимание уделено авторам станковой кабинетной скульптуры. Несмотря на достаточный объем публикации, авторы множества моделей не установлены, некоторые работы атрибутированы ошибочно. В других работах О.П. Губкин описывает историческую последовательность

развития художественной промышленности на Урале без характеристики особенностей формирования модельного ряда. Советский период в его исследовании рассмотрен в общих чертах (2004). Отдельная монография (2013) посвящена выставочной витрине Кыштымского горного округа — Каслинскому чугунному павильону, истории его создания, источникам декоративного убранства, истории бытования и реконструкции. Нельзя не упомянуть работы З.Г. Малаевой (2005, 2016), чьи труды посвящены истории художественного литья на Урале, а также анализу истории и типологии клейм на уральских заводах. Исследования этого автора способствуют атрибуционной и исследовательской работе экспертов по декоративно-прикладному искусству Урала и уральскому художественному литью из чугуна.

Последовательным и системным можно назвать историческое исследование В.М. Свистунова (1997). С привлечением архивных документов изложена история развития Каслинского завода с момента его основания до 1900 года. Первое подробное исследование истории Кусинского завода — книга А.П. Байнова (1997). Несмотря на допущенные неточности, до сегодняшнего дня остается самым полным исследованием на эту тему. Свой вклад в историю изучения уральского художественного литья из чугуна внесли публикации уральских краеведов И.М. Пешковой (1983, 2008, 2011), Ю.Н. Елфимова (1977). Этими авторами были уточнены биографии скульпторов — авторов моделей каслинского литья XX века.

В ходе исследования нами были изучены работы, посвященные проблемам истории международных и отечественных художественно-промышленных выставок С.А. Корепанова (2007), И.Е. Иноземцева (2009) и других. В этих исследованиях упоминания об участии уральских заводов в выставках раскрывают отдельные страницы истории художественного литья из чугуна.

В контексте заявленной темы были изучены работы, посвященные как общим художественным процессам в России и Европе XIX–XX веков, так и отдельным художникам: Е. Алексеева (2008), А. Егорова, К. Журомского (2011), Е. Карповой (2009, 2017), Л. Дементьевой (2011), О.Л. Некрасовой-Каратаевой

(2010), И.В. Портновой (2011), Е.С. Хмельницкой (2014).

Различные проблемы уральского художественного литья из чугуна раскрываются в периодической печати XIX–XXI веков: в журналах «Горный журнал», «Декоративное искусство СССР», «Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования», «Уральский альманах предметов коллекционирования» и газетах «Екатеринбургская неделя», «Литературная газета», «Вечерняя Москва», «Красное знамя» и других. Кроме того, проблемам уральского художественного литья из чугуна посвящены статьи различных авторов в сборниках международных, всероссийских и региональных конференций.

Источниками данной работы стали архивные материалы, часть из которых не рассматривалась исследователями ранее. В архиве Каслинского историко-художественного музея просмотрены протоколы заседаний художественных советов Челябинской области, заводские паспорта принятых к производству моделей, привлечен неопубликованный частный архив семьи Гилёвых, это документы С. М. Гилёва (с 1940 г. заместителя начальника, с 1950 по 1969 г. — начальника цеха художественного литья Каслинского завода) и А. А. Гилёва (с 1975 по 1988 г. главного скульптора Каслинского завода).

Большое значение в процессе разработки темы сыграли выставочные проекты и подготовленные к ним научные каталоги. Среди них необходимо выделить ключевые для диссертационного исследования проекты последних лет: «Сравнился с золотом чугун. Русское и зарубежное медальерное искусство начала XIX–XXI веков» (Государственный исторический музей, 2008), «Русский художественный чугун из коллекции Татьяны Удрас» (Государственный исторический музей, 2011), «Придите ко мне все страждущие. Русские и зарубежные сакральные предметы из чугуна конца XVIII–XXI веков» (Храм Христа Спасителя, 2011), «Искусство, рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI веков» (Московский государственный объединенный музей-заповедник Коломенское-Измайлово-Люблино, 2016–2017), «Художники Уральских заводов. Искусство конца XVIII — первой половины XIX века» (Екатеринбургский музей изобразительных искусств, 2019), «Чугунное кружево.

Немецкое художественное литье XIX века» (Екатеринбургский музей изобразительных искусств, 2020), «Художники Уральских заводов. Искусство второй половины XIX – начала XX веков» (Екатеринбургский музей изобразительных искусств, 2023–2024).

Таким образом, изученные исследования уральских и столичных специалистов показали, что в российском искусствознании во второй половине XX — начале XXI века рассмотрению подверглась история искусства уральского художественного литья из чугуна, но проблема формирования модельного ряда, его специфики на уральских заводах XIX–XX веков, до настоящего времени не изучалась.

Объект исследования — изделия художественного литья из чугуна уральских заводов XIX–XX веков, таких как Кушвинский, Верх-Исетский, Каслинский, Кусинский, Каменск-Уральский, Свердловский чугунолитейный. Его основу составили произведения из наиболее крупных собраний художественного литья из чугуна Российских музеев.

Предмет исследования — предметом исследования является формирование модельного ряда художественного литья из чугуна на Уральских заводах XIX–XX веков.

Хронологические границы исследования — 1810–1990-е годы — определены в соответствии с изменениями исторического контекста и его влияния на развитие уральского художественного литья из чугуна. Эти временные границы позволяют проследить формирование одного из направлений уральской художественной промышленности, выделить несколько этапов его развития, соотнести их с историей отдельных производителей, показать многообразие выпускаемых ими изделий и формирование принципов развития модельного ряда, а также вписать оригинальные работы заводских скульпторов в контекст развития отечественной художественной промышленности XIX–XX веков и проследить влияние на формирование модельного ряда особенностей художественного рынка и выставочной истории уральских заводов.

Географические границы исследования — география исследования определена местом нахождения производств, на Урале. А также нахождением наиболее крупных музейных собраний в Екатеринбурге, Каслях, Челябинске и Златоусте. Основной регион художественного производства чугунного литья на Урале — город Касли Челябинской области. Для полноты исследования рассматриваются процессы формирования модельного ряда на Кусинском заводе и других уральских предприятиях.

Цель данного исследования — в комплексном изучении формирования модельного ряда художественного литья из чугуна на уральских заводах XIX–XX веков.

Задачи исследования:

1. Ввести в научный оборот атрибуционные данные источников заимствования моделей возможно большего количества уральских отливок.
2. Раскрыть художественные и технологические проблемы перевода «первоисточников» в чугун.
3. Определить роль западноевропейской художественной бронзы в формировании модельного ряда на уральских заводах во второй половине XIX – начале XX века.
4. Выявить источники заимствования моделей в произведениях фарфора и керамики во второй половине XIX – начале XX века.
5. Выявить закономерности и влияние выставочной деятельности уральских заводов во второй половине XIX – начале XX века.
6. Описать процесс работы владельцев чугунолитейных предприятий с профессиональными скульпторами и дать анализ авторских моделей во второй половине XIX – начале XX века.
7. Рассмотреть процесс творческого становления уральских скульпторов-самоучек во второй половине XIX – начале XX века.
8. Определить влияние исторического, политического и экономического аспектов на модельный ряд уральских заводов в XX веке.

9. Изучить и проанализировать специфику формирования модельного ряда в советское время.

10. Определить влияние творческих позиций региональных скульпторов в XX веке.

Методы исследования определяются характером темы и спецификой поставленных задач, которые требуют комплексного подхода. Он включает в себя несколько разделов.

Историко-проблемный метод позволил определить предмет исследования, его структуру и круг источников. Позволил сопоставить его с историческими этапами развития отечественной культуры, общественно-политическими событиями.

Структурный метод позволил выделить и проанализировать общие для всех уральских заводов векторы развития и систематизировать их по общим направлениям.

Художественно-стилистический анализ использован при детальном рассмотрении произведений уральского художественного литья из чугуна и произведений западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства.

Метод типологизации использован при выявлении форматов заимствования на уральских заводах материала западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства и скульптуры, основных направлений заимствования и типов их адаптации в художественном литье из чугуна.

Социокультурный подход использован для рассмотрения предмета исследования в совокупности с региональными, социальными, экономическими условиями.

Искусствоведческий подход позволил провести анализ творчества ведущих скульпторов уральских заводов, анализ пластических, декоративных и композиционных решений.

Материалы и источники состояли из художественных, документальных и литературных материалов.

Первую группу составляют произведения художественного литья из чугуна XIX–XX веков, выполненные на уральских чугунолитейных предприятиях — на Кушвинском, Верх-Исетском, Каслинском, Кусинском, Каменск-Уральском, Свердловском чугунолитейных заводах, а также произведения искусства Европы и России из собраний российских и зарубежных музеев: Государственного Эрмитажа (Санкт-Петербург), Государственного музея-заповедника «Петергоф» (Санкт-Петербург), Русского музея (Санкт-Петербург), Государственного исторического музея (Москва), Всероссийского музея декоративно-прикладного и народного искусства (Москва), Екатеринбургского музея изобразительных искусств, Свердловского областного краеведческого музея им. О.Е. Клера, Каслинского историко-художественного музея, Государственного исторического музея Южного Урала (Челябинск), Златоустовского городского краеведческого музея, Лувра (Париж), Музея Виктории и Альберта (Лондон), Бранденбургского музея (Берлин), музея Ханса Шелла (Австрия) а также произведения, представленные на временных выставках в Москве, Екатеринбурге, Челябинске, на порталах аукционных домов России и Европы и в частных коллекциях России. В том числе использовалась постоянно пополняемая электронная база Государственного музейного фонда — Госкаталог РФ.

Вторую группу представляют научные исследования по вопросам истории уральского декоративно-прикладного искусства, отечественного изобразительного искусства и искусства Европы; иллюстрированные альбомы и прејскуранты чугунолитейных предприятий Урала — Каслинского и Кусинского заводов; каталоги частных российских коллекций художественного литья из чугуна; материалы научных конференций и круглых столов; периодика и публицистика; мемуары современников исследуемого художественного материала.

Третью группу представляют документальные материалы. Это архивные

материалы из Российского государственного исторического архива, Российского государственного архива литературы и искусства, Государственного архива Челябинской области, Рукописного отдела ИРЛИ РАН, а также архивный фонд Каслинского историко-художественного музея и частный архив семьи Гилёвых. В работе используется личный опыт диссертанта как заведующего отделом декоративно-прикладного искусства в Екатеринбургском музее изобразительных искусств, который изучает коллекцию уральского художественного литья из чугуна в собрании музея, а также занимается научной обработкой частных коллекций уральского чугунного литья с целью подготовки выставочных проектов.

Научная новизна работы состоит в том, что в ней впервые совокупно и подробно рассмотрен модельный ряд уральских заводов, выпускавших художественную продукцию из чугуна на протяжении XIX–XX веков. За основу взята продукция Каслинского завода, как самого крупного производителя, выпускавшего художественное литье из чугуна на протяжении второй половины XIX–XX веков и имевший широкий модельный ряд. Кроме того, значительное внимание уделяется художественным отливкам Кусинского завода, имевшего также значительный ассортимент художественной продукции на протяжении конца XIX–XX веков. Также, рассматриваются отливки таких уральских заводов, как Кушвинский и Верх-Исетский, выпускавших изделия в первой трети XIX века, и положившим начало производства художественного литья из чугуна на Урале. Детальное изучение ассортимента выпускаемой продукции позволяет найти и установить связи уральского художественного литья с произведениями из европейского чугуна, фарфора, керамики и европейской бронзолитейной традицией. Выявленные архивные документы и материалы позволили осознать систему взаимоотношений профессиональных скульпторов и заказчиков — владельцев чугунолитейных предприятий, проанализировать процесс создания авторских моделей.

Были основательно изучены специфика формирования модельного ряда в советское время с конкретными идеологическими установками и

предписаниями, а также творческие позиции мастеров, стремившихся развивать традиции художественного литья из чугуна.

В процессе работы была проведена атрибуция ранее малоизученных предметов, уточнены авторы образцов, используемых в качестве моделей на уральских заводах, выявлен комплекс документов, связанных с организацией производства художественных изделий из чугуна.

Отражена преемственность начального художественного образования, сложившаяся во второй половине XIX века на Каслинском заводе и продолжавшаяся в Каслях на протяжении XX века.

Основные положения, выносимые на защиту

1. Художественное литье из чугуна в XIX – начале XX веков на уральских заводах развивалось под влиянием западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства. Модельный ряд художественного литья из чугуна формируется за счет прямого заимствования произведений из чугуна, фарфора, керамики и художественной бронзы.
2. На формирование модельного ряда уральских заводов оказала выставочная деятельность в 1860-е - 1910-е годы. Выступление на международных и российских смотрах во второй половине XIX — начале XX века стимулировало подбор новых, актуальных моделей и публикацию альбомов и прейскурантов продукции.
3. Авторские модели в 1870-е – 1900-е годы появляются благодаря сложившейся системе взаимоотношений профессиональных скульпторов с заказчиками — владельцами чугунолитейных предприятий. На основе индивидуальной работы со скульптором, соединения творческих и коммерческих проектов, с учетом специфики художественного рынка сформировался модельный ряд, который принес уральскому художественному литью из чугуна мировую известность.
4. Формирование модельного ряда в советский период связано с государственным регулированием выпуска художественной продукции из чугуна. С одной стороны, можно говорить об идеологических рамках,

которые определяли разработку определенных образов и сюжетов. С другой — развитие модельного ряда определялось творческими установками скульпторов, которые стремились сохранять традиции уральского художественного литья из чугуна и предлагать новые подходы и темы.

Теоретическая значимость работы связана с тем, что изученный процесс формирования модельного ряда позволяет представить историю уральского художественного литья из чугуна в системе общеевропейского декоративно-прикладного искусства, определить роль разнообразных влияний и традиций. Ранее разрозненные многочисленные факты объединяются в ясную структуру и таким образом складываются в научно обоснованную полновесную картину развития художественного литья из чугуна на Урале.

Практическая значимость исследования. Материалы данного исследования могут быть включены в лекционные курсы по истории декоративно-прикладного искусства второй половины XIX — начала XX века, а также по искусству Урала. Собранные автором информация может быть использована в научно-исследовательской работе, музейной практике, а также в атрибуционной и экспертной деятельности искусствоведов.

Структура и содержание работы. Диссертация состоит из введения, трех глав, каждая из которых поделена на три раздела, заключения, библиографии (всего 221 наименование), списка иллюстративного материала и приложения в виде альбома иллюстраций (136 сюжетов). Основной текст диссертации составляет 181 страницу, общий объем диссертации — 288 страниц.

Апробация и внедрение результатов исследования проводились на заседаниях кафедры истории искусств и музееведения УрФУ. Результаты исследования изложены в 44 научных публикациях, в том числе в 3 статьях, опубликованных в изданиях, рекомендованных ВАК РФ, а также в 32 докладах на международных, всероссийских музейных и вузовских научно-практических конференциях: на региональной конференции «Уральское художественное литье

в музейных и частных собраниях» (Екатеринбург: ЕМИИ, 2010); на межрегиональной научно-практической конференции «Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность» (Санкт-Петербург, 2012); на международной научной конференции «Декоративное искусство второй половины XIX - начала XX в. Художники, архитекторы и русская художественная промышленность» (Москва: РАХ, 2014); на научно-практической конференции «Художественный металл в России и Европе в XIX – XX веках» (Екатеринбург: ЕМИИ, 2015); научной конференции «Война, беда, мечта и юность. Искусство и война (к 70-летию Великой Победы)» (Санкт-Петербург: Санкт-Петербургская академия художеств, 2015); на международной научно-практической конференции XV научные чтения памяти В.М. Василенко «Русский стиль. В поисках национальной идентичности» (Москва: ВМДПНИ, 2017); на круглом столе «Искусство, рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI вв.» (Москва: МГМОЗ «Коломенское», 2017); на XII Колосницынских чтениях «Революция и культура. XX век» (Екатеринбург: УрФУ, 2017); на Международной научно-практической конференции «Художественные изделия магнатских мануфактур XVII — первой половины XIX века в музейных коллекциях: аспекты исследования материальной культуры Беларуси» (Беларусь: «Замковый комплекс Мир», 2017); на конференции «Музей и революция 1917 года в России: судьба людей, коллекций, зданий» (Санкт-Петербург: Эрмитаж, 2017); на XXIV Забелинских научных чтениях Государственного исторического музея (Москва: ГИМ, 2018); на конференции «Музей между Гражданской и Великой отечественной войной: судьба людей, коллекций, зданий» (Екатеринбург: ЕМИИ, 2018); на Всероссийских научно-практических конференциях IX, X и XI Худояровских чтениях (Нижний Тагил: НТМЗ, 2019, 2021, 2023); на Всероссийской научно-практической конференции «Художественная культура уральских заводов конца XVIII — первой половины XIX века» (Екатеринбург: ЕМИИ, 2019); на Международной научно-практической конференции «Вопросы экспертизы в области культуры, искусства, дизайна» (Екатеринбург: УрФУ, 2019); на XXIII, XXV и XXVI

Всероссийских научно-практических конференциях «Декабрьские диалоги» (Омск: Музей имени М. А. Врубеля, 2019, 2021, 2022); на конференциях «Проблемы атрибуции памятников декоративно-прикладного искусства XVI–XX веков» (Москва: ГИМ, 2019); на международной конференции «Художественный металл в России и Европе в XVIII–XXI веках» (Екатеринбург, ЕМИИ, 2020); в VII научно-практической конференции «Проблемы атрибуции памятников декоративно-прикладного искусства XVI–XX веков» (Москва: ГИМ, 2021); на XXVII царскосельской конференции (Пушкин: ГМЗ «Царское село», 2021); на конференции «Искусство советского Урала: художественное воплощение и развенчание социальных мифов» (Екатеринбург: ЕМИИ, 2021); на Всероссийской конференции с международным участием «Весенние искусствоведческие чтения - 2022» (Екатеринбург: УрФУ, 2022); на II международной научно-практической конференции «Диалоги о защите культурных ценностей» (Екатеринбург: УрГАХУ, 2022); на музейно-просветительских Свято-Елисаветинских чтениях (Екатеринбург: СОКМ, 2022); на конференции «Ратная традиция» (Пушкин: Ратная палата, 2022); на Всероссийской конференции «XIII Татищевские чтения» (Екатеринбург: СОКМ, 2022); на международном форуме «Природопользование и сохранение всемирного природного наследия» (Санкт-Петербург: Горный Университет, 2022); «Художественная культура уральских заводов второй половины XIX - начала XX веков» (Екатеринбург, ЕМИИ, 2023).

В ходе исследования автором выполнены атрибуции и уточнения авторов ряда произведений уральского художественного литья из чугуна. Результаты исследования получили апробацию в ходе научной обработки коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств и частных коллекций при подготовке выставочных проектов: «Чудеса из чугуна» (ЕМИИ, 2010), «Абрис нежный. Стиль модерн в уральском художественном литье из чугуна» (ЕМИИ, 2011), «Заря изобилия. Каслинское художественное литье из чугуна 1917–1991» (ЕМИИ, 2015), «Художники уральских заводов. Искусство конца XVIII — первой половины XIX века» (ЕМИИ, 2019), «Чугунное кружево. Немецкое

художественное литье XIX века» (ЕМИИ, 2020), «Чугун. Уральская классика» (ПГХГ, 2023), «Художники Уральских заводов. Искусство второй половины XIX – начала XX веков» (ЕМИИ, 2023–2024), а также при подготовке новой постоянной экспозиции «Уральское художественное литье из чугуна XIX–XX веков» (ЕМИИ, 2020).

Глава 1. Влияние западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства на модельный ряд художественного литья из чугуна XIX — начала XX века

1.1. Проблемы «перевода»: от точного копирования к вариациям и репликам

Большинство металлургических заводов на Урале в XVIII — первой половине XIX века строились по одному образцу. Доступные ресурсы, необходимые для производства — руда, вода, древесный уголь, песок, глина, известняк, — добывались и обрабатывались на месте. На заводах производили штыковой чугун, изделия военного заказа (ядра, лафеты, картечь), архитектурные детали для нужд активно строящихся заводских поселков и чугунную посуду. В конце XVIII века в Россию приехали английские специалисты, в том числе инженер Чарльз Гаскойн¹, а в начале XIX века — немецкие мастера-оружейники, многие из которых имели опыт работы на прусских королевских чугунолитейных заводах Берлина и Гляйвица. Это позволило металлургической промышленности России в кратчайшие сроки подняться до уровня передовых стран Европы.

В конце XVIII — в первой половине XIX века на Среднем Урале было построено более 70 предприятий, на которых плавилы металлы разных сортов. К началу XIX века художественное чугунное литье освоили Верх-Исетский, Выйский, Каменский, Кушвинский и Невьянский заводы. На Верх-Исетском и Кушвинском заводах с успехом применялся опыт немецких и английских литейщиков. В 1819–1820 годах Алексей Иванович Яковлев², ставший в 1806

¹ Чарльз Гаскойн (1736-1806) — шведский и российский архитектор, механик, изобретатель. В 1786 году приехал на Александровский пушечно-литейный завод в Петрозаводске. Начав масштабную перестройку завода, он быстро запустил доменную печь, оборудованную новыми цилиндрическими мехами Смитона. Принципиально новая конструкция мехов позволяла значительно увеличить подачу воздуха в доменную печь и повысить ее производительность более чем в пять раз.

² А.И. Яковлев (1768–1849) — сын И.С. Яковлева, владельца «верх-исетской» части наследства Саввы Яковлева. После смерти отца и раздела имущества в 1806 году стал владельцем Верх-Исетских заводов. Построил нижний Верх-Нейвинский, Нейвинско-Рудянский и Нижнесылвенский заводы, что завершило формирование Верх-Исетского горнозаводского округа. Алексей Яковлев был награжден государством за

году владельцем Верх-Исетского завода, побывал в Пруссии, на Берлинском королевском чугунолитейном заводе. Вместе с ним перенимать опыт ездил его управляющий Григорий Федотович Зотов³. Считается, что именно эта поездка стала стимулом в освоении художественного литья на Урале и распространении большого количества немецких чугунных произведений, послуживших первыми моделями для уральских отливок.

О достаточно сильном влиянии прусского опыта на русскую металлургию говорят регулярные публикации в «Горном журнале»⁴. С 1825 года в нем регулярно выходят статьи, посвященные обустройству и техническому оснащению прусских заводов, рассматриваются технологические приемы чугунолитейного дела. Закономерно говорить об ориентации уральских заводчиков прежде всего на немецкий опыт производства чугуна и, в том числе, художественных изделий из него.

Художественные свойства чугуна в первой трети XIX века для российской художественной промышленности неочевидны, изделия из этого металла только начинают появляться в интерьере. К ним относятся, скорее, как к модным заграничным диковинкам, чьи художественные свойства еще надо доказать. Так, в 1928 году в «Горном журнале» выходит статья Соколова о чугуне как строительном материале. Рассматривая преимущество архитектурного чугунного литья перед каменной или кирпичной кладкой, он в то же время говорит: «Многие почитают чугун, судя по трудноплавкости его, неспособным к принятию на себя всех тонкостей ваяния, и думают, что из него можно выливать

заводскую деятельность. Например, в марте 1816 года он получил грамоту на всемиловейшее пожалование его орденом Св. равноапостольного князя Владимира III степени.

³ Г.Ф. Зотов (1775–?) – происходил из тульских из крепостных Демидовых, получил вольную. Работал приказчиком, а затем дослужился до управляющего Верх-Исетским горнозаводским округом. За время его правления на Верх-Исетском заводе были отстроены здания из камня, а в заводских цехах установлено новое оборудование, запущена механическая фабрика по производству паровых машин. Сын Зотова Александр был женат на дочери владельца Кыштымского горного округа. После смерти Расторгуева в 1823 году заводы перешли по наследству его жене и дочерям. Наследницы передали управление опытному в заводских делах Григорию Зотову. С его именем связывают появление художественного литья на Верх-Исетском, а затем и Каслинском заводах.

⁴ «Горный журнал» был основан в 1825 году и является старейшим периодическим изданием в России, посвященным горному делу и металлургии. Он был основан по указу Александра I как издание Горного ученого комитета и носил название «Горный журнал, или собрание сведений о горном и соляном деле с присовокуплением новых открытий по наукам, к сему предмету относящимся». Сегодня журнал выходит в издательстве «Руда и металлы».

одни только грубые болваны. Но стоит только рассмотреть со вниманием рельефы, выливаемые из него в Берлине и на С. Петербургском Александровском заводе что убедиться совсем в противном. Имеющие столь невыгодное мнение о чугуне, едва ли поверят нам, что он, если не превосходит бронзу в способности к отливке предметов ваяния, то, по крайней мере, может стать на ряду с нею.... Мы, защитники чугуна, ручаемся, под опасением лишиться всех сведений, не без труда приобретенных нами о его многообразных свойствах, что он выдержит самое строгое испытание на сцене изящных искусств, если б только своенравная мода вывела его на оную»⁵. Интерес представляет тот факт, что упоминаемый автором Александровский завод был одним из первых в России, на котором стали изготавливать художественное литье из чугуна по немецким образцам. С 1786 года он был передан в аренду Чарльзу Гаскойну, который перестроил его и внедрил новое оборудование и технологии литья. Под его руководством здесь были изготовлены ворота и решетки Михайловского замка, перила решеток на набережных реки Мойки и Крюкова канала в Санкт-Петербурге, а также был отлит первый чугунный мост, установленный на пересечении Невского проспекта и Мойки. Также были выпущены по немецким образцам Королевского прусского завода в Берлине чугунные бюсты императрицы Александры Федоровны и императора Николая I — по моделям Кристиана Рауха⁶. Эти образцы не имели массового распространения, художественные отливки из чугуна только вошли в моду в России. Русские интерьеры украшают оригинальные немецкие предметы. Об этом можно судить на примере картины Григория Сороки «Кабинет дома в Островках, имении Н.Р. Милюкова» (1844)

⁵ Соколов. О чугуне, как строительном материале. Горный журнал. 1828. Кн. 1 (январь). — Санкт-Петербург: Типография Экспедиции заготовления Государственных бумаг, 1828. — С. 171–172.

⁶ Кристиан Даниэль Раух (Christian Daniel Rauch; 1777–1857) — немецкий скульптор периода классицизма. В 1797 году Раух приехал в Берлин, поступил в камердинеры к прусскому королю Фридриху Вильгельму II. Затем учился в Риме у Торвальдсена и Кановы. Автор памятника королевы Луизы в Шарлоттенбурге. В 1815—1822 годах Раух по заказу короля выполнил мраморные статуи генералов Шарнгорста и Бюлова, они были начаты в Карраре, где Раух исполнил также статую русского императора Александра I. До 1824 года им выполнено около 70 портретных бюстов, в том числе великого князя Николая Павловича, его супруги Александры Фёдоровны и Гёте. По заказу Николая I в 1839 году он создал мраморную статую «Данаида».

(илл. 1). На ней изображен кабинет помещика Милюкова, который был хозяином крепостного живописца. На первом плане письменный стол, на котором разложены деловые бумаги, счета и предметы в духе позднего романтизма, в том числе чугунные отливки — католическое распятие, статуэтка Наполеона, подчасник, подсвечник, пресс-папье в виде льва. В этих отливках легко узнается чугунное литье прусских королевских заводов. Можно сказать, что художественное литье из чугуна начинает входить в моду в России и пользоваться спросом. Этот факт закономерно приводит к появлению массовой продукции, а именно кабинетного литья из чугуна на Урале.

Для отливки художественных изделий из чугуна прежде всего необходима модель. Б.Н. Зотов в учебном пособии «Художественное литье» под моделью подразумевает «приспособление, для получения в литейной форме отпечатка, соответствующего конфигурации и размерам отливаемому изделию»⁷. Модель должна быть легкой, прочной, иметь хорошо обработанную поверхность. Зотов описывает четыре вида моделей, в зависимости от сложности и способа изготовления литейной формы. Первый вид — это неразъемные модели, которые представляют собой практически точные копии отливаемых изделий и служат для изготовления предметов с односторонним рельефом, таких как, например, тарелки, пепельницы или лотки. Второй — разъемные модели, для изготовления более сложных произведений. Третий вид — модели с отъемными частями. Они предназначены для удобства извлечения частей модели из формы. Их используют для изготовления сложных многофигурных композиций. Четвертый — модели для пустотелых отливок. Их применяют для изделий, имеющих внутреннюю полость, таких как бюсты и статуэтки. В основном, материалом моделей для тиражируемого художественного литья служат латунь и бронза. Модели из этих металлов не ржавеют, хорошо поддаются обработке, имеют гладкую поверхность. В процессе формовки к ним не прилипает формовочная смесь, что позволяет сделать чистый и четкий отпечаток. Модель всегда имеет

⁷ Зотов Б.Н. Художественное литье: Учеб. пособие для учащихся средних профессионально-технических училищ. — 3-е изд. перераб. и доп. — М.: Машиностроение, 1982. — С. 48.

чуть больший размер, чем готовое изделие, так как при нагревании, а затем охлаждении чугун дает усадку. Также размер изделия уменьшается при механической обработке отливки — чеканке. Для более простых отливок, а также для небольшого количества копий, например для архитектурных деталей, могут применяться модели из дерева.

Важной составляющей производства художественного литья является работа мастера-модельщика. От его квалификации зависит, насколько успешно оригинальный замысел скульптора будет воплощен в чугуне. И.М. Пешкова в книге «Искусство каслинских мастеров» пишет: «По существу, каждая художественная вещь несет в себе отпечаток индивидуального творчества простого модельщика... Процесс получения любой фигуры, статуэтки, группы, бюста и т.д. донельзя прост, но вместе с тем он требует для модельщика понимания способности ухватить идею оригинального произведения, умения владеть инструментом...»⁸. По авторскому образцу из гипса или другого материала модельщик делает разборную бронзовую или медную модель, которая служит для массового производства из чугуна.

Процесс производства художественной отливки представлял собой следующее. С помощью модели, а также различных приспособлений и инструментов и особого сорта формовочной земли или так называемого песка, изготавливали литейную форму, в которую заливали расплавленный металл. Процесс изготовления называется формовкой, а производящий его рабочий — формовщиком. От его профессионализма во многом зависело качество изделия. К 1880-м годам на Каслинском чугунолитейном и железоделательном заводе вводится персональная ответственность рабочего за качество изделия, для этого на обороте отливки начинают ставить клеймо с именем формовщика. Эта практика почти утратила свое значение после революции. Сначала именные клейма были заменены номерами, затем осталось только клеймо завода-изготовителя.

⁸ Пешкова И.М. Искусство каслинских мастеров. Книга 1. — Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1983. — С. 39.

После отливки изделие обрабатывает чеканщик. Он убирает технологические недостатки — литники, наплывы металла, дорабатывает детали отливки, а также доводит до совершенства мелкие детали — волосы, глаза, орнамент на одежде. Финальную обработку производит мастер по окраске. Он покрывает отливку специальным составом — «голландской сажой» на основе сажи и олифы и запекает в печи при определенной температуре.

В первые годы освоения технологического процесса производства художественных отливок на уральских заводах возникают сложности с модельным рядом. Достаточно строгие требования к модели для производства художественных изделий из чугуна не позволяли оснастить производства собственными произведениями, для ввода и отработки технологии художественной обработки выгоднее и разумнее использовать уже готовые чугунные отливки, чем заказывать изготовление модели на заказ. При изготовлении модели возникает проблема «перевода» оригинального авторского решения, уже представленного в материале, в чугунную отливку.

В первой трети XIX века на уральских заводах идет процесс внедрения и освоения прусской технологии. Широко начинают выпускать чугунную посуду разных форм — сковороды, чаши, чайники, архитектурные детали, а также биты для игры в бабки⁹. Из анализа известных отливок из собрания российских музеев с клеймами уральских заводов первой трети XIX века — Кушвинского и Верх-Исетского — следует, что использовали самые простые формы: плоские односторонние рельефы, небольшую круглую скульптуру без сложной моделировки, также можно отметить попытки точного копирования европейских образцов.

Об освоении чугунного художественного литья на Урале говорит продукция Кушвинского чугунолитейного и железоделательного завода, построенного в первой трети XVIII века около богатого месторождения руды, у

⁹ Игра в бабки была распространена повсеместно в России, в нее играли от мала до велика. Бабки делали из надкопытного сустава животных, остающегося после варки студня. Биты изготавливали из различных материалов — кости, чугуна, бронзы — все зависело от достатка семьи. На Урале отливали биты из чугуна, без декора или, с середины XIX века, с декоративным оформлением. Это мог быть, например, простой орнамент, изображение животного или год выпуска.

горы Благодать на реке Кушва. Гороблагодатские заводы стали одними из самых прогрессивных на Урале, внедряя у себя передовые металлургические новшества¹⁰. Техническое несовершенство уральских литейщиков в области изготовления художественного литья из чугуна в начале XIX века не позволяло выполнять сложные, ажурные и объемные предметы. Об этом можно судить на примере ранних датированных образцов из коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств — небольших парных барельефов «Иисус Христос» (илл. 2.) и «Богоматерь» (илл. 3.), изготовленных на Кушвинском заводе в 1815 году. Эти отливки, вероятно, имели достаточно большой тираж — их варианты имеются в частных и музейных собраниях, таких как, например, Государственный исторический музей. На обороте практически всегда присутствует надпись курсивом «Кушва» и дата, как, например, на образцах в ЕМИИ — «1815», что можно трактовать как оригинальное заводское клеймо, а также «№ 308» у плакетки «Богоматерь» или «№ 309» у плакетки «Иисус Христос», что говорит о возможном существовании на заводе собственного прејскуранта выпускаемой продукции. Интерес представляет тот факт, что эти отливки раскрашивали масляными красками (применяя для лица бежевый цвет, для одежды — красный, зеленый, желтый, а для волос — коричневый) по образцу европейских чугунных отливок. Практика раскрашивания в Германии сохранилась до начала XX века, но на Урале массовым явлением не стала.

Пара барельефов, представляющих Богоматерь и Иисуса, выполненных на прусском Королевском чугунолитейном заводе в Берлине, находится в коллекции Государственного Эрмитажа. Отливки высокого уровня исполнения в бронзовых золоченых рамках происходят из собрания галереи драгоценностей Эрмитажа. Размер эрмитажных рельефов 16,0 x 12,0 сантиметров, тогда как размер отливок из собрания Екатеринбургского музея меньше: «Иисус Христос» — 12,1 x 9,7 сантиметров (илл. 4), «Богоматерь» — 13,5 x 9,5 сантиметров (илл. 5). Сравнивая уральские и немецкие отливки, можно сделать вывод, что

¹⁰ Опыт и технологии затем распространялись на другие частные и казенные заводы Урала. Так, по прошению Н.Н. Демидова из Кушвы на Каслинский завод перевели 12 литейщиков и 12 отдельщиков, которые внедряли там технологию художественного литья.

именно немецкие образцы послужили моделями для создания литья в Кушве. Так как чугунные образцы использовали как модели, металл при обработке дал усадку, и уральские экземпляры, несмотря на то, что идентичны по рисунку, значительно меньше по размеру. Также можно понять, что у уральских литейщиков нет опыта работы с миниатюрным плоскостным литьем, — отливкам не хватает тонкости, проработанности деталей.

Точное копирование образцов немецкого художественного литья сохранилось и во второй половине XIX века на Каслинском и Кусинском чугунолитейных заводах Урала. К 1880-м годам на Урале художественное литье в основном производили эти два предприятия. Первым по объему и популярности выпускаемых изделий был Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод наследниц купца Расторгуева. Он входил в Кыштымский горный округ Екатеринбургского уезда Пермской губернии. Художественное литье здесь освоили в середине XIX века, а к началу XX века ассортимент насчитывал около 800 предметов художественного литья, около 50 образцов медальонов и медалей, а также каминное, садовое, архитектурное и бытовое литье. Для удобства покупателей регулярно издавались иллюстрированные альбомы, к которым прилагались прейскуранты с обозначением названия модели, ее веса в фунтах и стоимости¹¹. Кусинский чугунолитейный и железоделательный завод Златоустовского горного округа Уфимской губернии можно назвать вторым по объему, но не по качеству выпускаемой художественной продукции. В отличие от Каслинского, он находился в казенном управлении. К началу XX века в его прейскурантах значилось 423 наименования отливок. Столь успешное освоение художественного направления на уральских заводах связано с уникальными природными условиями Южного Урала. Месторождения железной руды обеспечивали сырьем, большое количество озер и рек давало столь необходимую

¹¹ К примеру, цена маленькой статуэтки колебалась от 2 до 4 рублей, а крупной кабинетной скульптуры доходила до 35 рублей. Небольшой лоточек можно было приобрести за 20-30 копеек. Художественное литье можно было купить не только на самом заводе, но и заказать по альбомам в магазинах Екатеринбурга и Петербурга.

для производства воду, леса предоставляли древесный уголь — один из важных элементов для выплавки высокого качества чугуна. Необходимым условием для формовки изделий являлось и наличие уникальных по составу песков.

В приложение к прејскуранту «Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Медальоны и медали» вошло около десяти произведений по моделям австрийского скульптора и медальера Леонарда Поша¹². В 1804 году он был приглашен на Королевский литейный завод в Берлине. Здесь он проработал с небольшим перерывом без малого четверть века, создав значительное количество произведений, в том числе целую портретную галерею персон прусского и российского императорских домов. Модели мастера были хорошо известны в России, а работы входили в число подарков русской императорской семье, привезенных в Петербург прусской принцессой Шарлоттой, невестой великого князя, будущего императора Николая I.

Образцы, послужившие в качестве моделей для уральских заводов, могли быть выполнены как в точности по оригинальным отливкам, так и иметь вариации исполнения. По чугунным образцам, выполненным на прусских королевских заводах по моделям Леонарда Поша, на Урале производили несколько рельефов: «Апостол Павел», «Апостол Петр», «Ученый» и другие. В оригинальной трактовке их выполняли как овальные медальоны или оформляли в бронзовые или золоченые рамки с профилем, как, например, медальон «Апостол Иоанн Богослов» из коллекции Государственного Эрмитажа. Встречаются те же рельефы на прямоугольном основании, оформленные в чугунную раму с растительным орнаментом, а также ранние уральские отливки (без клейм, поэтому принадлежность заводу сложно определить), выполненные в прямоугольной раме, но как единое целое. Можно предположить, что разъединить предметы и выполнить две самостоятельные отливки — рельеф и рамку к нему, — скорее всего, было невыгодно ни с экономической, ни с точки зрения затраты рабочего времени и металла. Точно так же выполнены рельефы с

¹² Леонард Пош — Leonard Posh, (1750–1831) — скульптор, медальер австрийского происхождения, автор медальонов и медалей, отливавшихся на прусских королевских чугунолитейных заводах в Берлине, Гляйвице.

изображениями императрицы Александры Федоровны (илл. 6) и Александра I из коллекции Каменск-Уральского краеведческого музея.

Образцы «Апостол Петр» и «Апостол Павел» на Каслинском заводе выполнялись в точности по немецким прототипам.

Несколько моделей, бывших в производстве на уральских заводах, приписывают художнику, архитектору, скульптору Карлу Фридриху Шинкелю, одному из авторов уникального неоклассического стиля — прусского эллинизма, главная идея которого состояла в противопоставлении нового искусства Пруссии французскому ампиру¹³. Действительно, Шинкель плодотворно сотрудничал с прусским Королевским чугунолитейным заводом как дизайнер, создавая декоративные предметы интерьера. По образцам немецких чугунных отливок на уральских заводах отливали три тарелки. В прейскурантах они имеют различные названия. В каслинском два предмета называются одинаково: «Тарелка ажурная глубокая», третья — «Ажурная мелкая». В прейскуранте Кусинского завода за 1911 год те же произведения названы: «Блюдце ажурное в готическом стиле», «Блюдце ажурное в греческом стиле с человеческими фигурами» и «То же в византийском стиле».

Для атрибуции уральских отливок по немецким образцам важны печатные источники — альбомы и прейскуранты прусских заводов. К сожалению, архив и модели Берлинского королевского завода были уничтожены в пожаре 1848 года. Однако стоит обратиться к опубликованному в книге Эрвина Хинце¹⁴, посвященной Гляйвецкому заводу, каталогу изделий Гляйвицкого королевского чугунолитейного завода. Важен тот факт, что все прусские заводы обменивались моделями, так что по этому источнику можно составить представление о модельном фонде и Берлинского завода. Кроме того, в издании опубликовано

¹³ Карл Фридрих Шинкель (Karl Friedrich Schinkel, 1781–1841) — архитектор, скульптор, живописец, дизайнер. Шинкель оказал влияние и на развитие русской архитектуры — например, по просьбе Николая I рисунок ограды Аничкова моста был скопирован с Дворцового моста в Берлине. В 1820–1830-е годы по заказу прусской королевской семьи мастер активно сотрудничал с Королевским прусским заводом в Берлине, создавая декоративные детали интерьера — вазы, тарелки, подчасники. Кроме того, Шинкелем были разработаны эскизы парковой мебели, которые вошли в отдельный каталог «Садовые вещи» Каслинского завода, но без упоминания автора.

¹⁴ Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss Breslau, 1928.

несколько таблиц с примерами литья Королевского прусского чугунолитейного завода в Зайне. На основании этих таблиц можно обнаружить несколько моделей, которые были в точности повторены на Каслинском железодельном и чугунолитейном заводе.

Обратившись к одному из последних выпущенных Кыштымским горным округом преysкурантов 1913 года «Литье каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи» и указанному выше каталогу можно обнаружить ряд одинаковых моделей. Приведем перечень наиболее точных совпадений. Фигуры 6 и 10 из таблицы X¹⁵ соответствуют разделу «Р» каслинского преysкуранта. Пресс-папье № 18 «Сфинкс» и № 19 «С украшениями»¹⁶. Фигура 5 из той же таблицы¹⁷ соответствует разделу «М» каслинского преysкуранта. Подсвечники б) низкие № 12 «Ажурный, листья»¹⁸. Фигура 4 из таблицы IV соответствует разделу «О. Подчасники» № 3 «Амур»¹⁹. Фигуры 4 и 5 из таблицы XVI²⁰ (илл. 7) соответствуют разделу «О. Подчасники», № 2 «Ажурный с левретками» (илл. 8), № 6 «Киоск в готическом стиле»²¹. Кроме того, ряд моделей, идентичных немецким таблицам, или вошли только в ранние преysкуранты и затем не входили в ассортимент, или отливались вне преysкурантов в Каслях. Так, в Екатеринбургском музее изобразительных искусств имеются отливки Каслинского завода с соответствующим клеймлением: настольный прибор «Мальчик, везущий бочку», пресс-папье «Китаец» (илл. 9.), выполненные по немецким образцам в чугуне, но не указанные в альбомах и каталогах. Кроме того, можно встретить отливки без клейм, причастность которых к конкретному уральскому заводу установить не представляется возможным, как чугунный «Подчасник» в ЕМИИ, который приписывается Выйской бронзолитейной фабрике.

¹⁵ Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss Breslau, 1928. — P. 73.

¹⁶ Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — С. 45.

¹⁷ Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss. — P. 80.

¹⁸ Литье Каслинского завода. — С. 37.

¹⁹ Там же, с. 42.

²⁰ Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss / Breslau, 1928. — P. 86.

²¹ Литье Каслинского завода. — С. 42.

Кроме точного копирования, когда в качестве модели используется отливка в том же материале или схожем по свойствам, например, в бронзе, для уральского художественного литья из чугуна характерен так называемый перевод, когда за образец принимается скульптура в материале, не соответствующем техническим условиям чугунного литья. Это могут быть изделия в мраморе, фарфоре, дереве или гипсе. В этом случае от мастерства модельщика будет зависеть, насколько точно переданы авторский замысел, характер и образность оригинального произведения в чугунной отливке. Чугунное литье имеет свои особенности. Сложная фигура не будет цельной, как в мраморе или фарфоре, — из-за технологических особенностей могут быть скрытые соединения. Также невозможны при формовке отрицательные углы, отсутствие которых должно быть учтено при изготовлении модели для чугунной отливки.

В коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств находится парковая скульптура «Девочка, просящая подаяние» (илл. 10) отливки конца XIX века неизвестного уральского завода. Образцом для модели послужило произведение в мраморе немецкого скульптора Кристиана Даниэля Рауха. Оригинал, который называется «Благотворительность, надежда, вера» (1844), представляет собой композицию из трех детских фигур (илл. 11.). Ребенок с тарелкой олицетворяет благотворительность, с поднятыми вверх руками — надежду, и ребенок с книгой — веру. Мраморные изваяния установлены в церкви немецкого города Бад-Арользен, где родился Кристиан Раух. В XIX веке было выполнено несколько копий с оригинала Рауха, так, например, одна из них находится в Государственном Эрмитаже. Сегодня сложно определить, какая именно статуя послужила образцом для создания каслинской модели, с точностью можно определить только прототип.

Еще одна мраморная скульптура стала образцом для создания чугунной отливки. Это парковая скульптура «Купидон» (илл. 12.), ранее авторство приписывалось уральскому мастеру-литейщику, скульптору и автору нескольких бронзовых изделий Федору Звездину. Сегодня с уверенностью

можно утверждать, что образцом для уральской отливки послужила мраморная статуя (илл. 13.) «Божественная любовь» 1833 года итальянского скульптора Луиджи Бьенэме²². Каслинской отливке из собрания Екатеринбургского музея присущи те же грация, изящество линий, свойственные мраморным изваяниям мастера.

Нерешенным остается вопрос, кто же стал автором перевода мраморных статуй для отливки в чугуне. Можно высказать предположение, что это как раз и мог сделать Федор Звездин²³. Известно, что в 1820 году Н.Н. Демидов отправил учиться к одному из лучших бронзовщиков Европы Пьеру Филиппу Томиру²⁴ во Францию Федора Звездина, одаренного молодого человека. Обучение мастера длилось десять лет, и по возвращении в Тагил он создал на Выйском медеплавильном заводе бронзолитейную фабрику. В числе доподлинно известных работ Звездина — «Мальчик, вынимающий занозу» (1841), отлитый в бронзе на Нижнетагильском заводе. Это произведение выполнено по образцу римской бронзовой скульптуры середины I века до нашей эры. «Мальчик» стал одной из первых римских статуй, получивших широкое распространение благодаря копиям и слепкам. Они выполнялись как в бронзе, так и в мраморе и гипсе и были невероятно популярны в Европе. Можно предположить, что мраморные образцы «Девочка, просящая подаяние» и «Купидон» также были скопированы тагильским мастером и затем получили распространение на уральских заводах.

Интерес представляет не прямое копирование с оригинальной отливки, а ее интерпретация. В этом случае оригинальное произведение бралось за основу, но могло видоизменяться. Так, например, Королевский прусский чугунолитейный завод в Гляйвице выпускал подставки для литофаний. Модный

²² Луиджи Бьенэме — (Luigi Bienaimé; 1795–1878), итальянский скульптор; обязан своим художественным развитием Торвальдсену, с которым он долгое время сообща работал. Жил сначала в Риме, затем во Флоренции. Его произведения отличаются нежной грацией и совершенством техники.

²³ Федор Филиппович Звездин (1805 — после 1860) — нижнетагильский мастер, бронзолитейщик. Крепостной Н.Н. Демидова.

²⁴ Пьер-Филипп Томир (Pierre-Philippe Thomire; 1751–1843) — французский скульптор, бронзовщик-литейщик и чеканщик эпохи неоклассицизма и ампира.

и востребованный предмет интерьера в 1830–1840-е годы. К 1860-м годам мода на бисквитные пластины с проявляющимися изображениями ушла, и подставки потеряли свою актуальность. На Каслинском заводе подставка утратила ножку и превратилась в рамку «Готическую», которую предлагалось использовать в качестве рамки для фотоизображения, ставшего мейнстримом на рубеже XIX–XX веков.

Удачным примером вариации с оригинала можно назвать отливку Каслинского чугунолитейного и железоделательного завода «Кошка на подушке, играющая с клубком». В заводских прејскурантах предмет обозначен в разделе «Д. Коробочки» под номером 1 (илл. 14), без упоминания автора модели²⁵.

Важной вехой в выставочной деятельности Кыштымского горного округа становится участие во Всероссийской Мануфактурной выставке в 1870 году по четвертому разделу «Руды, металлы и изделия из них». Кыштымские горные заводы наследниц купца Расторгуева были удостоены золотой медали «за превосходные чугунные отливки и весьма хорошаго качества железо сортовое, листовое и кровельное»²⁶. На этой выставке одним из самых эффектных экспонентов, отмеченных публикой и устроителями выставки, была фирма П.А. Овчинникова²⁷. «...художественно выделяются из ряду вон только работы московского фабриканта Овчинникова. В этом случае публика лучший судья, лучший эксперт. Всякий, кто посетит выставку, запомнит, конечно, эти две вещицы, рисунки которых представляем мы читателю. Два серебряных, дамских несессера, на одномъ кошечка, играющая с клубком ниток, на другом жница...»²⁸
Изображения и описания этих экспонатов были размещены в

²⁵ Прејскурант. Литье Каслинского завода Кыштымскаго округа. Художественные вещи. — Санкт-Петербург, 1913. — С. 15.

²⁶ Иллюстрированное описание Всероссийской Мануфактурной выставки 1870. Санкт Петербургъ издание Германа Гоппе, 1870. С. 76.

²⁷ Фирма «П.А. Овчинников» — одно из крупнейших предприятий золотого и серебряного дела в России. Павел Акимович Овчинников в 1851 году открыл в Москве фирму по производству золотых и серебряных изделий. Неоднократно фирма являлась исполнителем крупных государственных заказов для императорского двора. С 1865 года фирма становится штатным поставщиком двора цесаревича Александра (будущего императора Александра III) и получает статус придворной. В 1872 году предприятию присваивается звание поставщика двора Его Императорского Величества, в 1878 году — звание поставщика двора великого князя Михаила Николаевича. В 1881 и 1896 годах статус придворного поставщика был подтвержден.

²⁸ Иллюстрированное описание Всероссийской Мануфактурной выставки 1870. — Санкт Петербургъ издание Германа Гоппе, 1870. — С. 9.

«Иллюстрированном описании Всероссийской мануфактурной выставки», изданном Германом Гоппе. Среди них «Кошка с клубком ниток», дамский несессер работы А. Жуковского для фабрики Овчинникова²⁹. Детальное рассмотрение иллюстрации и каслинской отливки позволяет предположить, что именно работа московского ювелирного дома послужила в качестве образца для уральского чугунного произведения. Общее композиционное решение и детали чугунной и серебряной работ схожи — квадратная, с кистями на углах и перехваченная лентами посередине, подушка, кошка, играющая передней лапой с клубком ниток, разложенное перед зверьком вязание. Однако есть и небольшие отличия. В каслинской работе более компактное животное, присутствуют пуговицы на перетягивающих подушку лентах, менее подробно решены детали рукоделия. Все это говорит о том, что или сама ювелирная вещь, или ее изображение стало образцом для создания модели для Каслинского завода. Иллюстрированное описание мануфактурной выставки выходило еженедельно, в качестве приложения к журналу «Всемирная иллюстрация», стоило 40 копеек и было доступно. Иллюстрация «Кошки» выполнена на высоком профессиональном уровне гравером Л.А. Серяковым, по рисунку Э.П. Липсберга и опубликована в номере 3-4 (илл. 15). Можно предположить, что именно опубликованная гравюра могла послужить ориентиром для создания модели для отливки в чугуне на Каслинском заводе, так как в этом случае достаточно было предоставить экземпляр с рисунком мастеру-модельщику для выполнения модели. О.П. Губкин в каталоге «Художественное литье XIX–XX веков», рассматривая творчество М.Д. Канаева, который с 1876 года работал в качестве скульптора на Каслинском заводе, приписывает ему авторство «Кошки с клубком ниток»³⁰. Можно предположить, что как профессиональный скульптор Канаев, приехав на завод, вполне мог выполнять подобную работу. Модель для чугунной отливки изготовлена близко к оригиналу, но с учетом декоративных и

²⁹ Там же, с. 12.

³⁰ Художественное литье XIX–XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог. Авт.-сост. Губкин О.П., Шайдурова Г.П. — Екатеринбург, 2005. — С. 9.

технических особенностей чугунного литья.

Формирование модельного ряда уральских чугунолитейных заводов, занимавшихся в XIX — начале XX века выпуском художественной продукции, имело свои особенности. Основным способом на этапе становления производства, наращивания мощности, можно назвать заимствование и использование точного копирования образцов европейских предприятий или их реплик. В то же время удачная, разрекламированная вещь, как «Кошка с клубком ниток», в совершенно другом материале становится образцом для чугунного литья. Так, Каслинский завод в составе Кыштымского горного округа, как и многие промышленные предприятия России, ведет с конца 1860-х годов активную выставочную деятельность, участвуя во всероссийских и международных смотрах. Стоит заметить, что художественное литье из чугуна для уральских заводов — способ выгодно продемонстрировать качество выпускаемого металла, и легко узнаваемые, но выполненные в непривычном материале предметы привлекают внимание потенциального покупателя.

1.2. Роль западноевропейской художественной бронзы в развитии модельного ряда

Промышленная, или великая индустриальная, революция, которая началась в Великобритании в середине XVIII века и затронула большинство стран мира, ознаменовала переход от ручного труда к машинному производству. Аграрное общество к концу XIX века постепенно трансформировалось в индустриальное. Быстро развивающаяся промышленность, урбанизация привели к кардинальным изменениям всех сфер общества. Во второй четверти XIX века стремительно растет и богатеет новый социально-классовый тип — буржуазия. Появляется высокий спрос на интерьерную скульптуру, небольшие изящные безделушки, функциональные предметы рабочего кабинета, с претензией на шик и роскошь.

В Европе, а особенно во Франции, набирает популярность кабинетная бронза, которая становится обязательным элементом интерьера. Французскую бронзу можно назвать «законодателем моды» — ее охотно покупают, на нее ориентируются русские бронзолитейщики, а русские мастера проходят стажировку и обучение во Франции. Так, продолжительные деловые отношения уральского магната Н.Н. Демидова³¹ с П.Ф. Томиром³² позволили уральскому крепостному Ф.Ф. Звездину с 1820 по 1830 год учиться в знаменитой парижской мастерской бронзовому делу³³. Именно на французскую бронзу ориентируются русские производители художественного металла первой половины XIX века, открывая собственные предприятия. Несомненно, продукция французских фирм высоко ценилась в России и была узнаваема.

В России внимание к бронзолитейному делу уделялось особое внимание

³¹ Николай Никитич Демидов (1773–1828) — крупный русский промышленник и меценат из рода Демидовых.

³² Пьер Филипп Томир (1751–1843) — французский скульптор, мастер по обработке бронзы, литейщик и чеканщик.

³³ Смирнова Т. Федор Звездин и уральское бронзовое литье / Художники уральских заводов. Искусство конца XVIII — первой половины XIX века: научный каталог выставки в Екатеринбургском музее изобразительных искусств / под общ. ред. Е.В. Гарник. — Екатеринбург: ЕМИИ, 2019. — С.16–17.

еще с середины XVIII века. В Академии художеств были организованы классы художественного ремесла, которые готовили специалистов по формовке, литью и чеканке изделий из бронзы³⁴. Таким образом, это позволило вырастить собственных мастеров и привело к развитию отечественного бронзолитейного дела.

Для французских бронзолитейных фирм XIX века свойственно обращение к разным стилям. Они выпускают классические уменьшенные копии античных произведений, мелкую реалистическую пластику современных авторов, камерные и утонченные предметы в стиле неорококо. Традиции бронзового дела были достаточно сильны во Франции. Первую бронзолитейную фирму открывают братья Келлер³⁵ еще в 1684 году, наряду с монументальными произведениями бронзовщики выпускают накладки для мебели, люстры и предметы декора.

Мода на золоченую бронзу приходит с роскошными интерьерами в стиле рококо XVIII века. Способ горячего золочения металла появился еще в XVII столетии под названием «ормолу»³⁶. В XIX веке производство художественной бронзы значительно меняется. Она становится дешевле за счет увеличения производителями доли цинка в сплаве, кроме того, появляется латунь — еще более дешевый и пластичный материал. Отдельно стоит упомянуть среди декоративных качеств бронзовых отливок этого периода патину. Патинирование

³⁴ Портнова И.В. Бронзовая анималистическая скульптура первой и второй половины XIX века. Развитие бронзолитейного искусства в России/ И.В. Портнова // Театр, живопись, кино, музыка. Ежеквартальный альманах. – 2010. – № 4. – С. 121.

³⁵ Жан Бальтазар Келлер (Jean-Balthazar Keller, 1638–1702), Жан-Жак Коллер (Jean-Jacques Keller, 1635–1700) — занимались изготовлением пушек для королевской армии, значительно улучшив технологию литья. Были первыми, кто стал отливать крупномасштабные скульптуры по технологии выплавляемой модели. Их бронзовые произведения украшают Версальский сад; им же принадлежит памятник Людовику XIV, находившийся на Вандомской площади в Париже и уничтоженный Революцией. Келлеру принадлежит заслуга отливки первой копии античной статуи «Диана с оленем», известной как «Диана Версальская», которая была помещена в центре партера оранжереи Версальского дворца, а затем в 1701 году была перевезена в замок Марли.

³⁶ При этом способе золото растворяли в ртути и в виде амальгамы наносили на поверхность, которая затем нагревалась. Ртуть испарялась, а золото прочно оседало на бронзе. Процесс этот был сложен и очень вреден для здоровья мастеров. Существовало множество способов дальнейшей обработки, в результате которой золото приобретало мягкий матовый цвет или сверкало зеркальным блеском. Главной особенностью этой технологии являлась долговечность и чрезвычайная декоративность изделий.

изделий из бронзы появилось как подражание античным образцам, которые окислялись естественным образом под воздействием влажности и температуры. Пatina как нельзя лучше подчеркивает тщательную проработку деталей художественной бронзы ампира.

Технические, а также декоративные свойства – темный, сдержанный монохром, бархатистая поверхность отливок, патинированной бронзы особенно близки художественному литью из чугуна, что делает произведения из бронзы идеальными моделями. Уральские производители, прежде всего владельцы Каслинского чугунолитейного и железоделательного завода, учитывая потребности и вкусы покупателей своего времени, ориентируются в выборе произведений для выпуска в чугуне прежде всего на французскую бронзу. Для исследования остается открытым вопрос использования моделей. В большинстве случаев на чугунных отливках отсутствуют авторские подписи «в тесте», свойственные для кабинетных произведений, которые имеют место на бронзовых аналогах вместе с клеймами производителя. Также не обнаруживаются какие-либо договоры на использование бронзовых отливок с авторами или фабрикантами, имеющими права на те или иные предметы. Таким образом, можно отметить, что в подавляющем большинстве случаев их не существовало, а использование бронзы на уральском заводе носила «пиратский» характер. Подбор качественных и современных моделей — общая проблема всех фабрикантов, работающих на рынке художественной продукции XIX века. Скромные литейные мастерские часто за основу своего ассортимента брали известные и растиражированные отливки модных авторов. Крупные фирмы приобретали исключительные права у современных скульпторов на тиражирование на длительный период времени, выплачивая автору процент от прибыли с продажи. Так, одна из первых сделок на тиражирование бронзовых отливок была заключена в 1841 году фирмой братьев Сюсс³⁷ со скульптором

³⁷ Фабрика братьев Сюсс (Susse) — фирма, управляемая французской семьей Сюсс с 1804 по 1975 год в Париже. Занималась производством художественных изделий из бронзы.

Ж.Ж. Прадье³⁸. Такую практику пополнения ассортиментного ряда взял на вооружение Фердинанд Барбедьен, один из крупнейших производителей кабинетной бронзы во Франции. Обладая значительным ассортиментом и известностью, уже в середине XIX века Барбедьен столкнулся с пиратским воспроизводством своих работ. В 1845, 1848 и 1861 годах были возбуждены судебные дела против итальянских литейщиков, которые пользовались бронзовыми отливками малого размера в качестве моделей и выпускали предметы с клеймом парижского бронзовщика, но по более низкой цене³⁹. Однако все дела были проиграны. Основанием стало то, что «небольшие скульптуры, выполненные механическим способом для продажи и находящиеся в общественном использовании, не могут быть защищены от использования для фальшивых повторов»⁴⁰. Уральские производители, как и небольшие предприятия в Европе, пользовались несовершенством законодательства в отношении авторских прав и использовали французские отливки в качестве моделей. У уральских заводчиков не было задачи выдать свое литье за импортное, поэтому клейма ставили собственные, убирая с моделей авторские подписи и указания на начального производителя.

В прейскурантах Каслинского завода 1913 года⁴¹ упоминаются только несколько зарубежных скульпторов. Так в разделе «А. Бюсты» под номером 26 значится «Портрет Карно (раб. Бюро)», в каталоге ЕМИИ⁴² эта работа приписывается французскому автору Луизе Бюро⁴³ на основании подписи в прейскуранте и надписи на срезе плеча бюста из собрания екатеринбургского

³⁸ Кайкова С. Фердинанд Барбедьен и французская скульптура XIX века // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2004. — № 6 (18). — С. 67.

³⁹ Гилева К.А. Роль Французской художественной бронзы в развитии модельного ряда уральских чугунолитейных предприятий XIX века / К.А. Гилева // Художественные чтения. Материалы X Всероссийской научно-практической конференции, посвященной 275-летию уральской лаковой росписи по металлу, 21-22 октября 2021 г. — Нижний Тагил, 2021. — С. 110.

⁴⁰ Кайкова С. Фердинанд Барбедьен и французская скульптура XIX века // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2004. — № 6 (18). — С. 66.

⁴¹ Преискурант. Литье Каслинского завода Кыштымского горного округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — С. 2.

⁴² Художественное литье XIX–XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог / Авт.-сост. Губкин О.П., Шайдунова Г.П. — Екатеринбург, 2005. — С. 43.

⁴³ Луиза Бюро — (Louise Bugeau, середина XIX — начало XX века), училась и работала в Париже, выставлялась в Салоне общества французских художников.

музея «L. Virean». В этом же разделе — № 28 «Портрет Тьера», № 29 «Портрет Гриви» и № 32 «Гамбетта»⁴⁴ работы Жана Бюлье⁴⁵. Чугунные отливки этих бюстов также сохраняют авторскую подпись на спине персонажей «Vulio». Все упомянутые произведения представляют портреты значимых политических деятелей Франции второй половины XIX века. Так например, Каслинский завод выпускал «Портрет Феликса Фора» (президента Французской Республики в период 1895-1899 годы), обозначенного в том же разделе «А» под номером 31, без упоминания автора. Скульптором этого портрета является Бенуа-Люсьен Эркюль⁴⁶, об этом говорит надпись на срезе спины «V.L.Hercule» на отливках из чугуна. Участие Кыштымского горного округа во всемирных художественно-промышленных выставках в Париже в 1889 и 1900 годах повлияло на выбор этих моделей для производства. Отметим и значение Феликса Фора в заключении Франко-Русского союза в 1891–1897 годах. В разделе «Бюсты» находятся еще несколько подписных моделей. № 24 «Мефистофель» (илл. 16.), № 34 «Дон Кихот» (илл. 17.) и № 38 «Головка женская времен директории» — все три отнесены к скульптору Ф.-Г. Морелли⁴⁷. Неправильная трактовка авторской подписи на обороте отливок привела к ошибочной атрибуции, которая закрепилась в литературе по уральскому художественному литью. Актуальная атрибуция опубликована в сборнике научных статей «Художественное литье Урала XVIII–XXI вв.»⁴⁸ Фамилию автора, прочитанную как «Morelli», следует читать «Moretti». Это подтверждают аналогичные отливки «Дон Кихот»

⁴⁴ Прейскурант. Литье Каслинского завода Кыштымского горного округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — С. 2.

⁴⁵ Жан Булио (Jean Vulio, 1827–1911) — французский скульптор. Учился в Школе изящных искусств в Париже (с 1851 г.) у Туссена. Выставлял в Салоне общества французских художников жанровые, фантастические и портретные скульптуры (1859–1903). Дебютировал статуей «Пандора» (1859), выставлял скульптурную группу «Венера, играющая с Амуром» (1861). Член Общества французских художников (с 1883 г.). Умер в Монпелье.

⁴⁶ Бенуа Люсьен Эркюль — (Hercule Benoît-Lucien, 1846–1913) — французский скульптор. Уроженец Тулузы. Учился в парижской Школе изящных искусств у Жуффруа. Выставлял в Салоне общества французских художников (1874–1913) портретные бюсты, фигуры, жанровые статуэтки и медальоны. Несколько раз выполнял заказы государства и городской ратуши Парижа. Автор статуй «Гений» и «Харон» из Тулузского музея. Исполнил бронзовый рельеф для фонтана в Тулузе и несколько надгробий. Получил за представленные на ВХПВ в Париже (1889) скульптурные работы бронзовую медаль.

⁴⁷ Феликс Гюстав Морелли — (Felix Gustav Morelli, 1848–1909) – скульптор, жил и работал в Париже.

⁴⁸ Гилева, К.А. Изучение уральского художественного литья из чугуна в Екатеринбургском музее изобразительных искусств. Традиции, новые аспекты, перспективы // Художественное литье Урала XVIII–XXI вв. Материалы круглого стола 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГМОЗ «Искусство, рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI вв.» // сост. Полонникова Н.В. — Москва, 2019. — С. 22.

(илл. 18) и «Мефистофель» в бронзе с полностью идентичной авторской подписью. Таким образом, можно утверждать, что авторство принадлежит шведскому скульптору итальянского происхождения Джузеппе Алессандро Моретти⁴⁹.

Ошибки в указании авторства в каслинских и кусинских прейскурантах встречаются не только из-за неверно прочитанной фамилии скульптора. Так, в прейскуранте Каслей была опубликована под номером 116 работа Огюста Моро⁵⁰ «Жанна д'Арк», а в Кусинском прейскуранте под номером № 121 «Жанна д'Арк (раб. Моро), приспособленная для электрического освещения». Неизвестно, на каком этапе произошла ошибка в указании автора, но однажды указанное авторство затем вошло в современные каталоги и публикации по уральскому художественному литью из чугуна. Подлинным автором бронзового образца, по которому выполнялись чугунные отливки, был французский скульптор Жозеф Берто⁵¹.

В следующем разделе прейскуранта «В. Группы» западноевропейские авторы указаны только у двух произведений. Это № 24 «Кабан, затравленный собаками (раб. Мен)» и № 39 «Фавн с семейством (работы Клодиона)». Кроме того, произведения Пьера Жюль Мена⁵² можно найти в следующем разделе «У. Статуэтки» — № 20 «Козел» и № 45 «Собака сеттер». Кроме того, в этом разделе представлены работы Готье⁵³ № 86 «Дон Кихот» и № 88 «Мефистофель»;

⁴⁹ Джузеппе Алессандро Моретти (Giuseppe Alessandro Moretti, 1870–1953) – шведский скульптор итальянского происхождения.

⁵⁰ Огюст Луи Матюрен Моро (Mathurin Moreau, 1822–1912) — французский скульптор. Работал в академическом стиле.

⁵¹ Жозеф Берто (Joseph Berthoz) — французский скульптор второй половины XIX века.

⁵² Пьер Жюль Мен — (Pierre-Jules Mene, 1810–1879) — французский скульптор-анималист. считается одним из пионеров скульптуры животных в XIX веке.

⁵³ Жан Луи Готье — (Gautier Jean-Louis, 1831–1872) — французский скульптор. уроженец Парижа. Учился у скульптора Рюда. Участник Парижских салонов (1850–1868), где дебютировал бронзовым наброском «Нищета». В основном выставлял портретные бюсты и декоративные объекты. Официальный скульптор бронзового фабриканта Ван Монса (с 1865 года), уделял большое внимание созданию моделей для бронзовых украшений в различных стилях. Представил на Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже (1867) скульптуру «Коронованная Минерва», а в Парижском салоне — портретный бюст Гектора де Каллеаса (1868).

Адриана Этьенн Годе⁵⁴ № 117 «Жанна д'Арк на лошади» и работа Этропа Буре⁵⁵ № 118 «Мария Антуанетта». Так, можно отметить, что изделий с сохраненными авторскими подписями «в тесте» западноевропейских скульпторов на Каслинском заводе выпускалось мало. Обратившись к прейскуранту Кусинского завода 1911 года⁵⁶, можно заметить, что подписных предметов еще меньше — одна, которая была заимствована у Каслинского завода — № 95 «Собака сеттер на стойке (раб. Мень)».

Большая часть рассмотренных моделей принадлежат французским скульпторам, что говорит о безусловном первенстве на художественном рынке Европы именно французской бронзы. К началу 1820-х годов искусство Франции начинает испытывать влияние романтизма; который оказал существенное воздействие на развитие музыки, литературы и живописи и вывел на первый план сложную, страстную личность, ее воображение и чувственность. Романтики обращаются к историческим эпохам, странам и событиям. В моду входят изображения исторических деятелей и героев прошлого — таких как Вольтер, Жанна д'Арк, Наполеон Бонапарт, литературных персонажей — Дон Кихот и Мефистофель, Роландо и Жиль Блаз. Кроме того, интерес теперь представляют и простые люди — рыбаки, крестьяне, горожане, занятые своим делом. Среди скульпторов этого периода интерес представляет Давид д'Анже⁵⁷. В его творчестве особое место занимает портретный жанр. Среди его работ около 500 портретов выдающихся деятелей науки, политики, культуры, среди которых изображение французского генерала Жана-Батиста Клебера (модель 1840 года)⁵⁸ и Наполеона Бонапарта (модель 1838 года). Оба рельефа были повторены в

⁵⁴ Адриан Этьенн Годе — (Adrien Étienne Gaudez, 1845–1902) — учился в школе изящных искусств в Париже. Дебютировал в Салоне 1864 году. Работал в бронзе, получил известность как скульптор-монументалист.

⁵⁵ Этроп Буре — (Eutrope Bouret, 1833–1906) — французский скульптор. Выставлялся в Салоне с 1875 года.

⁵⁶ Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. — Уфа, 1911. — С. 7.

⁵⁷ Давид д'Анже (David d'Angers, 1788–1856) – французский скульптор и медальер. Ученик Ролана и Давида. Автор статуи, бюстов и барельефов, изображающие выдающихся деятелей из различных сфер науки, политики, культуры.

⁵⁸ Жан-Батист Клебер (1753–1800) — преданный Наполеону Бонапарту полководец, сыграл заметную роль в Египетской кампании 1798–1800 годов.

чугуне на Каслинском заводе.

Изобретение Ашилем Колла⁵⁹ в 1825–1832 годах «*Reduction mécanique*» — способа и механизма для точного копирования скульптуры в меньшем масштабе создало переворот в производстве французской художественной бронзы. Прибор позволял выполнять уменьшение или увеличение любого объемного объекта в трех размерах, «При этом величина самой крупной копии определялась художественной эстетикой интерьера того времени, в котором бронзовая скульптура примерно в метр высотой считалась непременным атрибутом фешенебельного дома, показателем престижа и богатства его хозяина»⁶⁰. В 1838 году Фердинанд Барбедьен⁶¹ в сотрудничестве с Ашилем Колла открывают фабрику по изготовлению бронзы. Они начали производство с тиражирования уменьшенных копий самых известных скульптурных изображений. Так, фирма выполнила уменьшенную копию античной статуи «Диана с оленем» (илл. 19.), известной как «Диана Версальская»⁶². Богиня изображена в момент охоты, одетая только в легкий хитон, она устремлена вперед словно в поисках добычи. Правой рукой она вытаскивает стрелу из колчана за спиной, левой, придерживает за рога маленького оленя. «Диана» Барбедьена, изготовленная в патинированной бронзе вероятнее всего, послужила образцом для создания копии (илл. 20) в чугуне на Каслинском чугунолитейном заводе. Внимательное изучение позволяет отметить значительное различие при общем сходстве отливок. В основном, в трактовке одежды на женской фигуре. Французская имеет V-образные складки хитона на груди, а также объемный

⁵⁹ Ашиль Колла (Achille Collas, 1795–1859) — французский инженер, изобретатель, гравер. Автор иллюстраций для книги «Авторы Англии: серия портретов современных литературных деятелей, гравированных по работам британских художников Генри Фотергилла Чорли в 1838 году».

⁶⁰ Кайкова С. Фердинанд Барбедьен и французская скульптура XIX века // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2004. — № 6 (18). — С. 63.

⁶¹ Фердинанд Барбедьен (Ferdinand Barbedienne, 1810–1892). Его металлургическое предприятие (1834–1954), начав свою деятельность с изготовления уменьшенных копий знаменитых произведений искусства Античности, к середине XIX века выпускало различную интерьерную бронзу — не только копии скульптур от античности до XVIII века, но и произведения современных французских авторов. В разное время с фирмой Барбедьена сотрудничали Ж.-Ж. Прадье (1790–1852), Ф.-Ж. Бозио (1769–1845), А.-Л. Бари (1795–1875) и другие.

⁶² Оригинальная скульптура, выполненная из мрамора в период Римской империи в I–II веках нашей эры с греческого бронзового оригинала примерно 325 г. до н.э. Бронзовый оригинал утрачен. «Диана Версальская» находится в Лувре.

пояс. На каслинской отливке одежда решена более лаконично — ниспадающий с левого плеча хитон без объемных драпировок. Тем не менее общее композиционное решение (поза богини и оленя) и детали говорят о том, что для создания модели в качестве образца могла быть использована бронза Барбедьена.

В последней четверти XIX века на предприятии Фердинанда Барбедьена исполнялась скульптура «Вольтер в кресле». Из опубликованных фирменных прејскурантов известно, что модель представляла собой редукцию, то есть уменьшенную копию мраморной скульптуры Антуана Гудона, установленной в театре «Комеди Франсез», и была представлена в шести размерах в патинированной бронзе. Один из таких экземпляров и был использован в качестве модели для отливки статуэтки на Каслинском чугунолитейном и железоделательном заводе.

Анималистический жанр в малой пластике и станковой скульптуре в бронзе стал популярен в первой половине XIX века во Франции. Тщательно моделированные работы французских скульпторов имели успех не только на родине, но и в России. На стажировку во Францию ездили русские скульпторы-анималисты, такие как Е.А. Лансере и А.Л. Обер. В модельном ряду Кусинского и Каслинского чугунолитейных и железоделательных заводов в конце XIX — начале XX века находилось несколько моделей, детальное изучение которых позволяет не только выявить аналоги в западноевропейской бронзе и сделать заключение о возможном авторе моделей, но и отнести их крупнейшему бронзолитейному предприятию Франции, фирме Фердинанда Барбедьена.

Это, например, изящные лоток, спичечница и пресс-папье с изображением птиц. В альбоме Каслинского завода в разделе «У. Статуэтки» под номером 3 представлена «Плывущая утка» по оригинальной модели 1870–1880-х годов русского скульптора А.Л. Обера⁶³. Несомненно, на Обера оказало влияние

⁶³ Артемий Обер (1843–1917) получил известность как автор небольших интерьерных произведений, которые отливались бронзолитейными фабриками Петербурга. В период обучения в Академии художеств уехал в Париж, где занимался у анималиста А.-Л. Бари, изучал музейные коллекции, рисовал с античных статуй в Лувре и работал над натурными этюдами в зоологическом саду.

знакомство с французскими скульпторами-анималистами. Не только с Антуаном Бари, в мастерской которого он работал, но и с Эммануэлем Фрамье⁶⁴. Небольшие изящные фигурки животных Фрамье отличаются мягкой моделировкой, вниманием к деталям. Большинство его работ отливались в собственной литейной мастерской, а после его смерти все модели были проданы наследниками фирме Барбедьена. Стоит отметить работу из прейскуранта Кусинского завода под номером 48 «Два пойнтера щенка на смычке», которая является чугунной копией работы Эммануэля Фрамье «Два бассета Равагиот и Равагеоль». Бронзовая отливка Фрамье опубликована в словаре скульпторов XIX века Пьером Кильбергом «Les bronzes du XIXe siecle»⁶⁵. Другая из его работ, «Утка», опубликована в каталоге «Бронзы Барбедьена»⁶⁶. Миниатюра «Плывущая утка», тиражируемая Каслинским заводом, имеет несомненное сходство с «Уткой» Фрамье. Выбранная композиция, овальная подставка, детали в виде речной травы — позволяют предположить, что Обер был прекрасно знаком с творчеством французского художника и испытывал его влияние в своем раннем творчестве.

В прейскуранте чугунных кабинетных вещей Кусинского казенного завода на 1911 год присутствует модель «Цыпленок у скорлупы № 1»⁶⁷. Авторство модели принадлежит французскому скульптору-анималисту Д. Гарде⁶⁸. Как автор Гарде испытывал влияние художников старшего поколения — А. Бари и Э. Фрамье. Он обращается к теме не только диких, но и домашних животных, придавая им индивидуальность и некоторую литературность образа. Так же, как и Бари и Фрамье, Гарде сотрудничал с фирмой Барбедьена, выполняя небольшие модели. Идентичную отливку «Цыпленка» в позолоченной бронзе с клеймом фирмы Барбедьена сегодня можно встретить на площадках интернет-аукционов

⁶⁴ Эммануэль Фрамье — (Emmanuel Frémiet, 1824–1910) — крупнейший французский скульптор-анималист XIX века.

⁶⁵ Kjellberg Pierre Les bronzes du XIXe siecle. Dictionart des sculpteurs. — Paris, 1996. — P. 334.

⁶⁶ Florence Rionnet Les bronzes Barbedienne. L,oeuvre d,une dynastie de fondeurs (1834–1954). — Paris, 2016.

⁶⁷ Прейскурант. — С. 7.

⁶⁸ Джордж Гарде (Georges Gardet, 1863–1939) — французский скульптор-анималист.

и в предложениях аукционных домов.

Присутствие на отливках авторских клейм и публикация в книге К. Пайна «Животные в бронзе» не оставляют сомнений в том, что это произведение Джорджа Гарде. В отечественных публикациях атрибуция «Цыпленка у скорлупы № 1» как модели Гарде впервые предложена М.А. Кондрусевым в сборнике материалов межрегиональной научно-практической конференции «Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность» в 2013 году. Однако в приведенной статье отсутствует указание на фабрику Барбедьена. Более полной и информативной будет следующая атрибуция этого произведения: «Цыпленок у скорлупы № 1», по модели в бронзе «Цыпленок и яйцо» Д. Гарде 1900-х годов для фабрики Ф. Барбедьена.

В 1850-е годы мастерская Барбедьена начинает производить изысканные предметы интерьера: светильники, торшеры, подставки. Одним из главных дизайнеров, сотрудничающих с фирмой в этом направлении, был Анри Кайе⁶⁹, работавший в модном стиле неогрек. Известно лишь несколько его произведений из позолоченной и патинированной бронзы. Эти предметы встречаются на европейских и американских аукционах и представлены в мировых музейных собраниях и галереях. Интерес представляет лампа с рельефным декором в виде ласточек на тулове. Практически идентичная птичка существует как самостоятельное произведение, имеющее клеймо автора и мастерской Барбедьена (илл. 21). Именно эта бронзовая фигурка послужила моделью для отливки Кусинского завода «Ласточка на листочке ландыша» (илл. 22). В прејскуранте завода на странице 12 она обозначена как пепельница. При адаптации бронзовой модели для отливки в чугуне концы хвоста птицы утратили характерную изогнутую форму, однако в остальном модель изменений не претерпела — изящные изгибы тела птички, вытянутый лист весеннего растения с гроздью мелких бутонов в точности повторяют оригинал. Сегодня ее можно атрибутировать так: «Ласточка на листочке ландыша», отливка 1905–1914 годов

⁶⁹ Анри Кайе (Henry Cahieux, 1825–1854) — французский скульптор и декоратор. К сожалению, блестящая карьера Кайе рано закончилась, в возрасте 29 лет он умер от холеры.

по модели в бронзе 1850–1854 годов «Ласточка» А. Кайе для фабрики Ф. Барбедьена.

Интерес представляют работы в анималистическом жанре, достигшем во Франции подлинного расцвета. Для скульпторов А.-Л. Бари и П.Ж. Мена мир животных — это прежде всего царство дикой природы, неподвластной человеку, где есть место и драматическим моментам борьбы, и романтическим камерным сценам. Признание публики, участие в выставках, а также крупные заказы дали возможность Бари и Мену открыть собственные мастерские по выпуску авторских отливок и не обращаться к фабрикам.

За основу своих скульптурных работ Антуан-Луи Бари⁷⁰ брал карандашные зарисовки животных. Для этого он много времени проводил в зоологическом саду, изучая повадки его обитателей, их пластику и характерные позы. Анималистические скульптуры Бари, отлитые в бронзе, пользовались небывалым успехом — их заказывали и приобретали для своих коллекций члены королевской семьи. Так, к примеру, в 1834 году герцог Орлеанский заказал мастеру серию настольных декоративных скульптур с изображением сцен охоты. На Каслинском заводе отливали две модели А. Бари — «Медвежонок валяющийся», раздел прејскурантов «Р. Пресс-папье», № 9, и «Слон» из раздела «У. Статуэтки», № 75.

Большим вниманием в России пользовались работы Пьера Жюля Мена. Это отчасти обусловлено модой в русской аристократической среде на времяпровождение за ловлей зверя. Виртуозно переданные сцены псовой охоты, охотничьи собаки и лошади, отлитые в бронзе пользовались популярностью как на родине, так и в России. На Урале изготавливали еще ряд произведений по бронзовым образцам Мена, кроме упомянутых выше. Это, например, в разделе «В. Группы» Каслинского завода № 12 «Собаки левретки» по модели «Две борзые, играющие в мяч»; № 13 «Собаки на стойке. Пойнтер и сеттер» по модели «Собаки на стойке по куропатке»; № 47 «Семейство легавых собак» по модели

⁷⁰ Антуан-Луи Бари (Antoine-Louis Barye, 1795–1875) — французский скульптор-анималист.

«Сука сентонжуанского пойнтера с щенками».

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. Сегодня 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 откровенно эротические, эпатажные в своей раскованности статуэтки, популярные в мужской среде. «Венскую бронзу — скульптурную миниатюру, анималистику, 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»⁷¹.

Расцвет и узнаваемость венской бронзы связаны прежде всего с именем Матиаса Бермана, который основал в 1850 году одну из первых бронзолитейных мануфактур в Вене. Он первым начал изготавливать раскрашенные фигурки

⁷¹ Малаева З.Г. Венская бронза: "куръезы" и кунштюки австрийского художественного литья / Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2006. — № 5 (37). — С. 59.

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 — публикация «Бременских музыкантов» братьев Гримм вызвала спрос на фигурки персонажей сказки. Крупнейшим производителем интерьерной бронзы в Вене был Франц Бергман⁷². 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 прејскуранте Кусинского завода 1911 года 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» (илл. 23). Эта скульптура является копией с

⁷² 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. Бергман. В мастерской изготавливалось 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 Бергманом 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.

бронзового образца «венских литейщиков». Упоминание об атрибуции этого предмета было опубликовано З.Г. Малаевой в сборнике материалов конференции «Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность»⁷³. В этой публикации, однако, не упоминается о том, что модель претерпела некоторые изменения в уральском варианте, утратив агрессивно-эротический подтекст (илл. 24). 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» (илл. 25, 26). 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 1911 года⁷⁴ под номерами 77 «Заяц № 1» и «Заяц № 2» и № 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», а 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 Урала⁷⁵.

Стоит отметить еще несколько произведений уральского чугунного литья, аналоги которых можно встретить среди предметов «венской бронзы»,

⁷³ 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.

⁷⁴ Преискурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. — Уфа, 1911. — С. 7.

⁷⁵ Малаева З.Г. Атрибуция / Малаева З.Г., Губкин О.П. Указатель клейм. Художественное литье Урала XVIII–XXI веков.

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» (илл. 27) и № 76 «Женщина на яичной скорлупе» (илл. 28).

Образцы мелкосерийной, тиражной продукции венских литейщиков практически никогда не имели клейма с именем автора. Один из немногих скульпторов, подписывающих свои изделия «в тесте», — Карл Кауба⁷⁶. Он больше известен своими персонажами из истории Нового Света — ковбоями и индейцами. Ему принадлежат несколько произведений в стиле модерн, таких как «Женщина на волне», представленная в нескольких вариантах исполнения (илл. 29). Подписанный австрийским скульптором экземпляр, послуживший образцом для создания модели в чугуне (илл. 30), ваза с обнаженной женщиной на волне, позволяет определить имя скульптора для каслинской отливки.

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.

Таким образом, авторство достаточно большого количества моделей принадлежало мастерам западноевропейской бронзы, прежде всего французской. Анализируя один из первых прейскурантов Каслинского завода 1887 года и более поздние, 1900, 1904 и 1913 годов, можно сделать вывод, что обращение владельцев к европейскому бронзовому делу позволило в довольно короткие сроки, чуть более десяти лет, значительно нарастить ассортимент продукции. Так, в 1887 году прейскурант насчитывает чуть более 300 предметов и включает и мебель, и бытовое литье, и печи, и посуду, а в последних прейскурантах уже 750 наименований, куда не входят медальоны и медали и

⁷⁶ Карл Кауба (Carl Kauba, 1865–1922) — австрийский скульптор, один из ярких представителей «венской бронзы». Учился в венской школе прикладных искусств.

бытовое литье, выделенные в отдельные альбомы. Такое количественное увеличение модельного ряда крупнейшим производителем художественного литья из чугуна говорит о востребованности этого вида художественной промышленности как на внутреннем российском рынке, так и на зарубежном. Этому способствует активная выставочная деятельность Каслинского чугунолитейного и железоделательного завода в последней трети XIX века.

1.3. Керамика и фарфор как источник заимствований образов и сюжетов

Детальное и внимательное изучение ассортимента выпускаемой продукции позволяет найти и установить связи уральского художественного литья не только с европейской бронзолитейной традицией, аналоги и прототипы можно обнаружить в производстве фарфора и керамики как европейских, так и русских фабрик. Технически скульптура из бисквита имеет много общего с производством художественного литья из чугуна. Также используется формовка, отливка в форму, доработка отлитого материала. Это позволяло выполнить перевод из одного материала в другой без потери художественных достоинств. Стоит отдельно отметить, что выбор в качестве моделей предметов фарфорового и керамического производства обусловлен их популярностью и узнаваемостью у публики. В XIX веке скульптуру выпускают практически все фарфоровые мануфактуры мира. Одна из первых фарфоровых мануфактур в Европе свою работу в 1710 году в местечке Мейсен в Саксонии. Это произошло благодаря открытию секрета твердого фарфора алхимиком Иоганном Беттгером, работавшим на курфюрста саксонского и короля польского Августа II Сильного, страстного поклонника «белого золота». В 1735 году в Мейсене, а затем и на других европейских фабриках стали производить фарфоровые статуэтки. Они быстро вошли в моду, но достаточно долго оставались роскошью, достойной и доступной только высшему свету.

В XIX веке фарфоровое производство достигает подлинного расцвета как в Европе, так и в России, открываются новые фабрики, производство фарфора претерпевает значительные изменения, в первую очередь, он становится более дешевым и доступным широкому кругу покупателей.

О возможном использовании фарфора в качестве образца для создания модели на Каслинском заводе исследователи уральского художественного литья упоминают вскользь. Так, Губкин в книге «Каслинский феникс» пишет: «Из

каждой заграничной поездки Григорий Васильевич и Василий Григорьевич Дружинины привозили в Петербург и посылали в Касли понравившиеся им «безделицы» и различные «кабинетные» вещи, выполненные в бронзе, олове, фарфоре, дереве и других материалах. На зарубежных выставках, в салонах и антикварных магазинах для тиражирования в чугуне порой приобретались и гипсовые отливки»⁷⁷. Однако в разделе книги, посвященном западноевропейскому наследию в каслинском художественном литье, он упоминает только один фарфоровый прототип — модель Августа Шписа⁷⁸ «Колесница Амура»⁷⁹, который имеет оригинальное авторское название «Девять путто с колесницей» (илл. 31). Августа Шписа можно отнести к россику, русским художникам европейского происхождения. Он был не только одним из наиболее ярких представителей искусства эпохи историзма, но и стал автором большинства фарфоровых моделей, созданных на Императорском фарфоровом заводе во второй половине XIX века. Им был выполнен целый ряд статуэток и скульптурных групп в различных стилях, таких как рококо и неорусский. Мелкая пластика Шписа второй половины XIX века, неоднократно повторялись на ИФЗ и после его ухода. Интерес представляют фарфоровые фигурки детей и амуров, полные естественной грации и обаяния детства. Среди них особенно ценились фигуры ангелочков в образах музыкантов, аллегорических изображений времен года, планет, состояний природы и различных профессий, мифологических персонажей⁸⁰. Изящество и игривое настроение присущи и модели «Девять путто с колесницей», выполненной в бисквите, оригинальная отливка Императорского фарфорового завода находится в Государственном Эрмитаже. Сравнивая чугунную отливку с работой из Эрмитажа, можно заметить, что их главное отличие в подставке — в чугунной отливке отсутствует декоративный фриз, а

⁷⁷ Губкин О.П. Каслинский феникс. — 2004. — С. 61.

⁷⁸ Август Карлович Шпис (1817–1904). Шпис окончил Берлинскую академию художеств. В 1846 году был приглашен в Санкт-Петербург для участия в работе по отделке залов Зимнего дворца. С 1849 года работал на Императорском фарфоровом заводе, возглавляя на протяжении 47 лет скульптурное отделение.

⁷⁹ Губкин О.П. Каслинский феникс. — 2004. — С. 58.

⁸⁰ Хмельницкая Е.С. Развитие фарфоровой пластики на Императорском фарфоровом заводе во 2-ой пол. XIX в.: А. Шпис. / Современные исследования социальных проблем: электрон. Журн. — 2014. — № 2(34). // [Электронный ресурс] — URL: <http://journal-s.org/index.php/sisp/article/view/220142>

также незначительно изменено крепление фигурок путти — коленопреклоненный мальчик в каслинской отливке находится с другой стороны. Однако в целом, общая композиция, детали чугуновой отливки полностью соответствуют произведению в бисквите, что позволяет говорить о том, что именно «Девять путто с колесницей» А.К. Шписа послужили моделью для Каслинского завода. В опубликованных альбомах «Литье Каслинского завода Кыштымского округа» модель находится в разделе «В. Группы» под номером 8 как «Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице» (илл. 32).

К росике относится и художник французского происхождения Жан Доминик Рашет⁸¹. В государственном музее-заповеднике «Петергоф» находится статуэтка «Фигура левретки», изготовленная на Императорском фарфоровом заводе в 1780–1790-е годы. Она представляет собой своеобразный портрет левретки императрицы Екатерины II по кличке Земира, лежащей на подушке. Там же, в Петергофе, хранится чугуновый образец этой же скульптуры, выполненный во второй половине XIX века. К сожалению, отсутствие клейм и ясного провенанса этой отливки не позволяет установить завод-изготовитель. Интерес представляет факт использования фарфорового образца в качестве модели для чугуна.

Появление фарфоровых произведений в качестве моделей для чугунового литья произошло в самом начале производства чугунового литья на одном из первых прусских заводов в Гляйвице. Первый завод был пущен в 1754 году в местечке Малепане. Здесь впервые начали применять метод выплавки чугуна на коксе и в 1796 году построили первую в Верхней Силезии доменную печь, благодаря которой стало возможным отливать художественные изделия из чугуна. В 1798 были отлиты первые миниатюрные рельефы из чугуна, производство которых выросло за пять лет в двенадцать раз. В качестве моделей для производства в Гляйвице стали использовать образцы украшений с

⁸¹ Яков Иванович Рашет (Жан-Доминик Рашетт) — (Antoine-Jacques-Jean-Dominique Rachette; 1744–1809), русский скульптор, академик и профессор Императорской академии художеств. Автор пяти бронзовых золоченых статуй Большого каскада фонтанов в Петергофе.

фарфоровыми геммами английских фарфоровых фабрик. «Директор завода граф Рейден после визита в Англию обеспечил поставки моделей знаменитых Дж. Веджвуда, Т. Бентли, Ч. Брауна и Н. Маршанта»⁸². Миниатюрные камеи в актуальном, неоклассическом стиле, со стилизованными под античность портретами, были на пике популярности в Европе в последней трети XVIII века. Нужно отметить, что технология производства «черного базальта»⁸³, изобретенная в 1766 году и усовершенствованная в 1768-м Джозайей Веджвудом, положила начало массовому производству предметов из этого материала. Кроме посудных форм, Веджвуд стал производить вазы и урны, скульптуру из этого материала, открыв для европейского мира эстетику черного цвета. Эти предметы прекрасно подходили для неоклассических интерьеров. Можно сказать, что Веджвуд подготовил почву для восприятия декоративных свойств художественного литья из чугуна. Кроме того, Веджвуд выпускал миниатюрные медальоны из «черного базальта» в виде камей и инталий. Оправленные в изящные золотые рамки, насыщенного черного цвета в стиле неогрек, они эффектно оттеняли белую кожу английских дам. Эти изделия, несомненно, повлияли на берлинских ювелиров, работающих в технологии чугунного литья. Необходимо отметить сходство с миниатюрами из «черного базальта» Веджвуда миниатюрных рельефов из чугуна в золотых или из золоченой бронзы рамках. Миниатюрные, похожие на камеи, чугунные отливки носили в качестве ювелирных украшений, а более крупные служили эффектными украшениями интерьера.

Скульптура из черного базальта в неоклассическом стиле стала предшественницей и несомненно оказала влияние на выбор тем для художественного чугунного литья в Пруссии первой трети XIX века. Для большей части ваз и скульптуры источниками послужили образцы античного

⁸² Косарева, М.Н. «FER DE BERLIN» немецкие ювелирные изделия из чугуна из собрания Эрмитажа // Художественный металл в России и Европе в XVIII-XXI веках: сборник материалов международной научно-практической конференции. 21-23 октября 2020 г. — Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2020. — С. 145.

⁸³ Wedgwood Black Basalt — твердая мелкозернистая керамическая масса, имитирующая камень. Темный цвет достигался путем добавления в глиняную массу марганца и карра — суспензии с высоким содержанием оксида железа.

искусства, как, например, бюсты Гомера, Сократа, изображения богов и древнегреческих героев и мифологических существ. Открытие европейцами нового художественного мира благодаря походам Наполеона в Египет в 1798–1801 годах и монументальное издание «Описание Египта» породили бум египтомании в Европе. Одним из первых производителей декоративно-прикладного искусства на это явление откликается Веджвуд, выпуская несколько типов сфинксов из черного базальта и белого фарфора. Позднее, в 1830-е годы, прусские заводы выпускают собственную модель пресс-папье «Сфинкс», которая затем была повторена на Каслинском заводе и вошла в прейскурранты в разделе «Р. Пресс-папье» № 18 (илл. 33). Однако сложно сказать, появилась эта модель в Силезии благодаря опыту английских гончаров или сказалось общее увлечение Египтом в Европе. Кроме того, Веджвуд в качестве образцов использовал творения знаменитых скульпторов XVI–XVIII веков, таких как Микеланджело или Бернини и малоизвестных авторов. Так в коллекции юридической библиотеки Международного университета Флориды находится предмет «Леди и Аспид» производства Веджвуда 1850 года⁸⁴, аналогичная работа находится в коллекции Венского музея декоративного искусства под названием «Клеопатра» (илл. 34). Скульптура представляет собой обнаженную женщину с длинными вьющимися волосами, сидящую на камне, правой рукой она опирается на дерево, а в поднятой левой держит змею, которая обвивает ее запястье. Аналогичное произведение находилось в ассортименте Каслинского завода — в прейскурранте «У. Статуэтки» № 16 «Женщина со змеей на руке»⁸⁵ (илл. 35). В каталоге О.П. Губкина, Г.П. Шайдуровой Екатеринбургского музея изобразительных искусств этот предмет приписывается французскому скульптору Никола Мейру⁸⁶ и атрибутирован как созданный с авторского образца в бронзе 1880 года «Клеопатра». Несомненно,

⁸⁴ Электронная коллекция юридической библиотеки Международного университета Флориды [электронный ресурс] — URL: <https://ecollections.law.fiu.edu/spak-wedgwood-pottery/54/>.

⁸⁵ Преискуррант. Литье Каслинского завода Кыштымского горного округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — С. 55.

⁸⁶ Губкин О.П., Шайдурова Г.П. Художественное литье XIX–XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2005. — С. 88.

английский образец является более ранним, и можно предположить, что именно он явился прототипом для создания каслинской отливки. В то же время скульптура Веджвуда является повторением античного образца, и на антикварном рынке можно встретить ее повторения, выполненные в XIX веке в мраморе. Поэтому какая именно работа стала образцом для Каслей, нельзя сказать утвердительно. Совершенно точно, что одна и та же скульптура послужила образцом как для керамики и мрамора, так и для чугуна.

Мануфактура Веджвуда, как и другие английские производители фарфора, изготавливала посудные формы из фаянса кремово-белого оттенка — так называемого цвета сливок (*cream-coloured ware*). В Англии этот термин традиционно применяли ко всем видам тонкого фаянса, окрашенного в светлые желтоватые тона. Этот сорт фаянса появился еще в первые годы XVIII века, однако стал популярным лишь в 1760-е, когда рецептура была усовершенствована Веджвудом. Добавив в белую фарфоровую массу еще один сорт глины, он получил разновидность материала, который по своим высоким качествам успешно соперничал с фарфором. Успех приобрели глазурованные блюда в виде листьев различных растений — винограда, капусты, хмеля и т. д. Такие изделия пользовались спросом и в России, где производители, немного изменяя модели, упрощая форму или усложняя рельефную проработку поверхности, повторяли английские образцы. Так, например, овальное блюдо с изображением трех виноградных листьев фабрики Веджвуда было повторено на Киево-Межигорской и мануфактуре Кузнецова. Идентичное по рисунку и размеру блюдо выпускал и Каслинский завод — в разделе прейскуранта «Х. Тарелки» № 4 «Три виноградных листка»⁸⁷, а также Кусинский завод — № 199 «Три виноградных листа»⁸⁸ в разделе прейскуранта «Л. Пепельницы».

Стоит отметить, что фарфоровые образцы не только английского производства становились прообразами для моделей в чугуне на уральских

⁸⁷ Прейскурант. Литье Каслинского завода Кыштымского горного округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — С. 64.

⁸⁸ Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. — Уфа, 1911. — С. 12.

заводах. В коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств находится отливка 1898 года, которая в прейскурантах Каслинского завода числилась как «Амур, оборванный, хромой» (илл. 36). Предмет под авторством Николая Романовича Баха⁸⁹ поступил в Свердловскую картинную галерею 1 апреля 1936 года из областного краеведческого музея. Она, под названием «Амур оборванный, хромой», без указания автора модели, была опубликована в каслинских каталогах и прейскурантах выпускаемой продукции⁹⁰. В 2000 году была опубликована новая атрибуция предмета в сборнике конференции, посвященном 100-летию каслинского чугунного павильона, О.П. Губкиным и Г.П. Шайдуровой⁹¹. В статье была выдвинута версия, что автором «Амура» являлся Михаил Денисович Канаев. Однако она не находит подтверждения, и удалось обнаружить источник заимствования каслинской статуэтки в фарфоре.

В 1755 году мануфактура выпустила серию небольших фигурок около 10 см в высоту под названием «Переодетые амурь», по моделям Иоганна Кендлера⁹². Среди них была фигурка «Купидон пират». Серия была настолько популярна, что позднее, в 1877–1880 годах, была выпущена подобная, но в увеличенном размере, так называемая L-серия. Автором большинства моделей нового выпуска стал скульптор нового поколения Генрих Швабе⁹³. Размер фигурок увеличился до 20–22 см в высоту, а сюжеты во многом повторялись, но с некоторыми авторскими корректировками. Так образ «Купидона пирата» был трансформирован в «Купидона нищего» (илл. 37). Кроме того, он получил модельный номер 112⁹⁴, по которому его можно обнаружить в каталогах,

⁸⁹ Николай Романович Бах (1853–1885) — скульптор, один из членов династии скульпторов Бахов.

⁹⁰ Литье Каслинского завода, 1913, л. XVII У. № 3.

⁹¹ Губкин О.П., Шайдурова Г.П. Новые имена в каслинском художественном литье // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвящ. 100-летию каслинского чугунного павильона. 27 апр. 2000 г, Екатеринбург. — Екатеринбург: изд-во Урал. ун-та, 2001. — С. 76.

⁹² Иоганн Иоахим Кендлер (Johann Joachim Kändler, 1706–1765) — немецкий художник, скульптор. В течение 42 лет (1733–1775) возглавлял модельную мастерскую Мейсенской фарфоровой мануфактуры. Его произведения оказали существенное влияние на развитие европейского художественного фарфора и стиля рококо в декоративно-прикладном искусстве.

⁹³ Генрих Швабе (Heinrich Schwabe, 1847–1924) — немецкий скульптор. Работал на Мейсенской фарфоровой мануфактуре в 1870-х годах.

⁹⁴ Meissen Porcelain [Электронный ресурс] — URL: http://meissencollector.com/cupids_1_series/2lfi112.htm.

посвященных мейсенской скульптуре. Каслинская отливка практически полностью повторяет фарфоровую статуэтку, за исключением основания, что позволяет атрибутировать ее как выполненную с фарфоровой модели.

Прямое копирование фарфоровых фигурок в чугуне, которое так удачно сложилось на Каслинском заводе, — следствие схожих технологических приемов в фарфоровом производстве и художественном металле: литье в разъемную форму. Выбор произведений происходит, скорее, не из личных предпочтений, а из узнаваемости, популярности персонажей. Так, амур и путти, растиражированные эпохой рококо и прочно занявшие свое место в интерьере, находили отклик у покупателя и в чугунном исполнении.

Производители фарфоровых статуэток зачастую привлекали к работе известных скульпторов или использовали их модели, выполненные для другого материала. Таким образом, одна и та же модель могла появляться на художественном рынке сначала в мраморе, затем в бронзе и в фарфоре. Установить в этом случае источник для повторения в чугуне становится затруднительно. Ярким примером, иллюстрирующим подобную тенденцию, является чугунная отливка «Венера на дельфинах», опубликованная в прејскуранте 1900 года в разделе «У. статуэтки», № 132 без указания автора. Этот предмет был атрибутирован как «Венера в раковине», модель 1800-х⁹⁵, скульптор Пьетро Финелли⁹⁶. Однако авторы указали биографические данные его брата Карло Финелли⁹⁷. Действительно, Карло Финелли выполнил мраморную статую, изображающую Венеру на дельфинах. Это одна из самых известных Венер в собрании Эрмитажа — мраморная статуя «Венера в

⁹⁵ Губкин О.П., Шайдурова Г.П. Новые имена в каслинском художественном литье // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвящ. 100-летию каслинского чугунного павильона. 27 апр. 2000 г., Екатеринбург. — Екатеринбург: изд-во Урал. ун-та, 2001. — С. 87.

⁹⁶ Пьетро Финелли (Pietro Finelli, 1770–1812) — итальянский скульптор, брат скульптора Карло Финелли. Жил и работал в Карраре.

⁹⁷ Карло Финелли (Carlo Finelli, 1785–1853) — итальянский скульптор. С 1806 г. пенсионер Академии Брера в Риме. В 1810 г. получил приз на конкурсе Балестры за скульптурную группу «Венера, обнимающая Адониса, оживленного Прозерпиной». С 1808 г. член Академии Св. Луки. В 1811–1812 гг. к ожидавшемуся приезду Наполеона исполнил для Квиринальского дворца рельеф «Триумф Траяна». Автор рельефа «Апофеоз Альфьери» (1805, Каррара, Академия художеств), статуи Рафаэля (Урбино, собор), статуи св. Матфея (Неаполь, церковь Сан-Франческо ди Паола), группы «Св. Михаил и демон» (Турин, церковь Суперга). Преподавал в Академии художеств Каррары. Часто работал с братом Пьетро Финелли (1770–1812), трудившимся с 1808 г. под руководством Кановы в Риме.

раковине» 1847 года, происходит из собрания герцога Ольденбургского. Однако несмотря на схожую композицию — фигура женщины помещена в раскрытую раковину, которая стоит на двух дельфинах, — положение рук фигуры, поворот головы не соответствуют чугунной модели. Клод Лапэр в статье, посвященной источникам и повторениям «Венеры в раковине» работы Прадье⁹⁸, исследует появление образа Венеры в раковине и рассматривает творчество Генриха Келлера, выполнившего скульптуру в мраморе около 1808 года. Венера Келлера, присев на корточки, одной рукой приподнимает створку раковины. Лапэр упоминает, что было выполнено семь мраморных копий Венеры Келлера, затем с нее в Риме выполнили тринадцать редуций в бронзе, а также ее повторили на миланской фарфоровой фабрике Сан-Кристофоро⁹⁹. Именно эти два образца аналогичны каслинской отливке. Видимо, впоследствии они часто воспроизводились, и сказать точно, какая из них — бронзовая или фарфоровая — стала образцом для воспроизводства в чугуне, сегодня невозможно.

Следует отметить не только прямое копирование фарфоровых образцов, но и заимствование сюжетов и композиционных решений. Ярким примером могут послужить статуэтки на народные темы фабрики Гарднера. Толчком к развитию этого направления производства послужил рост интереса к жизни простого народа после Отечественной войны 1812 года, который отразился, несомненно, на всех видах искусства. Основным источником для моделей Гарднера послужила печатная графика, первой откликнувшаяся на новые веяния. По мотивам печатного издания «Волшебный фонарь» в 1820-е годы выходит серия статуэток, которые изображали крестьян, ремесленников, лакеев и уличных торговцев. Мелкую пластику на национальные сюжеты завод продолжал тиражировать и в 1880–1890-е годы. «Товарищество М.С. Кузнецова», приобретя в 1892 году фабрику Гарднера, продолжало работать с его модельным рядом, выпуская скульптуру уже под собственной маркой. Любопытно, что даже

⁹⁸Lapaire C. Étude : Vénus dans une coquille, deux statuettes de James Pradier, sources et postérité [Электронный ресурс] — URL: https://www.jamespradier.com/Texts/Venus_dans_une_coquille.php

⁹⁹ Фабрика Сан-Кристофоро работала в Милане с 1840 по 1896 год. Член семьи Келлера, владелец нескольких его работ, тогда жил в Милане.

когда заводы Кузнецова после Октябрьской революции были национализированы и на их основе был создан Дмитровский фарфоровый завод, модели Гарднера на народные сюжеты продолжали выпускать до конца 1930-х годов. Например, статуэтку «Старуха с прялкой» (модель 1830–1840-е годов) можно встретить с марками Гарднера, Кузнецова и Дмитровского фарфорового завода (илл. 38).

Несомненно, увлечение древнерусским, народным искусством и культурой страны нашло отражение и в формировании модельного ряда Каслинского завода в конце XIX века. Большую популярность приобрела кабинетная скульптура, выполненная по моделям русских авторов Е.И. Напса («Тройка зимой», чернильница «Крестьянин на пне»), П.П. Забелло («Ермак»), Е.А. Лансере («Тройка летом»). В «русском стиле» производились на заводе небольшие, утилитарные предметы — рамки для фото, подсвечники, подставки под перья, кронштейны. Этот «русский» ряд прекрасно дополняют и произведения каслинцев, скульпторов-самоучек В.Ф. Торокина, Д.И. Широкова, К.Д. Тарасова. Традиционно считается, что Василий Федорович Торокин был лепщиком¹⁰⁰, который начал свой путь с уменьшения крупных кабинетных произведений Н.И. Либериha и П.К. Клодта. Отсюда проблема с авторством спичечницы «Старуха с прялкой» (илл. 39). Сюжет и композиционное решение этой работы практически полностью повторяют статуэтку «Старуха с прялкой» завода Гарднера. Можно предположить, что Торокин «перевел» популярную фарфоровую модель в чугун. Исследователи истории художественного литья из чугуна строили свои утверждения об авторстве этой работы, основываясь на подписи на подставке «Раб. Торокин» и на литературном произведении П.П. Бажова. Однако идентичную подпись можно найти на редукциях работ Е.А. Лансере «Джигитовка лезгин» и П.К. Клодта «Лошади на воле». В биографии В.Ф. Торокина указано, что он владел профессиями литейщика, чеканщика, слесаря-сборщика, формовщика и скульптора-модельщика¹⁰¹. Последняя как раз

¹⁰⁰ Пешкова И.М. Искусство каслинских мастеров. Книга 1. — Челябинск, 1983. — С. 42–44.

¹⁰¹ Там же.

и предполагает умение доработать и довести до отливки в чугуне предложенную модель, в каком бы материале она ни была представлена¹⁰². Несомненную схожесть с фарфоровым прототипом «Девочка на лошади» завода Гарднера можно найти и в работе «Мальчик верхом на лошади»¹⁰³. Следующим этапом в творчестве Торокина можно назвать авторские композиции «Литейщик за работой»¹⁰⁴. Созданные по аналогии с фарфоровыми фигурами крестьян за работой, они, несомненно, стали их каслинской интерпретацией. Таким образом, можно проследить четкую линию развития Торокина как мастера, от копирования и редуций работ русских скульпторов, авторской переработки известных и популярных фарфоровых композиций до самостоятельных творческих работ¹⁰⁵.

Кроме фарфоровых прототипов, интерес представляет обращение владельцев Каслинского завода, в поисках моделей, к европейским производителям керамики. К этому приводят потребность в активном наращивании ассортимента, особенно в период подготовки к Всероссийской художественно-промышленной выставке в Нижнем Новгороде в 1896 году и к Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже в 1900 году, поиск свежих, оригинальных образцов, а также, можно предположить, финансовые затруднения, связанные с одновременным приобретением и вводу в ассортимент большого количества моделей. Керамическая скульптура дешевле бронзовой, а также меньше вызывает претензий производителей европейской бронзы, которые были обеспокоены незаконным тиражированием своих отливок. Таким образом, в Касли попадает целая серия скульптур, которая пополнила раздел «У. Статуэтки». Длительное время эти предметы исследователи уральского художественного литья из чугуна относили к моделям западноевропейских

¹⁰² 80. Гилева, К. А. Фарфоровые прототипы: проблема авторства моделей в уральском художественном литье из чугуна / К.А. Гилева // Изв. Урал. федер. ун-та. Сер. 2: Гуманитар. науки. — 2018. — Т. 20. — № 4 (181). — С. 122.

¹⁰³ Литье Каслинского завода 1913, л. XXII У. № 79.

¹⁰⁴ Литье Каслинского завода 1913, л. XXII У. № 76; У. № 80.

¹⁰⁵ Гилева, К. А. Фарфоровые прототипы: проблема авторства моделей в уральском художественном литье из чугуна // Изв. Урал. федер. ун-та. Сер. 2: Гуманитар. науки. — 2018. — Т. 20. — № 4 (181). — С. 119–128.

авторов бронзы.

В альбоме и прейскуранте 1900 года опубликованы: № 99 «Ифигения», № 100 «Руфь», № 101 «Юдифь», № 108 «Ифигения (уменьш)», а также № 114 и № 115 — парные статуэтки под одним названием «Лиса Капуцин», у всех номеров автор не указан. Тем не менее, на основаниях этих статуэток стоит подпись или «Гольдшейдеръ» или «Раб. Гольдшейдера», что позволяет сделать выводы о происхождении моделей. Однако надпись относится не к автору, а указывает на фабрику Гольдшайдера¹⁰⁶. Она была основана Фридрихом Гольдшайдером в Вене в 1885 году. За очень короткое время мануфактура завоевала международные награды своими изделиями из терракоты, керамики и бронзы и заняла лидирующие позиции в области историзма, ориентализма, а также стиля модерн как в венской, так и в европейской керамике. В коллекции музея прикладного искусства в Вене представлены керамические аналоги каслинским отливкам, которые атрибутируются как Венская мануфактура Фридриха Гольдшайдера и датируются 1890-ми годами. Кроме того, обратившись к имеющимся на антикварном рынке предметам, также можно найти подобные статуэтки.

Следующие предметы, авторство которых можно причислить к производителям австрийской керамики, — это пять больших статуэток гномов. Их появление в ассортименте завода также следует связать с крупными выставочными проектами 1896 и 1900 годов. В каслинском прейскуранте 1900 года они находятся в разделе «У. Статуэтки» под следующими номерами: № 111 «Гном с горшком», № 120 «Гном с ребенком», № 122 «Гном с лотком», № 123 «Гном с молотком», № 129 «Гном фотограф» (илл. 40). В каталоге Екатеринбургского музея изобразительных искусств они отнесены к авторству французского скульптора середины XIX века Никола Мейру¹⁰⁷. Тем не менее, на

¹⁰⁶ Фабрика Гольдшайдера была основана в Вене в 1885 году. В 1938 году Гольдшайдеры эмигрировали в Англию и США и открыли там новые керамические мастерские. В 1950 году Вальтер Гольдшайдер вернулся в Вену, но из-за финансовых трудностей ему пришлось положить конец керамическим традициям семейного бизнеса. Он продал лицензию на мировой бренд керамики Goldscheider немецкой компании Carstens. Только в 1987 году его внук в Стообе открыл новое керамическое производство.

¹⁰⁷ Губкин О.П., Шайдунова Г.П. Художественное литье XIX-XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2005. — С. 90–91.

терракотовых предметах, представленных на европейских аукционных площадках, аналогичных музейным каслинским отливкам, стоит клеймо JM, а также они отнесены к предприятию Иоганна Мареша¹⁰⁸. В период 1841–1890 годов Иоганн Мареш работал на мануфактуре в Ауссиге, принадлежавшей Адольфу Беру. Женившись на его дочери, впоследствии стал владельцем предприятия. В 1891 году собственность перешла к его сыну Фердинанду. Фабрикой Иоганна Мареша была выпущена целая серия гномов, которая представляет этих персонажей за различными делами — с горшком, с корытом, с ребенком, с фотоаппаратом, с книгой и т. д. (илл. 41). Вероятно, серия была опубликована около 1900 года в альбоме фабрики, фото из которого можно найти в сети Интернет. К сожалению, оригинального альбома обнаружить не удалось. Тем не менее имеющиеся аналоги позволяют отнести происхождение моделей Каслинского завода к австрийской керамической мануфактуре Мареша.

Раскрашенная керамическая скульптура, появившись на художественном рынке Европы в конце XIX века, быстро завоевала популярность и привлекла внимание владельцев Кыштымского горного округа. Актуальные темы этих произведений и относительная дешевизна стали решающими факторами в выборе их в качестве моделей для отливки в чугуне.

Таким образом, керамика и фарфор являлись источниками заимствования как моделей, так и сюжетов. Изготовление чугунных портретных барельефов в Пруссии и рельефов на античные и библейские темы, имеющее прототипом геммы из черного базальта Веджвуда, оказало влияние на модельный ряд и уральских заводов. Это явление получило развитие в использовании в качестве моделей фарфора в дальнейшем. Можно отметить, что примеров прямого копирования фарфоровой скульптуры немного. Обращение к керамике также имело свои особенности. Во-первых, простые формы, такие как тарелки, позволяли достаточно легко изготовить модель. Как керамическая, так и фарфоровая скульптура позволяли снимать с нее форму напрямую. Это

¹⁰⁸ Иоганн Мареш (Johann Maresch, 1821–1914) — скульптор и владелец фабрики по производству керамической скульптуры в Австрии (Aussig, Bohemia).

требовало дополнительных усилий для «перевода» модели из материала в материал. Снятие формы для изготовления модели требовало определенных навыков, опыта и мастерства форматора. Гораздо продуктивнее использование тем и сюжетов, уже известных у публики и имеющих успех, и адаптация не только под технические требования художественного литья из чугуна, но и под заводские, местные реалии. В качестве примера приведем появление таких работ, как «Литейщик за работой», «Мальчик при выборе чугуна из шлака», «Башкир на лошади». Эти отливки не только отвечали тенденции обращения к народным и этнографическим типам, но и прекрасно отражали местный, заводской колорит.

На формирование модельного ряда уральских заводов, выпускающих художественное литье из чугуна, оказывают влияние западноевропейское и отечественное декоративно-прикладное искусство. Главенствующее значение имеет прусская традиция художественного литья из чугуна. Она определяет техническую составляющую уральских предприятий и напрямую влияет на выбор моделей. Это, прежде всего, прямое копирование прусских чугунных образцов на Кушвинском и Верх-Исетском заводах в первой трети XIX века. Эта традиция была продолжена и на Каслинском заводе, несмотря на то что здесь художественное литье из чугуна получило развитие гораздо позднее, в последней четверти XIX века. Стремление к стилистическому разнообразию ассортимента позволило включить в него произведения, выполненные в стиле неоклассицизма. Вслед за Каслинским заводом Кусинский также включает в свой перечень отливок работы немецких литейщиков. Копируются в уральском литье и оригиналы в таких материалах, как мрамор и серебро. Особое влияние на модельный ряд уральских заводов оказывает европейская бронза, особенно французская и австрийская. Художественные свойства бронзовой камерной скульптуры близки чугунной, а общность технологических процессов делает ее лучшими моделями для чугунного литья. Модная тенденция на камерные интерьеры влечет развитие бронзолитейного дела в Европе, а затем и в России.

Закономерна ориентация заводоладельцев именно на бронзовую скульптуру как на источник пополнения модельного ряда. Активные заимствования без указания автора оригинала привели к проблеме безымянности большинства уральских отливок, кроме того, некорректное прочтение имен привело к путанице и неверным атрибуциям исследователей уральского чугуна в дальнейшем.

Использование, в качестве источника для модельного ряда, фарфора и керамики также ввело в заблуждение исследователей уральского художественного литья из чугуна. Они приписывали модели работавшим с бронзой как русским, так и европейским скульпторам. Так, отливка «Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице» длительное время приписывалась скульптору Либерику. Кроме того, именно фарфор, как один из самых распространенных и быстро откликающихся на все модные тенденции видов декоративно-прикладного искусства, стал источником тем, образов и сюжетов. Таким образом, уральское художественное литье из чугуна находится в русле общемировой тенденции развития декоративно-прикладного искусства XIX века.

Глава 2. Формирование оригинального модельного ряда в 1870–1910-е годы

2.1. Роль российских и международных выставок в формировании модельного ряда

Вторая половина XIX — начало XX века — время расцвета мировой промышленности и торговли, открытия и внедрения передовых технологий. Знаковым явлением общественной, политической и экономической жизни становятся художественно-промышленные выставки. Их проводят все передовые страны, представляя лучшие образцы технической, промышленной, художественной и кустарной продукции. Наибольшую популярность приобретают всемирные выставки — участие в них приносит заводам известность и возможность выхода на мировой рынок. Кроме того, это способ скорректировать модельный ряд, опираясь на запрос публики выставок. Уральские заводы, как частные, так и казенные, включаются в активную выставочную деятельность с первых проектов. В России с 1829 года, на мировой арене с 1851-го — с первой всемирной выставки в Лондоне. Развитие всемирных выставок определило новые архитектурные направления: это выставочный павильон, а вслед за этим и выставочная витрина, интерьер и экстерьер которых должен отражать специализацию раздела или национальную специфику¹⁰⁹, быть в русле новейших тенденций и технологий.

Художественное литье из чугуна на выставках представляют два предприятия — Каслинский и Кусинский чугунолитейные и железоделательные заводы. Остальные уральские заводы во второй половине XIX века или прекратили выпуск художественной продукции, как Кушвинский и Верх-Исетский, или выпускают ее только для внутреннего рынка, как например, завод на севере Урала в Сосьве. Его продукция не отличалась высоким качеством, а

¹⁰⁹ Иноземцева И.Е. Всемирные выставки, их роль и значение / Аналитика культурологии. Электронное научное издание. Выпуск 1 (13), 2009. // [Электронный ресурс] — URL: <http://analiculturolog.ru/архив-журнала/2009-year/выпуск-1-13-2009>.

модельный ряд был в основном скопирован с продукции Каслинского завода¹¹⁰.

Кыштымский горный округ, в который входил Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод, — постоянный успешный участник подобных смотров. С 1860 года на всероссийских и международных промышленных выставках его продукция отмечалась почетными дипломами, золотыми и серебряными медалями в Париже (1867, 1890), Вене (1873), Филадельфии (1876), Копенгагене (1888), Стокгольме (1897), Милане (1906), а также в Москве (1860, 1872, 1882), Санкт-Петербурге (1861, 1870), Екатеринбурге (1887) и Нижнем Новгороде (1896)¹¹¹.

Кусинский казенный завод включился в выставочную программу гораздо позднее Каслинского, тем не менее успешно заявил о себе в нескольких крупных проектах: похвальный отзыв на всемирной выставке 1888 года в Копенгагене, серебряная медаль на всемирной выставке 1897 года в Стокгольме, почетный диплом на международной выставке 1901 года в Глазго, высшая награда на выставке 1906 года в Милане, кроме того, диплом I разряда на выставке 1896 года в Нижнем Новгороде.

Участие заводов, как частных, так и казенных, во всемирных выставках регламентировалось Горным департаментом. Так, в письме, адресованном правлению Кыштымских горных заводов от 14 февраля 1897 года, приглашающем к участию в выставке в Стокгольме, говорится: «Горный Департамент имеет честь покорнейше просить... принять не отказать участие в этой выставке экспонированием художественных чугунных отливок Каслинского завода, которые имели всегда выдающийся успех на иностранных и русских выставках»¹¹². Также правление Кыштымским горным округом получило приглашение к участию в выставке в Париже 1900 года: «Милостивые государи! Озабочиваясь приданием полноты и достоинства русскому отделу на

¹¹⁰ Пронина М.Г. К вопросу формирования модельного ряда в художественном проектировании изделий из чугуна на заводах северного Урала в конце XIX — начале XX века / М.Г. Пронина // Архитектон: известия вузов. — Декабрь 2013. — № 44 — С. 235–244.

¹¹¹ Художественное литье XIX–XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог. Авт.-сост. Губкин О.П., Шайдунова Г.П. — Екатеринбург, 2005. — С. 9.

¹¹² РГИА. Ф. 62 Оп. 1. Д. 50. Л. 21.

всемирной выставке 1900 года в Париже, признавая необходимым, ввиду ограниченности отведенного для отдела пространства пригласить для экспонирования на упомянутой выставке лишь выдающихся представителей отечественной горнозаводской промышленности...»¹¹³. Таким образом, выставочная деятельность казенных и частных заводов на всемирных выставках, регулировалась на государственном уровне. Особенно отличившихся экспонентов, хорошо себя зарекомендовавших и представляющих продукцию высокого уровня, выбирали особенно тщательно и приглашали специально. Кроме того, участники, как правило, имели льготы на проезд и провоз продукции к месту проведения, также регламентированные правительством.

История российских промышленных (сначала называемых мануфактурными) предприятий восходит к эпохе Александра I и распространению в России либеральных идей. Эти тенденции отчасти были характерны и для времени царствования Николая I. В это время происходят значительные преобразования в сферах экономики, просвещения, культуры и промышленности. Для укрепления и развития промышленного сектора были организованы и начали работать Мануфактурный и Коммерческий советы, также развитию системы технического прогресса способствовали создание сети железнодорожных коммуникаций и организация промышленных выставок. Первая промышленная выставка состоялась в Санкт-Петербурге в 1829 году¹¹⁴. На ней были опробованы и показали свою эффективность основные принципы, по которым складывалась выставочная работа в России в последующее время. Устроителями первой выставки были установлены 15 отделений, большая часть которых была организована по представленному материалу. Подобное деление на разделы по материалам оставалось актуальным и в последующие годы. Таким образом, по каждому из разделов можно было оценить масштаб и перспективы развития той или иной отрасли. Например, в 1829 году по разделу производства

¹¹³ РГИА. Ф. 62. Оп. 1 Д. 70. Л. 29.

¹¹⁴ Корепанова, С.А. Промышленные выставки в России XIX века: к 120-летию Сибирско-Уральской научно-промышленной выставки 1887 г. / С.А. Корепанова // Свердловский областной краеведческий музей. — Екатеринбург, 2007. — С. 54.

металлических изделий свою продукцию из чугуна представляли Олонецкий, Александровский и Санкт-Петербургский заводы. Важным фактором успеха выставок стала публичность и открытость. Так, если первую выставку в 1829 году посетили 107 228 человек, то выставка в Нижнем Новгороде 1896 года собрала 911 043 зрителей¹¹⁵, что больше населения Нижнего Новгорода в несколько раз. Важной составляющей успешного проведения было информационное сопровождение. Это издание каталогов выставки, выпуск различных описаний промышленных выставок в прессе, а также регулярные статьи в периодической печати. Что, несомненно, служило рекламным целям и стимулировало участников к максимально репрезентативному представлению своей продукции. Так, о первой выставке 1829 года «Санкт-Петербургские ведомости» писали: «Выставка доказала, что в России уже есть много искусных мастеров и фабрикантов, коим недоставало только известности, чтобы стать наряду с лучшими иностранными... Она поколебала, наконец, вредное и закоренелое предубеждение в пользу всего заморского»¹¹⁶. Кроме того, в 1829 году была разработана система поощрений и наград, а также выработаны критерии оценки. Высшим отличием стало присуждение права употребления изображения государственного герба на вывесках и изделиях.

Впервые художественные изделия Каслинского чугунолитейного и железоделательного завода были представлены, вместе с основной продукцией Кыштымского горного округа, на одной из последних дореформенных выставке сельского хозяйства и промышленности 1860 года, которая была учреждена Императорским Вольным экономическим обществом в Санкт-Петербурге. Кыштымский горный округ был удостоен первой высокой награды — золотой медали. Основная выставочная деятельность как Каслинского, так и Кусинского заводов приходится на пореформенное время, вторую половину XIX — начало XX века.

Более полную информацию о представленных экспонатах и оказанном

¹¹⁵ там же, с. 57, с. 271.

¹¹⁶ Санкт-Петербургские ведомости. — СПб., 1829. — № 72. — С. 390.

благоприятном впечатлении на публику можно найти о второй выставке в истории Каслинского завода, двенадцатой в истории России и первой пореформенной, Всероссийской выставке мануфактурной промышленности 1861 года в Санкт-Петербурге. Заводы на ней были удостоены серебряной медали. Основные сведения о владельцах, месте нахождения завода и технической мощности можно почерпнуть из сборника «Статистические сведения о фабриках и заводах экспонентов, получивших награды на Мануфактурной выставке 1861 года»¹¹⁷. Обзорение Санкт-Петербургской промышленной выставки дает больше информации о представленной продукции: «Кыштымские заводы г-жи Расторгуевой, наследницы Харитоновы и Зотова, представили самые разнообразные изделия; кроме железа... столы, диваны, решетки, чернильницы, статуэтки и пр. и пр. Отливка чугуна этого завода превосходна, особенно в мелких вещах, которые вдобавок, при изящных формах, еще и очень дешевы»¹¹⁸. По имеющимся данным сложно сделать вывод, какие именно модели были представлены на первых выставках, за исключением, может быть, диванов и столов, ассортимент которых состоял из нескольких наименований и не менялся на протяжении времени, и каких-либо других видов этих изделий ни в музейных, ни в частных собраниях неизвестно.

Впервые во Всемирной выставке Каслинский завод, в составе Кыштымского горного округа, принял участие в Париже в 1867 году¹¹⁹. В указателе Русского отдела Парижской всемирной выставки 1867 года значилось, что «Расторгуева наследницы... Кыштымские чугуноплавильные и железоделательные заводы» представили железо разных сортов, образцы гвоздей, а также «чугунные отливки: стол садовый 15 р., решетка 6 р., шахматы 15 р., чаша азиатская, группа две собаки с птицею и трубач по 4 р., пахарь 7, собака и лошадь по 3, тарелки по

¹¹⁷ Статистические сведения о фабриках и заводах экспонентов, получивших награды на Мануфактурной выставке 1861 года. — С.-Петербург, 1862. — С. 69.

¹¹⁸ Обзорение Санкт-Петербургской выставки русской мануфактурной промышленности 1861 года / авт.-сост. М.Я. Киттары. — Санкт-Петербург, 1861. — С. 296.

¹¹⁹ В.М. Свистунов в книге «История Каслинского завода 1745–1900 г.» упоминает, что, возможно, Кыштымский горный округ принимал участие во Всемирной выставке в Лондоне в 1861 году, но сведений об этом не обнаружено.

25 к. за штуку»¹²⁰. Указанная стоимость отливок являлась довольно невысокой, особенно по сравнению с бронзовыми аналогами¹²¹. Заводы были представлены в V группе «Продукты извлекающих промыслов, в сыром виде и в деле» по классу 40 «Продукты горного дела и металлургии» и награждены серебряной медалью.

Таким образом, первые выставочные проекты Каслей демонстрируют один и тот же набор художественных вещей. Перечень довольно скудный. Тем не менее, представление не только своей основной продукции — железа, но и художественных отливок из чугуна, принесло владельцам ощутимые плоды, золотую и две серебряные медали и стимулировало расширение ассортимента выпускаемых изделий. Художественные вещи в разделах, посвященных металлургии, смотрелись выигрышно, привлекая не только покупателей основной продукции, но и простых посетителей выставок. Они за небольшую сумму, относительно интерьерной скульптуры из бронзы, и тем более из серебра, могли приобрести изделие высокого качества для украшения обстановки дома.

Одним из самых успешных представлений на всероссийских выставках стало участие Каслинского завода в XIV Всероссийской промышленной выставке 1870 года в Санкт-Петербурге. Организацией этого мероприятия руководил Антон Дмитриевич Одинцов¹²², который приступил к должности управляющего Кыштымским заводским округом в 1868 году¹²³. К этому событию Одинцов подготовил к изданию первый каталог изделий завода — «Перечень выставляемых образцов на всероссийской мануфактурной выставке 1870 г. в С.-Петербурге»¹²⁴. Перечень включал 12 наименований художественных изделий с указанием их веса и стоимости. Практически все

¹²⁰ Указатель русского отдела Парижской всемирной выставки 1867 г. — Санкт-Петербург, типография товарищества «Общественная польза», 1867. — С. 130.

¹²¹ Анализ цен приведем в следующем параграфе исследования.

¹²² Антон Дмитриевич Одинцов (1828–1891 (?)) — учился в Санкт-Петербурге в Горной технической школе. Закончил со званием горного кондуктора первого класса. С 1862 по 1868 г. работал управляющим на Нязепетровском заводе. С 1868 по 1887 г. — управляющий Кыштымским горным округом со стороны Харитоновых-Дружининых.

¹²³ Свистунов М.В. История Каслинского завода 1745-1900 г. — Челябинск, 1997. — С. 69.

¹²⁴ Одинцов А. Кыштымские горные заводы наследниц Расторгуева. Перечень выставляемых образцов на Всероссийской мануфактурной выставке 1870 г. в С.-Петербурге (художественное литье). — СПб, 1870.

предметы можно опознать в более поздних иллюстрированных альбомах и прејскурантах Каслинского завода. Такие как «Бюст Крылова», «Лошадь — кляча», «Лошадь в загородке», «Собака сеттер», «Собаки (пойнтер и сеттер на стойке)», «Журавль с волком», «Шахматы» — практически не меняя названий, перешли в поздние каталоги. Три десертные тарелки из перечня соответствуют трем ажурным тарелкам из раздела «X. Тарелки» № 1–3. Под наименованием «Лик Апостола» можно предположить модель «Апостол Иоанн Богослов» из альбома «Медальоны и медали» № 2 — так как именно это произведение соответствует указанному весу в 2 фунта. Только две модели сложно соотнести с опубликованными позднее, это «Трубач» и «Собаки грызущиеся». Таким образом, именно благодаря выставочной деятельности начинает формироваться ассортимент художественных вещей и заложена практика выпуска прејскурантов. Несомненно, это стало следствием заинтересованности публики в приобретении предметов не только непосредственно на выставке, но и с возможностью заказать понравившуюся вещь. Отметим, что старания Одинцова по подготовке выставки принесли немалые успехи: «Наследницы Расторгуева (Кыштымские заводы) Пермской губ. — за превосходные чугунные отливки и весьма хорошего качества железо сортовое, листовое и кровельное»¹²⁵ получили золотую медаль. Одинцов удостоился ордена святой Анны III степени¹²⁶, кроме того, серебряные медали на Анненской ленте получили чеканщик Федор Широков и доменный мастер Федор Ляпунов¹²⁷. Изображение золотой медали выставки, аверс и реверс, стали применять в качестве клейма на выпускаемой продукции. Сначала в довольно крупном масштабе, а с 1880-х годов оно постепенно уменьшается в размере, с этого времени до второй половины 1890-х клеймо с оттиском медали может быть как крупным, так и небольшим¹²⁸. Это

¹²⁵ Всероссийская мануфактурная выставка. Издание редакции «Петербургского листка». — Санкт-Петербург, 1870. — С. 52.

¹²⁶ Отчет о Всероссийской мануфактурной выставке 1870 года в Санкт-Петербурге. — Санкт-Петербург, 1871. — С. 119.

¹²⁷ Там же, с. 122.

¹²⁸ Художественное литье Урала XVIII–XXI вв. Указатель клейм / Авт.-сост. Губкин О.П., Малаева З.Г. — Москва, Екатеринбург, 2016. — С. 17.

клеймо использовалось вплоть до 1896 года, когда по результатам участия во всероссийской выставке в Нижнем Новгороде завод получил право в маркировке своей продукции использовать изображение герба Российской империи.

За следующие несколько лет Каслинский завод участвует в нескольких выставочных проектах. В 1872 году — в политехнической выставке в Москве, где получил золотую медаль. В 1873 году — во всемирной выставке в Вене, получив медаль «Преуспевания»¹²⁹. В 1876 году — во всемирной выставке в Филадельфии, заводы получили наградную медаль¹³⁰.

О значительном расширении ассортимента как результате выставочной деятельности говорит статистическое описание заводов округа, выполненное по заданию А.Д. Одинцова в 1876 году. В нем приводится подробное описание заводов округа и список кабинетного литья с отпускными ценами, насчитывающий 122 наименования. Таким образом, с 1870 по 1876 год модельный ряд увеличился в 10 раз. Кроме того, ассортимент стал разнообразным, это бюсты, статуэтки, пресс-папье, пепельницы, подсвечники, подчасники, чернильницы, различные вазы, тарелки, вешалки и шкатулки. В направлении максимального расширения ассортимента, как в видовом, стилистическом плане, так и в отношении ценовой категории, работают управляющие и владельцы заводом в последующие годы.

Следующим крупным выставочным проектом в России, в котором участвует Кыштымский горный округ, следует указать Сибирско-Уральскую научно-промышленную выставку в Екатеринбурге, которая проходила с 14 июня по 15 сентября 1887 года. На примере этой выставки можно отметить сложные выставочные витрины участников. Благодаря фотофиксации выставки екатеринбургским фотографом В.Л. Метенковым¹³¹, мы можем представить, как

¹²⁹ По положению всемирной выставки в Вене в 1873 году были утверждены следующие награды: почетный диплом и медали «За искусство», «Изящного вкуса», «Преуспевания», «Сотрудничества» и «Заслуги». Во многих публикациях можно встретить информацию о том, что Каслинский завод и Кыштымский горный округ получили золотую медаль, однако это не совсем верно.

¹³⁰ На выставке в Филадельфии был учрежден только один тип награды — медаль выставки, без указания достоинства. В литературе о художественном литье Каслинского завода можно встретить информацию о бронзовой медали, что также не совсем верно.

¹³¹ Вениамин Леонтьевич Метенков (1857–1933) — известный уральский фотограф, предприниматель и фотолетописец Урала.

они выглядели. Так, экспозиция Императорской Екатеринбургской гранильной фабрики представляла собой пещеру самоцветов, витрины гороблагодатских и верх-исетских заводов представляли собой сооружения в виде павильонов. В виде условного павильона была оформлена витрина и Кыштымского горного округа. Составленный из образцов выпускаемой продукции, он представлял собой сооружение из чугунных колонн, украшенных канделябрами, и решеток. Верх украшали две садовые статуэтки и надпись «Кыштымские заводы». Под навесом, на подставке из образцов художественной продукции, был установлен большой бюст императора Александра II. Вокруг располагались отливки кабинетной и садовой скульптуры, посуды и образцы различного железа (илл. 42). Автор этого сооружения неизвестен, можно предположить, что созданием композиции руководил управляющий заводом П.М. Карпинский, который сменил на этом посту Одинцова в 1887 году. С этого момента и до 1904 года, своего ухода на пенсию, именно Карпинский руководил на месте подготовкой к всероссийским и международным выставочным проектам округа. Таким образом, можно отметить первую выставочную витрину Кыштымского горного округа в виде архитектурного сооружения.

К началу работы выставки Каслинский завод впервые выпускает иллюстрированный альбом и преЙскурант¹³², который включает уже около 230 предметов художественного литья, а также печное, бытовое литье и садовую мебель, всего 339 предметов. Перечень художественного литья с 1876 по 1887 год был увеличен в два раза. Тем не менее, ассортимент вызывал нарекания в прессе за отсутствие свежих образцов, количество выпускаемой продукции и за отсутствие общего надзора за выпуском. «Горный журнал» пишет: «Фигурное литье, общим весом, не превышает 400–600 пудов; но могло бы, при условии спроса, возрасти до 1500 пудов. Хотя литейное искусство, в практическом отношении, имеет для Кыштымского округа второстепенное значение, но на выставке оно было представлено в подавляющем числе образцов... Положим,

¹³² ПреЙскурант чугунным, вограночным, кабинетным вещам и изделиям Каслинского завода. — Екатеринбург, 1887.

такое преобладание Каслинского литья делало выставку Кыштымских заводов весьма оригинальной и привлекало много неспециальной публики, которой конечно интереснее отдать несколько своего времени рассмотрению художественных изделий, чем разбираться в массах горнозаводских материалов... Но не в похвалу общей постановке дела говорит отсутствие более свежих образцов. Для артистического воспроизведения моделей необходимо специальное лицо, которого в Кыштымских заводах в настоящее время нет»¹³³. Заводы получили большую серебряную медаль за доменное и литейное производство и обширную выделку железа.

Более эффектно Кыштымский горный округ выступил на Всероссийской промышленной и художественной выставке в Нижнем Новгороде в 1896 году. О V разделе выставки «Горное дело и металлургия» в иллюстрированном описании сказано: «Горный отдел на выставке был обставлен вполне удовлетворительно, частью даже роскошно. Экспоненты не поскупились на отдельные павильоны, и некоторые выстроили такие здания, в которых могли бы уместиться целые группы, даже отделы выставки»¹³⁴. Экспоненты выставок старались выделиться и наиболее эффектно представить свои изделия. Кыштымский горный округ впервые использовал в качестве экспозиционной витрины чугунный павильон. Это сооружение, выполненное по проекту архитектора А.И. Ширшова¹³⁵, имело кубическую форму и было собрано из ажурных решеток (илл. 43). Фасад павильона украшал портик с чугунными коринфскими колоннами. На выставке также была представлена публике статуя Н.А. Лаверецкого «Россия», один из самых ярких в отечественной скульптуре символов государственности и царской власти (илл. 44). Скульптура была заказана В.Г. Дружининым скульптору перед

¹³³ Горный журнал. — 1888. — № 5 (май). — Санкт-Петербург: Типография и Хромофотография А. Траншель, 1888. — С. 223.

¹³⁴ Всероссийская художественно-промышленная выставка 1896 года в Нижнем Новгороде. Санкт-Петербург, книгоиздательство Герман Гоппе, 1896.

¹³⁵ Александр Иванович Ширшов (1865–1932) — российский и советский архитектор. Александр Иванович учился в Императорской Академии художеств в 1890–1892 годах. Из-за болезни отца оставил учебу, вернулся в Нижний Новгород, где работал над рекламными витринами различных предприятий в 1892–1896 годах. В 1895–1896 годах оформил проект каслинского чугунного выставочного павильона. Был удостоен звания художника I степени. Затем работал в Полтаве земским архитектором, использовал формы неоренессанса и необарокко в 1896–1904 годах.

выставкой в 1895 году. Об этом говорит письмо автора заводовладельцу от 18 октября: «Многоуважаемый Василий Григорьевич! Помня Ваше желание посмотреть исполненную фигуру, которую я уже начал костюмировать, то... возможность пожаловать на этой неделе в свободное для Вас время мне доставило бы большое удовольствие...»¹³⁶ Можно предположить, что заказ подобной скульптуры был обусловлен не только подготовкой к предстоящей выставке, но и ожидаемой в 1896 году коронацией императора Николая II. Эта скульптура не вошла в альбомы и прейскурранты и, по разным источникам, была выполнена в двух или трех экземплярах, один из которых находится в Екатеринбургском музее изобразительных искусств, второй — в Златоустовском городском краеведческом музее. Отливка из коллекции ЕМИИ на основании, кроме герба Российской империи, имеет герб Кыштымского горного округа и герб Нижегородской губернии, а также надпись «1896», что указывает на изготовление ее непосредственно для всероссийской выставки. Кроме того, специально для выставки было переиздано отдельное приложение к основному альбому¹³⁷ «Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Медальоны и медали»¹³⁸. Высокое качество художественного и бытового литья, его эффектная демонстрация позволили Кыштымскому горному округу получить высшую награду — большую золотую медаль, а также право ставить на своей продукции клеймо с изображением герба Российской империи — двуглавого орла, гаранта качества и высочайшей оценки продукции завода.

В 1898 году началась подготовка к всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, запланированной на 1900-й год. Выделенное пространство не позволяло использовать имеющуюся витрину с нижегородской выставки, поэтому Дружинин заказал новый проект петербургскому архитектору Е.Е. Баумгартену¹³⁹. Баумгартен представил архитектурное решение в созвучной

¹³⁶ РГАЛИ. Ф.167.Оп. 1. Д. 301. Л. 1.

¹³⁷ Первое приложение «Медальоны и медали» было выпущено в 1894 году.

¹³⁸ Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Медальоны и медали. (Приложение к № 1). — Санкт-Петербург, 1896.

¹³⁹ Евгений Евгеньевич Баумгартен (1867–1919) — архитектор-художник, акварелист, художник-прикладник и архитектурный критик. В 1891 году окончил Императорскую Академию художеств. Возглавлял строительное

духу времени эклектике, что дало ему возможность свободно сочетать в декоративном решении скандинавские, древнерусские, византийские, романские и готические черты. Он использовал в качестве источника альбомы и увражи из библиотеки училища технического рисования барона А.Л. Штиглица¹⁴⁰. Основным для работы над декоративным убранством выставочной витрины стал «Сборник византийских и древнерусских орнаментов, собранных и рисованных князем Г.Г. Гагариным». В нем были опубликованы византийские, русские, грузинские орнаменты и архитектурные детали фасадов, интерьеры, образцы книжного орнамента и предметы прикладного искусства V–XVII веков¹⁴¹. В результате автору удалось достичь эффектного образа выставочной витрины — павильона, представшего как фантастический дворец, а затейливые орнаменты, скульптурные элементы, имитация разных фактур позволили при детальном рассмотрении раскрыть все декоративные качества уральского чугуна (илл. 45). Всего было изготовлено более 1500 деталей. После предварительной сборки и устранения недочетов павильон был упакован в ящики и отправлен в Париж. Вместе с ним были посланы и образцы продукции — художественное, бытовое и техническое чугунное литье. В столицу Франции также выехала делегация мастеров, которым предстояло на месте собрать выставочную витрину.

К выставке, как и ранее, был подготовлен и издан иллюстрированный каталог изделий на русском и французском языках. Благодаря этому изданию можно в точности проследить, какие модели вошли в ассортимент завода в этот период. Стоит отметить, что пополнением ассортимента к выставке кроме непосредственно В.Г. Дружинина и П.М. Карпинского, управляющего заводами, был привлечен и Баумгартен. Можно сделать предположение, что личные обширные связи архитектора в художественных кругах¹⁴² позволили решить несколько задач. Главная из которых — участие в проекте Марии

бюро «Е. Е. Баумгартен и А. М. Гусев». Член Общества архитекторов-художников, с 1904 года — член правления, с 1912 года — член редакционной комиссии «Ежегодника общества архитекторов-художников». С 1902 г. выступал с теоретическими статьями в журнале «Зодчий».

¹⁴⁰ Губкин О.П. Каслинский чугунный павильон: создание и возрождение. — Екатеринбург, 2013. — С. 95.

¹⁴¹ Там же, с. 117.

¹⁴² Е.Е. Баумгартен был женат на дочери скульптора Микешина.

Львовны Диллон¹⁴³. О сотрудничестве с Диллон говорят несколько писем Баумгартена Дружинину, в которых обсуждается создание барельефа и оплата работы скульптора. Авторству Диллон в комплексе выставочной витрины для выставки в Париже принадлежат фигуры драконов верхнего яруса павильона, а также рельефные композиции среднего яруса «Птицы радости и печали» (илл. 46), сделанные по мотивам живописного полотна М.В. Васнецова «Сирин и Алконост. Песнь радости и печали». Специально для Каслинского завода Диллон создала в стиле модерн канделябр «Водяная лилия» (илл. 47), который вошел в ассортимент выпускаемой продукции, был опубликован в альбоме и был представлен среди прочего художественного литья на выставке в Париже. Также можно предположить, что Диллон являлась исполнителем модели канделябра для парадного входа в павильон. Так, в очередном письме Дружинину Баумгартен пишет: «Работы Диллон приготовлены к отправке, а канделябры я хотел раньше показать Павлу Михайловичу в рисунке...»¹⁴⁴ (имеется в виду Карпинский). Баумгартен упоминает «канделябры» — во множественном числе. Дело в том, что по проекту архитектора парадный вход в павильон украшала пара канделябров (илл. 48), выполненных в том же декоративном решении, с повторением основных мотивов убранства витрины. Отрисованный проект витрины был направлен на Каслинский завод, по нему модельщики изготовили деревянные модели всех элементов, затем бронзовые модели, а уже по ним были отлиты чугунные отливки, которые тщательно обработали и покрыли краской. Фон рельефов, надписи на русском и французском языках, эмблемы горного дела бронзировали¹⁴⁵. Скульптурные элементы: горельефы, фигуры драконов — были выполнены Диллон, и на завод отправлены уже подготовленные модели. Вопрос исполнителя канделябров к павильону не поднимался в научной литературе. Однако можно предположить, что Диллон выполняла весь комплекс скульптурных работ к павильону, в том числе и модель канделябра. А также

¹⁴³ Мария Львовна Диллон (1858–1932) — одна из первых в России женщин, профессиональных скульпторов. Работала в Петербурге, преимущественно в стиле модерн.

¹⁴⁴ РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 69. Л. 22.

¹⁴⁵ Губкин, О.П. Каслинский чугунный павильон. — С. 149.

дополнительно выполнила авторский канделябр «Водяная лилия» для пополнения ассортимента.

Стоит отметить также следующие модели, которые были подготовлены к выставке. Это парные ваза и канделябр «В память франко-русского союза» работы скульптора Р.Р. Баха, четыре рельефа из серии медальонов Ф.П. Толстого, посвященного событиям войны 1812 года и военным кампаниям 1813–1815 годов, серия, посвященная литературным персонажам С.А. Осовской, и другие. А также значительное количество моделей по образцу французских, австрийских производителей художественной бронзы. Всего альбом 1900 года включал 704 модели, что почти в два раза больше, чем в 1894–1896 годах.

Всемирная художественно-промышленная выставка в Париже открылась 28 апреля (по новому стилю) 1900 года. Кыштымский горный округ представлял свою продукцию в шести классах по трем группам¹⁴⁶. В XI группе в классе 63 «Разведка рудников, копей, приисков и каменоломен» представлены образцы железной руды, в классе 64 «Получение металлов и превращение их в первообразные продукты производства» — образцы чугуна, в классе 65 «Приготовление металлических изделий»¹⁴⁷ — художественное и другое чугунное литье. Также, в классе 97 «Художественные изделия из бронзы, чугуна и железа» были представлены художественные отливки, которые одновременно проходили по двум классам. Кроме того Кыштымский горный округ был представлен в классах 106 и 109¹⁴⁸. По итогам выставки были присуждены следующие награды: по классу 65 высшая награда Grand Prix за литье из чугуна, а также золотая медаль присуждена лично П.М. Карпинскому, в классе 97 бронзовая медаль за художественное литье, а также серебряная медаль

¹⁴⁶ Злизин, И.Ю. Легенды Каслинского павильона: новые факты из истории наград на Парижской выставке 1900 года // Художественное литье Урала XVIII–XXI веков. Материалы круглого стола, проведенного 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГМОЗ. науч. ред З.Г. Малаева. — Москва, 2019. — С. 84.

¹⁴⁷ В русском каталоге выставки было указано: «Приготовление металлических изделий», во французском каталоге выставки: «Малая металлургическая промышленность».

¹⁴⁸ В классе 106 «Жилища для рабочих» были представлены копии планов заводских зданий, в классе 109 «Попечительные учреждения» — фотографии больниц на Кыштымском заводе.

Е.Е. Баумгартену. Выбор моделей французских авторов, а также довольно значительная доля ассортимента, состоящая из моделей европейских художников, произвели отрицательное впечатление на жюри выставки, в которое входили известные скульпторы и деятели художественной промышленности. Вопросы авторского права в художественной промышленности Франции стояли достаточно остро, и их игнорирование Кыштымским округом значительно снизило оценку. Злизин в статье, посвященной Каслинскому павильону, приводит перевод следующей цитаты из французского отчета о выставке: «К сожалению, эти заводы, должно быть, находят выбор и создание моделей достаточно трудоемким и затратным процессом, и их самые важные и наиболее удавшиеся экспонаты являются всего лишь повторами с групп и статуэток, чьи модели составляют собственность французских производителей. Это достаточно деликатный вопрос, который негативно повлиял на решение жюри, отразился на оценках каждого участника, и с злоупотреблением в котором мы активно боремся»¹⁴⁹. Таким образом, несмотря на значительные усилия по наполнению художественного ассортимента завода, приверженность к европейскому искусству и экономия на авторских гонорарах не позволили заводу получить золотую медаль за художественную продукцию.

Сегодня выставочная витрина Кыштымского горного округа, подлинный шедевр каслинских мастеров, является главным экспонатом Екатеринбургского музея изобразительных искусств, центром коллекции уральского художественного литья XIX–XX веков.

После 1900 года Кыштымский горный округ выставочную деятельность практически прекращает. Обновленные альбомы «Художественные вещи» выходят в 1904 и 1913 годах, также в 1918 году выходит последний прейскуронт с актуальными ценами и перечнем моделей, который включает в себя 750 наименований. Они практически полностью повторяют альбом 1900 года. В них

¹⁴⁹ Злизин, И.Ю. Легенды Каслинского павильона: новые факты из истории наград на Парижской выставке 1900 года // Художественное литье Урала XVIII–XXI веков. Материалы круглого стола, проведенного 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГМОЗ. науч. ред З.Г. Малаева. — Москва, 2019. — С. 86.

добавлены две страницы, 35 и 36, с 56 предметами, в числе которых брелоки, комплект шахмат, серия лотков с восточными мотивами и статуэтки по моделям П.А. Самонова. Выпуск этих альбомов не был приурочен к выставочной деятельности, а фиксировал изменения в ассортименте.

Кусинский казенный завод позднее включился в выставочную деятельность. Первым проектом стала Урало-Сибирская художественно-промышленная выставка 1887 года, на которой завод был представлен в составе Златоустовского горного округа, наряду с оружейной фабрикой. Поэтому витрина была общей, в которой лишь часть была посвящена продукции Кусинского завода. На фотографиях выставки можно рассмотреть, что художественная продукция расположена на одном из стеллажей. Всего было представлено около 40 экспонатов, весь ассортимент завода на тот момент¹⁵⁰. За участие Кусинский завод был удостоен похвального отзыва. Уже в следующем году Куса в составе округа участвовала с художественным литьем в Копенгагене в международной выставке. Одним из самых успешных выступлений стало участие во Всероссийской художественно-промышленной выставке в Нижнем Новгороде в 1896 году. Было представлено уже 73 вида кабинетного, архитектурного и хозяйственного литья. После выставки на завод стали поступать заказы на изготовление кабинетной скульптуры. Одно из таких писем приводит Л.П. Байнов: «...Лицо, которое находившееся при витрине, сообщило мне, что я могу выписать эти фигуры по той же цене, что была объявлена на выставке, прямо с завода, для чего следует обратиться в Управление Горного округа в Златоусте...»¹⁵¹ Далее перечисляются изделия «Лошадь с упавшим всадником», «Ездоки стоя», «Пойнтер и сеттер» и другие, из чего можно сделать вывод, что в первое время в Кусе ориентировались на каслинские работы и использовали те же модели. Развитие художественного литья, спрос у публики на выставках и после них стимулировали издание первого иллюстрированного прейскуранта продукции завода в 1898 году. Активная выставочная

¹⁵⁰ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, издательство Рифей, 1998. — С. 162.

¹⁵¹ Там же, с. 83.

деятельность Златоустовского горного округа, а в его составе и Кусинского завода, способствовала расширению ассортимента и качественному его составу. Этому способствовали и возможности государственного управления, такие как обучение местных талантливых мастеров в Строгановском училище. Выставочная деятельность после 1900 года становится менее масштабной, но более специализированной. Как, например, Первая международная художественно-промышленная выставка изделий из металла и камня в Санкт-Петербурге 1903 года или одна из последних довоенных экспозиций — Балтийская выставка в Мальме 1914 года. Можно отметить общее тяготение покупательского интереса к небольшим декоративным предметам, изящным безделушкам, а не к крупной кабинетной скульптуре. Эта тенденция была верно угадана в Кусе. Думается, что эту заслугу можно отнести И.А. Александрову¹⁵², управляющему Кусинским заводом в 1885–1900 годах. Отметим, что к 1900 году уже Касли заимствуют некоторые модели в Кусе, а не наоборот. Например, «Блюдо ажурное в русском стиле» по модели неизвестного автора (илл. 49).

Таким образом, участие Кусинского завода в крупных выставочных проектах способствовало формированию собственного, отличного от каслинского, ассортимента художественной продукции, а также изданию прејскурантов для удобства покупателей. Наиболее полным стал прејскурант, изданный в 1911 году, к Первой Западно-Сибирской сельскохозяйственной, лесной и торгово-промышленной выставке в Омске. По итогам которой Кусинский завод был удостоен золотой медали. Прејскурант показывает, что в ассортименте превалирует количество утилитарных и декоративных предметов — рамок различных конфигураций, как для фото, так и для меню, для зеркал и картин, шкатулок и различного рода украшений для гостиных. Кроме того, в

¹⁵² Илья Александрович Александров (1863–?) — горный инженер, управитель Кусинского завода в 1885–1900 годах. Закончил Санкт-Петербургский горный институт в 1884 году без классного чина губернского секретаря. Был направлен в главную контору Златоустовского горного округа. Служил управителем Кусинского завода в 1885–1900 годах. Совместно с инженером-технологом А.Ф. Шуппе отработал технологию художественной отливки. В 1899 году запустил новую доменную печь на горячем дутье. В 1900 году переведен в главную контору горных заводов Уральского хребта в Екатеринбург. В июле 1899 года предоставил материал для уральской экспедиции Д.И. Менделеева, что отражено в книге «Уральская железная промышленность в 1899 году».

Кусе преобразуют кабинетную скульптуру под лампы для электрического освещения, что, несомненно, было актуальной новинкой на рынке. Всего прейскурант включал 423 наименования, что почти в два раза меньше каслинского ассортимента.

Сравнивая деятельность Каслинского и Кусинского заводов на рубеже XIX–XX веков, можно проследить прямую зависимость разнообразия ассортимента от участия заводов в российских и международных выставках. Выставочная деятельность стимулировала издание каталогов и прейскурантов для удобства покупателей, желающих купить изделие или заказать его непосредственно на заводе. Кроме того, можно отметить прямую зависимость не просто корректировки, а именно наполнения ассортимента уральских заводов от выставочной деятельности. По имеющимся источникам, альбомам и прейскурантам, и времени их публикации можно сделать вывод о проведении той или иной выставки, а также проследить время появления моделей в производстве. В большей степени это напрямую касается Каслинского завода, как находящегося в частном управлении.

2.2. Выстраивание взаимоотношений с российскими профессиональными скульпторами: от единичных заказов к продуктивному сотрудничеству

Социальные и экономические реформы Александра II 1860-х годов приводят к развитию промышленности и формированию в том числе художественной промышленности. Отмена крепостного права в 1861 году, подъем общественного движения влекут подъем отечественного искусства, в том числе русской скульптуры. Развитие русского искусства, подъем литературы, живописи и скульптуры в 1860-х годах отмечает в книге «Россия и Европа» представитель славянофильского направления русской научно-философской мысли Н.Я. Данилевский. Русское искусство становится все более представительным и на международной арене. Так, Н.Н. Ге пишет: «Парижская выставка 67 года для нас, русских художников, была яркой гранью, которой отделялось старое искусство от нового. Первый раз оно могло быть названо русским: оно было представлено самостоятельным творчеством по всем отраслям. Уже этого явления было достаточно, чтобы понять, что это движение искусства, имея высший уровень, отвечающий высшим целям общества, не будет совместимо с тем механическим свалом всяких картин без разбора, которыми стали угощать публику академические выставки...»¹⁵³ Таким образом русское академическое искусство получает новый виток развития и становится известным не только в России, но и в Европе. Распространение и популярность приобретают частные бронзолитейные фабрики В. Шопена, А.П. Морана, К.Ф. Верфеля и других. Эти предприятия активно отливают модели французских скульпторов, таких как П.Ж. Мен, А.Л. Бари. А с появлением русских скульпторов, которые работают в камерной скульптуре в анималистическом жанре, создают произведения национальной и этнографической тематики, предпочтения фабрикантов отдаются им. Отливки по моделям Е.А. Лансере, Н.И. Либериha, А.Л. Обера приносят успех на международных смотрах и

¹⁵³ Ге Н.Н. Письма, статьи, критика, воспоминания современников. Вступит. статья, сост. Н. Ю. Зограф. — М., «Искусство», 1978. — С. 220.

прекрасно продаются. Кроме того, именно бронзолитейные фирмы часто являлись прямыми заказчиками, регламентировали творчество скульпторов и решали, какие модели запустить в производство¹⁵⁴. Об этом говорит распространение работ определенной тематики, как, например, темы охоты.

В уральском искусствознании, начиная с Б.В. Павловского, устоялся тезис о том, что становление кабинетного литья на уральских заводах и связи с русской академической скульптурой — это заслуга исключительно талантливых заводчан, самобытных мастеров-самоучек и местных авторов. Так, Павловский пишет, что в Каслях это целиком и полностью связано с деятельностью М.Д. Канаева и Н.Р. Баха — приглашенных заводских художников для обустройства и ведения заводской художественной школы и работы с моделями. Канаев, работая в Каслях, осознал необходимость наполнения ассортимента образцами, созданными русскими скульпторами. Кроме того, Павловский приписывает ему шаги по соединению чугунного литья и русской академической скульптуры¹⁵⁵. Далее, по мнению Павловского, Н.Р. Бах укрепил связи уральского чугуна с русской скульптурой¹⁵⁶. Однако оба художника работали по договору найма, не состояли в штате завода и тем более, как приглашенные скульпторы не могли влиять на выбор тем, авторов и моделей, скорее, наоборот, члены заводского правления как работодатель могли диктовать и выбирать, что из предложенного авторами будет тиражироваться заводом. Однако о роли владельцев и управляющих предпочтительнее было умолчать, по идеологическим причинам.

Роль заводовладельцев, а именно Дружининых, в наполнении ассортимента кабинетного литья впервые в научной литературе раскрывает В.М. Свистунов в книге «История Каслинского завода 1745-1900»¹⁵⁷. Каслинский завод в 1809 году

¹⁵⁴ Портнова И.В. Бронзовая анималистическая скульптура первой и второй половины XIX века. Развитие бронзолитейного искусства в России. // [Электронный ресурс] — URL: <https://cyberleninka.ru/article/n/bronzovaya-animalisticheskaya-skulptura-pervoy-i-vtoroy-poloviny-xix-veka-razvitiie-bronzoliteynogo-iskusstva-v-rossii> (дата обращения 07.06.2022).

¹⁵⁵ Павловский Б.В. Касли. — Свердловское книжное издательство, 1957. — С. 20.

¹⁵⁶ Там же, с. 21.

¹⁵⁷ Свистунов В.М. История Каслинского завода 1845-1900 г. — Издательство Рифей, Челябинск, 1997.

был куплен вольским купцом первой гильдии Л.Н. Расторгуевым. После его смерти в 1823 году и смерти его супруги в 1825 году управление заводом перешло в руки наследниц, дочерей — М.Л. Харитоновой и Е.Л. Зотовой. Доверенным лицом со стороны Харитоновой становится ее зять, Григорий Васильевич Дружинин. Горные заводы наследниц Расторгуева были переданы Г.В. Дружинину в «безотчетное заведование и управление» со стороны М.Л. Харитоновой в 1853 году¹⁵⁸. Затем управление перешло в ведение сына Г.В. Дружинина, Василия Григорьевича Дружинина. Григорий Васильевич Дружинин в 1856 году вышел в отставку с военной службы в чине генерал-майора и до конца жизни оставался доверенным лицом сначала М.Л. Харитоновой, а затем ее дочери Ольги Петровны (своей жены). Как управленец В.Г. Дружинин сильно повлиял на Кыштымский горный округ и Каслинский завод. Блестящее техническое образование и организаторские способности позволили ему провести модернизацию ваграночного производства и значительно увеличить объем выпускаемой продукции и внедрить промышленное тиражирование круглой камерной скульптуры. Также при Дружинине был введен способ кусковой формовки «в сухую», что позволило выпускать продукцию высокого качества. По воспоминаниям современников, Дружинины имели внушительную художественную коллекцию живописи, серебра, фарфора и бронзы¹⁵⁹. Именно она стала основой для формирования модельного ряда Каслинского завода. Кроме того, Дружинины объединяли вокруг себя любителей искусств, литераторов, художников, устраивая вечера каждый четверг. Так, например, среди друзей семьи был Д.В. Григорович, секретарь Санкт-Петербургского общества поощрения художеств¹⁶⁰. Закономерно, что именно Дружинин, с его богатой коллекцией, связями в художественных кругах и тонким вкусом, стал ответственным за наполнение

¹⁵⁸ Свистунов В.М. История Каслинского завода 1845-1900 г. — Издательство Рифей, Челябинск, 1997. — С. 66.

¹⁵⁹ Сардак Л.Л. Василий Григорьевич Дружинин / Очерки. Материалы к истории художественного литья из чугуна. — Санкт-Петербург, 2008. — С. 8–31.

¹⁶⁰ Там же.

модельного ряда Каслинского завода, установив связи с русской академической скульптурой.

Изучив опубликованные альбомы и прейскуранты завода, а также выявленные подписные предметы, можно сказать, что в период с середины 1880-х годов до 1900-х Дружининым было приобретено и внедрено в производство на Каслинском заводе более 80 работ русских скульпторов. В 1901 году В.Г. Дружинин продал свою долю акций Кыштымского горного округа и больше не участвовал в жизни завода и не приезжал на Урал¹⁶¹. Думается, что внедрением в производство и окончательной оснасткой присланных моделей занимались на месте управитель Каслинского завода Б.И. Копылов и управляющий Кыштымским горным округом П.М. Карпинский. Можно сказать, что к 1900 году, к Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, ассортимент выпускаемой заводом продукции формируется окончательно. Он был опубликован в специальном издании к выставке на французском и русском языках. Альбом содержал 34 страницы с иллюстрациями. В переизданиях альбома в 1904 и 1913 годах изменения не столь значительны: в 1904 году добавляются 35-я и 36-я страницы, которые переходят и в издание 1913 года. Кроме того, стоит заметить, что в них сохраняются одинаковые орфографические ошибки и опечатки. Это говорит о том, что альбомы просто дополнялись новыми листами с моделями, а уже имеющийся ассортимент оставался неизменным.

Обращение к русским скульпторам и внедрением их моделей в производство было связано не только с близостью Дружининых к художественной среде. Произведения русских скульпторов пользовались неизменным успехом на выставках, привлекали посетителей не меньше, чем бронза французских авторов. Кроме того, обращение к русским скульпторам и производство их моделей в чугуна делало продажу отливок выгодным предприятием. Стоимость как французской, так и русской кабинетной бронзы

¹⁶¹ Сардак Л.Л. Василий Григорьевич Дружинин / Очерки. Материалы к истории художественного литья из чугуна. — Санкт-Петербург, 2008. — С. 25.

была достаточно велика, и появление на рынке более дешевых аналогов было воспринято весьма благосклонно. Для сравнения приведем стоимость одинаковых моделей бронзовых и чугунных отливок Николая Либериха. Цена скульптуры «Баба верхом» на Всемирной выставке в Париже 1867 года составляла 250 рублей, в Петербурге ее можно было приобрести за 150 рублей; «Собака на стойке» оценивалась в 50 и 30 рублей соответственно¹⁶². Аналогичные отливки Каслинского завода, имеющие название в прейскурантах «Крестьянка на лошади» (илл. 50) и «Собака пойнтер» (илл. 51), стоили в 1887 году 16 и 3 рубля, а к 1918 году, с общим ростом цен, подорожали на рубль и стоили уже 17 и 4 рубля — стоимость указана при покупке отливки с завода, т. е. на заказ по прейскуранту, о цене литья на выставках информации нет, но можно предположить, что она соответствовала прейскурантам. Таким образом, чугун значительно — в девять, а в некоторых случаях более чем в десять раз — дешевле бронзы. Несомненно, возможность приобрести модную отливку, например, Лансере, стоимостью в несколько раз ниже, пусть даже из другого металла, но отличного качества обработки, не могла не привлекать покупателя.

О работе с ассортиментом и взаимодействии с отечественными авторами на Каслинском заводе можно судить по имеющимся прейскурантам и альбомам художественных вещей, выпускаемым заводом. Последний прейскурант художественных вещей с актуальными ценами и перечнем изделий был издан 1918 году и включал 135 подписанных произведений русских авторов. Более ранние документы, на основании которых можно судить о выпускаемых изделиях, — это «счета приходов и расходов и остатков материалов, металлов и продуктов на складах каслинского завода» 1853 года¹⁶³. Среди прочего, в графе «Расход» было указано, что металл был употреблен в том числе «...в диваны, решетки, в подсвечники, коней в постаменты...»¹⁶⁴. А. Доминьяк в статье «Назрел разговор о Каслях» в журнале «Декоративное искусство СССР» пишет: «Первые

¹⁶² Егоров А., Журомский К. Николай Либерих. Скульптура и графика. — Москва, Наше искусство, 2011. — С. 281.

¹⁶³ ГАЧО. Ф.И.-172. Оп. 1. Д. 281.

¹⁶⁴ Там же, л. 43.

опыты каслинских мастеров связаны с именем русского скульптора П.К. Клодта. Его кони надолго стали излюбленной моделью, а жанр анималистической тематики определил главное направление Каслей»¹⁶⁵. Обратившись к одному из ранних прејскурантов за 1887 год, изданный к Урало-Сибирской промышленной выставке в Екатеринбурге¹⁶⁶, также можно найти «коней», а именно, № 79 «Лошадь на водопое», № 80 «Ржущая за загородкой», № 81 «Кляча работы Клодт», № 82 «Испуганная собакой», № 83 «Почтовая понуренная», № 84 «Лошади на случке», № 85 «Лошадь с седоком» и № 127 «Лошадь умирямая работа Клодта». Какие из этих лошадей имелись в виду в 1853 году, еще предстоит выяснить.

В прејскуранте 1887 года указаны две работы П.К. Клодта¹⁶⁷. Однако Г.В. Дружинин только в 1887 году обратился с запросом в канцелярию Академии художеств «с покорнейшею просьбою: приобрести в Академии (в собственность) модели покойного барона Клодта и других, — для отливки их из чугуна»¹⁶⁸. «Изделия наших знаменитых скульпторов и литейщиков весьма мало распространены в публике, потому что отливка их из бронзы стоит весьма дорого»¹⁶⁹. Работы Клодта действительно имели большую известность, и тиражирование их было взвешенным и просчитанным решением Дружинина. П.К. Клодтом была создана достаточно обширная коллекция миниатюрных лошадей, это были модели конных фигур для кабинета императора, а также модели лошадей в различных движениях для «баталического класса Императорской Академии художеств»¹⁷⁰. Популярность миниатюрных лошадей

¹⁶⁵ Доминьяк А. Назрел разговор о Каслях // Декоративное искусство СССР. — 1978. — № 11. — С. 23.

¹⁶⁶ Прејскурант чугунным вограночным, кабинетным вещам и изделиям Каслинского завода Кыштымского горного округа. — Екатеринбург, 1887.

¹⁶⁷ Петр Карлович Клодт. Потомственный военный, он, однако, оставил службу ради увлечения рисованием. Закончив Академию художеств, Клодт быстро приобрел известность благодаря императорским заказам и покровительству Николая I. В 1833 году он выполнил четыре скульптурные группы «Укрощение коней» для Аничкова моста в Петербурге. Статуи были настолько удачны, что их бронзовые копии, отлитые скульптором, находятся перед королевскими дворцами в Неаполе и Берлине, в русских усадьбах и дворцовых парках. Последним произведением барона для Николая I стала конная статуя императора, установленная на Исаакиевской площади в Санкт-Петербурге в 1856–1859 годах.

¹⁶⁸ РГИА. Ф. 789. Оп. 11. Д. 173. Л. 4.

¹⁶⁹ Там же.

¹⁷⁰ Шатилова, Л.И. Мелкая пластика П.К. Клодта на Кыштымских горных заводах / Художественная культура уральских заводов конца XVIII — первой половины XIX века: сборник докладов всероссийской научно-

Клодта была настолько высока, что их стали подделывать. Это привело к тому, что в 1835 году был издан указ, запрещающий копировать работы скульптора. Распоряжение министра внутренних дел гласило: «Государь Император высочайше повелеть изволил запретить частным мастерам отливать или повторять художественные произведения барона Клодта...»¹⁷¹. Таким образом, Дружинин, обращаясь с просьбой в Академию художеств, обладающую значительной коллекцией работ Клодта, стремился не нарушать авторские права. В апреле 1889 года было получено дозволение на тиражирование от президента Академии художеств великого князя Владимира Александровича, после того как были изготовлены на пробу две статуэтки. Также Каслинский завод должен был прислать по десять копий каждого экземпляра. Всего было передано восемь дублетных работ барона Клодта, еще две статуэтки были собственностью Дружинина¹⁷². Таким образом, те две лошадки, указанные в прејскуранте 1887 года, были из коллекции Дружинина. Однако в прејскурантах Каслинского завода за 1900 год указано уже тринадцать моделей с авторством — «раб. барона Клодт», а также выпускались еще две подписанные «в тесте» на подставке. Видимо, после смерти Г.В. Дружинина в 1889 году В.Г. Дружинин за время с 1889 до 1900 год приобрел, скорее всего, на антикварном рынке, еще пять моделей Клодта, так как документов о том, что он повторно обращался в академию, не обнаружено.

Таким образом, на примере моделей П.К. Клодта можно отметить стремление владельцев Каслинского завода к владению правом на производимые художественные отливки. Сегодня об этом можно говорить как о единственном документально подтвержденном прецеденте. К сожалению, кроме сохранившейся переписки с некоторыми скульпторами, невозможно установить отношения Дружининых с русскими скульпторами по соблюдению ими авторских прав художников.

практической конференции. 9-12 октября 2019 г. // Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2019. — С. 155–161.

¹⁷¹ Там же, с. 159.

¹⁷² Там же, с. 160.

П.К. Клодт стал основоположником анималистического жанра в отечественной скульптуре. Образ животного был органически вписан в общую жанровую систему этого периода и дополнял картину развития скульптуры. Клодт принадлежал к классицистическому направлению первой половины XIX века. Ему свойственно тяготение к живой натуре, к чистым линиям. Свое развитие анималистический жанр получает в работах последователей Клодта — Евгения Лансере и Николая Либериha и последователя французской школы Артемия Обера. Их работы отличает большая свобода в пластике животного, форме. Расширяется и тематический диапазон. Животные становятся героями групповых, жанровых композиций, таких как сцены охоты или этнографические сюжеты.

Николай Иванович Либериha, лейб-гвардии полковник, как и Клодт, предпочел творчество военной службе. В 1865–1866 годах скульптор имел возможность участвовать в императорских охотах при дворе Александра II, после чего создал серию, посвященную охотничьим собакам и трофеям. Особое место в этом ряду занимает «Медведь на задних лапах» — портрет громадного хищника, убитого императором под селом Лисьино 9 марта 1865 года. Большинство моделей Либериha отливались в бронзе или серебре ограниченными тиражами и не имели широкого распространения в России. Первыми произведениями Каслинского завода, приобретенными еще, видимо, при жизни автора, стали статуэтки «Медведица» и «Собака пойнтер»¹⁷³. Современники говорили о большом распространении чугунных отливок Либериha, уже при жизни скульптора. Так, в издании «Николай Либериha. Скульптура и графика» авторы приводят цитату из некролога на смерть скульптора, в котором упоминается «большое распространение в бесчисленных чугунных отливках»¹⁷⁴. Затем, в прејскуранте 1887 года, мы встречаем уже три модели Либериha, к предыдущим добавляется «Крестьянка на лошади с

¹⁷³ Свистунов В.М. История Каслинского завода 1745-1900. — Челябинск, издательство Рифей, 1997. — С. 166.

¹⁷⁴ Егоров А., Журомский К. Николай Либериha. Скульптура и графика. — Москва, Наше искусство, 2011. — С. 46.

граблями». В последующие годы были включены модели «Медведь на задних лапах», еще один вариант «Собаки пойнтер», и последними в 1900 году появились «Охота на медведя» и пресс-папье «Кабан убитый». Кроме того, после смерти Либериха его наследие и права на часть произведений перешли его племянникам Николаю и Полине Бухам¹⁷⁵. Думается, что Дружинин часть моделей приобретал уже у наследников, часть отливок по моделям Либериха на Каслинском заводе имели подпись «раб. Бухъ». Это подсвечники из раздела «М» № 23, № 24 и № 18 «Обрубленное дерево под ним волк», «Обрубленное дерево под ним лиса» и «Дракон», а также из раздела «I» № 2 нож для бумаг «С узорами» и пресс-папье № 29 «Собака борзая». Все эти модели также начали выпускать в 1900 году.

В творчестве скульпторов Евгения Лансере и Артемия Обера явственно прослеживается этнографическая тема. Нужно отметить, что внимание к ней неслучайно. Интерес к жизни русского общества, национальным типам и образам появляется в русской культуре в период 1815 года, на волне патриотизма после наполеоновских войн. Выходят в свет такие издания, как «Волшебный фонарь». Интерес к собственной культуре и населению страны связан с значительной датой в истории России — празднованием тысячелетия Руси. В 1862 году в честь этого события выходит фундаментальное исследование Густава Паули «Этнографическое описание народов России». Что, несомненно, стало толчком к появлению все большего внимания к народностям, населяющим страну. Кроме того, интерес к народным типажам прослеживается в фарфоровой пластике. Так, первая серия «Народы России» выходит на Императорском фарфоровом заводе в 1780–1790-е годы и связана с именем французского скульптора Жака-Доминика Рашетта. Вторая выходит уже в частной мануфактуре Гарднера в 1870-е годы и получает развитие в 1890–1900-е годы, когда завод уже принадлежал «Товариществу М.С. Кузнецова». Также можно отметить третью серию Императорского фарфорового завода, выпущенную по инициативе Николая II в 1907–1917 годах. Кроме того, в течение XIX века Россия

¹⁷⁵ Там же, с. 47.

проводит активную колониальную политику и утверждает свое господство в странах Средней и Центральной Азии, что, несомненно, сказывается на появлении в скульптуре таких экзотических для русского искусства типов, как «казахи», «киргизы», «джигиты» и др.

Первые упоминания в каслинских заводских прейскурантах работ Обера и Лансере можно найти в 1881 году¹⁷⁶, где указаны «Киргиз работы Обера», «Джигитовка работы Лансере» (илл. 52) и «Охота работы Лансере». Евгений Лансере в 1870–1880-е годы — один из самых известных авторов, сотрудничающий с фабрикой художественной бронзы Шопена. Его композиции участвовали не только в Российских художественно-промышленных выставках и выставках Академии художеств и продавались на родине, но и были с успехом представлены на международной арене. Так, продукция фабрики Шопена и работы Лансере в частности были представлены на всемирных выставках в Лондоне (1872), Вене (1873), Филадельфии (1876), Париже (1878)¹⁷⁷. Лансере обладал редким пластическим даром, что позволяло ему создавать динамичные композиции в набирающем популярность направлении кабинетной скульптуры. Его скульптура, посвященная темам охоты, казачеству, различным народностям, пользовалась спросом у покупателей. Дружинин, как страстный коллекционер и любитель искусства, приобрел несколько бронзовых вещей Лансере и направил их Каслинский завод. Технические особенности литья из бронзы и чугуна ограничили выбор моделей знаменитого скульптора, и в 1880-е были освоены только две композиции. В прейскуранте 1900 года мы встречаем уже четыре модели Лансере, к «Джигитовке» и «Охоте» добавляются работы «Отъезд казака» и «Тройка летом». Скорее всего, приобретение этих двух работ связано с большой персональной выставкой, которая открылась в феврале 1886 года в залах Императорского общества поощрения художеств, на которой были представлены работы не только Лансере, но и его друга, скульптора Артемия Обера. Отметим, что в прейскуранте 1900 года появляется и еще одна работа

¹⁷⁶ Свистунов В.М. История Каслинского завода 1745-1900. — Челябинск, издательство Рифей, 1997. — С. 167.

¹⁷⁷ Дементьева Л.А. Евгений Лансере. Альбом скульптурных моделей. — Москва, 2011. — С. 10.

А. Обера — «Львица». Можно предположить, что Д.В. Григорович, секретарь Санкт-Петербургского общества поощрения художеств и друг семьи Дружининых мог способствовать покупке этих моделей.

Три модели были приобретены Дружининым и введены в ассортимент как работы Напса¹⁷⁸, это «М.Д. Скобелев» (илл. 53), «Тройка зимой» и чернильница «Крестьянин на пне». Исследователи подвергают сомнению тот факт, что Напс являлся самостоятельным скульптором. Большинство подписных его работ, которые выпускала фабрика Верфеля в Санкт-Петербурге, имеют большое сходство с работами Лансере, фактически являясь его переработанными копиями. Так, «Тройка зимой» почти идентична «Отъезжающей тройке», «М.Д. Скобелев» является немного переработанным вариантом «Генерала Скобелева» Лансере (илл. 54). Исследователи предполагают, что Напс мог являться «подставным» лицом самого Лансере, который таким образом мог продавать свои работы другому бронзовщику, так как права на его работы были приобретены фабрикантом Шопеном. Кроме того, этим можно объяснить и появление указанных моделей в Каслях. Если приобретение у самого Лансере было затруднительно, тем более с выкупом прав на тиражирование у Шопена, вероятно, Дружинин предпочел иметь популярные сюжеты в ассортименте Каслинского завода, несмотря на спорное авторство этих произведений. Стоит отметить, что на рынке эти отливки имели практически одинаковый успех, наравне с Лансере, так что выпуск их в чугуне был обоснованным, экономически выгодным вариантом.

Непосредственно работой над приобретенными моделями и подготовке их к отливке в чугуне в Петербурге занимался Роберт Иванович Бах¹⁷⁹. Сохранилось письмо Роберта Ивановича к Дружинину: «...милостивый Государь Василий Григорьевич! В настоящее время я занят разрезкою приобретенных Вами моделей для их формовки. Надеюсь окончить работу в начале будущей недели и

¹⁷⁸ Эжен Напс (1848–1886) — системного художественного образования не получил, но с детства увлекался рисованием. В юности переехал в Санкт-Петербург, где в небольшой мастерской начал заниматься реставрацией фарфора, мелкой пластики и бронзовой скульптуры для антикваров и коллекционеров.

¹⁷⁹ Роберт Иванович Бах (1819–1903) — скульптор, почетный вольный общник Императорской Академии художеств.

приехать к Вам в четверг 20 или в пятницу 21. Имею честь быть готовым к услугам Вашим покорнейшим слугою Р. Ив. Бах»¹⁸⁰. К сожалению, письмо не имеет даты, а также не обнаружено другой переписки Баха с Дружининым, поэтому затруднительно говорить, какой период времени охватывало это сотрудничество. Можно предположить, что достаточно продолжительный период, не ранее 1885 года и, вероятно, вплоть до начала XX века. Это заключение можно сделать на основании того, что с 1876 по 1884 год при заводе эту работу выполнял М.Д. Канаев, затем его сменил сын Р.И. Баха — Н.Р. Бах, скоропостижно скончавшийся в 1885 году. В заводских альбомах произведения Н.Р. Баха появляются в прейскуранте 1887 года, это две вазы. Николай Романович проработал в Каслях в должности скульптора, модельщика и учителя при заводской школе всего девять месяцев, он тяжело болел и физически не смог бы выполнить большее количество работ. Произведения Роберта Ивановича появляются в ассортименте завода в конце 1890-х годов. Так в Фактуре русского отдела на художественно-промышленной выставке в Стокгольме в 1897 году представлен письменный прибор, в составе которого — пресс-папье «Глухарь на току», «Дятел у дупла», чернильница «Драка филина с ястребом» (илл. 55), а также подсвечники¹⁸¹. В период подготовки к Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже 1900 года Дружининым включаются в альбомы завода работы Роберта Романовича Баха, второго сына Роберта Ивановича. Прежде всего, это ваза и канделябр «В память франко-русского союза», ставшие подлинными шедеврами каслинского литья из чугуна. Кроме того, Касли с успехом производят работы Роберта Романовича Баха, работавшего в жанре портрета. Ему принадлежит целая серия изображений русских писателей и композиторов. Впервые его модели появляются еще в 1887 году, в прейскуранте отмечены два бюста — «Крылов» и «Лермонтов», выполненных в раннем периоде творчества скульптора, а потому их отличает некоторая незрелость формы. Затем, в 1899 году, в ассортимент вводятся еще

¹⁸⁰ РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 70. Л. 1.

¹⁸¹ РГИА. Ф. 62. Оп. 1. Д. 70. Л. 34.

четыре работы — уже сформировавшегося художника. Это бюсты, выполненные в русле русской реалистической скульптуры: «Рубинштейн», «Граф Толстой», «Тургенев» (илл. 56), «Чайковский».

В целом, преysкуранты завода включают 34 подписанные «раб. Бах» произведения, практически во всех разделах. Это самое большое количество подписных работ русских авторов. Таким образом, можно говорить о плодотворном сотрудничестве с творческой династией Бахов.

В период подготовки к Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже 1900 года Баумгартеном было предложено Дружинину несколько оригинальных предметов для расширения ассортимента. Это подсвечники «Кариатиды», включенные в раздел «М. Подсвечники» а) высокие № 40, обозначенные как работы Микешина. Действительно, Е.Е. Баумгартен был женат дочери М.О. Микешина¹⁸² и, видимо, предложил работы тестя из семейной коллекции для отливки в чугуне. Кроме того, именно Баумгартен способствовал появлению в альбомах для Парижа портретов Суворова. Весной 1900 года отмечалось 100-летие со дня смерти великого русского полководца. В честь этого события в ассортиментный ряд Дружининым и Баумгартеном решено ввести несколько памятных моделей. Это бюст и его уменьшенная копия с образца работы 1814 года В.И. Демут-Малиновского. Большой бюст Суворова (илл. 57) в альбоме, раздел «А. Бюсты», № 55, является практически полной копией с образца Демут-Малиновского, за исключением орденой планки, расположенной снизу, вместо нее на отливке лаконичная подпись «Суворовъ». Парным к нему, в том же размере и с таким же решением подписи, можно считать большой бюст Пушкина из раздела «А. Бюсты» № 53, который также был введен в ассортимент в это же время. Кроме того, в ассортимент вошли уменьшенные копии этих двух бюстов, под номерами 54 и 59. Уменьшенная копия бюста Суворова (илл. 58) была заказана Баумгартеном — Леониду

¹⁸² Михаил Осипович Микешин (1835–1896) — русский скульптор, автор ряда выдающихся памятников в крупных городах Российской империи.

Шервуду¹⁸³. Из переписки Баумгартена и Дружинина следует, что они планировали выполнить копию и уменьшенный бюст с оригинала Демут-Малиновского машинным способом в Париже, однако Беклемишевым был предложен более выгодный и удобный вариант. Баумгартен пишет Дружинину: «Прф. Беклемишев предлагает вместо этого просто исполнить учениками уменьшенную копию с бюста, что обошлось бы, конечно, дешевле доставки в Париж и обратно и исполнению там, хотя бы механическим путем. Если получу теперь же Ваш ответ, то сейчас же закажу копию или же прямо уменьшение»¹⁸⁴. Таким образом, можно говорить, что копия с оригинала была выполнена в скульптурном классе художественного училища при Императорской Академии художеств. Однако установить, кто именно выполнял модель для отливки на Каслинском заводе, сегодня не представляется возможным, но можно утверждать, что автором редукции является Леонид Шервуд. Уменьшенный бюст имеет подпись на срезе спины сзади «Раб. Шервудъ». Дело в том, то Шервуд после окончания Московского училища живописи, ваяния и зодчества, поступил в высшее художественное училище при Императорской Академии художеств в мастерскую В.А. Беклемишева. Таким образом, ему, как наиболее опытному скульптору в мастерской, и была заказана эта работа. Работа над редукцией стала началом знакомства и установления хороших отношений Шервуда и Баумгартена, что привело к созданию ими совместного произведения. Это «Подставка для вазы в стиле модерн», созданная уже в период стажировки Шервуда в Париже в 1900 году, во время проведения всемирной художественно-промышленной выставки или непосредственно перед этим событием. К сожалению, она не вошла в ассортимент завода и не была представлена в прејскурантах и альбомах. Сегодня известно всего о нескольких отливках этой модели, датированных 1902 годом. Эти отливки на обороте имеют две авторские

¹⁸³ Леонид Владимирович Шервуд (1871–1954) — советский скульптор, заслуженный деятель искусств РСФСР (1946). Был в числе первых скульпторов, осуществлявших ленинский план «монументальной пропаганды». Ранние работы скульптора выполнены в стиле импрессионизма («памятник Радищеву», 1918). В зрелом творчестве работал в стилистике соцреализма (знаменитая героическая фигура «Часовой», 1933). Автор официозных скульптурных портретов.

¹⁸⁴ РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 69. Л. 16.

подписи, из чего можно сделать предположение, что Баумгартен являлся автором идеи или автором рисунка, а Шервуд — скульптором.

О постоянном спросе на русскую скульптуру и стремлении включить актуальные новинки в ассортимент выпускаемой продукции можно судить по альбому и прейскуранту 1904 года. Его дополняют листы под нумерацией XXXV и XXXVI. Среди 56 добавленных наименований можно выделить три работы скульптора П.А. Самонова¹⁸⁵: «Кавказский солдат», «Пластун Сайкин» и «А.В. Суворов». Самонов, являясь последователем традиций бронзовой кабинетной скульптуры, заложенных Либерином и Лансере, был автором ряда сюжетных композиций и статуэток на военные темы. В 1900-е годы они начали пользоваться спросом в полковых собраниях кавалерийских частей. Выбранные модели для тиражирования на Каслинском заводе были рассчитаны на определенную категорию покупателей, для которой приобретение подобной бронзовой отливки было слишком дорого. С другой стороны, на смену работам Либерины и Лансере, находившимся на пике популярности в 1860–1880-е годы, требовались модели с актуальным взглядом на русскую армию и изображения военных.

В альбоме 1900 года Каслинского завода размещено 4 модели из серии, состоящей из 20 медальонов Ф.П. Толстого, посвященных Отечественной войне 1812 года. Они помещены в разделе «Х. Тарелки» № 19–22. Это рельефы «Народное ополчение», «Сражение при Березине 1812 года», «Освобождение Москвы 1812 года», «Мир Европы 1815 года» (илл. 59). Серия медальонов была создана Ф. Толстым на протяжении 1814–1836 годов, а затем неоднократно воспроизводилась в самых разных материалах, таких как гипс, бронза, медь, фарфор, силикатная масса, стекло. Как правило, серию повторяли к памятным датам событий войны. Можно предположить, что четыре модели были воспроизведены в чугуне на Каслинском заводе также по случаю памятной даты

¹⁸⁵ Петр Александрович Самонов (1863–1930-е) — русский офицер и скульптор-любитель, автор памятника генералу Скобелеву в Москве. Образование получил в реальном училище. С 1884 года самостоятельно занимался скульптурой. В 1885 году изучал искусство в Париже. В 1886–1887 годах был вольнослушателем скульптурного класса Императорской Академии художеств. В 1908 году вышел в отставку и работал как скульптор.

— к 90-летию войны 1812 года, в 1902 году, а затем вошли в постоянный ассортимент и были добавлены в альбом. Установить, кто был инициатором их появления, сегодня уже не представляется возможным.

В 1894 году на Каслинском заводе выходит первый отдельный прейскурант медальонов и медалей. До этого они указывались в общем списке выпускаемой продукции, и доля их была весьма невелика. Так, в прейскуранте 1887 года всего два медальона, оба с изображением Александра II, в раме и без рамы. В 1894 году прейскурант насчитывает 23 медальона и 155 медалей, а в 1896 году — 23 медальона и 157 медалей. С.С. Назин в статье «История, отлитая в чугуне»¹⁸⁶ делает предположение, что Дружинин выкупил коллекцию медалей у Канаева после закрытия монетного двора в Екатеринбурге. Однако Назин не приводит ни одного доказательства своей теории. Вслед за С.С. Назиным, О.П. Губкин придерживается также версии, что медали стали выпускаться Каслинским заводом по совету Канаева. О.П. Губкин считает, что именно Канаев способствовал появлению коллекции медальонов и медалей в ассортименте завода, предложив выкупить у Екатеринбургского монетного двора после его закрытия в 1876 году¹⁸⁷. Однако никакой подтверждающей это информации до сих пор не обнаружено. Канаев являлся, по сути, наемным сотрудником и вряд ли мог влиять на решения Дружинина. Кроме того, отдельный прейскурант, приложение к основному альбому, «Медальоны и медали», был выпущен только в 1894 году, через десять лет после смерти самого Канаева, и о выпуске медалей из этого прейскуранта нет указания ранее этого периода. Затем, в 1896 году, альбом был переиздан с небольшими дополнениями. Он включал 23 наименования медальонов и 157 — медалей и был разделен на части «А» — медальоны и «Б» — медали, которые, в свою очередь, имели тематические

¹⁸⁶ Назин, С.С. История, отлитая в чугуне / С.С. Назин // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования — 2004. — № 6 (18) июнь. — С. 132.

¹⁸⁷ Губкин, О.П., Плотникова, Н.Ю. Некоторые новые предположения к истории происхождения коллекции СОКМ настольных медалей из чугуна и бронзы с пронумерованными бумажными наклейками // Музеи в пространстве культуры: вызовы времени и новые решения: к 150-летию Свердловского областного краеведческого музея имени О.Е. Клера: всероссийская научно-практическая конференция (Екатеринбург, 30 марта 2021 г.): материалы — М-во культуры Свердловской области; СОКМ им. О.Е. Клера. — Екатеринбург: изд-во КВАДРАТ, 2021. — С. 166–177.

рубрики, посвященные царствованию русских императоров начиная с Петра I. Стоимость всех медалей, несмотря на различный вес и размер, составляла 25 копеек на Каслинском заводе и 30 копеек — при продаже через магазин в Екатеринбурге, цена на медальоны доходила до 70 копеек. В качестве модельного ряда в большинстве случаев выступали бронзовые или серебряные медали, отчеканенные на Санкт-Петербургском монетном дворе. Как, например, «Медаль в память чудесного спасения царского семейства 17 октября 1888 года на станции Борки» медальера А.А. Грилихеса, выполненная на Каслинском заводе с бронзового образца. На заводе выпускали и медали, посвященные знаменательным датам и событиям Кыштымского горного округа и Екатеринбургского уезда. В этом случае они не имели аналогов в бронзе или других материалах — к примеру, медаль «В память 200-летия выпуска первого чугуна на Урале» (илл. 60). Коллекция бронзовых медалей, которые служили моделями на Каслинском заводе, и эталонных чугунных отливок после национализации была передана трестом «Уралмет» в областной уральский музей 10 июня 1925 года. Затем, в 1931 году, оставшаяся часть была передана представителем «Востокстали» Фишманом¹⁸⁸. Всего было передано в музей бронзовых и чугунных медалей около 500 отливок.

Отметим, что продолжительное и постоянное сотрудничество с российскими профессиональными скульпторами достаточно полно можно проследить на примере Каслинского завода и его владельцев — Дружининых. Кусинский завод включает в свой ассортимент произведения русских скульпторов уже после их внедрения в Каслях и работает, видимо, по каслинским моделям, выпуская выборочные наименования. Так, в прейскуранте 1911 года, как самом полном Кусинского завода, можно отметить шесть отливок по

¹⁸⁸ Губкин, О.П., Плотникова, Н.Ю. Некоторые новые предположения к истории происхождения коллекции СОКМ настольных медалей из чугуна и бронзы с пронумерованными бумажными наклейками // Музеи в пространстве культуры: вызовы времени и новые решения: к 150-летию Свердловского областного краеведческого музея имени О.Е. Клера: всероссийская научно-практическая конференция (Екатеринбург, 30 марта 2021 г.): материалы — М-во культуры Свердловской области; СОКМ им. О.Е. Клера. — Екатеринбург: Изд-во КВАДРАТ, 2021. — С. 172.

моделям П.К. Клодта, три — по моделям Лансере, одну работу Обера, четыре Либериha, а также Куса производит модель «Ермак» П. Забелло тоже по каслинскому образцу. Последовательное сотрудничество Кусинского завода с выпускниками Строгановского училища можно связать с обучением там талантливой молодежи из Кусы и Златоуста.

Таким образом, можно отметить, что плодотворная и последовательная деятельность по подбору работ отечественных художников ведется владельцами Кыштымского горного округа, Дружининными. Это не только личные связи и покупки напрямую у авторов, как, например, у Академии художеств, в случае с Клодтом, но и приобретение прав на тиражирование у наследников, как, например, у Либериha. Выбор моделей владельцами основан не только на собственном художественном вкусе. На это влияет ряд факторов, таких как пригодность модели для отливки в чугуне. Это немаловажная особенность делает невозможным перевести некоторые бронзовые отливки в чугун. Так, на имеющихся предметах можно отметить некоторое упрощение элементов, практически не влияющее на общее художественное и композиционное решение авторского произведения. Большую роль в выборе оказывают художественный рынок и модные тенденции времени — анималистический жанр, жанровые композиции с этнографическими типажам или сценами из жизни народов Средней Азии, а также сценами охоты, — все, что популярно в столице и с успехом продается на международных выставках, должно быть представлено в ассортименте выпускаемой продукции. Поэтому закономерно говорить, что для уральских чугунолитейных предприятий именно Каслинский завод становится передовым в области взаимоотношений с русской академической скульптурой.

2.3. Уральские авторы моделей: от копирования к разработке собственных образов

Значительное влияние на развитие художественного литья из чугуна на уральских заводах имело, с одной стороны, привлечение профессиональных художников для работы непосредственно на производстве, с другой — обучение местных талантов. Художественное литье из чугуна имеет свои технические особенности, которые при изготовлении модели необходимо учитывать. Потому так важно, чтобы на производстве был скульптор, который сможет учесть эти особенности при создании собственных произведений и при необходимости скорректировать модели сторонних авторов, присланные на завод для тиражирования. Проблема скульптора на производстве возникает при увеличении модельного ассортимента и достаточно высоком обороте продукции. Таким образом, здесь мы имеем в виду таких крупных производителей, как Каслинский и Кусинский заводы.

Обустройство заводской школы на Каслинском заводе в 1876 году, для обеспечения производства квалифицированными кадрами, не являлось на Урале новшеством. Можно упомянуть одну из первых таких школ, открытую в Нижнем Тагиле в 1806 году Н.Н. Демидовым для обучения талантливой заводской молодежи рисунку и живописи для обустройства и работы мастерской по росписи подноса. Для этих целей был приглашен в Тагил В.И. Албычев¹⁸⁹, профессиональный художник, окончивший Императорскую Академию художеств.

О проблеме отсутствия профессионального контроля за производством художественных изделий на Каслинском заводе пишет «Екатеринбургская неделя» в 1880 году: «Возникновению производства таких отливок Каслинский завод, сколько известно, обязан управляющему Кыштымских, Каслинских и других заводов покойному г. Петрову. В конце сороковых годов он неутомимо своею деятельностью и разумным взглядом на дело перестроил

¹⁸⁹ Василий Иванович Албычев (1781–1825) — русский живописец.

заводь, подыскал отличные материалы для формовки, приучил формовщиков, литейщиков и чеканщиков... и, словом, поставил это дело на ноги. Затем гг. владельцы этих заводов и последующие управляющие поддерживали это дело и выписывали довольно дорогие образцы работ лучших художников, но при этом попадались и работы худших художников и даже, может быть, и нехудожников. Поэтому были отливаемы и довольно уродливыя фигуры, которыя отталкивали художественный взгляд, и наносили некоторый удар славе завода. Поправить эти фигуры было некому, въ заводе не имелось даже плохонькаго художника»¹⁹⁰. Именно это, по словам автора, привело к тому, что формовщики и чеканщики перестали относиться внимательно к делу и иногда портили фигуры, а кроме того, очевидный урон славе Каслей наносили те самые «уродливые фигуры», которые никто не мог остановить в производстве или поправить. Эта проблема была решена «просвещенными» владельцами учреждением места художника на Каслинском заводе, а также «вместе с тем и учредить при нем ремесленно-художественную школу на свой счет, с приучением мальчиков рисованию фигур из глины и воску, резьбе на дереве и металле, формовке и отливке фигур из гипса и чугуна»¹⁹¹. Должность главного скульптора и школа для детей мастеров были учреждены в 1876 году. В качестве художника завода был приглашен екатеринбургский скульптор, медальер Михаил Денисович Канаев¹⁹². Как сообщает «Екатеринбургская неделя», художник самолично воспроизводил оригиналы: «Так, например, он вылепил цыганку, несколько канделябр, кошку с чулком и клубком ниток, мальчика съ снежным комом, стремящегося ударить другого мальчика, рамку с арматурой производств Кыштымских горных заводов и друг.»¹⁹³. В одном из ранних прејскурантов за 1887 год, который был издан

¹⁹⁰ Сугомакъ. Одно из прогрессивных дел в Каслинском заводе // Екатеринбургская неделя. — 1880. — № 16. — С. 259.

¹⁹¹ Там же, с. 259.

¹⁹² М.Д. Канаев (1831–1884) — родился в Екатеринбурге в семье штейгера Екатеринбургских золотых промыслов. Окончил Горную техническую школу в Санкт-Петербурге в 1847 году по специальности «художник-модельер», затем в 1857 году, Академию художеств со званием художника по скульптуре. Восковые работы Канаева «Голова мальчика» (1853) и «Геркулес» (1854) были отмечены Академией серебряными медалями. Работал в медальерном отделении Екатеринбургского монетного двора. С 1876 — на Каслинском чугунолитейном заводе. Умер и похоронен в Каслях.

¹⁹³ Сугомакъ. Одно из прогрессивных дел в Каслинском заводе // Екатеринбургская неделя. — 1880. — № 16.

уже после окончания работы Канаева на Каслинском заводе и его смерти, авторство указано всего у двух предметов под номером 32 подсвечник «Женщина у пня» и № 136 «Цыганка-маляр»¹⁹⁴. Стоит отметить, что этот прейскурант является самым маленьким. В дальнейшие прейскуранты Каслинского завода, выпущенные в 1900, 1904, 1913 годах, вошли следующие работы с указанием авторства Канаева. В разделе «А. Бюсты» № 5 «Император Александр III», в разделе «Б. Вазы» № 5 «Раковины — подставка крылатые женщины на дельфинах, ручка — мальчик с глобусом», в разделе «Е. Канделябры» а) столовые № 5 «Мальчик у фонарного столба, играющий в снежки», в разделе «М. Подсвечники» а) высокие № 1 «Вакханка у дерева», в разделе «О. Подчасники» № 4 «Геркулес, разламывающий пещеру ветров», № 5 «Избушка на курьих ножках (для часов, папирос, спичек и пр.)», № 8 «Мороз — демон с замерзшими детьми», в разделе «Т. Рамки» № 4 и № 5, обе называются «Лавровый венок с короной для медальона императора Александра II», в разделе «У. Статуэтки» № 49 «Цыганка-маляр». Таким образом, в альбомах и прейскурантах Каслей присутствует 10 вещей скульптора. В списке отсутствуют упоминаемые газетой «Кошка с чулком и клубком ниток» и «Рамка с арматурой Кыштымских горных заводов». В разделе «Т. Рамки» под № 11 действительно имеется рама «С атрибутами горного дела», которая вполне подходит под газетное описание и сегодня может быть атрибутирована как работа М.Д. Канаева. Следующий предмет уже упоминался в главе 1, это коробочка «Кошка на подушке, играющая клубком», № 1 из раздела «Д. Коробочки». Однако ее нельзя назвать авторской работой Канаева, возможно, он стал автором модели, оснастки для производства в чугуне, так как оригинальная работа является продукцией московской ювелирной фирмы Овчинникова. Предположим, что Канаев мог ознакомиться с публикацией предмета в «Иллюстрированном описании всероссийской мануфактурной выставки» 1870 года и повторить «Кошку» в чугуне.

— С. 259.

¹⁹⁴ Прейскурант чугунным вограночным кабинетным вещам и изделиям Каслинского завода Кыштымского горного округа. — Екатеринбург, 1987. — С. 5., с. 9.

Еще один предмет требует уточнения авторства Канаева — это модель из раздела «О. Подчасники» № 5 «Избушка на курьих ножках (для часов, папирос, спичек и пр.)» (илл. 61). Если работы, опубликованные в каслинском прејскуранте «Геркулес, разламывающий пещеру ветров», «Цыганка-маляр», действительно являются авторскими произведениями, то «Избушка» своей декоративностью, орнаментальным решением, выполненным в русском стиле, им не вполне соответствует.

Идеи народности, формирования национальных традиций и сохранения самобытности в архитектуре получили развитие в 1870-х гг., в эпоху Александра III. Став официальным, «русский стиль» актуализировал отечественные традиции деревянного зодчества. Его характерные черты — живописные планировочные решения, полихромия, резной декор. Самыми яркими архитектурными проектами 1870-х гг. стали две постройки — «Типография А. И. Мамонтова» в Москве (архитектор В.А. Гартман) и каменный терем в усадьбе Абрамцево (архитектор И.П. Ропет). Именно Виктор Александрович Гартман¹⁹⁵ стал основоположником «русского стиля» в искусстве. В 1874–1880 гг. в Санкт-Петербурге в издательстве А.А. Рейнбота выходила серия увражей «Мотивы русской архитектуры». Этот альбом, выполненный в «русском стиле», представлял собой сборник чертежей и рисунков строений, архитектурных деталей, предметов интерьера. Здесь было опубликовано значительное количество рисунков и чертежей В.А. Гартмана, в т. ч. рисунок часов «Избушка на курьих ножках»¹⁹⁶ (илл. 62). Каслинская отливка подчасника практически повторяет этот эскиз, но с некоторыми изменениями. Так, в навершии чугунной избушки отсутствуют изображение цветка и оформление декоративными вставками с растительным орнаментом, а коньки крыши направлены друг на друга, а не в разные стороны. Сама избушка стала более выраженной, а место для

¹⁹⁵В.А. Гартман (1834–1873) — один из основоположников «русского стиля» в искусстве. В числе первых его крупных работ — архитектурная часть памятника «Тысячелетие России» (1862) скульптора М.О. Микешина в Нижнем Новгороде. В полной мере его талант проявился в подготовке Всероссийской мануфактурной выставки 1870 г. За этот проект Императорская Академия художеств присвоила В.А. Гартману звание академика.

¹⁹⁶ Мотивы русской архитектуры [Изоматериал]: 1880: [Отдельные листы иллюстраций из журнала]. — С.-Петербург: Издание и литография А. Рейнбот, 1880. — С. 7.

циферблата — менее массивным и декорированным. Исчез такой декоративный элемент, как рушник, закрывающий ставни. Все эти изменения можно объяснить особенностями использования чугуна как материала менее пластичного и более трудоемкого в обработке, чем дерево. Однако общая композиция, декоративные элементы, орнаментальное решение и интерьерное назначение «каслинской избушки» и рисунка часов В.А. Гартмана совпадают. Это позволяет сделать вывод о том, что именно работа В.А. Гартмана, опубликованная в альбоме «Мотивы русской архитектуры», стала прототипом для создания модели «Избушка на курьих ножках» Каслинского чугунолитейного и железоделательного завода. Таким образом, можно утверждать, что Канаев «перевел» эскиз для резьбы по дереву в трехмерную скульптуру и исполнил модель для отливки в чугуне. Отметим интересный факт: в 1874 г. по инициативе В.В. Стасова в Императорской Академии художеств состоялась посмертная выставка работ В.А. Гартмана. Под впечатлением от этого вернисажа, в память о друге, М.П. Мусоргский создал цикл фортепианных пьес «Картинки с выставки». Одна из них — «Избушка на курьих ножках» («Баба Яга») — музыкальное воплощение эскиза часов.

Две модели из раздела «Т. Рамки», № 19 и № 20, обе с названием «В русском стиле» стилистически близки к исполнению «Избушки на курьих ножках». Одна из них повторяет форму оконного наличника, в декоре второй использован мотив конька крыши русской избы. Прорезной орнамент этих произведений отчасти повторяет мотивы подчасника «Избушки». Таким образом, можно предположить, что эти рамки выполнены или самим Канаевым, или учениками заводской школы под его руководством.

Рассматривая другие подписанные работы Канаева, можно отметить ряд несовершенных решений, а также несоответствия названий одних и тех же моделей в прејскурантах завода. В нескольких работах автор апеллирует к темам античности, но произошла путаница с названиями и темами произведений уже без участия автора. Так, опубликованный в прејскуранте 1887 года под номером 32 «Подсвечник работы Канаева (женщина у пня)» в более поздних

вариантах превратился в подсвечник «Вакханка у дерева», несмотря на то, что женщина изображена с копьем, которое не является атрибутом жриц бога вина и веселья, а скорее отличительный знак богини военной стратегии Афины, и не имеет никаких атрибутов бога виноделия. Подобная история произошла с «Геркулесом, разламывающий пещеру ветров» (илл. 63). В античной мифологии Геркулес (или Геракл) не был связан с пещерой ветров во время своих подвигов. Это произведение посвящено Эолу, который в сценах «Энеиды» выпускает ветра, мешавшие Энею попасть в Карфаген, из пещеры, отворяя вход в скалу. Если также обратиться к более ранним прејскурантам, то в 1887 году опубликована под номером 22 статуэтка «Эол» без указания автора. Если обратиться к самому раннему прејскуранту, 1881 года, то под номером 19 там значится «Эол работы художника Канаева». Это один и тот же предмет, который в позднем варианте прејскурантов стал «Геркулес, разламывающий пещеру ветров».

«Портрет императора Александра III», «Мороз-демон», «Цыганка-маляр» и другие подписные работы Канаева, разные по уровню исполнения, по стилю, по пластике, а также уже установленные работы, выполненные по рисункам Гартмана или по образцам фирмы Овчинникова, говорят о том, что, возможно, он работал по предоставленным материалам, что подчеркивает и автор газетной заметки в «Екатеринбургской неделе»: «Художник-учитель и художник-смотритель за формовкою в заводе, чеканкою и отделкою произведений сверх своих занятий по вечерам и в праздничные дни самолично воспроизводит оригиналы»¹⁹⁷.

Создание заводской школы — один из важнейших моментов как для завода, так и для развития художественного литья из чугуна в Каслях. Обучение в школе было предназначено для мальчиков, уже получивших начальные навыки формовки и отливки при заводе, преимущество отдавалась детям формовщиков и чеканщиков, группа учеников составляла около 30 человек. Учебные пособия

¹⁹⁷ Сугомакъ. Одно из прогрессивных дел в Каслинском заводе // Екатеринбургская неделя. — 1880. — № 16. — С. 259.

и инструменты предоставлялись бесплатно. Кроме того, во время обучения в школе ученики получали оплату, так же, как ученики при мастерах на заводе¹⁹⁸. «Вначале дело это, как и всякое новое дело, шло туго, но потом последовательно стало улучшаться и улучшаться, и в 1879 году уже стали показываться образцы ученических работ, достойные внимания и поощрения, а главное — проявилось желание учеников достойно относиться к делу и дорожить тщательностью работы, при старании выполнить работу в точности, как показывает оригинал»¹⁹⁹. Ученики школы выполняли и самостоятельные работы, изготавливая модели из дерева. Это различные рамки, орнаменты и буквы как русского, так и латинского алфавита. Эти буквы использовали при изготовлении надгробных плит, а так как католиков на Урале жило достаточно много, латинский алфавит был востребован не менее, чем русский. Сложно установить, какие рамки в преискурантах являются работой учеников Канаева. Можно предполагать, что из раздела «Т. Рамки» № 15, 16, 22–28 простой овальной формы, с профилированным краем и в некоторых случаях увенчанные короной Российской империи, могли быть выполнены учениками школы под руководством Канаева. Эти рамки предназначались для чугунных медальонов, выпускаемых Каслинским заводом, причем для вполне конкретных наименований из альбома «Медальоны и медали», который был издан в 1896 году²⁰⁰. Таким образом, рамки должны были в точности соответствовать заданным размерам медальонов. Так, рамки № 15 и № 28 соответствовали медальонам из раздела «А. Медальоны» № 10 и № 11, «Император Александр III» и «Императрица Александра Федоровна». Рамка № 16 соответствует медальону № 12 «Император Николай II», рамка № 22 — медальону № 2 «Апостол Иоанн Богослов», № 23 — № 3 и № 4 «Апостол Павел» и «Апостол Петр», № 24 — № 5 «Император Николай I», № 25 — № 9 и № 16 «В память кончины императора Александра II» и «В память спасения царского семейства

¹⁹⁸ Там же, с. 259.

¹⁹⁹ Там же, с. 259.

²⁰⁰ Литье Каслинского завода, Кыштымского округа. Медальоны и медали. (Приложение к № 1-му). — Екатеринбург, 1896.

17 октября 1888 г. в двух частях», № 26 соответствует № 14 «Герцог Н.М. Лейхтенбергский», № 27 — № 17 и № 18 «Античная голова женщины» и «Античная голова мужчины». Кроме того, именно эти медальоны и медали были опубликованы на странице 6 предыдущего альбома 1894 года «Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Кабинетные вещи»²⁰¹. Этот факт говорит о том, что с большой долей вероятности их изготовили непосредственно в Каслях.

Работа школы в Каслях не шла гладко. Несмотря на видимые успехи, один из управляющих Кыштымским горным округом, В.А. Фадеев, предпринял попытку закрыть школу и уволить Канаева с места художника завода. 18 мая 1879 года он написал в главное правление заводами письмо, в котором указывает: «Я не считаю себя вправе продолжать непроизводительные затраты на содержание художника Канаева, а потому, увольняя г. Канаева от его обязанности, предлагаю заводскому правлению съ 1-го Июня сего, года прекратить с части моей верительницы отпуск сумм на содержание его, г. Канаева, и ремесленной школы, находящейся под его управлением»²⁰². На этот момент Кыштымскими заводами управляли трое управляющих, в том числе Л.Н. Деханов и А.Д. Одинцов, которые выступили за сохранение школы и скульптора. Таким образом, школа проработала до лета 1884 года, когда на посту Канаева сменил Николай Романович Бах. К сожалению, Н.Р. Бах скоропостижно скончался в январе 1885 года, и после его смерти скульптора на заводе и школы не было вплоть до первой трети XX века. Возможная причина остановки работы школы кроется в ее финансовом обеспечении. Так «устройство ремесленно-художественной школы в Каслинском заводе обошлось, с обзаведением всех необходимых инструментов, припасов и учебных пособий, около 3 т. руб., а годовое содержание ее с содержанием художника обходилось до 1660 р., а ныне даже до 1400 руб»²⁰³. Однако Канаев, можно сказать, обходился правлению

²⁰¹ Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Кабинетные вещи. Альбом. — С.-Петербург, 1894. — С. 6.

²⁰² Сугомакь. Одно из прогрессивных дел в Каслинском заводе // Екатеринбургская неделя. — 1880. — № 16. — С. 259.

²⁰³ Там же, с. 259.

дешево, так как был местным, неизвестным широкой публике скульптором. Приглашение художника из Петербурга обошлось бы в 5-6 тысяч рублей жалованья в год²⁰⁴. Видимо, после попытки работать с Н.Р. Бахом правление сочло траты более нецелесообразными. Форма работы, когда обработка моделей и их оснастка производились в Петербурге и затем пересылались в Касли, была более выгодна и удобна.

Одним из самых талантливых учеников заводской школы Канаева считается Василий Федорович Торокин²⁰⁵. На момент приезда Канаева в Касли Торокину уже было чуть более 30 лет. Однако природное дарование и стремление освоить художественное ремесло позволили ему обучаться в школе. Обратившись к прейскурантам и альбомам Каслинского завода, можно обнаружить 9 работ Торокина в различных разделах. Это в разделе «В. Группы» № 21 «Крестьянин на пашне», № 23 «Поездка кулака на праздник», в разделе «Д. Коробочки» № 8 «Углевоз», в разделе «У. Статуэтки» № 76 «Литейщик на работе», № 82 «Башкир верхом, № 80 «Литейщик на работе», в разделе «Ф. Спичечницы» № 10 «Старуха с прялкой», № 12 «Ажурная, дубовые листья», в разделе «Х. Тарелки» № 5 «Ажурная, дубовые листья». Отливки по этим работам, как правило, имеют подпись «в тесте» курсивом «раб. Торокинъ». Кроме того, ряд известных отливок имеют такую же подпись, но не обозначены в прейскурантах. Это следующие модели: в разделе «В. Группы» № 18 «Отъезд казака (уменьш. № 17)», № 22 «Лошади на воле (уменьш.)», № 19 «Джигитовка лезгин (уменьш.)», в разделе «У. Статуэтки» № 73 «Киргиз на лошади (уменьш. № 19)», № 74 «Крестьянка на лошади (уменьш. № 25), № 79 «Мальчик, верхом на лошади». Таким образом, можно насчитать 15 произведений этого автора. Достаточное количество для непрофессионального художника, заводского мастера, основной работой которого была формовка, а не лепка. Возможно, Торокин начал заниматься скульптурой в 1876 году, с приездом Канаева и

²⁰⁴ Там же, с. 259.

²⁰⁵ Василий Федорович Торокин — (1845–1912). Каслинский мастер, литейщик, формовщик, скульптор, автор ряда работ, отливавшихся на Каслинском заводе.

организацией школы. Но, скорее всего, позже, так как из газетных публикаций мы знаем, что сначала принимали только детей, и только с развитием школы и успехов учеников стали допускаться и взрослые мастера для обучения. Если в прејскуранте 1887 года нет ни одного произведения Торокина, то к 1900 году все упомянутые выше произведения уже входили в ассортимент завода и были опубликованы в альбоме и прејскуранте, таким образом, расцвет творчества автора приходится на 1890-е годы, время наивысшего подъема Каслинского завода и ввода в производство ассортимента, который закрепился в 1900 году и вплоть до революции менялся крайне незначительно.

Интересен факт, что в 1925 году побывавший в Каслях П.П. Бажов в своем очерке, посвященном Каслинскому заводу в журнале «Товарищ Терентий», ни разу не упоминает имени Торокина. Он обращает внимание на потомственных мастеров Чиркина, Кочергина, Пермина. Впервые с именем Торокина в публикациях мы встречаемся в статье Н. Добычина «Живой чугун» спустя более чем десять лет, в 1936 году. Именно в этой публикации начинает формироваться миф о самобытном мастере, угнетенном владельцами завода. Добычин в как бы «документальном» очерке рассказывает историю об уникальном мастере-самоучке, которому господа запрещают заниматься искусством. Эта история, расцветенная и дополненная, обретает полновесность в сказе П.П. Бажова «Чугунная бабушка». Так, сначала в советской литературе и прессе, а затем в искусствознании формируется образ уральского художественного литья из чугуна как самобытного, народного искусства.

Первое, что отмечают все исследователи, это талант Торокина в редукации. Он выполнил уменьшение наиболее популярных скульптурных групп русских авторов — «Джигитовку лезгин», «Отъезд казака» по модели Е.А. Лансере, «Крестьянку с граблями на лошади» по модели Н.И. Либериha, «Киргиза на лошади» А.Л. Обера. Редукации выполнены на высоком профессиональном уровне с соблюдением всех пропорций, с точностью и внимательностью к всем деталям и нюансам больших произведений. Думается, что самостоятельно достичь таких результатов каслинский мастер не смог бы без обучения в

заводской школе. Именно под руководством профессионального скульптора, лепщика и модельщика, какими были Канаев и Бах, заводской мастер смог добиться таких результатов.

В самостоятельных работах Торокин, несомненно, ориентируется на работы столичных скульпторов, которые выпускает Каслинский завод. Можно сказать, что он выполняет уменьшенные копии по мотивам известных произведений. Так, «Поездка кулака на праздник» (илл. 64) по композиционному решению и пластике близка к работам «Тройка летом» Е.А. Лансере (илл. 65) и «Тройка зимой» Е.И. Напса. Торокин «облегчает» композицию, запрягая повозку с крестьянами, не тройку лошадей, а одну лошадку, выполняет группу меньшего размера, оставляя общую идею запряженной повозки с веселыми крестьянами. Однако в его работе нет той легкости, динамики, ощущения движения и лихости мчащейся тройки, как в работах Напса или Лансере. Лошадка Торокина статична, так же, как неподвижны пассажиры возка. Скульптору не хватает уверенности, в скульптурной группе присутствует некоторое упрощение, свойственное ученическим работам. Тот же принцип использует Торокин в работе «Башкир верхом». Нужно отметить, что Торокиным мастерски выполнена редукция произведения А.Л. Обера «Киргиз на лошади». «Башкир верхом» (илл. 66), так же, как и в предыдущем примере, — вариация на тему большеформатной скульптуры. Примечательно, что Торокин использует в работе хорошо знакомый и известный ему образ — башкира, представителя местного населения, проживающего на Урале. Местным, уральским, заводским типам посвящены следующие произведения автора: два варианта «Литейщика на работе», «Углевоз» и «Старуха с прялкой». Нельзя не отметить их типологическую близость с сериями фарфоровых статуэток «Народы России» и «Картинки народной жизни», которые выпускал завод Гарднера в России с середины XIX века. Фигурки и композиции на бытовые темы из жизни простого народа были востребованы и выпускались массовыми тиражами до начала XX века. Без сомнения, Торокин был знаком с этими произведениями или по фигуркам, которые могли присылать на завод с целью

выполнить модель, или их привозили с собой Канаев или Бах. В обязанности которых, как мы знаем, входило изготовление моделей по образцам.

Таким образом, Торокин в своем творчестве ориентировался на уже популярные, известные образы. Что, несомненно, позволило заводу представлять свой вариант «народной жизни» — заводской. Кроме Торокина, нам известно имя еще одного ученика заводской школы — Д.И. Широкова²⁰⁶. Предположительно, он успел получить начальное образование у Баха, так как на момент его приезда Широкову было уже 12 лет, и он по возрасту подходил в ученики заводской школы. В преискурантах завода есть две модели, которые обозначены за авторством Широкова, в разделе «У. Статуэтки» № 81 «Старуха с кузовом грибов» и № 83 «Мальчик, при выборе чугуна из шлака» (илл. 67). В этих работах мы также видим стремление отразить быт простого населения, показать нехитрые занятия, свойственные заводчанам.

Стремление управляющих и владельцев заводом наполнить ассортимент актуальными предметами, отвечающими общему увлечению русской культурой и традициями, объясняет и появление в перечне таких изделий, как пепельницы в виде традиционной русской посуды: горшка, котла, треножки, сковороды, ступки, противня и других. Изготовление уменьшенных копий утвари приписывают модельщику К.Д. Тарасову²⁰⁷, также из ряда учеников заводской школы Канаева.

Таким образом, обустройство заводской школы и затраты на ее содержание были вполне оправданны. Несмотря на то, что школа проработала непродолжительное время, производство собственных моделей с оригинальным, заводским колоритом обогатило ряд заводской продукции.

К местным, уральским художникам активно обращаются владельцы Каслинского завода в период подготовки к Парижской художественно-промышленной выставке 1900 года. Можно отметить, что эту работу на месте выполнял управляющий Кыштымским горным округом — П.М. Карпинский,

²⁰⁶ Дмитрий Ильич Широков (1872–1937) — модельщик, литейщик, чеканщик Каслинского завода.

²⁰⁷ Губкин О.П. Художественное литье XIX-XX веков... — С. 114.

который был прекрасно знаком с художественной жизнью Екатеринбургского уезда, был членом Уральского общества любителей естествознания и мог обращаться к скульпторам напрямую. Так, в альбоме 1900 года появляются работы екатеринбургского автора, художника-самоучки Сергея Яковлева. Это канделябр «Русские — крестьянин и крестьянка и французские поселяне со знаменем» (илл. 68) и статуэтка «Киргиз на лошади». Кроме того, для Каслинского завода им была выполнена вешалка «Голова лося», которая не попала в альбом и отливалась вне преЙскуранта, а также позднее в чугуне была изготовлена памятная плакетка в честь почетного члена уральского медицинского общества А.А. Миславского²⁰⁸.

Оригинальностью отличаются модели уральского скульптора-самоучки Павла Эдуардовича Линда²⁰⁹. Получив художественное образование только на скульптурных курсах в Казани, тем не менее он зарекомендовал себя интересным художником. Его творческим работам присуща декоративность и функциональность. Каслинский завод производил семь моделей автора: кронштейны «До свидания», «Маскарон» и «Обезьяна», держатель для бумаг «Обезьяна», пресс-папье «Свинки в хлеве», композицию «Клоун на свинье» и вазу «У лукоморья дуб зеленый». Все работы были выполнены в конце 1890-х годов и вошли в каталог 1900 года. Ваза «У лукоморья дуб зеленый» (илл. 69) наглядно иллюстрирует строчки из знаменитой поэмы А.С. Пушкина «Руслан и Людмила». Произведение было изготовлено к столетнему юбилею поэта, о чем говорит надпись внутри чаши. Сама ваза выполнена в виде кроны дуба, в ветвях которого и под ним разворачивается сказочное действие: «У лукоморья дуб зелёный; Златая цепь на дубе том: И днём и ночью кот учёный Всё ходит по цепи кругом; Идёт направо — песнь заводит, Налево — сказку говорит. Там чудеса:

²⁰⁸ Черепов В.А. Сергей Яковлев. Жизнь и творчество. — Екатеринбург, 2000. — С. 35.

²⁰⁹ П.Э. Линд (1865–1942) — уроженец Ирбита. Профессионального образования не получил, рисованию и музыке обучался в местной гимназии и дома у отца — горного служащего. Учился на медицинском факультете Казанского университета (1885–1887). Посещал скульптурную студию, где проявил себя способным лепщиком. Вместе с В.И. Ульяновым (Лениным) был исключен из университета за участие в студенческой сходке (1887) и сослан в Бирск. Разносторонне одаренный человек: художник, скульптор, композитор (прекрасно играл на рояле и скрипке), поэт и переводчик (в совершенстве владел шестью европейскими языками), цветовод. Жил в Уфе (с 1920 г.), работал в Потребсоюзе. Вернулся к родным в Бирск (1936), где зимой 1942 г. скончался от воспаления легких.

там леший бродит, Русалка на ветвях сидит; Там на неведомых дорожках Следы невиданных зверей; Избушка там на курьих ножках Стоит без окон, без дверей...»²¹⁰. Кроме собственно вазы, предмет имеет еще одно функциональное свойство: крыша избушки открывается, и она может служить шкатулкой. Помимо сотрудничества с Каслями, Линд работал с Кусинским заводом. Там по его моделям выполняли два произведения, указанные в прејскуранте завода за 1911 год, также с прикладным характером. Раздел «Д. Статуэтки», № 101 «Статуя «Свободы», копия статуи из Нью-Йорка (приспособлена для электрического освещения)» и раздел «Е. Шкатулки», № 14 «Шкатулка на углах драконы, на крышке 4 статуэтки».

В Кусе художественное литье освоили позже, чем на остальных уральских заводах. Одобрение на изготовление первых образцов художественного литья было получено от Горного департамента в 1883 году, такая процедура была обусловлена тем, что Кусинские заводы находились под казенным управлением. Управляющий завода Ч.В. Панцержинский²¹¹ «...стремился сформировать свой, отличный от каслинского ассортимент художественного литья. По его инициативе в Кусу из столицы присылали различные образцы изделий декоративно-прикладного искусства из бронзы, меди, шпиаатра, чугуна, фарфора и стекла, выполненные в модном для того времени стиле модерн»²¹². Однако для расширения ассортимента и ведения модельного ряда на заводе необходимы собственные скульпторы.

Вопрос обучения местных талантливых авторов на Златоустовских горных заводах, куда входил и Кусинский завод, был решен еще в первой трети XIX века.

²¹⁰ цит. по А.С. Пушкин, поэма «Руслан и Людмила».

²¹¹ Чеслав Валерианович Панцержинский (1854–1920-е) — горный инженер, один из организаторов производства кусинского литья. По окончании петербургского горного института (1880, по др. данным, 1874) был направлен в главную контору Златоустовского горного округа. Смотритель Князе-Михайловской сталепушечной фабрики (первая половина 1880-х гг.), пом. управителя Златоуст. завода и Златоустовской оружейной фабрики (середина 1880-х гг.). Управитель Кусинского завода (с 1884). Организатор пр-ва нового вида продукции — кабинетного литья. По приглашению П. на Кусинский завод прибыли мастера каслинского литья из чугуна Кузнецовы, ознакомившие кусинских мастеров с технологией формовки и отливки кабинетных вещей. В 1883 на Кусинском заводе были отлиты первые образцы новой продукции. С 1895 управитель Каменского завода (Камышловский уезд Пермской губ.). В 1900 вышел в отставку. Награжден орденом Святой Анны III степени (1890), Св. Станислава II степени (1885).

²¹² Губкин, О.П. Загадка кусинского сфинкса / О.П. Губкин // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2006. — № 6 (38). — С. 49.

На Златоустовской оружейной фабрике, ставшей градообразующим предприятием в 1815 году, была организована чертежная мастерская, которая действовала как школа художественного образования и эстетического воспитания²¹³. Самые одаренные ученики школы имели право обучаться в Академии художеств. Однако такая практика была нарушена после отмены крепостного права и заметного снижения спроса на фабрике на дорогое украшенное оружие. К 1870-м годам остро встал вопрос о профессиональных художественных кадрах, как для фабрики, так и для Кусинского завода. С.Н. Куликовских в исследовании вопроса профессиональной подготовки кадров на Златоустовских заводах приводит цитаты из Златоустовского государственного архивного отдела: «Оружейная фабрика Златоустовского завода и Кусинский завод, “встречая крайнюю необходимость в лепщиках, поскольку мастеров этого дела совсем нет на Урале”, просили для “успеха работ по приготовлению” кабинетных вещей, наиболее способных учеников... определить в школу для обучения резьбе и лепным работам»²¹⁴. Кусинский чугунолитейный завод остро нуждался в специалистах, способных «на приготовление моделей на отливку кабинетных вещей»²¹⁵. В качестве образовательной организации сперва было выбрано училище технического рисования барона Штиглица, но затем, ознакомившись с программами обучения и условиями приема воспитанников казенных горных заводов управитель Златоустовского округа принял решение в пользу Императорского Строгановского художественно-промышленного училища в Москве. С 1892 года при училище открылся пансион, что стало еще одним доводом в пользу помещения в него златоустовской молодежи. В 1896 году в столицу на обучение направили Владимира Гордеева, ученика чертежной школы, сына чиновника, 23 лет, Федора Васенина, ученика украшенного цеха Златоустовской оружейной фабрики, сына обывателя 17 лет и Егора Зайцева, также ученика украшенного

²¹³ Куликовских, С.Н. К вопросу о профессиональной подготовке кадров для Златоустовских горных заводов (конец XIX — начало XX веков) / С.Н. Куликовских // Вестник ЮУрГУ. — 2007. — № 24 (96). — С. 27.

²¹⁴ Там же, с. 28.

²¹⁵ Там же, с. 29.

цеха, сына обывателя 14 лет. В 1901 году, после успешного освоения программы, на них горным начальником Златоустовских заводов были получены «свидетельства о прохождении обучения сих лиц в качестве любителей рисования в Строгановском центральном училище технического рисования и о прохождении ими курса художественных предметов» № 1143, № 1144 и № 1145. Куликовских указывает, что в период с 1894 по 1916 годы 11 человек, воспитанников Златоустовских горных заводов, получили образование в Строгановском училище²¹⁶, среди них А.К. Костеркина, В.В. Кашкаров.

Владимир Гордеев и Егор Зайцев в большей степени реализовали творческие способности на Златоустовской оружейной фабрике, выполнив для Кусинского завода всего несколько вещей, опубликованных в прејскуранте, в 1911 году. В разделе «В. Вазы» № 28 и № 29 обе с одинаковым названием, но разного размера «Японская, в форме цилиндра, с обвивающимся драконом» указаны как работы Гордеева. Кроме того, Л.П. Байнов указывает еще на одно произведение Гордеева — из раздела «П. Подставки» № 324 «Ажурная для часов, увенчанная орлом, подпирающим змия»²¹⁷. Из подписанных в прејскуранте предметов Зайцеву принадлежит пресс-папье № 175 «Лежащая женщина с цветком», а также Байнов указывает еще на одно произведение — настольное украшение № 333 «Палитра с рельефом женской фигуры»²¹⁸.

Одним из самых плодовитых авторов, выпускников Строгановского училища, стал Федор Осипович Васенин. Прејскурант 1911 года Кусинского завода насчитывает 23 подписные работы Ф.О. Васенина. Это произведения, которые находятся в различных разделах каталога: «В. Вазы» № 26 «В стиле рококо», «Г. Группы» № 47 «Танцоры под звуки венгерки», «Е. Шкатулки» № 135, 136, 137, 143, 144, (илл. 31), «Ж. Чернильницы» № 155 «Одинарная, в стиле Людовика XIV», «З. Ножи» № 162 «Ажурный односторонний в русском стиле», «И. Пресс-папье» № 174 «Девочка с книгой», «К. Портсигары» № 193 «В

²¹⁶ Куликовских, С.Н. К вопросу о профессиональной подготовке кадров для Златоустовских горных заводов (конец XIX — начало XX веков) / С.Н. Куликовских // Вестник ЮУрГУ. — 2007. — № 24 (96). — С. 27.

²¹⁷ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, 1998. — С. 155.

²¹⁸ Там же, с. 153.

стиле Людовика XV», «Л. Пепельницы» № 236, 247, 248, 249, «М. Подсвечники» № 274, «О. Рамы для фотографий» № 290, 291, 296, «П. Подставки» № 326, «Р. Настольные украшения для гостиных» № 332, 341 (илл. 70). Кроме того, Байнов указывает на блюдо «Закладка Санкт-Петербурга» и тарелку в византийском стиле для визитных карточек. Таким образом, Васениным выполнено 25 моделей для Кусинского завода. Для Васенина характерно обращение к различным эпохам, он мастерски выполняет декоративные и функциональные предметы как в историческом, так и в стиле модерн. Эта стилизация характерна для эпохи рубежа XIX–XX веков и, несомненно, отвечает общим эстетическим устремлениям времени.

Таким образом, можно отметить два различных подхода в работе с местными художниками. Создание собственной, местной школы и воспитание талантливых мастеров без отрыва от основного производства в Каслях и более последовательный подход Кусы с обучением талантливой молодежи в одной из лучших художественных институций страны. Необходимо подчеркнуть, что эта разница связана с экономической составляющей уральских предприятий. Частное владение наследниками купца Расторгуева Каслинским заводом направлено на извлечение максимальной выгоды. Заводские мастера, прошедшие дополнительно заводскую школу, так же работают на заводе, но выполняют более широкий спектр работ. Как, например, Торокин, который, кроме непосредственно скульптуры, занимается своими основными обязанностями в качестве формовщика. Так достигается экономия на авторских гонорарах и зарплате художника. Кусинский казенный завод находился в государственном управлении и входил в Златоустовский уезд, следовательно, решения об обучении мастеров, художественном наполнении заводского ассортимента принимались в соответствии с потребностями уезда и расширяли круг привлекаемой талантливой молодежи, не ограничиваясь только рабочими завода. Также это позволяло обучать в столице художников за счет казны, что позволило сформировать модельный ряд высокого художественного уровня.

В формировании оригинального модельного ряда на уральских чугунолитейных предприятиях в 1870–1910-е годы можно выделить следующие тенденции. Главенствующую роль в формировании и насыщении ассортимента моделями играют международные и российские художественно-промышленные выставки. В большей степени эту зависимость можно проследить на примере Каслинского завода, который первым выходит как на российский, так и на международный рынок. Выставочная деятельность оказывает влияние и на публикацию ассортимента собственной продукции, что становится важным шагом в продвижении художественного литья из чугуна и его узнаваемости, а значит, и в достижении популярности на рынке. Этот же факт становится определяющим в работе с отечественными художниками и в установлении связей с русской академической скульптурой. Выстраивание взаимоотношений имело несколько путей — это и официальное приобретение авторских прав, и прямые контакты со скульпторами, и заказ конкретных произведений. Важную роль в этом процессе имеет узнаваемость и популярность как авторов, таких как Лансере, Либерих, Обер, Клодт, так и вид камерной скульптуры — жанровые композиции. Большую роль в формировании оригинального модельного ряда как Каслинского, так и Кусинского заводов сыграло воспитание собственных скульпторов, несмотря на различный подход, это явление не просто позволило включить оригинальные работы в ассортимент, но и стало определяющим в развитии заводов в XX веке. Обучающие стажировки талантливой молодежи Златоустовского горного округа в Строгановской школе позволили не только обучить своих мастеров, но и получить модели ее выпускников. Что стало важным шагом к различию ассортимента продукции с Каслинским заводом и появлению актуальных моделей на рубеже XIX–XX веков. В создании заводской скульптурной школы в Каслях принимали участие скульпторы, выпускники Академии художеств, что сделало возможным обучение талантливых мастеров на месте. Именно заводская школа в Каслях стала началом появления собственных, каслинских профессиональных скульпторов в XX веке.

Глава 3. Проблемы формирования модельного ряда в советский период. 1917–1991 годы

3.1. Поиски новых тем и образов в 1920-е — начале 1950-х годов

Революционные события в России в корне изменили жизнь горнозаводского Урала и металлургической промышленности в целом. Чугунолитейные заводы после революции и установления нового социально-политического строя претерпевают ряд важных изменений. Прежде всего управленческих, а также торгово-экономических: так Кыштымские заводы из частного владения переходят в государственное управление. Принципы работы художественной составляющей промышленного производства были в корне разрушены. Отлаженная система пополнения модельного ряда уральских заводов была фактически уничтожена. Кроме того, система сбыта художественной продукции через международные и российские художественно-промышленные выставки, магазины, ярмарки после социальных и политических преобразований исчезла, так же, как практически исчез потребитель этой продукции. Кроме того, в первые годы советской власти заводы понесли большие потери модельного ряда и оснастки. Таким образом, все эти факторы привели к практически полному отказу от выпуска художественного литья на Урале в 1917–1920 годы. Единичные заказы и работа заводских скульпторов Каслей и Кусы в 1920–1930-е годы частично вернули художественное производство, но не могли переломить ситуацию, и полноценного выпуска продукции не было. Проблема наполнения модельного ряда отчасти начала решаться в первые послевоенные годы, были найдены темы и направления, которые востребованы потребителем.

За период советской власти Каслинский завод многократно меняет ведомственную принадлежность. В 1920 году включается в управление Уральского горно-металлургического треста «Гормет», затем, в 1928–1929 годах находится в подчинении Уральского горно-металлургического треста «Уралмет». С 1930 года входит в состав объединения «Востоксталь». В 1935–

1937 годах подчинялся Управлению местной промышленности Челябинской области. С 1938 года входил в трест «Росчермет» Наркомата местной промышленности РСФСР, затем — в Главное управление коммунального сантехнического оборудования. 28 июля 1941 года по приказу Государственного комитета обороны завод был передан в систему Наркомата боеприпасов СССР. С 1946 по 1947 год находился в подчинении Наркомата сельхозмашиностроения СССР, а с 1947 по 1953 год — Министерства сельскохозяйственного машиностроения СССР. С 1953 года входил в систему Министерства оборонной промышленности СССР, а с 1957-го — Южноуральского совнархоза. В 1965 году завод был передан в управление Министерства оборонной промышленности СССР. С 1968 года вошел в Министерство машиностроения СССР, а с 1980 года вновь перешел в подчинение Министерства оборонной промышленности²¹⁹. Схожая ситуация происходила с заводом в Кусе. В 1920 году он включается в трест «Уралмет», затем — «Востоксталь» и т. д. Затем также вошел в систему Министерства оборонной промышленности СССР. Все эти преобразования не лучшим образом отражались на качестве художественной продукции предприятий, что отмечалось исследователями художественного литья. Так Байнов писал: «Особенно пагубно на развитии кабинетного литья отражался пресловутый “вал”... На каждое кабинетное изделие были установлены нормы времени. Хронометраж, что называется “от фонаря” — столько то часов и минут на формовку, литье, чеканку, покраску»²²⁰. Принятые в тяжелой промышленности нормы и системы учета не учитывали специфику художественного производства.

Проблемы качества продукции советского периода уральского художественного литья из чугуна отмечают все исследователи: Пешкова, Байнов, Губкин и др. Потеря качества связана, прежде всего, с переориентацией заводов на привозное, покупное сырье в 1930-е годы. Если в XIX веке Каслинский и Кусинский заводы были «железоделательными и

²¹⁹ Губкин О.П. Каслинский феникс. — Екатеринбург, 2004. — С. 159.

²²⁰ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, Рифей, 1998. — С. 101.

чугунолитейными», то есть были заводами полного цикла, вырабатывали и использовали в производстве собственный чугун, выплавляемый на древесном угле, то теперь стали работать на привозном сырье. Качественное изменение коснулось и самого чугуна, который в связи с модернизацией производства стал производиться на коксе. Чугун, выплавляемый на древесном угле, имеет более низкое содержание серы и фосфора. Кроме того, древесноугольный чугун, как правило, свободен от таких микроэлементов, как титан, хром, цинк, в значительной степени поступающих в доменную печь в составе золы кокса. Таким образом, коксовый чугун имеет более низкие показатели текучести, что, несомненно, сказывалось на использовании его в художественном литье. Несмотря на эти недостатки, сырье использовали как для технического, так и для художественного литья. Так, Байнов пишет: «Как в техническом, так и в художественном литье использовался один и тот же чугун, выплавлявшийся на коксе, а не как раньше — на древесном угле, обладавший особой текучестью»²²¹.

Работа Кусинского завода в первые годы после революции была практически остановлена, выпуск художественного литья почти не производился. Известно об участии Кусинского завода в реализации Ленинского плана монументальной пропаганды, Байнов в книге «Художественный чугун Кусы» упоминает протокол заседания Кусинского ревкома, из которого следует, что скульптору Ф.О. Васенину было поручено изготовить стеновые медальоны Карла Маркса и Ленина²²². Однако об изготовлении рельефов и месте их установке неизвестно. Также Васенин стал автором первого монументального сооружения, в память о златоустовских подпольщиках и красногвардейцах, расстрелянных Колчаком в период Гражданской войны на Урале, и установленного в Кусе и Златоусте. Кабинетного литья из чугуна изготавливалось мало, в основном, к памятным датам и в качестве подарков. Постепенное возвращение к художественному производству произошло только в 1930-е годы. К 1934 году был построен новый цех, открыта школа фабрично-

²²¹ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, Рифей, 1998. — С. 101.

²²² Там же, с. 95.

заводского обучения. В производство запущено несколько новых моделей, бюсты Сталина, Горького, Кирова, Калинина, однако основу производства составили дореволюционные модели.²²³ В период до Великой Отечественной войны значительных мер по поддержанию производства и внимания к ассортименту и привлечению новых моделей на завод принято не было. Это можно отметить по каталогу одной из самых знаковых для художественного литья из чугуна выставке, прошедшей в Москве 1940 году в музее Академии архитектуры СССР. Каталог можно назвать первым научно-исследовательским изданием, посвященным художественному литью из чугуна. В нем были представлены как камерная скульптура, так и архитектурное литье. Основу выставки составили отливки, выполненные на Каслинском заводе, как дореволюционные, так и современные, предметов Кусинского завода было всего три. Этот каталог в полной мере отражал сложившуюся ситуацию на заводах к 1940 году. Больше внимание как исследователей, так и власти и художников, было обращено к заводу в Каслях. Художественное производство в Кусе оставалось в тени и должного внимания власти и прессы не получало.

В отличие от других заводов Кыштымского горного округа, прекративших свою деятельность в первые годы советской власти, Каслинский завод работал без перерыва, в 1917–1920 годах производство было ориентировано на продукцию военного характера и бытовое литье. В 1916 году выпуск художественного литья прекратился и был восстановлен после окончания Гражданской войны. Главенствующую роль в этом сыграл Ленинский план монументальной пропаганды²²⁴.

Утвердившаяся после революции и Гражданской войны новая власть была

²²³ Багапова, Н.В. Возобновление производства кусинского художественного чугунного литья в СССР в середине 1930–1950-х гг. / Н.В. Багапова // Вестник культуры и искусств. — 2019. — № 1 (57). — С. 149.

²²⁴ Идея монументальной пропаганды была выдвинута В.И. Лениным весной 1918 года, а 12 апреля 1918 года был подписан декрет Совета народных комиссаров «О памятниках республики». Декрет подписали Ленин, Сталин, Луначарский. Согласно декрету, был утвержден список наиболее значимых революционных и общественных деятелей, писателей, поэтов, философов и художников, которым следует устанавливать монументы, а также снести памятники, не представляющие исторической и художественной ценности, воздвигнутые «в честь царей и их слуг». В рамках декрета планировалось произвести замену надписей, эмблем, названий улиц, гербов и т. п. новыми, отражающими идеи революционной трудовой России.

довольно абстрактной и неперсонифицированной для простого человека, особенно в регионах. Декрет о памятниках способствовал решению этой проблемы на местах. В Ленинский план монументальной пропаганды были вовлечены лучшие скульпторы, архитекторы, художники. Широкое освещение в прессе позволяло скульпторам на местах следовать общему, заданному столичными ваятелями и художниками, курсу. Немаловажную роль сыграл и тот факт, что для быстрого выполнения плана в регионы отправляли модели московских и ленинградских скульпторов для отливки и установки на местах. Большинство тиражируемых монументальных произведений наглядно демонстрировали образы коммунистических деятелей и исторически и политически значимых персонажей²²⁵. Для отливки в металле для Екатеринбурга-Свердловска²²⁶ мемориальных плит вождей, героев коммунистического движения и политических деятелей был выбран Каслинский завод. Автором первых чугунных «плакатов» Н. Толмачеву и К. Либкнехту (илл. 71) стал И.А. Камбаров²²⁷. Так, мемориальный барельеф, посвященный К. Либкнехту, решен изобразительными методами плаката: на прямоугольной плите погрудное изображение мужчины в пенсне, с зачесанными назад волосами. Лицо героя в фас, правое плечо срезано краем плиты, левая рука поднята к подбородку. Гладкий фон, условно решенная фигура призваны выделить лицо персонажа. С 1916 по 1918 год Камбаров жил и работал в Каслях, преподавал рисунок и лепку в Каслинском начальном волостном училище и в школе инструкторов сельскохозяйственных машин, близко познакомился с технологией производства художественного литья. Благодаря этому

²²⁵ Гилева К.А. Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). – Екатеринбург, 2017. – С. 40.

²²⁶ Екатеринбург был переименован в Свердловск в 1924 году.

²²⁷ Камбаров Илья Алексеевич (1879–1958) — русский, советский скульптор. В 1901–1904 годах учился в Боголюбовском рисовальном училище у скульптора Н.П. Волконского. Затем в 1904–1906 годах — в Санкт-Петербурге в Рисовальной школе Императорского общества поощрения художеств у И.Э. Браза; позднее, в 1906–1907 годах, — совершенствовался в студии профессора Д.Н. Кардовского; наконец, в 1907–1910 годах — был помощником на скульптурном отделении Высшего художественного училища при Императорской Академии художеств у профессора Г.Р. Залемана. Член Ассоциации художников революционной России с 1925 года, с 1927 года — член Общества художников-скульпторов. Член правления Свердловского отделения Союза художников СССР в 1937–1938 годах.

обстоятельству, договор на изготовление рельефов был заключен с Каслинским заводом. Кроме того, в 1920 году были отлиты памятные доски по моделям московских скульпторов О.П. Ваулиной (Ф. Энгельсу, Л. Вайнеру, Р. Люксембург) и Н.И. Альтмана (С.Н. Халтурина (илл. 72), А.В. Луначарскому и В. Володарскому). Если рельефам Камбарова присуща реалистическая эстетика, то мемориальные плиты Альтмана решены в иной, современной художественной парадигме русского авангарда. Стоит отметить, что барельеф С.Н. Халтурина работы Альтмана находился в рабочем кабинете В.И. Ленина. «Единственными предметами искусства в его кабинете был портрет Маркса и барельеф Халтурина моей работы, присланный ему Луначарским»²²⁸ — это единственный пример моделей в подобном стиле в уральском художественном литье из чугуна. Сегодня эти барельефы демонтированы и включены в собрания уральских музеев. Можно отметить, что заданный Ленинским планом монументальной пропаганды курс будет поддержан каслинскими скульпторами второй половины XX века и займет значительное место в художественном литье из чугуна на Каслинском заводе.

С возобновлением производства художественного литья руководству завода пришлось решить непростую задачу — имеющийся модельный ряд дореволюционного периода идеологически не соответствовал времени, а также был отчасти утрачен, собственного скульптора, который выполнял бы модели, соответствующие новым установкам, также не было. Анализируя отливки с клеймами Каслинского завода периода 1920–1930-х годов в музейных собраниях, можно прийти к выводу, что выбор моделей достаточно случаен. Это, например, следующие модели: «Вольтер в кресле», «Танцор в фантастическом костюме», подчасник «Ажурный с готическими колонками», «Дон Кихот», а также пепельницы, вазы и коробочки. Общая концепция выпуска художественной продукции, а также контроль за выбором тем и тиражом

²²⁸ Альтман Н.И. Художник у вождя / Н.И. Альтман. Литературная газета. 20.01.1936 // [Электронный ресурс] — URL: <http://www.balagurov.com/gazeta/01/20/lenin.htm>.

сформировалась значительно позже, к 1950-м годам.

Большой удачей стал приезд в 1921 году внучатого племянника барона П.К. Клодта, скульптора Константина Клодта²²⁹, принявшего предложение Каслей о работе. С его именем связано не только появление героев «нового мира» в каслинском художественном литье из чугуна²³⁰, а также нового стиля в чугунном литье, ар-деко. Он появится в чугунном литье с работами К.А. Клодта в 1920-е, затем с приездом Николая Горского²³¹ в 1930-е и в полной мере найдет отражение в его ученике, Павле Аникине²³² в 1940-е — первой половине 1950-х годов. Таким образом, можно отметить, что главенствующий стиль, направление в советской культуре становится определяющим фактором в выборе и выпуске моделей из чугуна на уральских промышленных предприятиях.

Константин Александрович Клодт приезжает в Касли в 1921 году и сразу включается в работу над выполнением монумента «Героям, павшим за революцию»²³³, заказ на изготовление которого получил Каслинский завод.

²²⁹ Константин Александрович Клодт фон Юргенбург (1868–1928) — российский, советский художник, скульптор, педагог; внучатый племянник П.К. Клодта. Учился в Московском училище живописи, ваяния и зодчества по классу скульптуры в мастерской С.И. Иванова (1883–1892). Вольнослушатель Императорской Академии художеств, где учился у В.А. Беклемишева (1897–1898). Преподавал в Пензенском художественном училище (1898–1921) скульптуру и рисунок. В 1921–1928 годах — скульптор Каслинского чугунолитейного завода, где принял участие в создании эмалировочного цеха, руководил на заводе школой художественного литья, обучал рабочих лепке, рисованию и формовке, был преподавателем лепки в ФЗУ. Умер в 1928 году, похоронен на Каслинском городском кладбище.

²³⁰ Гилева К.А. Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). – Екатеринбург, 2017. – С. 40.

²³¹ Николай Николаевич Горский (1900–1981) — с 1923 по 1926 годы учился в Харьковском художественном училище, а затем продолжил свое образование в Киевском художественном институте у Федора Григорьевича Кричевского (1879–1947). В 1932 году переехал в Свердловск и начал работать на Уралмашзаводе, возглавив изокружок, а с 1934 года стал инструктором изосектора при Свердловском областном доме самодеятельного искусства. Занимался журналистикой и организацией выставок художников-самоучек. Выполнил ряд линогравюр — портреты В.И. Ленина, И.В. Сталина, М.И. Калинина, А.М. Горького, А.П. Чехова, А.С. Пушкина, Р. Люксембург и К. Либкнехта (1933–1934), скульптуры «Формовщицы» и «Физкультурница-конькобежка» (1934). С 1935 по 1939 год Горский работал на Каслинском заводе.

²³² Павел Степанович Аникин (1917–1956) — родился в селе Куяш Кунашакского района. Рано лишился родителей, беспризорничал, воспитывался в разных детских домах, попал в Ирбитскую трудовую колонию, где решил стать художником. Через некоторое время П.С. Аникин попал в Каслинский детский дом, и в Каслинском ремесленном училище получил профессию токаря и чеканщика, после чего был принят чеканщиком на завод. Занимался в изокружке у Горского. Профессионального художественного образования не получил, тем не менее работал скульптором, а затем и главным скульптором на Каслинском заводе.

²³³ Известно, что в 1921 году на совещании директоров заводов Уральского металлургического треста в Екатеринбурге было принято решение установить памятники «Героям, павшим за революцию» в заводских городах и поселках. Заказ на изготовление памятника получил Каслинский чугунный завод. По разным источникам, было изготовлено около девяти отливок, которые были установлены в уральских городах: Каслях, Ревде, Сысерти, Златоусте, в Верхнем Уфалее, Нижнем Уфалее и др.

Впоследствии, памятник был установлен в нескольких уральских городах и Туле. За тот небольшой период своей работы на Каслинском заводе он выполняет эскизы и разрабатывает первые модели бытового и художественного литья с советской символикой, в новой эстетике. Таковы, например, карандашница «Спорт» (илл. 73), подставка для утюга, печная дверца «Трест Гормет» (илл. 74) (все модели 1924–1925 годов). Интерес представляет комплект шашек (илл. 75), который сегодня сохранился в единственном экземпляре в фондах Златоустовского краеведческого музея. Круглые игральные фигурки решены с использованием новой символики — на одних изображены серп и молот, на других — пятиконечная звезда. Обратная сторона шашек также различна, внутри «звезд» находится изображение лица в фас, а у «серпов» — в профиль. Таким образом, Клодт по новому рассматривает привычные повседневные предметы которые приобретают новые, актуальные ноты и приносят в бытовую жизнь уральцев советскую символику и пропагандистское звучание новой власти. Его моделям присущи основные принципы ар-деко, синтез модернизма и неоклассицизма. Так, в карандашнице «Спорт» он использует необычную треугольную форму, которая напоминает нам граненые формы кубизма, в сочетании с классицистическим фризом по верхней части с чередующимся орнаментом из пятиконечных звезд и перекрещенных серпа и молота. Спортсмены, представленные в момент состязаний на гранях подставки, напоминают древнегреческих атлетов с чернофигурных ваз классического периода античного искусства. Обращение к мотивам восточного, африканского, египетского искусства, так характерное для стиля ар-деко, мы видим в работе «Нож для разрезания бумаг “Пионер”» (модель 1924–1925 годов) (илл. 76). Это произведение органично сочетает форму египетских туалетных ложечек с актуальным образом пионерии, совсем недавно созданной детской коммунистической организации. К сожалению, эти модели, тиражировавшиеся в Каслях в 1920–1930-е годы, затем навсегда исчезают из ассортиментного ряда

завода.

Кроме декоративных и утилитарных моделей, Клодт работает над образом В.И. Ленина, одним из первых в уральском чугуна. Если в 1917 — начале 1920-х годов советской власти революция и политическая верхушка на местах не ассоциировались с личностью конкретного человека, а больше соответствовали абстрактному понятию «вожди», то к 1922 году начинает складываться персонифицированный образ В.И. Ленина. Иконография окончательно сложилась к 1924 году. Основными становятся: страстный революционер и борец за освобождение рабочего класса, вождь мирового пролетариата и великий государственный деятель²³⁴. Клодт, работая над фигурой вождя, находится вне устоявшихся образов, и его портрет Ленина получился достаточно нейтральным, в реалистической манере (илл. 77).

Кроме творческой работы, К.А. Клодт разрабатывает модель мясорубки, выпуск которой начался в 1920-е годы и практически не прекращался в течение всего «советского» периода Каслинского завода²³⁵. Кроме того, мастер организует при заводе школу художественного литья, что положило начало системе непрерывного профессионального образования собственных специалистов. Школа существовала при заводе до 1945 года (с перерывом в 1939–1943 гг., время, когда работа цеха художественного литья была приостановлена), а затем скульптурный класс открылся в Каслинском ремесленном училище № 18. Благодаря этому на предприятии в будущем воспитывались не просто художники для завода, а скульпторы, в совершенстве владеющие технологическими процессами. Это и позволяло им выполнять модели, сразу ориентированные на отливку в чугуна. Выпускниками школы в разные годы стали каслинские скульпторы: П.С. Аникин, А.С. Гилёв²³⁶,

²³⁴ Гилева К.А. Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). – Екатеринбург, 2017. – С. 40.

²³⁵ Там же

²³⁶ Александр Семенович Гилёв (1928–1988) — скульптор, педагог, член Союза художников СССР. Окончил Каслинское ремесленное училище № 18 (1947). Учился в Уральском художественно-промышленном училище в Нижнем Тагиле, под руководством М.П. Крамского (1947–1952), преподавал там же (1951–1954). Работал скульптором на Каслинском заводе преподавателем в ремесленном училище № 18 в Каслях (1954–1975). С 1975

А.В. Чиркин²³⁷, В.Н. Зобнин²³⁸, А.И. Просвирнин²³⁹ и другие. Большая часть моделей этих авторов сегодня входят в ассортимент Каслинского завода.

После смерти К.А. Клодта в 1928 году ситуация с художественным направлением на Каслинском заводе стала вновь критической, оно оказалось практически на грани закрытия²⁴⁰. Новых моделей мало, кроме того, их поступление хаотично и не регламентировано. Так, например, в Каслинском историко-художественном музее находится чугунная отливка 1930-х годов «Пограничник с собакой», скульптора Варгина, о котором, кроме фамилии, ничего неизвестно. Только в 1935 году в Касли из Свердловска приезжает Н.Н. Горский. Его заинтересовало объявление в газете «Комсомольская правда» о том, что Каслинскому заводу требуется скульптор по художественному литью. Выпуск художественного литья до 1934 года не носил постоянного характера. Производство периодически останавливалось и вновь запускалось. Вопрос актуального модельного ряда, соответствующего новым социально-политическим реалиям Советской России, возникает на Каслинском заводе сразу

года — главный скульптор Каслинского машиностроительного завода. Плодотворно работал в станковой, мемориальной, монументальной пластике. Участник городских, областных, региональных, зональных, всесоюзных, международных выставок.

²³⁷ Александр Васильевич Чиркин (1930–1989) — скульптор, член Союза художников СССР. После окончания семи классов школы работал учеником формовщика на Каслинском заводе (1944–1946), учился в городской изостудии под руководством главного скульптора завода П.С. Аникина и старейшего мастера-чеканщика М.О. Глухова. В 1948 году поступил в подготовительную группу первого курса Свердловского училища и через год успешно сдал вступительные экзамены в среднюю художественную школу при институте им. И.Е. Репина Академии художеств, которую был вынужден оставить из-за болезни. Вернувшись на Урал, перевелся на последний курс Уральского художественно-промышленного училища в Нижнем Тагиле, его руководителем стал скульптор М.П. Крамской. В 1955 году был зачислен в штат Челябинского отделения Художественного фонда СССР. В 1956 году начал вести кружок лепки и рисования в каслинском доме пионеров. В 1970 году переходит на Каслинский машиностроительный завод, где работает ведущим скульптором до 1989 года, избирается членом заводского и областного художественного советов.

²³⁸ Виктор Николаевич Зобнин (1913–1996) — чеканщик, скульптор, участник Великой Отечественной войны. Участник всесоюзных выставок с 1962 года. С 1928 по 1941 годы работал на Каслинском заводе чеканщиком по отделке художественного литья. В 1930 году окончил трехлетнюю школу фабрично-заводского ученичества. С 1935 по 1936 год занимался в изокружке клуба им. Н.Ф. Захарова у Николая Николаевича Горского, а затем до начала войны учился у скульптора в заводской школе мастеров художественного литья. После окончания войны Зобнин 28 лет работал мастером производственного обучения чеканке в каслинском ГПТУ № 18.

²³⁹ Александр Иванович Просвирнин (1923–2003) — скульптор, педагог, участник Великой Отечественной войны. Участник городских, областных, республиканских выставок с 1971 года. В 1940–1943 гг. учился на художественном отделении Свердловского художественного училища. В 1947 окончил школу скульпторов художественного литья, учился у Аникина. Работал художником-оформителем на Каслинском заводе (1944–1947), скульптором в Кусе (1947–1951). Автор около 20 моделей для каслинского литья, в основном в анималистическом жанре, а также на темы русской литературы и сказок.

²⁴⁰ Гилева К.А. Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). — Екатеринбург, 2017. — С. 41.

со сменой подчинения в 1920-е годы. Наиболее остро эта проблема встает перед руководством завода в 1930-е и, можно сказать, остается на повестке в течение последующих десятилетий. Об этой необходимости наполнения модельного ряда впервые в новейшей истории заявили двенадцать старых мастеров, обратившиеся через прессу к А.М. Горькому. Они писали: «Вам, наверное, Алексей Максимович, известно о существовании на Урале Каслинского чугунолитейного завода... Два месяца тому назад вновь организованный цех художественного литья начал свою работу. Однако в нашей работе нет должного размаха и очень много недостатков. Самое главное, по-нашему, — это малое количество моделей, возвращенных нам из музеев... Нам нужны новые модели! Если бы нашему заводу прислали модели революционного содержания, скульптурные изображения ярких событий гражданской войны, бюсты и фигуры наших вождей, лучших ударников страны, статуэтки из быта рабочих и колхозников, народов СССР — эх, с каким удовольствием мы принялись бы за новую, интересную работу!»²⁴¹. Стоит отметить, что в 1927 году трест «Уралмедь» передал в фонд Уральского областного государственного музея «целый заводской музей, существовавший при Кыштымском заводе, в котором, помимо образцов литья, собраны... предметы доисторической культуры...»²⁴². В фонд музея было передано «772 предмета скульптуры, 469 моделей, камины в сборе и по частям», а также «чугунный, ажурный высокохудожественной работы садовый павильон, за который Каслинский завод был награжден золотой медалью на Парижской Всемирной выставке»²⁴³. В письме рабочие упоминают возврат моделей из музеев, имея в виду возврат части предметов из Уральского областного музея. Это обращение вызвало волну интереса в прессе к уральскому поселку. В 1935 году выходят статьи в журналах «Наши достижения»,

²⁴¹ Открытое письмо старых мастеров цеха художественного литья Максиму Горькому // Каслинский рабочий. — 1 января 1935.

²⁴² Зорина, Л.И. Из истории формирования коллекции чугунного художественного литья в Свердловском областном краеведческом музее / Л.И. Зорина // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвященной 100-летию Каслинского чугунного павильона. — Екатеринбург, 2001. — С. 48–53.

²⁴³ Гилева, К.А. Презентация художественного литья из чугуна в Уральском областном музее после 1917 года // Музей и революция 1917 года в России: судьба людей, коллекций, зданий. Из цикла «Музей и война». Сборник докладов всероссийской конференции 15-17 ноября 2017 года. — Государственный Эрмитаж, Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2017. — С. 46.

«Уральский следопыт», посвященные Каслям. В них рассматриваются перспективы уральского металла в деле пропаганды социалистических идей. В то же время начинает оформляться легенда об угнетаемых буржуазными владельцами завода каслинских мастерах, и «подлинном» народном искусстве, которое появилось несмотря на запреты и гнет. В журнале «Наши достижения» Н. Добычин публикует историю о мастере В.Ф. Торокине и его чугунной бабушке²⁴⁴, эта история была оформлена в сказ П.П. Бажовым в 1942 году. Так, художественное производство с легкостью превратилось в народный промысел и, к сожалению, пребывает в этом статусе и сегодня.

Результатом обращения рабочих стала поездка представителей каслинского завода в Москву и Ленинград. З.Г. Малаева в статье «Всекохудожник» и Каслинский завод: несостоявшийся творческий альянс» рассуждает о возможных причинах того, почему Касли во второй половине 1930-х годов не смогли наладить взаимоотношения со столичными скульптурными объединениями, одной из основных причин называя творческие амбиции скульптора завода Н.Н. Горского²⁴⁵. Обратившись к каталогу скульптуры московского объединения «Всекохудожник» за 1932 год (в уставе которого одним из основных пунктов было производство и широкое распространение художественной продукции), можем найти произведения, которые как нельзя лучше соответствовали заданным требованиям: выполненные на современные темы — победы революции, строительства нового мира, передовой молодежи и ударного труда²⁴⁶. В действительности, на то, что новые модели так и не поступили на Каслинский завод, повлияло несколько факторов. С.С. Назин в книге «Тайна за семью печатями»²⁴⁷ приводит выдержки из газет 1936 года, из

²⁴⁴ Добычин, Н. Живой чугун / Н. Добычин // Наши достижения. — 1935. — № 5-6. — С. 189-209.

²⁴⁵ Малаева З.Г. «Всекохудожник» и Каслинский завод: несостоявшийся творческий альянс // Материалы круглого стола, проведенного 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГОМЗ «Искусство, рожденное огнем, Художественное литье Урала XVIII-XXI вв.» — Москва, 2019. — С. 38–45.

²⁴⁶ Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). — Екатеринбург, 2017. — С. 42.

²⁴⁷ Назин С.С. Тайна за семью печатями: авторство или плагиат?: историко-литературоведческое исследование. — Москва, 2022.

которых можно сделать вывод о том, что и Каслинский завод, и «Всекохудожник» были заинтересованы в сотрудничестве, были намечены планы по реализации совместной работы²⁴⁸. Однако эти планы не были реализованы по причине физического устранения ответственных за его выполнение — были арестованы и расстреляны директор Каслинского завода Ф.И. Зайцев, председатель правления «Всекохудожник» Ю.М. Славинский, председатель комитета по делам искусств при СНК СССР П.М. Керженцев²⁴⁹ и другие. Тем не менее, несколько произведений поступили на Каслинский завод в производство. Это «Зарема, балерина Каминская» скульптора Е.А. Янсон-Манизер, «Штангист» М.Г. Манизера, «Ворошилов на коне» работы Е.В. Вучетича и др., что позволило Каслинскому заводу успешно представлять производство художественного литья из чугуна на Всемирной выставке 1937 года в Париже.

Следующий крупный выставочный проект — уже упомянутая выше выставка 1940 года в Москве. На ней были показаны, кроме дореволюционных отливок из Свердловской картинной галереи и уже введенных в ассортимент таких работ, как «Балерина Каминская» Е.А. Янсон-Манизер (илл. 78), «Первый шаг» В.А. Шароновой, «С.М. Киров» Н.В. Томского, и экспериментальные отливки П.И. Добрынина «Лыжники в движении», «Игра с мячом», Л.Г. Зиндберга «Индюк», Лины По «Голова орангутанга» (илл. 79) и другие произведения. Они были представлены Главным управлением учреждениями изобразительного искусства и по окончании выставки распределены по музеям СССР и в ассортимент, к сожалению, не вошли. Тем не менее, выставка стала важным шагом к развитию уральского художественного литья в новых социально-экономических реалиях.

Традиция начального художественного образования на заводе, основанная М.Д. Канаевым, была восстановлена К.А. Клодтом в 1920-е, а после его смерти

²⁴⁸ Там же, с. 22–25.

²⁴⁹ Там же, с. 27.

—Н.Н. Горским. Именно с Горским можно связать расцвет заводской школы. С 1935 по 1936 год это изокружок им. И.М. Захарова, а с 15 октября 1936 года кружок преобразуется в одногодичные курсы мастеров художественного литья²⁵⁰. Через год решением Челябинского областного Металлпромсоюза курсы были реорганизованы в профессионально-техническую школу по подготовке рабочих кадров для производства художественного литья, а Горский стал ее руководителем.

Николай Горский, кроме преподавания в школе, работал и как самостоятельный автор, выполняя как декоративные модели, так и монументальные произведения. Однако авторство нескольких рельефов с изображениями вождей и деятелей революции — К. Маркса и В.И. Ленина (илл. 80), М.М. Литвинова, приписываемых Горскому исследователями каслинского литья, можно оспорить. Они выполнены в период 1935–1939 годов в реалистичной традиции — изображение вождя в профиль, срез чуть ниже шеи, рельеф заключен в профилированную раму классической формы с подвесами, оформленными листьями аканта. Выполненные в стиле «сталинского ампира», эти барельефы были востребованы и с успехом украшали административные здания в Челябинске и Свердловске. Часть изготовленных в этот период рельефов имеет монограмму на лицевой стороне отливки в виде буквы М в круге. А также часть отливок имеет надпись «XX ЛЕТ ОКТЯБРЯ». Это обстоятельство не было учтено исследователями уральского художественного литья из чугуна, и на основании публикаций в местной прессе, например, таких, которые приводит И.М. Пешкова в книге, посвященной Горскому: «Тов. Горский много и ударно работает. Он уже создал... отдельные барельефы Ленина и Сталина...»²⁵¹, авторство было утверждено за Горским. Для того чтобы разобраться в вопросе атрибуции этих произведений, можно привести публикацию в газете «Вечерняя Москва». В сообщении говорится: «К

²⁵⁰ Пешкова, И.М. Репортаж из Манычского переулка, в котором представлена большая жизнь скульптора Каслей Николая Горского. — Екатеринбург, журнал «Урал», 2008. — С. 47–48.

²⁵¹ Там же, с. 33.

двадцатилетию Великой Октябрьской социалистической революции на московском изокомбинате «Всекохудожник» изготовлены образцы барельефов работы скульптора С. З. Мограчева», а также приводится фотоизображение рельефа с портретом Ленина²⁵², который совпадает с каслинскими отливками (илл. 81). Кроме того, в 1937 году на выставке, посвященной столетию со дня смерти А. С. Пушкина, организованной Всесоюзным пушкинским комитетом в Государственном историческом музее, в зале 14 были представлены работы скульптора — барельефы Ленина, Сталина, Маркса²⁵³. К юбилею поэта Мограчевым был выполнен круглый барельеф с изображением А. С. Пушкина (илл. 82), который поступил на Каслинский завод и вошел в ассортимент. Проведя сравнительный анализ рельефов Пушкина, Ленина, Маркса, Литвинова, можно сделать заключение о том, что они выполнены на высоком профессиональном уровне и имеют сходство в композиционном и декоративном решении. Таким образом, на основании всего вышеизложенного (идентичные подписи, фотоизображения предметов, а также монограмма с буквой «М», присутствующая на некоторых отливках), можно говорить о том, рельефы Маркса, Ленина и Литвинова принадлежат авторству С. З. Мограчева, а также подтвердить еще один факт сотрудничества Каслей с «Всекохудожником».

Горскому принадлежат единичные работы декоративного характера, как, например, подставка для карандашей «Гимнастка с обручем» (1935–1939) (илл. 83), выполненная в стилистике ар-деко, и набор шахмат «Дикие животные против собак» (1936). Исследователям известны единичные экземпляры этих работ. Вероятно, что шахматный набор, задуманный Горским в 1936 году к всемирной выставке 1937 года, так и не был закончен²⁵⁴. В музейных и частных собраниях не присутствует ни одного полного комплекта, лишь разрозненные фигурки (илл. 84). К сожалению, творческие амбиции скульптора в полной мере

²⁵²[Газетная заметка] // Вечерняя Москва № 239 (4170) 17 октября 1937. — С. 2.

²⁵³ Краткий путеводитель по выставке, посвященной столетию со дня смерти великого русского поэта Александра Сергеевича Пушкина // Издание Всесоюзного Пушкинского комитета. — Москва, 1937. — С. 69.

²⁵⁴ Гилева, К.А. Реконструкция комплекта чугунных шахмат Н.Н. Горского // Художественный металл в России и Европе в XVIII — XXI веках: сборник материалов международной научно-практической конференции 21-23 октября 2020 г. — Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2020. — С. 59–66.

не были реализованы на Каслинском заводе. Однако можно говорить о его безусловном влиянии на формирование местной скульптурной школы.

Изокружок, который вел Н.Н. Горский, посещали П.С. Аникин, А.А. Лукьянов, Ф.П. Двойников. Ни один из них, в силу различных обстоятельств, дальнейшего профессионального образования не получил. Однако это не стало препятствием для творческой реализации одного из самых самобытных и неординарных художников Каслей — Павла Аникина. Он сумел построить стремительную карьеру от беспризорника и воспитанника детского дома до главного заводского скульптора. В ремесленном училище Аникин получил специальность чеканщика и токаря и был принят на Каслинский завод. После отъезда Горского из Каслей в 1939 году Аникин стал заниматься самообразованием. Б.В. Павловский в книге «Касли» пишет: «В произведениях П. Аникина видны несомненная природная одаренность автора, его наблюдательность, развитое чувство композиции. Но вместе с тем ему недостает высокого уровня профессиональной культуры скульптора, строгого и взыскательного отношения к пластической форме»²⁵⁵. В 1944 году, в период восстановления производства художественного литья после Великой Отечественной войны, Аникин был назначен скульптором завода, а в 1949 году стал заместителем начальника цеха художественного литья. В это время он выполняет несколько работ, посвященных войне. «Танковый десант» (1944), «Партизаны в тылу врага» (1944) (илл. 85), «Мир победит» (1956) (илл. 86). Наполненные пафосом, символичностью могущества Родины и Красной армии, эти произведения не отличаются строгостью и выверенностью формы и излишне громоздки. Несомненно, на формирование творческой природы скульптора сильно повлияла массовая культура — радиосообщения и постановки, киноиндустрия в духе социалистического реализма, советский плакат. Художник мыслит себя проводником советской идеологии в каслинском литье, однако, не обладая достаточным профессионализмом, насыщает свои работы

²⁵⁵ Павловский Б.В. Касли. — Свердловск. 1957. — С. 77.

излишней смысловой и композиционной нагрузкой. Одно из самых ярких произведений автора, в котором в полной мере отразился главенствующий стиль эпохи, — «Гимн Советского Союза» (1945) (илл. 87). В нем угадывается композиционное построение одного из самых амбициозных советских архитектурных замыслов — проект Дворца Советов²⁵⁶. Фигурки вождей, Ленина и Сталина, с характерными позами и жестами, венчающие башни, «срисованы» Аникиным с советских плакатов. Центральные фигуры всей композиции представляют нам смягченный вариант «Рабочего и колхозницы» В.И. Мухиной. Объединяющей всю композицию и одновременно придающей ей «каслинский» стиль становится форма неоклассицизма Шинкеля, так органично воплощенная в декоративных подчасниках, выпускаемых на Каслинском заводе по моделям прусских королевских чугунолитейных заводов первой трети XIX века.

В 1930–1940-е годы можно выделить стремление насытить модельный ряд произведениями новой агитационной, революционной тематики. Портреты вождей, революционные и военные события, поданные в героическом пафосе, — вот основные тенденции этого периода. Отчасти это можно применить и к моделям столичных скульпторов, которые начинают поступать на завод. Это «За власть советов!» (1936) В. Симонова, портрет С.М. Кирова (1935) работы Н.В. Томского, «Дозор» (1939) и «Чапаев на коне» (1935) П.А. Баландина. В этом ряду необходимо выделить работы М.Г. Манизера «Штангист» (илл. 88) и «Зарема — балерина Каминская» Е.А. Янсон-Манизер. Темы этих произведений, спорт и балет, отчасти, стали определяющими в выборе моделей для серийного производства в 1950–1970-е годы.

В конце 1930-х годов советская пресса рапортует об успешном

²⁵⁶ Конкурс на проект Дворца Советов считается самым масштабным за всю историю архитектуры Советского Союза. Всего на конкурс 1931 года поступило более 270 заявок от творческих коллективов и отдельных граждан, из них: 160 работ было представлено архитекторами-профессионалами, 100 пришло от простых граждан, 24 прибыло от иностранцев. В итоге за основу был принят проект архитектора Б. Иофан, согласно которому дворец должен был напоминать древнеавилонский зиккурат. Он был составлен из цилиндров, внутри — огромный круглый зал с куполом. Было решено также увенчать верхнюю часть здания огромной скульптурой В.И. Ленина высотой 50–75 метров — так, чтобы все поставленные одна на одну ступени воспринимались как ее пьедестал.

восстановлении производства в Каслях, так «Каслинский рабочий» в 1937 году пишет: «За два с половиной года, прошедших с момента восстановления... производства... изменилось многое. В дореволюционные годы производство художественного литья никогда не превышало 19 тонн в год. Уже в прошлом году Каслинский завод выпустил 20,5 тонн художественных вещей... На Каслинский завод сейчас обращается особое внимание, и мы выпускаем не только художественные статуэтки-миниатюры, но также выполняем заказы для монументальных сооружений: Метро — Мост, канал Москва — Волга, Мосгормост и т. д.»²⁵⁷ 1930-е годы — период стремительного роста городов Советского Союза. В Касли начинают поступать многочисленные заказы на архитектурное литье. Московский метрополитен, парк культуры и отдыха им. А.М. Горького, ВДНХ, мосты и набережные Москвы-реки, Волго-Донского канала были одеты в уральский чугун. Таким образом, производственные мощности завода, техническая подготовка персонала позволяли выполнять крупные заказы на архитектурное литье.

Великая Отечественная война, несомненно, внесла свои коррективы в формирование модельного ряда завода в период 1940-х — начала 1950-х годов. Если обратиться к докладной записке²⁵⁸ С.М. Гилёва, замначальника цеха художественного литья Каслинского завода 1945 года, можно проследить, как сложно выходит завод из военной ситуации. Гилёв насчитывает лишь десять новых моделей, которые введены в ассортимент за период с 1943 года, с момента восстановления художественного литья на заводе²⁵⁹, по 1945 год. В своем отчете

²⁵⁷ Горский Н. «Создать произведения, достойные нашей эпохи. О старой и новой тематике художественного литья // Каслинский рабочий — № 40 (595) 23 мая 1937. — С. 1.

²⁵⁸ Гилёв С.М. Докладная записка. Рукопись, 1945. Архив семьи Гилёвых.

²⁵⁹ В начале Великой Отечественной войны уникальный художественный промысел был полностью свернут, кадры были переведены в другие цеха и призваны на фронт, а завод целиком перешел на военные рельсы и с 1941 года стал Государственным заводом № 613. Часть оборудования цеха художественного литья была переведена на другие участки завода, другая сдана на склад № 1 для хранения. Лозунг «Всё для фронта, всё для Победы» целиком и полностью отражает ситуацию на заводе — в это время выпускаются пищевые котлы и разборные печи для блиндажей и окопов. С мая 1942 года, на базе эвакуированного из Липецка завода № 61, стали производить снаряды и мины. Также в Каслях разместился эвакогоспиталь № 1982. В 1942 году постановлением облисполкома и обкома ВКПБ было решено восстановить производство художественного литья. Однако это удалось сделать лишь к началу 1944 года, когда был отремонтирован небольшой цех и собраны кадры. Не обошлось без серьезных сложностей — не только были утеряны и переплавлены модели и эталонные образцы, но, что самое главное, на фронт ушли мастера, многие из которых погибли.

С.М. Гилёв приводит следующую таблицу, характеризующую ситуацию с новыми моделями:

		по плану	факт	когда сделана модель
1.	Статуэтка Сталин в маршальской форме (малый размер)	100	78	1943
2.	Чернильница Партизаны в тылу врага	10	13	1944
3.	Группа танковый десант	5	17	1944
4.	Статуэтка Сталин (большой размер)	6	7	1944
5.	Группа Гимн Советского союза	-	6	1945
6.	подчасник «Муза»	-	23	1945
7.	группа Победа По заказу завода 100	-	15	1945
	изготовлено учениками			
8.	Бюст Джамбула	6	7	1944
9.	Статуэтка Формовщик	-	6	1945
10.	Статуэтка Пограничник	-	3	1945

260

Кроме того, в докладе упоминается реставрация модельного фонда завода. Группы «Тройка зимой», вазы № 7 и № 30, спичечница № 5, статуэтки «Мальчик, первый шаг», группы № 3-13-19 и другие. Гилёв пишет: «Новых моделей сделано недостаточно, потому что скульптор загружен другими

²⁶⁰ Гилёв С.М. Докладная записка. Рукопись, 1945. Архив семьи Гилёвых.

работами — оформлением клуба и восстановлением мясорубки и другими работами». Из приведенной таблицы и доклада С.М. Гилёва следует, что в первые годы восстановления художественного производства выпуск изделий крайне ограничен. Новых моделей немного, и вопрос достаточного наполнения модельного ряда завода продолжает находиться на актуальной повестке.

За сложный период 1920-х — первой половины 1950-х годов формирование модельного ряда на уральских заводах находилось в общем культурном русле и отвечало программным требованиям советской власти. На Каслинском заводе за первые десятилетия были налажены утраченные во время революционных событий и смены власти связи со столичной скульптурной школой, уделялось достаточное внимание местным авторам²⁶¹. Эти усилия позволили выстроить новый модельный ряд и наметить перспективы дальнейшего его развития. Несмотря на перерыв, связанный с Великой Отечественной войной, в большей степени на Каслинском заводе с 1930-х годов сохранялась преемственность художественно-технического образования с обязательным участием в нем заводского скульптора и освоения производственного процесса.

Кусинский завод активно включается в художественный процесс только в 1950-е годы. В период 1920-х — начала 1950-х годов о значительном развитии художественного литья из чугуна на других уральских заводах говорить не приходится. Например, в селе Покровское Артемовского района Свердловской области в это время действует артель «Вагранка», которая среди прочей металлургической продукции выпускает образцы художественного литья по старым отливкам Каслинского завода. Однако продолжения этого направления не было, и значительного влияния на художественный процесс артель не оказывала. Таким образом, в указанный период интерес представляет история развития Каслинского завода.

²⁶¹ Гилева К.А. Гилева К.А. «Новый» мир и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования № 2/3 (21). – Екатеринбург, 2017. – С. 42.

3.2. Тенденции развития модельного ряда в 1950–1980-х годах

Во второй половине XX века на Урале художественную продукцию из чугуна выпускают несколько металлургических предприятий. Отметим, что это всегда не основное производство, а отдельные цеха, как, например, цех № 4 на Каслинском заводе. Основное производство — это тяжелое машиностроение или выпуск сельскохозяйственной техники и т. п. Развитию художественного производства способствовала государственная поддержка декоративно-прикладного искусства, многочисленные публикации в прессе и покупательский спрос на изделия. Всплеск интереса к художественному литью из чугуна, его изучению и коллекционированию был, несомненно, связан с восстановлением выставочной витрины Кыштымского горного округа для Всемирной художественно-промышленной выставки в Париже и с открытием ее для публики в 1958 году в Свердловской картинной галерее. В период второй половины XX века художественное литье из чугуна производят на постоянной основе, без перерывов, прежде всего Каслинский и Кусинский заводы. Кроме того, в период 1950-х и до начала 1970-х годов художественное литье из чугуна выпускают на заводе УЗТМ и СЧЛЗ в Свердловске, а также на заводе «Вагранка» в Каменске-Уральском.

Утверждало модельный ряд и план на выпуск художественной продукции уральских предприятий, как правило, отраслевое министерство. В первые послевоенные годы — в тоннах, а позже в рублях. Художественное литье рассматривалось как товары народного потребления и реализовывалось через базу хозтоваров. Позднее реализация осуществлялась через базы «Роскультторг» и «Росгалантерея»²⁶². Если до середины 1960-х годов на смотрах, проводимых базами и предприятиями художественной промышленности, спрос был на крупные скульптуры, то затем все больший интерес вызывали предметы меньшего размера, сувенирного характера. Эта трансформация в запросах

²⁶² Манаенков С.П. Из истории художественного литья Каслинского завода (Воспоминания скульптора) // Каслинский альманах. — Касли, 2005. — С. 12.

связана с большими покупательскими способностями населения, страна вышла из нищего послевоенного периода и вступила в период стремительной урбанизации. После смерти И.В. Сталина наступает период «оттепели». Еще один фактор, косвенно оказавший влияние на выпуск мелкой пластики в Каслях, — это введение в эксплуатацию малогабаритного жилья или, как его стали называть, «хрущевок». Если до начала 1950-х годов Советский Союз был преимущественно сельскохозяйственной страной, то уже в середине 1960-х наступает период бурного строительства городов, новых районов и период активного переселения сельского населения в города. Более чем скромные площади малогабаритных квартир не позволяли размещать крупные интерьерные предметы. Кроме того, в моду входит минимализм в дизайне интерьера и, соответственно, повышается спрос на небольшие, декоративные и функциональные вещи. С первой половины 1950-х до конца 1960-х годов в советской прессе, в брошюрах и журнальных статьях бурно обсуждаются проблемы «эстетики быта» и вопросы массового вкуса через предметы быта — в первую очередь, через мебель, а также посуду, текстиль и художественный металл. Новым жителям городов, которые раньше вели деревенский образ жизни, государство стремится привить вкус и научить их этикету горожанина, выпуская специализированную литературу. «Государство ставило перед своими служащими (в числе которых видели и художников) задачу воспитать из них горожан. Этой цели служила... рекомендательная литература (*advise literature*): книги по этикету, ведению домашнего хозяйства, обустройству дома, адресованные массовому читателю. Были и специализированные брошюры, посвященные именно современной квартире и «современному» стилю. В 1960-е годы рекомендательная литература, разумеется, рекламировала мебель и бытовые предметы «современного стиля»²⁶³. Если в предыдущий период советской истории стремление украсить быт воспринималось как мещанство, недостойное советского гражданина, то в конце 1950-х на государственном

²⁶³ Дежурко, А.К. Современный стиль интерьера в советской критике 1960-х годов / А.К. Дежурко // Искусствознание. — 2020. — № 1/2. — С. 214–229.

уровне приходит осознание, что потребность окружить себя красивыми и удобными вещами в быту — естественное стремление человека. Тем более высокие требования вправе предъявить к художественному качеству своего жилища трудящиеся Советского государства, где искусство и промышленность призваны обслуживать нужды народа»²⁶⁴. Таким образом, уральское чугунное литье, наряду со златоустовской гравюрой на стали, фарфором Ломоносовского фарфорового завода и Гжели, стало неотъемлемой частью интерьеров советских граждан и желанным подарком к значимым событиям. Если крупную кабинетную скульптуру из чугуна приобретали в качестве подарков партийным функционерам, памятных призов, то жилье стремились украшать предметами с минимумом или без идеологической нагрузки. Востребованность в сувенирных предметах возросла к концу 1970-х — началу 1980-х годов.

Проблемы наполнения актуальными моделями ассортимента ряда уральских предприятий Каслей и Кусы в конце 1950-х — начале 1960-х годов были призваны решить несколько конкурсов, проведенных Челябинским совнархозом и Министерством культуры СССР^{265, 266}. В итоговых выставках в Челябинске приняли участие скульпторы из разных городов Советского Союза. Однако многие участники не представляли себе пластических и технологических свойств чугуна, предлагая сложные и невыполнимые в материале произведения²⁶⁷. Тем не менее по итогам некоторое количество работ было принято в производство в Каслях и Кусе.

С 1948 года модельный ряд Каслинского и Кусинского заводов утверждается в Комитете по делам архитектуры при Совете министров СССР в главном управлении по художественной промышленности, а затем с 1950 года в комитете по делам искусств при Совете министров РСФСР. Для каждого образца

²⁶⁴ Манучарова Н. Искусство и быт // Советская культура. — № 143 (221) 30 ноября 1954. — С. 2.

²⁶⁵ Манаенков С.П. Из истории художественного литья Каслинского завода (воспоминания скульптора) // Каслинский альманах, 2005. — С. 13.

²⁶⁶ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, 1998. — С. 118.

²⁶⁷ Зайцева В. О конкурсе Челябинского совнархоза // Декоративное искусство СССР. — № 3 1960. — С. 14.

утверждается паспорт изделия, который содержит основную информацию о модели. Это:

1. Вид изделия.
2. Наименование.
3. Артикул изделия (как правило, это просто номер по списку, утвержденному в это время).
4. Автор проекта изделия.
5. Каким предприятием представлен.
6. Адрес предприятия.
7. Ведомственное подчинение.
8. Адрес ведомства.

Образцы утверждались к производству сроком на один-два года, кроме того, утверждался тираж выпуска каждой модели. По истечении срока модель или утверждалась вновь или снималась с производства. Кроме того, паспорта содержали фотографию произведения, и в графе «Название» указывался размер произведения. В паспортах начала 1950-х годов стали указывать не только размер, но и вес изделия. Для того чтобы понять тенденцию развития заводского ассортимента Каслинского завода, проанализируем несколько источников. Это «Список моделей художественных вещей имеющихся на Каслинском заводе» 1950 года²⁶⁸, «Список художественных изделий для утверждения на 1954 г.»²⁶⁹, «Перспектива развития новых разработок-моделей художественного литья на 1976 — 1980 годы»²⁷⁰, каталог Каслинского завода 1976 года²⁷¹, а также каталог Всесоюзной промышленной выставки, проведенной Министерством общего машиностроения СССР в 1956 году и представляющей каслинское литье²⁷².

²⁶⁸ Фонд Каслинского историко-художественного музея, КМХЛ № 3563/171.

²⁶⁹ Гилёв С.М. Список художественных изделий для утверждения на 1954 г., 1954. Архив семьи Гилёвых.

²⁷⁰ Гилёв А.С. Перспектива развития новых разработок-моделей художественного литья на 1976 — 1980 годы. 1976. Архив семьи Гилёвых.

²⁷¹ Каслинское художественное чугунное литье. Каталог. — Центральный научно-исследовательский институт научно-технической информации и технико-экономических исследований, 1976.

²⁷² Каслинское литье. каталог Всесоюзной промышленной выставки, 1956. — Фонды Каслинского историко-

Формирование модельного ряда Каслинского завода на протяжении 1950–1980-х годов условно можно разделить на три потока. Во-первых, это работы местных авторов: воспитанников сначала местной, заводской школы ФЗУ, в последствии профессионального училища № 18, и работавших в Каслях приглашенных скульпторов. Во-вторых, произведения столичных скульпторов, а также уральских авторов из Свердловска, Челябинска, Тюмени. С ними выстраивались как долговременные творческие отношения, так случались и разовые приобретения моделей для производства на заводе. И, наконец, третий путь, это «старый», дореволюционный модельный ряд Каслинского завода, который реставрировался и вводился в ассортимент.

Одно из магистральных направлений второй половины XX века в художественном литье Каслинского завода — это восстановление старого, дореволюционного ассортимента. Если в период 1920-х — начала 1950-х годов его доля была невелика, то с 1950-х годов идет планомерное расширение. В первые годы восстановления художественного литья на Каслинском и Кусинском заводах выполняют всего несколько моделей. Это узнаваемые и идеологически нейтральные произведения. Так, в докладной записке С.М. Гилёва 1945 года отмечены: группы № 3, 13, 19, 26, что соответствует следующим произведениям по дореволюционному преёскуранту: «Тройка зимой», «Джигитовка лезгин», «Собаки на стойке», «Джигитовка лезгин (уменьшенная)», вазы № 7, 30 — соответственно, «Тюльпан в дамской руке» и «С амурами и птичками», а также спичечница № 5 — «Муха»²⁷³. Также Каслинский завод без перерыва выпускал бюсты русских поэтов и писателей по моделям Р.Р. Баха — П.И. Чайковского, Л.Н. Толстого, Ф.М. Достоевского, И.С. Тургенева и др. Кроме того, Н. Добычин в статье «Живой чугуун»²⁷⁴ упоминает модели, которые никогда не уходили с производства, — «Крестьянка с граблями на лошади», «Дон Кихот» и «Мефистофель». Отметим, что во

художественного музея.

²⁷³ Гилёв С.М. Архив семьи Гилёвых.

²⁷⁴ Добычин Н. Живой чугуун // Наши достижения. — 1935. — № 5-6.

внутренних документах Каслинского завода в утвержденных списках моделей идет обращение к дореволюционным прейскурантам, в частности к последним, 1904, 1913 и 1918 годов издания, как наиболее полным. Принятая классификация моделей по группам «Бюсты», «Вазы», «Группы», «Статуэтки», «Пепельницы» и т. д. оказалась настолько удобной для все более возрастающего ассортимента, что она принимается за образец. Также во внутренних документах используют не только рубрикатор по типам отливок, но и указывают авторство, это привело к тому, что ошибки, допущенные в Каслях ранее, переходят в новые каталоги.

Обратимся к документу «Список моделей художественных вещей, имеющихся на Каслинском заводе» 1950 года, подписанному главным инженером завода и скульптором художественного литья. Список включает в себя 265 наименований. Наглядно его можно представить в виде таблицы:

Наименование	Моделей в списке всего	Современных моделей
Бюсты	28	14
Барельефы	9	9
Вазы	16	
Спичечницы	2	
Держалки для бумаг	5	
Коробочки	14	1
Пресс-папье	17	
Подсвечники	7	
Портсигары	4	
Статуэтки	84	13
Группы	12	2
Латочки	11	
Пепельницы	32	

Детские игрушки	14	
Подставки	2	
Брелоки	8	

Анализируя модели, которые включены в этот список, можно сделать заключение о том, что он не отражает в полной мере реальную ситуацию с производством художественного литья на тот момент. В список включены все модели, дореволюционные и современных авторов, имеющиеся на заводе, как пригодные для использования в производстве, так и нет. Кроме того, обратившись к паспортам 1948–1950-х годов утвержденных для производства произведений, большую часть представленных в списке моделей не обнаружим.

Следующий документ, который в большей мере показывает наполняемость модельного ряда завода в начале 1950-х годов, это паспорта принятых к производству моделей за 1948–1951 годы и составленные на их основе списки художественных изделий Каслинского завода, утвержденных для массового распространения Главным управлением по делам искусств Министерства культуры СССР. Из имеющихся паспортов в фондах Каслинского историко-художественного музея следует, что было утверждено порядка 150 моделей для тиражирования, из которых более 40 моделей — новые. Отметим, что ни в списках, ни в паспортах нет, т. е. они ушли из ассортимента, моделей 1920–1940-х годов, это в том числе все модели К.А. Клодта, Н.Н. Горского, но вновь прошли утверждение работы Е.А. Янсон-Манизера, М.Г. Манизера, П.А. Баландина. В то же время модели, утвержденные министерством и запущенные в производство, через несколько лет выходили из ассортимента завода. Как, например, скульптурная группа «Девочка с козой» по модели Г.П. Косенкова (илл. 89), утвержденная как эталон для массового производства в 1950 году до 1956 года тиражом 12 тысяч экземпляров. Модель была опубликована в каталоге Всесоюзной промышленной выставки 1956 года, а изображение размещено на обложке. После 1956 года модель была снята с производства по неизвестным причинам, а спустя продолжительное время вновь

появилась в современном ассортименте завода.

Список художественных изделий для утверждения на 1954 год демонстрирует нам ту же тенденцию. Большая часть утвержденных и введенных в ассортимент моделей — это старые образцы. Так, в 1954 году завод принимает 68 наименований художественных изделий для производства. Из них только около 13 % составляют модели современных авторов, это 19 моделей.

Общая тенденция к возврату старых моделей на производство прослеживается и в более поздний период, 1970–1980-х годов. Утверждение модельного ряда Каслинского и Кусинского заводов возложено в это время на местные органы — областной исполнительный комитет Советов народных депутатов. В состав художественного совета входили: заместитель председателя облисполкома, начальник областного управления культуры, члены правления Челябинского отделения Союза художников СССР, главные художники художественных производств — Каслинского и Кусинского машиностроительного заводов, Златоустовского машиностроительного завода им. Ленина, Челябинской фабрики художественных изделий, Южноуральского фарфорового завода, а также искусствоведы и главный товаровед базы «Росгалантерея»²⁷⁵. Художественный совет в 1970–1980-е годы определяет выпуск и тираж производимой продукции не только художественного литья из чугуна, но и других, так называемых народных промыслов: златоустовской гравюры на стали, южноуральского фарфора и других производств. Совет, в который входило значительное количество профессиональных художников, отклонял работы, выполненные на низком художественном уровне, кроме того, поскольку в худсовет входили специалисты-товароведы, это позволяло отклонять вещи экономически не перспективные. В качестве примера можно привести решение художественного совета от 23 февраля 1984 года об отклонении работы «Портрет А. Блока» московского скульптора В.И. Дудника,

²⁷⁵ Решение о новом составе художественного совета по декоративно-прикладному искусству при облисполкоме от 13.07.1976 г. № 346. КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.

«так как не соответствует специфике Каслинского литья (чугуна), работа выполнена профессионально слабо»²⁷⁶. Таким образом, в производство попадали предметы как хорошего художественного уровня, так и востребованные покупателем. Так, например, худсовет принял в производство из дореволюционного ассортимента следующие модели: «Купальщица № 27», «Купальщица № 26», ваза «Тюльпан», пепельница «Два листочка»²⁷⁷, «Тарелка с птицами», «Согнутая ветка», «Веточка», «Овальная коробочка», «Карась», «Лист дуба», «Подчасник для карманных часов», «Тарель № 1», «Тарель № 2», «Собака охотничья», «Лист и кисть винограда»²⁷⁸ и другие изделия. Несколько старых моделей были отклонены в разные годы, такие как «Венера», «Шкатулка», «Медвежонок валяющийся» (илл. 90), а также одна из любимых у поклонников художественного литья из чугуна модель «Весна» (илл. 91), в протоколе ошибочно приписанная М.Д. Канаеву²⁷⁹. Стоит отметить, что старые модели время от времени переутверждались и то входили, то выходили из ассортимента завода.

Инициатива по расширению ассортимента продукции уральских предприятий, относящейся к народным промыслам, в 1970-е годы исходит сверху. Так, в 1968 году выходит постановление Совета министров СССР «О мерах по дальнейшему развитию народных художественных промыслов», которое предлагает расширение ассортимента. А в 1975 году ЦК КПСС принимает постановление «О народных художественных промыслах»²⁸⁰ — один из важнейших документов, который регулировал работу Каслинского и Кусинского заводов по выпуску художественной продукции до начала 1990-х

²⁷⁶ Выписка из протокола № 115 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству при облисполкоме г. Челябинска от 23 февраля 1984 года. КИХМ.

²⁷⁷ Выписка из протокола № 51 заседания художественного совета по декоративно-прикладному искусству при облисполкоме от 07.06.1976 г. КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.

²⁷⁸ Выписка из протокола № 174 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству от 28.02.1981 г. КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.

²⁷⁹ Выписка из протокола № 100 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству от 25.02.1982 г. КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.

²⁸⁰ Постановление от 22 октября 1975 г. № 570 О развитии народных художественных промыслов в РСФСР (с изм. и доп., внесенными Постановлением Совмина РСФСР от 27.08.1984 № 373).

годов. Документ регламентировал: «Принять меры к всемерному развитию народных художественных промыслов... расширению ассортимента изделий и значительному повышению их качества, восстановлению традиционных промыслов. Устанавливать предприятиям задания по освоению и выпуску новых видов изделий с привлечением к их разработке наиболее квалифицированных мастеров и художников», кроме того, предлагалось «создать творческие группы и экспериментальные лаборатории на всех предприятиях художественных промыслов, а там, где они созданы, расширить их за счет наиболее подготовленных, высококвалифицированных мастеров и художников. Задачей творческих групп и экспериментальных лабораторий должно являться создание новых образцов и уникальных произведений, сохраняющих и развивающих исторически сложившиеся традиции промысла». Это указание сверху было выполнено на Каслинском заводе.

Обратимся к следующему документу, важному для понимания изменения наполняемости заводского ассортимента, «Перспектива развития новых разработок-моделей художественного литья на 1976 — 1980 годы» от 30 декабря 1976 года, составленному главным скульптором завода А.С. Гилёвым. Этот список включает в себя модели с утвержденными в 1976 году ценами — 8 наименований; список уникальных изделий, выполненных заводом по спецзаказам — 8 наименований; а также новые модели с неутвержденными ценами на 1976 год из 92 наименований, из которых старых, дореволюционных, менее 20. Таким образом, к началу 1970-х годов дореволюционных моделей вводят в производство меньше, а пополнение идет в большей степени за счет вводимых произведений современных скульпторов. В этом же документе в качестве перспективных мер А.С. Гилёв предлагает в 1977 году создать экспериментальную группу со следующими задачами: «создание новых моделей, реставрация старых традиционных моделей и образцов». С.П. Манаенков²⁸¹ в своих воспоминаниях пишет: «Чтобы кардинально сдвинуть

²⁸¹ Сергей Павлович Манаенков (1926–2006) — скульптор, член Союза художников СССР (1974), участник Великой Отечественной войны, почетный гражданин г. Касли (1996). Окончил Московское высшее

с места работу по обновлению и расширению ассортимента художественного литья современной тематики, было решено создать на заводе экспериментальный участок и... группу скульпторов по разработке новых образцов... в сочетании с цветными камнями». Был организован участок по обработке цветного камня, выполнено его техническое оснащение и запущено производство. В результате было разработано около 10 изделий, сочетающих чугунное литье и цветной камень, которые выпускал завод. Это подсвечники на одну и две свечи (илл. 92), бюст Ленина работы Манаенкова, подсвечник «Лира» О.А. Скачкова²⁸² и др. Однако эта мера не принесла ощутимого результата, предметы не имели того успеха на рынке, на который рассчитывали авторы. К 1980 годам эта инициатива сошла на нет.

Тем не менее государственная поддержка оказала значительное влияние на производство художественного литья и модельный ряд уральских предприятий. Чугунное литье через органы внешней торговли поставлялось за границу. «...Художественное литье пользовалось большим спросом как на внутреннем, так и на внешнем рынках. Выполнялись через Разноэкспорт заказы на поставку художественного литья в такие развитые страны, как Соединенные Штаты Америки, Канаду, Японию, Францию, Италию, Англию и другие страны. Японцы больше покупали изделия, связанные с балетом, а англичане чаще

художественно-промышленное училище по специальности «архитектурно-декоративная скульптура» (1956); учился у профессоров Е.Ф. Белашовой, Г.И. Мотовилова, Н.Н. Соболева. В 1956 направлен в Касли на должность главного скульптора цеха художественного литья машиностроительного завода. В 1975–1986 гг. преподаватель ПТУ № 18, с 1996 г. — отделения декоративно-прикладного искусства Каслинского филиала Челябинского политехникума. Автор монументальных, станковых и декоративных работ. Произведения экспонировались на международных, всесоюзных, республиканских, зональных, областных художественных выставках. Персональные выставки прошли в Каслинском музее художеств. литья (1996, 2001), Выставочном зале Челябинской организации Союза художников РФ (1996). Награжден орденом Отечественной войны II степени, медалью «За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941–1945 гг.», золотыми, серебряными, бронзовыми медалями ВДНХ СССР.

²⁸² Олег Александрович Скачков (1938–1992) — скульптор, член Союза художников СССР. Родился в городе Усолье Пермской области. В 1956 году окончил Пермское ремесленное училище в Березниках Пермской области и начал работать слесарем-монтажником на Березинском химическом комбинате, вечерами занимаясь в студии изобразительного искусства во Дворце культуры. Поступил в Уральское училище прикладных искусств в Нижнем Тагиле, где он учился на отделении художественной обработки металла с 1961 по 1965 годы. Получив диплом специалиста, в 1967 году Скачков поступил на отделение скульптуры Белорусского государственного театрально-художественного института в Минске, но проучился там всего два года. В 1969 году О.А. Скачков приехал работать на Каслинский завод.

заказывали изделия анималистического жанра, больше всего лошадиные композиции»²⁸³. Кроме того, завод регулярно участвует всесоюзных и международных выставках. «1968 год — Диплом за участие в выставке Интерлитмаш; 1968 год — Диплом второй степени ВДНХ СССР за разработку и внедрение новых образцов художественного литья к 50-летию Советской власти; 1972 год — Диплом первой степени ВДНХ СССР; 1973 год — Диплом за участие в выставке Интерлитмаш; 1973 год — Почетный диплом Всесоюзной торговой палаты за участие в Международной выставке»²⁸⁴. В 1976 году Центральный научно-исследовательский институт научно-технической информации издает каталог каслинского художественного литья — самое полное издание модельного ряда Каслинского завода XX века. Каталог содержит изображения 218 предметов художественного литья, а также список, в котором указаны авторы, названия предметов и размеры (у большинства моделей указана только высота).

Близкая ситуация развития художественного литья стояла на Кусинском заводе. Если в 1930-е годы на Кусинском заводе наметился подъем, художественного литья выпускалось достаточно, то уже к 1940-му производство находилось в упадке. «Количество выпускаемого художественного чугунного литья с 1938 г. стало уменьшаться. Если в указанном году было произведено 3,236 тонн художественного литья на сумму 9 704 тыс. рублей, то уже в 1939 г. выпускалось всего 1,13 тонн художественного литья, а в 1940-м — 0,78 тонны»²⁸⁵. Выпуск художественного литья в Кусе, так же, как и в Каслях, возобновился в 1943 году. На заводе был создан отдельный цех № 20, занятый производством художественного литья. Качественные сдвиги в производстве художественной продукции начали происходить с 1948 года. В это время утверждаются паспорта на эталонные модели, начинается выпуск

²⁸³ Манаенков С.П. Из истории художественного литья Каслинского завода // Каслинский альманах № 1. — 2005. — С. 15.

²⁸⁴ Каталог художественного литья Каслинского завода. — 1976. — С. 74.

²⁸⁵ Багапова, Н.В. Возобновление производства кусинского художественного чугунного литья в СССР в середине 1930–1950-х гг. / Н.В. Багапова // Вестник культуры и искусств. — 2019. — № 1 (57). — С. 148–153.

архитектурного литья и вводится должность главного скульптора завода. Для работы в Кусе приезжает скульптор Ян Верич²⁸⁶, выпускник Академии художеств СССР. Именно с ним связано качественное преобразование модельного ряда завода. Он выполняет несколько моделей для тиражирования. Это «Интересная книга» (илл. 93), «Юный планерист», «Пионерка», «Юный охотник на лыжах», «Хозяйка Медной горы», бюст И.В. Мичурина, ваза «Победа». 1960–1970 годы так же, как в Каслях, отмечены расширением ассортимента и ростом производства, ставшим прямым следствием государственной поддержки народных промыслов. Кусинский завод активно привлекает столичных авторов, таких как А.В. Марц²⁸⁷, который сотрудничает с заводом, выполняя по его заказу несколько произведений (илл. 94). Общая тенденция увеличения модельного ряда за счет введения в ассортимент дореволюционных моделей отмечается и на Кусинском заводе. Л.П. Байнов отмечает, что «располагая к 1980 году более чем 300 моделями дореволюционного и советского времени, завод выпускал изделия лишь 40-50 видов... с грустью приходится констатировать, что современная тематика в его ассортименте по-прежнему была представлена слабо»²⁸⁸. Также к 1980 году для сокращения затрат на производство художественного литья была практически исключена чеканка отливок и заменена технология «голландской сажи» на дешевый способ окраски черной эмалью. Эти факторы, несомненно, сказывались на декоративных качествах кусинского литья последней четверти XX века.

Кроме двух крупных производителей художественного литья на Урале, во второй половине XX века художественное литье отливают еще несколько предприятий. Эта деятельность осуществлялась благодаря действию

²⁸⁶ Ян Георгиевич Верич (1912–1982) — скульптор, член Союза художников СССР. Окончил Ленинградский институт живописи, скульптуры и архитектуры им. И.Е. Репина (1947). Учился у В.А. Синайского, А.Т. Матвеева, Г.А. Шульца. С 1934 участник выставок. В 1947–1953 работал в должности главного скульптора на Кусинском заводе.

²⁸⁷ Андрей Валерианович Марц (1924–2002) — российский и советский скульптор-анималист, заслуженный художник РСФСР, член-корреспондент Российской академии художеств. С 1936 года занимался скульптурой в Московском доме пионеров под руководством Н.Н. Каплуна. В 1952 году окончил скульптурный факультет Московского художественного института им. В.И. Сурикова. В 1957 году победил в конкурсе скульптуры для художественного литья Кусинского завода и стал лауреатом I, II и III премий.

²⁸⁸ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, 1998. — С. 129.

Среднеуральского совнархоза, территориального органа управления народным хозяйством. На XX съезде КПСС в 1956 году была принята стратегическая программа развития экономики, которая должна была обеспечить экономический рост и технический прогресс, а также подъем социально ориентированных отраслей экономики и, как следствие, повысить уровень жизни советских граждан. В том числе этому должен был способствовать выпуск товаров повседневного спроса. Совнархозы на местах принимали решения о выпуске той или иной продукции. Так, благодаря их деятельности стал возможен выпуск художественного литья из чугуна в Каменске-Уральском и Свердловске в конце 1950-х — 1960-е годы.

В Каменске-Уральском в 1922 году была основана артель «Серп и молот», которая занималась изготовлением сельскохозяйственного оборудования и посуды, кроме того, она отливала несколько моделей художественного литья, таких как пепельницы, по образцам Каслинского завода. После Великой Отечественной войны завод, получивший наименование «№ 5», вновь стал производить художественное литье. О.П. Губкин в статье, посвященной каменскому заводу «Вагранка», пишет: «В 1949 году была отлита первая партия каменского художественного литья — 20 комплектов скульптур (7 по каслинским образцам), поражающих своей красотой и изяществом, тонкостью чеканки. Среди них 5 скульптурных групп: «Олени на горе (с переработкой больших рогов оленя) А. Ваагена, «Конь с садящимся всадником» и «Лошадь с упавшим всадником» П.К. Клодта, «Тройка зимой» Е. Напса и «Джигитовка лезгин» Е.А. Лансере; и две скульптуры «Ермак — покоритель Сибири» П.П. Забелло и «Орел на камне» неизвестного каслинского автора»²⁸⁹. В последующие годы завод расширил ассортимент продукции каслинскими моделями, а также двумя авторскими произведениями каменского художника А.И. Щербинина: «Портрет В.И. Ленина» и группа «Свидание». В 1959 году по распоряжению Свердловского совнархоза цех, занимающийся художественным

²⁸⁹ Губкин, О.П. История Каменск-Уральского литейного завода «Вагранка» (артель «Серп и Молот», завод № 5, п/я № 41), 1922-1968 гг. // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2016. — № 12. — С. 5.

литьем, был выделен в самостоятельное предприятие «Вагранка»²⁹⁰, на котором к началу 1960-х годов сложился собственный ассортимент выпускаемого художественного литья. Он насчитывал 41 наименование, причем оригинальных, собственных моделей было всего 3, все работы скульптора А.И. Щербинина. Остальная часть состояла из моделей Каслинского и Кусинского заводов, а также моделей Ленинградского фарфорового завода. В ассортимент вошли модели как из классического, дореволюционного периода, так и новейшего времени. Можно отметить, что это была выборка из самых популярных, узнаваемых скульптур из дореволюционного ассортимента Каслинского завода, таких как: «Тройка зимой», «Джигитовка лезгин», пепельницы «Лист смородины» и «Корзина с гирляндой цветов», а также модели современных авторов, это «Ажурная шкатулка» А.С. Гилёва, «Балерина Мария» О.П. Таежной-Чешуиной и др. К сожалению, упразднение в 1964 году советов народного хозяйства и возвращение к централизованному управлению через профильные министерства привело к закрытию в 1968 году завода «Вагранка» и прекращению выпуска художественной продукции в Каменске-Уральском.

Организация производства художественного литья в Свердловске была близка истории «Вагранки». Сегодня одним из самых полных исследований истории Свердловского чугунолитейного завода (СЧЛЗ) остается статья О.П. Губкина в журнале «Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования». Благодаря Свердловскому городскому управлению местной промышленности в 1956 году артель «Литейщик», действовавшая в Свердловске и выпускавшая бытовое литье — очажные плиты, дверки, — организовала участок точного литья по выплавляемым моделям. Для производства художественного литья первое время служили две пресс-формы, изготовленные на Каслинском заводе, статуэток «Лошадь на выпасе» и «Дон Кихот»²⁹¹. Вскоре артель была преобразована в Свердловский чугунолитейный завод, а производство

²⁹⁰ Там же, с. 10.

²⁹¹ Губкин, О.П. Свердловский чугунолитейный завод // Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования. — Январь-февраль, 2007. — С. 62.

художественного литья расширено. Кроме того, ввели в производство еще несколько моделей, заимствованных из дореволюционного каслинского ассортимента. Для работы использовали оригинальные отливки Каслинского завода разного времени, как правило, из личных коллекций рабочих и мастеров. Все пресс-формы для точного литья изготавливались на самом предприятии слесарем В.И. Садовским и были достаточно высокого качества, что позволило отказаться от прочеканивания отливок. Так, например, была введена в производство модель «Рыцарь со штандартом». Губкин пишет: «Одной из первых работ В.И. Садовского была пресс-форма для отливки скульптуры «Рыцарь», выполненной в двух вариантах (со штандартом и без него). Несмотря на искаженные пропорции кистей рук, укороченное массивное древко штандарта и небрежно проработанные детали постамента, скульптура пользовалась большим спросом у населения»²⁹².

Во время работы Свердловского чугунолитейного завода в технологию изготовления художественного литья были внедрены несколько нововведений, которые влияли не только на экономическую составляющую производства, делая его более дешевым, но и на эстетические качества изделий. Одно из них — это использование черной эмалевой краски для окраски отливок вместо более сложной технологии покрытия голландской сажой. Этот метод подразумевает многократное окрашивание изделия смесью сажи и олифы с последующей трехкратной сушкой при определенной температуре, что позволяло добиться тонкого и крепкого слоя краски глубокого черного цвета. Свердловские отливки теряли свои художественные свойства под толстым блестящим слоем эмали. Кроме того, со временем краска сходила неравномерными сколами, обнажая грунтовку. Несмотря на это, спрос на чугунное литье был достаточно высоким, что позволяло заводу производить в год более 4 тысяч изделий.

С 1957 года в ассортимент завода стали внедрять оригинальные модели скульпторов Свердловских художественно-производственных мастерских

²⁹² Там же, с. 62

Художественного фонда РСФСР. Это модели скульпторов З.Г. Селивановой²⁹³ («Собака, вынюхивающая дичь», «Собака на стойке перед тетеркой, расправляющей крылья», «Каменный цветок», «Балерина»), А.А. Анисимова²⁹⁴ (чернильница «Медвежата на дереве», «Лось», «Олень», «Косуля»), Г.В. Петровой²⁹⁵ («Мальчик с голубями», «Девочка с козленком», «Зоя Космодемьянская») и другие (илл. 95, 96). Таким образом, исследователи определили список из 45 моделей, отливавшихся на Свердловском чугунолитейном заводе. Обращение к свердловским скульпторам позволило СЧЛЗ за достаточно короткий период сформировать оригинальный модельный ряд, который не просто не повторял каслинские и кусинские отливки, но и был конкурентоспособен. К сожалению, обращение к удешевлению производства в ущерб качеству литья привело к полной ликвидации завода к 1970 году.

Таким образом, можно отметить следующие тенденции развития модельного ряда уральских предприятий художественной промышленности. Государственная поддержка в вопросах регулирования выпуска и сбыта художественных изделий, а также их ценообразования. Кроме того, отраслевыми министерствами регулировался и модельный ряд, ввод и выведение из ассортимента тех или иных моделей. Стоит отметить, что господдержка, кроме несомненного благоприятного эффекта, имела и негативное воздействие. Это сказывалось на стремлении к удешевлению технологии производства: внедрению механизации и отказу от трудозатратных этапов обработки. Так, внедренный метод обработки электродрелью вместо ручной прочеканки изделий, с одной стороны, сделал процесс изготовления художественного литья

²⁹³ Зинаида Георгиевна Селиванова (1927–?) — окончила Свердловское художественное училище в 1947 г. Работала в Свердловске.

²⁹⁴ Анатолий Анатольевич Анисимов (1910–1995) — скульптор, член Союза художников СССР. Учился в Уральском художественно-промышленном техникуме (1929–1932). В 1939–1942 гг. — председатель Свердловского отделения Союза художников, в 1966–1974 там же — председатель секции скульптуры. Принимал участие в скульптурном оформлении зданий Дома офицеров, горисполкома. Работал над монументально-декоративной парковой скульптурой.

²⁹⁵ Гали Владимировна Петрова (1899–1986) — родилась в Перми. Работала в Хабаровске, где была в 1927–1929 гг. членом АХРР. В 1931 году приехала жить и работать в Свердловск. В 1936–1941 гг. училась в художественной студии ДНТ. С 1937 года участник свердловских художественных выставок. С 1938 года член товарищества «Художник».

быстрее, чаще всего в ущерб качеству. То же касается экспериментов с окраской, длительная и энергозатратная технология покрытия «голландской сажой» модернизировалась с уменьшением часов просушки и слоев покрытия или совсем заменялась на однократное покрытие эмалью. Кроме того, на качество художественного литья сильно влиял фактор учета веса изделий, так называемый тоннаж. Специфика плановой экономики — отчетность не качеством, а количеством (массой) изделий приводила к тому, что руководство отдавало предпочтение произведениям простым, не ажурным, с минимумом сложной обработки, тем, которые легки в производстве, но тяжелы по весу.

В период 1950–1970-х годов на Урале была предпринята попытка внедрения и восстановления технологии производства художественного литья из чугуна на заводах в Свердловске и Каменске-Уральском. Однако ликвидация в 1964 году советов народного хозяйства на местах и возвращение к системе централизованного управления металлургическими предприятиями привели к ликвидации местной инициативы по выпуску художественной продукции. К 1970 году на Урале фактически остаются два производителя, это Каслинский и Кусинский машиностроительные заводы.

3.3. Творческие позиции скульпторов второй половины XX века: сохранение традиций и акцент на современность

Во второй половине XX века основными производителями художественного литья из чугуна, не прерывающими своей деятельности и работающими в этом направлении на постоянной основе, остаются Каслинский и Кусинский заводы. Работу скульпторов с заводами можно отнести на несколько направлений. Во-первых, это сотрудничество с авторами столичных школ, Москвы и Ленинграда, с которыми заводы работают по договорам на разовое изготовление моделей или приобретают уже готовые для тиражирования. Во-вторых, связи с региональными художниками, из Челябинска, Свердловска, Тюмени и др., работа с которыми строится по тому же принципу — заказ на изготовление или приобретение готовой модели. В-третьих, есть местные авторы, которые непосредственно живут в Каслях или Кусе, работают на предприятии или сотрудничают с ним на постоянной основе. Их влияние на формирование модельного ряда заводов наиболее заметно во второй половине XX века, так как они непосредственно связаны с производством и выполняют модели с учетом художественных и пластических свойств чугуна. Кроме того, введение должности главного скульптора²⁹⁶, его личные качества, вкус и предпочтения, а также творческие возможности становятся одним из определяющих факторов наполнения, управления и влияния на ассортимент завода. Можно сказать, что перед главным скульптором завода стояла задача с одной стороны наполнить модельный ряд завода произведениями, отвечающими идеологическим установкам советского государства, с другой — реализовать собственные творческие амбиции, а также не потерять марку «каслинское/кусинское литье» и выпустить на рынок произведения в традициях дореволюционного литья.

Расширение ассортимента и внедрение новых моделей на Кусинском

²⁹⁶ На Каслинском машиностроительном заводе в 1984 году произошла реорганизация штатного расписания, должность главного скульптора была упразднена, введена должность старшего скульптора художественно-технологического отдела Каслинского машиностроительного завода. Функционал и должностные обязанности при этом практически не изменились.

заводе шло неровно и отрывочно. На это влияли не только указания сверху, но и личная заинтересованность главного скульптора завода. Первым занимает эту должность Ян Верич, с 1947 по 1953 год. Выпускник Ленинградского института живописи, скульптуры и архитектуры, член Союза художников РСФСР. Ему принадлежат несколько собственных моделей, таких как «Интересная книга», «Юный охотник на лыжах», «Пионерка», «Портрет Мичурина», которые соответствовали требованиям времени и отражали актуальные темы станковой скульптуры. Также Верич создал одну из первых работ по мотивам сказов П.П. Бажова — «Хозяйка Медной горы», тема была поддержана и получила развитие в работах уральских скульпторов следующего поколения. К сожалению, Верич проработал в качестве главного кусинского скульптора недолгий период времени. Кроме его произведений, в это время в Кусе запускают в производство несколько моделей работы столичных художников, а также произведения, ранее приобретенные Каслинским заводом, среди которых, например, «Зарема. Балерина Каминская» Е.А. Янсон-Манизер, тем самым продолжая традицию, которая была свойственна дореволюционному периоду развития уральского художественного литья из чугуна — заимствование друг у друга наиболее удачных образцов. Выполненные на высоком профессиональном уровне в традициях русской академической скульптуры эти произведения тем не менее не могли кардинально улучшить ситуацию с вводом в производство актуальных моделей. Ассортимент оставался довольно скудным. Можно с уверенностью говорить, что к этому времени становится очевидным разрыв в наполнении модельного ряда между двумя производителями, а также в работе с местными скульпторами. На Каслинском заводе темпы развития и наполнения намного выше, интересней и разнообразнее ассортимент, большой процент ввода в производство дореволюционных отливок. Нужно отметить, что после отъезда Верича из Кусы значительных авторов, с оригинальным и широким творческим диапазоном, так и не появилось. В Кусе ни в должности главного скульптора, ни в должности заводского художника больше не было ни одного члена Союза художников РСФСР.

В следующий период, 1953–1964 годов, должность главного скульптора занимает А.А. Марков²⁹⁷. Ему принадлежат несколько работ декоративного характера: «Каменный цветок», «Архар», ажурная подставка под утюг, круглая ажурная пепельница, и др. С приходом Маркова можно отметить тенденцию к росту числа моделей камерного характера утилитарного назначения. Так, сотрудничество со Златоустовским часовым заводом позволило выпускать несколько вариантов подчасников (илл. 97). Модели Маркова отличаются упрощенная форма, растительный или охотничий мотив в декоре. Несмотря на общее достаточно примитивное исполнение, эта была удачная попытка восполнить декоративный ряд изделий для завода, в чем чувствовалась острая необходимость.

Следующие несколько десятилетий, до 1990 года, главным скульптором завода работал В.П. Киселёв²⁹⁸, один из самых плодотворных кусинских авторов. Он входил в областной художественный совет, представляя художественное производство Кусинского завода на областном уровне. Продолжая традиции предметов бытового назначения, во второй половине 1960-х годов он выполнил несколько ажурных подсвечников и настенных светильников. Так, подсвечнику «Филин» (1966) в двух вариантах размеров присущи стремление к минимализму, отказу от объемной, детализированной формы. Строгость линий, как бы просечной рисунок близки к народному искусству — резьбе по дереву, ковке. Те же декоративные черты свойственны подсвечнику «Ажурный» (1971). Киселёвым выполнены несколько моделей статуэток: «Вратарь» (1966), «Хоккеисты», «Озорник», «Карандаш» (все 1974) (илл. 98). Эти работы отличает популярное в это время обращение к теме детства. Прочно утвердившись в

²⁹⁷ Аполос (Александр) Александрович Марков (1927–?) — окончил Московский институт прикладного и декоративного искусства. В 1953–1965 годах работал в должности главного скульптора на Кусинском заводе. Автор семи моделей, выпускавшихся на Кусинском заводе в 1950–1960-е годы. Более точные сведения о творчестве и жизни отсутствуют.

²⁹⁸ Владимир Петрович Киселёв (1938–2019) — родился в Кусе. В 1959 году окончил Уральское училище прикладного искусства в Нижнем Тагиле. После окончания был направлен на Кусинский машиностроительный завод художником. В 1965 году назначен на должность главного скульптора завода, в этой должности проработал до выхода на пенсию в 1990 году. Автор ряда моделей для Кусинского завода, а также автор монументальных и садово-парковых скульптур, установленных в Кусе, в селе Ургала и в районном центре Верхние Киги в Республике Башкортостан.

уральском литье, эта тема получила развитие в произведениях таких уральских скульпторов, как Геннадий Панов, Николай Гореликов, Гали Петрова, и занимала значительное место среди художественной продукции всех уральских заводов.

Кроме станковой скульптуры, Киселёв довольно плодотворно работает в монументальном и архитектурном направлении. В период 1963–1964 годов для строящегося в Кусе Дворца культуры машиностроителей Киселёвым выполнены декоративные элементы для интерьера большого зала, а также решетки для парковой зоны ДК. В дальнейшем он как штатный скульптор завода выполнял парковые решетки по поступающим заказам на изготовление архитектурных элементов — ограждений.

Отметим несколько монументальных работ Киселёва. В 1967 году совместно со скульптором В.К. Забалуевым²⁹⁹ для села Петропавловка Кусинского района выполнен памятник павшим воинам-землякам. Он представляет собой погрудное изображение советского солдата с непокрытой скорбно склоненной головой. С правого плеча складками изображена плащ-палатка, которая спускается на постамент. В этом же году Киселёвым выполнен памятник советским воинам, погибшим в годы Великой Отечественной войны в поселке Магнитка Кусинского района (илл. 99). Монуменг решен иначе, представляет собой фигуру солдата в рост, в почетном карауле. В творческой биографии скульптора еще несколько монументальных и садово-парковых работ, как авторских, так и выполненных в составе творческих групп.

Для Кусинского литья 1950–1980-х годов доля моделей местных авторов меняется и непосредственно зависит от усилий главного художника. Обратившись к спискам изделий, выпускавшимся на заводе в 1977³⁰⁰ и

²⁹⁹ Валерий Константинович Забалуев (род. 1941) — окончил Кусинский машиностроительный техникум (1962). С 1958 года учился в Кусинской скульптурной мастерской. В 1962–1971 годах — ведущий конструктор по разработке товаров народного потребления и художественному литью на Кусинском машиностроительном заводе. Один из скульпторов-исполнителей памятников: — в честь 20-летия победы в Великой Отечественной войне, памятника-трибуны В.И. Ленину; в пос. Магнитка — посвященного 25-летию победы в Великой Отечественной войне. С 1971 — ведущий художник ДК «Октябрь» г. Пласта, руководитель созданной им в ДК изостудии. Автор проекта архитектурной планировки центральной площади Пласта, выполнил 13 скульптурных портретов на Аллее Героев Советского Союза.

³⁰⁰ Байнов Л.П. Художественный чугун Кусы. — Челябинск, 1998. — С. 185.

опубликованным в книге Байнова, а также к каталогу завода, выпущенному в 1998 году³⁰¹, можно увидеть следующее. В 1977 году из 29 изделий только 5 работы местных, заводских художников. При этом уже исключены работы Верича. В 1998 году этот список иллюстрирует ситуацию, сложившуюся к 1991 году: из 72 наименований уже 28 работ кусинских скульпторов. Таким образом, к 1977 году это 17 %, а к началу 1990-х — уже 40 %. Но стоит отметить, что в основном это работы декоративного характера — подсвечники, подчасники, настенные светильники и вешалки.

Иная ситуация в творческом плане складывается в Каслях во второй половине XX века. В 1950–1980-е годы модельный ряд завода наполняют работы местных авторов, таких как С.П. Манаенков, А.С. Гилёв, А.С. Чиркин, О.А. Скачков, В.П. Игнатьев, О.А. Игнатьева, Р.Н. Гниятуллина, А.И. Просвирнин. В городе, равном по масштабу Кусе, формируется сильная группа художников, шестеро из которых состоят в Союзе художников и молодежной секции Союза художников СССР, они активно представляют Касли и бренд «Каслинское литье» на местном региональном, всесоюзном и международном уровнях. Большое значение имело нахождение в Каслях профессионально технического училища № 18, которое готовило специалистов по художественному литью из чугуна, формовщиков, чеканщиков и др. Кроме того, при училище работал скульптурный класс.

Важной вехой в развитии художественного литья из чугуна в Каслях, его массовой популяризации и интереса в музейной сфере стало сотрудничество Каслинского завода и Свердловской картинной галереи. В 1949 году руководство галереи обратилось на Каслинский завод за помощью в восстановлении павильона. За этим решением стоял научный сотрудник галереи Борис Васильевич Павловский. Молодой ученый задался целью вернуть шедевр русской чугунной архитектуры публике. В Свердловскую картинную галерею приехали из Каслей опытные и квалифицированные специалисты — С.М. Гилёв,

³⁰¹ Художественное литье. ООО «Кусинский машиностроительный завод». — Самиздат Кусинского завода, 1998.

начальник отдела художественного литья, и А.Д. Блинов, мастер-чеканщик. Они тщательно рассортировали детали павильона, определили объем восстановительных работ³⁰². Руководителем группы по восстановлению павильона стал начальник цеха художественного литья Семен Михайлович Гилёв. Через семь месяцев кропотливого труда бригада мастеров представила павильон на суд экспертной комиссии. 21 ноября 1957 года приемкой установлено, что «Согласно имеющимся фотографий, все недостающие детали павильона доделаны и полностью отвечают имеющимся снимкам», а также «Предварительная сборка деталей павильона на каркасе и покраска их признается отличной и полностью соответствует имеющимся фотоснимкам и техническим условиям на художественное литье». Павильон был готов к отправке в Свердловск и окончательной отделке. 3 мая 1958 года состоялось торжественное открытие восстановленного павильона в здании Свердловской картинной галереи. Это событие, множественные публикации в прессе, несомненно, подняли интерес к каслинскому литью на новый уровень. Многие уральцы начинают формировать свои небольшие коллекции литья, а лучшим сувениром с Урала становится чугунная статуэтка.

Одним из магистральных направлений во второй половине XX века становится выпуск архитектурно-художественного литья. Функциональность и упрощенность архитектуры этого времени требовали иного решения и от традиционных чугунных ограждений. Если ранее в основном ограждения состояли из цельнолитых пролетов, то теперь становятся составными из отдельных модулей с повторяющимся рисунком. Художники Каслей много и плодотворно работают в этом направлении. Актуальным прочтением темы архитектурного литья стал декоративный модуль «Ветка вишни» (1967) А.С. Гилёва (илл. 100), украсивший сооружения 1970–1980-х годов. В 1970–1980-е

³⁰² Оказалось, что необходимо заново изготовить около 40 % деталей. На основании заключения специалистов была составлена ориентировочная смета затрат на реставрационные работы в размере 300 тысяч рублей. Бюрократические и финансовые проблемы были улажены, научная база подготовлена к 23 апреля 1957 года. Между предприятием п/я № 20 и Свердловской картинной галереей был заключен договор на «реставрацию и доукомплектование чугунного павильона, бывшего на Всемирной Парижской выставке в 1900 году». Общая сумма по договору определена в 345 тысяч рублей. Каслинцам предстояло не просто восстановить утраченные детали, но и доказать, что знаменитое каслинское мастерство живо.

художниками Каслей разработаны: «Калейдоскоп» (А. Просвирнин), «Снежинка» (С. Манаенков), «Цветы» (О. Скачков) (илл. 101) и др. Эти элементы просты в изготовлении и в монтаже, легко заменимы при утрате³⁰³. Сооружения 1970–1980-х отличает ансамблевый подход, что позволяет включать декоративные чугунные элементы в общую объемно-пространственную композицию. Так С. Манаенковым выполнен комплекс ажурных решеток для оформления подземных переходов на площади Революции в Челябинске (1982). Под руководством и непосредственном участии А. Гилёва изготовлены декоративное чугунное убранство главного фасада здания Дома моды в Челябинске³⁰⁴ (1972, архитектор Ю. Александров), трех порталов главного фасада театра драмы в Челябинске (1982, архитектор Б. Баранов). А. Гилёвым совместно с Р. Гниятуллиной выполнено декоративное панно главного фасада Дворца культуры в Каслях (1982), О. Скачковым — декоративные часы для фасада вокзала станции Юктали Тындинского региона (1970).

Таким образом, интенсивный рост городов, высокий спрос на чугунное убранство, отвечающее требованиям современного градостроительства, позволил развивать на Каслинском заводе направление художественного архитектурного литья. Декоративные изделия каслинских скульпторов находили широкое применение в обрамлении парков, скверов, набережных советских городов.

Общее руководство и курирование художественного направления на Каслинском заводе осуществляет главный скульптор. Во второй половине XX века этот пост занимали С.П. Манаенков (1956–1975) и А.С. Гилёв (1975–1988). После 1988 года фактически должность была упразднена.

После смерти П.С. Аникина в 1956 году должность главного скульптора завода занял С.П. Манаенков. Молодой, амбициозный художник, окончивший

³⁰³ Шабалина, Н.М. Основные тенденции развития Каслинского художественного чугунного литья в XX — начале XXI в. / Н.М. Шабалина // Вестник ЮУрГУ. — 2011. — № 9 (226). — С. 98.

³⁰⁴ В настоящее время демонтировано.

Московское высшее художественно-промышленное училище, приехал в Касли в 1956 году по распределению. С какими проблемами столкнулся С.П. Манаенков, он описывает в статье «Из истории художественного литья Каслинского завода (воспоминания скульптора)». Это и большая изношенность старых моделей, и сложности с комплектованием произведений современной тематики, а также частое несоответствие присылаемых моделей техническим требованиям. Тем не менее, под его руководством ассортимент художественного литья не только увеличился вдвое, но становится заметным стремление к большей декоративности. Стилизация и сочетание чугуна с поделочным камнем — характерные творческие приемы самого Манаенкова. В работах с камнем для массового выпуска, таких как подсвечники «Для одной свечи» и «Для двух свечей» (оба 1970), Манаенков умело находит гармоничное сочетание контрастов камня и металла, выверенного рисунка декора и бытового назначения предмета. Не все творческие разработки встречали поддержку областного художественного совета и были приняты в производство. Так, еще два произведения, сочетающие в себе цветной камень и чугун, остались только в авторских образцах — коробочки «Курочка» (1968) и «Ежик» (1963) (илл. 102). Под руководством Манаенкова был организован участок, технически оборудованный для обработки камня для подставок и деталей декоративных произведений из чугуна. Всего было запущено в производство около десяти моделей в сочетании с цветным камнем. Однако это нововведение не нашло поддержки среди любителей художественного литья, которые, как и прежде, отдавали предпочтение «классическому» варианту исполнения.

Отметим еще несколько моделей Манаенкова для массового выпуска, выполненных с глубоким пониманием каслинских традиций, — это композиция «Волк и журавль» и подчасник «Ворона и лисица» (оба 1959) (илл.103), тарелка «Ажурная» (1962) (илл. 104), шкатулка «Москва» (1983), этажерка «Лес» (1980). В творческом наследии скульптора довольно много произведений, посвященных людям труда. Героями для Манаенкова выступают коллеги по цеху художественного литья. Портрет чеканщика В. Снегирева (1987), формовщика

Е. Елисеева (1986). В их образах отражаются конкретные черты персонажей, и в то же время мастер создает обобщенные портреты своей эпохи.

Работы Манаенкова, выполненные как для массового выпуска, так и творческие наработки, говорят о широком творческом диапазоне мастера, о его полной включенности в понимание исторической ценности такого направления русской художественной промышленности, как каслинское литье.

В 1975 году на должность главного скульптора завода был назначен А.С. Гилёв, а его пост преподавателя, мастера групп учащихся по художественному литью в ремесленном училище № 18 занял С.П. Манаенков. Это перемещение было не желанием того или другого художника, а распоряжением свыше. Существует мнение, что руководство завода не устраивали успехи училища, его нарастающая популярность. Ученики и преподаватели регулярно получали золотые, серебряные и бронзовые награды на выставках профтехобразования на ВДНХ СССР, неоднократно участвовали в художественно-промышленных смотрах за рубежом, зарабатывая дипломы и грамоты. Несомненно, это стало возможным благодаря работе сильного, заинтересованного коллектива педагогов. Немалую роль в успехах училища играл и выбор моделей, это была и классическая кабинетная скульптура из старого ассортимента завода и, что более важно, работы современных авторов. Большую часть крупной объемной пластики, отливавшейся в училище, занимали произведения А.С. Гилёва. В истинных причинах кадровых перестановок еще предстоит разобраться исследователям истории Каслинского завода.

В должности главного скульптора Каслинского машиностроительного завода Гилёв пытается соблюдать строгий художественный отбор моделей, привлекает и опекает молодых художников³⁰⁵, занимается популяризацией художественного литья, активно участвуя в выставках, выступая со страниц местной печати. Обладая яркой и харизматичной натурой, легко находит общий язык как с партийными чиновниками и функционерами, так и с представителями

³⁰⁵ Например, благодаря его участию и помощи в решении бытовых проблем, в Касли из Кусы переехала скульптор Разифа Гниятуллина.

профессиональной музейной среды. Это дает возможность получать для завода заказы на изготовление монументальных работ и участвовать в выставках.

Творческий путь Александра Гилёва начинается рано, еще будучи учеником Каслинского ремесленного училища № 18 в период 1944–1947 годов, он выполняет несколько работ, которые успешно проходят художественный совет завода и принимаются к массовому выпуску. Одна из первых — «Портрет Джамбула» (1944) (илл. 105). Сегодня сложно сказать, на какие изображения опирался художник при работе, скорее всего, это были газетные фото, тем не менее автору удалось создать портрет, полный обаяния и внутренней экспрессии. Саша представляет Джамбула умудренным жизнью старцем — прорезанное глубокими морщинами лицо, умные и внимательные глаза, легким ветром откинута борода, а с губ слетают слова песни. Игра света и тени делает чугуном, из которого отлита работа, живым, дышащим. К 1944 году относятся работы «Портрет формовщика М.И. Зацепина» и «Портрет формовщицы Лены Самоделкиной». Эти две небольшие станковые вещи определяют дальнейшее своеобразное творческое кредо художника, любовь к портрету как жанру и особое внимание к землякам и людям, работающим на уральской земле — будь то простой мастеровой — «Портрет маляра Бродягина» (1946), или деятель науки — «Портрет И. В. Курчатова» (1967) (илл. 106).

Программным произведением для молодого скульптора можно назвать «Ажурную шкатулку» (1946) (илл. 107). Здесь и мастерская работа с декоративной формой, и способность предложить актуальный, свежий взгляд на орнамент, соединяя традиционные растительные мотивы и символику «Трудовых резервов». С уверенностью можно сказать, что «Ажурная шкатулка» — одна из лучших творческих работ начинающего 17-летнего скульптора, недаром эта модель находится в ассортименте архитектурно-художественного литья завода и сегодня.

Под руководством М.П. Крамского³⁰⁶ в Уральском художественно-

³⁰⁶ Михаил Павлович Крамской (1917–1999) — скульптор, педагог, монументалист, почётный гражданин города Нижний Тагил, основатель музея изобразительных искусств в Нижнем Тагиле, основатель художественно-графического факультета пединститута Нижнего Тагила, член Союза художников СССР.

промышленном училище в Нижнем Тагиле Гилёв окончательно сформировался как художник. За годы, проведенные в Нижнем Тагиле (1947–1954), он создает ряд произведений. Положено начало целой галереи образов рабочей молодежи — «Юннатка» (1949), «Агроном» (1954), «Ремесленница» (1954) и портретной серии, посвященной каслинцам, как, например, «Портрет большевика — революционера К.Ф. Ретнева» (1952). Также для диплома по специальности «скульптор-исполнитель» Гилёв выполняет две работы: «Десантник» (1950) (илл. 108), тема была признана неактуальной для своего времени, и на защите была представлена «Лесопосадчица» (1950) (илл. 109), в которой скульптору удалось найти синтез в решении внешнего и внутреннего наполнения произведения. Девушку, высаживающую молодую сосенку, он наделяет романтической прелестью юности и чертами, присущими молодежи своего времени, делая тем самым узнаваемым и характерным образ. Для диплома по второй специальности — «художественная обработка металла», Гилёв выполнил бюст «Портрет пионерки» (1952) (илл. 110), моделью для которого послужила соседская девочка Валя Беляева. В этом портрете он создал не только характерный образ эпохи, но и показал себя как мастера, в совершенстве владеющего искусством художественного литья из чугуна. Знание технологических процессов будет сказываться на всем творчестве А.С. Гилёва. Всю жизнь работая с металлом, он, уже создавая произведение в мягком материале, закладывал условия для последующей отливки. Большая часть станковых работ выходит небольшими тиражами на Каслинском заводе.

Александр Гилёв — один из самых плодотворных каслинских скульпторов, его наследие насчитывает около 250 работ. Он много и продуктивно работает творчески, участвует в выставках, как в художественных, так и в системе смотров достижений профтехобразования с учениками. В 1960 году вступает в Союз художников СССР. В это время он дополняет серию, посвященную рабочей молодежи, — «Письмо» (1962) (илл. 111), «Мастер» (1963) (илл. 112), «Производственная гимнастика» (1965). Выполняет несколько моделей для широкого тиражирования на различные темы: подчасники

«Космос» (1959), «Балет» (1964) (илл. 113) и «Данило» (1964), «Карандашница» (1974), сувениры «Кот», карандашница «Пенек» (оба 1980) (илл. 114).

В последние годы жизни Гилёва волнует тема памяти каслинского наследия. Он выполняет проект «Каслинский павильон 2000», который планировалось разместить в Каслях и таким образом возродить идею преемственности традиций каслинских мастеров. По замыслу автора, задачи нового архитектурного сооружения «показать историю освоения Урала, развитие промышленности... а также историю возникновения уральских промыслов»³⁰⁷. В рамках этого замысла Гилёв выполняет серию портретов (1985–1986), посвященную каслинским мастерам и скульпторам, оказавшим значительное влияние на ассортимент и историю развития Каслинского завода (илл. 115).

Александр Семенович много и плодотворно работает в монументальной скульптуре. Им созданы: «Монумент Ленинскому комсомолу» (1958), «Памятник солдату» (1968), оба установлены в Каслях, «Памятник И.В. Курчатову» (1975), возведен в Снежинске (илл. 116), Озерске и Семипалатинске. Последней работой художника стал памятник первопроходцам города Озерска «Прометей» (1988).

Один из интересных скульпторов второй половины XX века — Александр Чиркин. Как и Гилёв, он уроженец Каслей, из семьи заводчан, так же созвучны и их творческие биографии. Оба занимались в заводском кружке у П. С. Аникина и рано начали творческую карьеру. Как способный и старательный ученик, Чиркин в 1949 году был направлен на учебу в Ленинградскую подготовительную школу при Академии художеств, но, проучившись два года, был вынужден ее оставить по состоянию здоровья. Чиркин окончил Нижнетагильское художественно-промышленное училище (1952). С 1965 года член Союз художников СССР. Работал в Челябинском отделении Художественного фонда СССР. В период с 1970 по 1989 год работал ведущим скульптором Каслинского металлургического завода.

³⁰⁷ Гилёв А.С. Пояснительная записка. 1985. Рукопись. Архив семьи Гилёвых.

Одна из первых работ, выполненная в традициях русской академической скульптуры, — бюст «П.П. Бажова» (1953) (илл.117), один из лучших портретов Бажова в уральском литье, который дополнил галерею изображений русских писателей и композиторов, созданных Р.Р. Бахом и выпускавшихся в Каслях. Позднее автор добавил к ней портреты А.Н. Некрасова и Т.Г. Шевченко (оба 1979).

Отметим несколько работ миниатюрного характера, которые вошли в сувенирную линию завода. «Заяц с балалайкой» (1976), «Заяц с гармошкой» (1986) (илл. 118), «Петька — футболист» (1978), «Кот в сапогах» (1979).

Ключевой для художника стала тема старого Урала, тяжелого труда: «На заработки пошел» (1975) (илл. 119), «Литейщик» (1960), «Углевоз» (1970-е), «Бабушка с картошкой» (1970-е).

Продолжением уральской темы стала работа над мемориалом каслинскому скульптору, герою сказа Бажова «Чугунная бабушка» — Василию Федоровичу Торокину (1984), установленным на городском кладбище. Эту работу как нельзя лучше характеризуют слова Павловского, сказанные о раннем творчестве скульптора: «Увлеченный самоцветной народной мудростью бажовских сказов, А. Чиркин стремится в некоторых работах запечатлеть и героев сказов, наделяя их чертами, присущими уральским рабочим»³⁰⁸ (илл. 120).

Художником, связавший свою творческую карьеру с Каслями, стал Олег Скачков. Уроженец Усолья, в 1965 году закончил Нижнетагильское художественно-промышленное училище, затем поступил в Минский театрально-художественный институт на отделение скульптуры, который не закончил. В 1965 году приехал в Касли в качестве скульптора Каслинского машиностроительного завода. В 1960–1970-х годах он выполнил серию медалей, посвященных памятным событиям Урала. Скачков сумел возродить направление, почти утраченное на Каслинском заводе после революции, — выпуск памятных медалей. Малыми сериями, на заказ, выходили его юбилейные медали: «В. И. Ленин» (1970), «Касли. 225 лет» (1971), «50 лет СССР» (1972),

³⁰⁸ Павловский Б.В. Касли. — Свердловск, 1957. — С. 79.

«Каслинский железодельный завод. 1747-1987» (1987) (илл. 121). Смелостью решений и глубоким смыслом наполнены медали «Икар» (1969) (илл. 122), «Человек и Луна» (1969) (илл. 123).

Отметим работу Скачкова в мемориальном направлении — комплекс на городском каслинском кладбище, посвященный А.В. Чиркину и его семье.

К следующему поколению можно отнести скульпторов В.П. Игнатъева³⁰⁹ и О.А. Игнатъеву³¹⁰, выпускников художественно-графического отделения МГПИ³¹¹, также связавших свою жизнь и творчество с Каслями и заводом. Они сотрудничали с Каслинским заводом в 1977–1986 годы, время наибольшего внимания к декоративному, сувенирному направлению. Игнатъевым выполнены такие модели, как «Рамка для карманного зеркала» (1981) (илл. 124), рамы для настольного зеркала (1978), фигурки «Мишка олимпийский» (1979), тарелки «Утро» (1981), подсвечник «Птица» (1982) (илл. 125). Ольга Игнатъева в своем творчестве обращается к теме сказок, фольклора, русской литературы. Ей выполнены «Гулливер» (1985), «Скрипач» (1985), «Гномик» (1987), «Дама с собачкой» (1987), «Садко» (1993) (илл. 126), «Маша и медведь» (1995). Произведения Игнатъевой изящны по форме и функциональны по назначению, таковы ажурная тарелка «Лето» (1978), ажурный ключ «325 лет воссоединения Украины с Россией» (1979) (илл. 127), коробочка «Черепашка» (1980), подсвечник «Аквариум» (1984), сувенир «Ладья» (1988).

Таким образом, на Каслинском машиностроительном заводе к концу 1980-х годов складывается оригинальный, разнообразный ассортимент, который в

³⁰⁹ Владимир Петрович Игнатъев (р. 1951) — скульптор, педагог. Член молодежного объединения Союза художников СССР. Окончил художественно-графический факультет МГПИ (1973) и направлен в Каслинский район. В 1973–1974 годах преподавал в Тюбукской средней школе рисование и черчение. С 1974 года преподаватель, с 1985-го старший преподаватель в СПТУ № 18. В 1977–1985 скульптор Каслинского машиностроительного завода. Награжден золотой медалью ВДНХ (1988) за проект чугунного павильона, посвященного 40-летию победы в Великой Отечественной войне, отлитого учащимися каслинского СПТУ № 18 (1985) и экспонированного на ВДНХ (1988).

³¹⁰ Ольга Аркадьевна Игнатъева (1952–1996) — скульптор, педагог, член молодежного объединения Союза художников СССР. Окончила художественно-графический факультет МГПИ (1975). В 1977–1986 скульптор Каслинского машиностроительного завода. В 1987–1991 годах преподавала спецдисциплины (лепка, рисование, композиция, народно-художественные промыслы) в каслинском СПТУ № 18. С 1991 года руководитель художественного отделения в школе искусств, преподаватель отделения подготовки мастеров художественного литья в Каслинском филиале ЧПИ.

³¹¹ МГПИ — Московский государственный педагогический институт.

большой степени сформирован местными, каслинскими скульпторами. Высокий уровень образования авторов, творческая конкуренция и старания главных скульпторов позволили вводить в производство предметы на высоком художественном уровне.

Большое значение для ассортимента как Каслинского, так и Кусинского заводов имели модели региональных скульпторов: В.А. Говорухина (илл. 128) из Свердловска и Г.П. Панова (илл. 129), П.Я. Фоминых (илл. 130), Л.Н. Головницкого (илл. 131), И.В. Бесчастнова (илл. 132) из Челябинска. Их хорошее знакомство с производством художественного литья позволяло предлагать модели не только высокого художественного уровня, но и технологически выверенные для отливки в чугуна.

В 1950–1980-е годы, как и ранее, Каслинский и Кусинский машиностроительные заводы в основном занимались выпуском спецпродукции оборонного характера, лишь незначительную долю производства составляло художественное литье. Отношение к нему руководства заводов как к второстепенному и введение в 1950-е годы его учета в тоннах, безусловно, снижало качество выпускаемых художественных изделий. Конечно, постоянное балансирование главного скульптора завода между требованием выдать план и ввести в ассортимент новые модели, ориентированные на широкий круг потребителей, приводило к тому, что в тираж попадали и произведения сомнительного художественного достоинства. Тем не менее, общий уровень отливавшихся на Урале в советский период работ был довольно высок.

Идеологические установки и четкое регламентирование вопросов искусства означало, что предприятия художественной промышленности диктовали условия авторам моделей, приобретая работы лишь на определенные темы. Так, Каслинским заводом выпускались, часто в одно и то же время, несколько однотипных портретов (рельефов и бюстов) В.И. Ленина и К. Маркса разных авторов, две «Хозяйки Медной горы» — А.С. Гилёва и А.В. Чиркина (илл. 133, 134), три «Олимпийских мишки» разного размера — О.А. Игнатевой, В.В. Малахова и А.С. Гилёва. Этот ряд можно продолжать и дальше.

Советская эпоха в истории уральского художественного литья из чугуна всегда оценивалась неоднозначно. Длительное время в музейной среде считалось, что отливки этого периода не заслуживают внимания коллекционеров. Эталонным и ценным признавалось лишь дореволюционное, выполненное по моделям ведущих западноевропейских и русских скульпторов. К современному же чугуну относились как к ширпотребу, производству, утратившему свою художественную составляющую. Действительно, можно говорить о том, что советское литье уступало по качеству старым отливкам, но это не относится непосредственно к моделям. Несмотря на повсеместно господствующую установку подчинения искусства идеологическим принципам, художники и в рамках доктрины соцреализма создавали талантливые произведения. В этот период работают на заводе и плодотворно с ним сотрудничают местные художники А.В. Чиркин и А.С. Гилёв, О.А. Скачков. Стремление руководства завода наполнить ассортимент и все большая переориентация с классической, академической кабинетной скульптуры и строгого реализма к вещам сувенирного характера привели к появлению произведений грубоватых, нарочито декоративных и не нуждающихся в тонкой проработке. Это ознаменовало новое направление в развитии уральского чугуна. Желание увеличить спрос, к сожалению, привело к появлению большого количества моделей, форма которых явно спорила с содержанием. На заводе к тиражированию стали приниматься работы, не свойственные художественному языку материала. Авторы, ориентированные на работу в иных материалах, таких как фарфор или дерево, предлагали модели без учета специфики чугунного литья, его декоративных качеств, таких как силуэт, детализация, внимание к фактуре. В качестве примера можно привести модели ведущего художника объединения «Гжель» Л.П. Азаровой «Кот с мышью», «Баба с подсолнухами» (обе 1966) (илл. 135, 136). Работы автора, ориентированного на художественный и пластический язык керамики, в чугуне выглядят плоскими и упрощенными. Этот процесс, запущенный в 1960-е годы, наиболее ярко стал заметен в 1980-е и остается основным до сегодняшнего дня.

Формирование модельного ряда на уральских заводах, выпускающих художественную продукцию из чугуна в период с 1917 по 1991 годы, находилось в общем культурном русле и отвечало программным требованиям советской власти. Были налажены и развивались утраченные во время революционных событий и смены власти отношения со столичной скульптурной школой, а также с художниками региона — Челябинска, Свердловска, Тюмени и др. Несмотря на перерыв, связанный с Великой Отечественной войной, с 1930-х годов сохранялась преемственность художественно-технического образования с обязательным участием в нем заводского скульптора и освоением производственного процесса. В период 1950–1970-х годов на Урале была предпринята попытка внедрения и восстановления технологии производства художественного литья из чугуна на заводах в Свердловске и Каменске-Уральском. Однако ликвидация в 1964 году советов народного хозяйства на местах и возвращение к системе централизованного управления металлургическими предприятиями привели к ликвидации местной инициативы по выпуску художественной продукции. В последней трети XX века художественную продукцию из чугуна выпускают только Каслинский и Кусинский машиностроительные заводы. Наиболее продуктивным, интересным в решении наполнения модельного ряда актуальными произведениями стал коллектив авторов, сложившийся в Каслях.

Заключение

Комплексное изучение формирования модельного ряда художественного литья из чугуна на уральских заводах в рамках рассматриваемого периода XIX–XX веков позволило выполнить поставленные задачи. В исследовании изучены связи со всеми направлениями русской и зарубежной художественной промышленности, оказавшими влияние на ассортимент моделей в течение рассматриваемого периода. На этом основании сделаны атрибуционные заключения об авторстве ряда моделей уральского художественного литья из чугуна. Определяющей для предприятий стала прусская технология производства, которая влияла на выбор моделей и техническую составляющую. Это прямое копирование чугунных немецких образцов как в первой трети XIX века на заводах, первыми освоившими технологию художественного литья, Кушвинском и Верх-Исетском, так и на протяжении второй половины XIX века на Каслинском и Кусинском заводах. Заимствование немецких моделей не могло удовлетворить уральских производителей, стремление к стилистическому и видовому разнообразию продукции позволяло использовать в качестве образцов произведения из серебра, мрамора. Особое влияние на ассортимент оказала бронзолитейная европейская традиция, особенно французская и австрийская. Массовое включение в ассортимент работ без указания автора оригинала привели к проблеме безымянности большинства уральских отливок, а некорректно прочитанные имена привели к путанице и неверным атрибуциям в работах исследователей уральского чугуна в дальнейшем. Кроме того, у уральских производителей художественного литья из чугуна XIX века его производство не занимало главенствующую роль, а скорее, играло роль рекламной продукции, таким образом, корректное указание автора или источника европейской модели не являлось приоритетом. Определяющим фактором в формировании ассортимента крупных уральских производителей была личность владельца (В.Г. и Г.В. Дружинины) на Каслинском заводе и

управляющих, как на заводе в Кусе (Ч.В. Панцержинский, И.А. Александров), так и в Каслях (А.Д. Одинцов, П.М. Карпинский и др.).

Исследование путей заимствования в качестве моделей произведений европейского и русского фарфора и керамики позволило конкретизировать источники, формы заимствования. Проследить процесс от прямого копирования до переработки тем и образов. Сопоставление источников позволило проиллюстрировать специфику повторений на избранных примерах и с помощью анализа. Таким образом, художественное литье из чугуна XIX века на уральских заводах развивалось под влиянием западноевропейского и отечественного декоративно-прикладного искусства. Модельный ряд художественного литья из чугуна формировался за счет прямого заимствования произведений из чугуна, фарфора, керамики, художественной бронзы и других материалов.

В исследовании совокупно и подробно рассмотрен модельный ряд уральских заводов, выпускавших художественную продукцию на протяжении XIX века, выявлены закономерности и главенствующее влияние выставочной деятельности заводов на пополнение ассортимента и его разнообразие. В большей степени эту зависимость можно проследить на примере Каслинского завода, который первым выходит как на российский, так и на международный рынок. Выставочная деятельность оказывает влияние и на публикацию ассортимента собственной продукции, иллюстрированных альбомов и прејскурантов к ним, что становится важным шагом в продвижении художественного литья из чугуна и его узнаваемости, а значит, и популярности на рынке, является стимулом к пополнению ассортимента. Выступления на международных выставках стимулируют большее насыщение модельного ряда работами отечественных авторов. Немаловажным фактором успеха и длительного присутствия на художественном рынке является экономическая составляющая: отливки из уральского чугуна, не уступающие по качеству бронзовым, имели в разы ниже стоимость. Таким образом, ключевым фактором

в формировании модельного ряда уральских заводов во второй половине XIX века являлась выставочная деятельность.

В формировании оригинального модельного ряда в 1870–1910-е годы в исследовании выявлены следующие тенденции. Это выстраивание взаимоотношений с профессиональными скульпторами, приобретение авторских прав на тиражирование уже известных произведений, система заказов напрямую у скульпторов. Важную роль в этом процессе имеет как узнаваемость и популярность авторов, таких как Бах, Лансере, Либерих, Обер, Клодт, так и вид камерной скульптуры — жанровые композиции. Большую роль в формировании оригинального модельного ряда как Каслинского, так и Кусинского заводов оказало воспитание собственных скульпторов, несмотря на различный подход, это явление не просто позволило включить оригинальные работы в ассортимент, но и стало определяющим в развитии заводов в XX веке. Обучающие стажировки талантливой молодежи Златоустовского горного округа в Строгановской школе позволили не только воспитать своих мастеров, но и получить модели ее выпускников. Что стало важным шагом к различию ассортимента продукции с Каслинским заводом и к появлению актуальных моделей на рубеже XIX–XX веков. В создании заводской скульптурной школы в Каслях принимали участие скульпторы, выпускники Академии художеств М.Д. Канаев и Н.Р. Бах, что сделало возможным обучение талантливых мастеров на месте. Именно заводская школа в Каслях стала началом появления собственных, каслинских профессиональных скульпторов в XX веке. Таким образом, авторские модели появляются благодаря сложившейся системе взаимоотношений профессиональных скульпторов с заказчиками — владельцами чугунолитейных предприятий. На основе индивидуальной работы со скульптором, соединения творческих и коммерческих проектов, с учетом специфики художественного рынка сформировался модельный ряд, который принес уральскому художественному литью из чугуна мировую известность.

В работе была основательно изучена специфика формирования модельного ряда в советское время с конкретными идеологическими

установками и предписаниями, а также творческие позиции мастеров, стремившихся развивать традиции художественного литья из чугуна. Выявлены и проанализированы основные пути развития уральского художественного литья из чугуна. Введены в научный оборот атрибуционные данные на ряд предметов периода 1920–1930-х годов. В русле развития уральского художественного литья из чугуна в XX веке выявлены и проанализированы следующие направления. Формирование модельного ряда соответствовало общему культурному и идеологическому направлению, соотносилось с программными требованиями к культуре и искусству советской власти. Осуществлялась государственная поддержка в вопросах регулирования выпуска и сбыта художественных изделий, а также их ценообразования, отраслевыми министерствами регулировался и модельный ряд, ввод и выведение из ассортимента тех или иных моделей. Меры господдержки, с одной стороны, позволяли удешевить продукт, сделать его доступным широким слоям населения за счет внедрения механизации и отказа от трудозатратных этапов обработки. С другой стороны, все это вело к неминуемой потере качества художественной продукции, что, несомненно, можно отнести к негативным последствиям.

На развитие художественного литья на Урале в середине XX века оказала влияние деятельность совнархозов. Благодаря их участию были организованы и работали предприятия по выпуску художественной продукции из чугуна в Свердловске и Каменске-Уральском, с собственным модельным рядом, основанном на произведениях местных скульпторов. Однако ликвидация в 1964 году советов народного хозяйства на местах и возвращение к системе централизованного управления металлургическими предприятиями привели к ликвидации местной инициативы по выпуску художественной продукции. Таким образом, это явление не получило развития.

Практически полный отказ после революционных событий от накопленного ассортимента имел обратные последствия. На протяжении XX века наблюдается планомерное расширение модельного ряда за счет ввода старых моделей.

Были налажены и развивались утраченные во время революционных событий и смены власти связи со столичной скульптурной школой, а также с художниками региона — Челябинска, Свердловска, Тюмени и др. Несмотря на перерыв, связанный с Великой Отечественной войной, с 1930-х годов сохранялась преемственность художественно-технического образования с обязательным участием в нем заводского скульптора и освоения производственного процесса.

В последней трети XX века художественную продукцию из чугуна выпускают только Каслинский и Кусинский машиностроительные заводы. Наиболее продуктивным, интересным в решении наполнения модельного ряда актуальными произведениями стал коллектив авторов, сложившийся в Каслях.

Таким образом, формирование модельного ряда в советский период связано с государственным регулированием выпуска художественной продукции из чугуна. С одной стороны, можно говорить об идеологических рамках, которые определяли разработку конкретных образов и сюжетов. С другой — развитие модельного ряда было связано с творческими установками скульпторов, которые стремились сохранять традиции уральского художественного литья из чугуна и предлагать новые подходы и темы.

Сегодня художественное литье из чугуна продолжают выпускать несколько производителей в Каслях. Прежде всего, это Каслинский завод архитектурно-художественного литья, который с 2004 года входит в корпорацию «Мечел». Он является правопреемником исторического предприятия. Сегодня на заводе выпускают предметы по дореволюционным, советским и современным моделям. Кроме того, художественное литье из чугуна выпускает частное предприятие «Каменный цветок». Оба завода входят в перечень организаций народных художественных промыслов России под брендом «Каслинское литье» и имеют право маркировать свою продукцию клеймом с местом изготовления «Касли». Процесс формирования модельного ряда на заводах не регламентирован и носит скорее хаотичный характер. Кроме того, существует

несколько частных литейных мастерских, ориентированных на выпуск известных и популярных отливок Каслинского завода.

Проведенное исследование о формировании модельного ряда художественного литья из чугуна на Уральских заводах XIX–XX веков, выявление влияния на его стилистическое разнообразие развития отечественного декоративно-прикладного искусства и скульптуры, модных тенденций и идеологических установок, а также характера промышленного производства и технологии и профессионального мастерства заводского персонала, позволяют представить изученный процесс в системе общеевропейского декоративно-прикладного искусства, с определенной ролью разнообразных влияний и традиций.

Список принятых сокращений

АХРР – Ассоциация художников революционной России

ВМДПНИ — Всероссийский музей декоративно-прикладного и народного искусства

ГРМ — Государственный русский музей

ГИМ — Государственный исторический музей

ДНТ – Дом народного творчества

ЕГИА и ХМЗ – Елабужский государственный историко-архитектурный и художественный музей-заповедник

ЕМИИ — Екатеринбургский музей изобразительных искусств

ЗГКМ — Златоустовский городской краеведческий музей

ПГХГ— Пермская государственная художественная галерея

СОКМ — Свердловский областной краеведческий музей им. О.Е. Клера

КИХМ — Каслинский историко-художественный музей

КЗАХЛ — Каслинский завод архитектурно-художественного литья

МГМОЗ — Московский государственный объединенный музей - заповедник

УОЛЕ — Уральское общество любителей естествознания

УрФУ — Уральский федеральный университет

Список источников и литературы:

Архивные материалы

Российский государственный архив литературы и искусства

1. Письмо Баха Роберта Ивановича Дружинину Василию Григорьевичу.- РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 70. Л. 1.
2. Письмо Лаврецкого Н. Дружинину Василию Григорьевичу. - РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 301. Л. 1.
3. Письмо Баумгартена, фон Евгения Евгеньевича Дружинину Василию Григорьевичу. - РГАЛИ. Ф. 167. Оп. 1. Д. 69. Л. 22.

Российский государственный исторический архив

4. Дело об участии Каслинского завода на международных выставках 1893 г. В гор. Чикаго и 1900 г. В Париже, Всероссийской промышленной и художественной выставке 1896 г. В гор. Н.-Новгороде и художественно промышленной выставке 1897 г. В Стокгольме. - РГИА. Ф. 62. Оп. 1. Д. 70. Л. 34.
5. Дело об участии Каслинского завода на международных выставках 1893 г. В гор. Чикаго и 1900 г. В Париже, Всероссийской промышленной и художественной выставке 1896 г. В гор. Н.-Новгороде и художественно промышленной выставке 1897 г. В Стокгольме. - РГИА. Ф. 62. Оп. 1. Д. 70. Л. 29.
6. Ведомость о состоянии счетов баланса, прибылей и убытков общества за 1912 г. - РГИА. Ф. 62. Оп. 1. Д. 50. Л. 21.
7. О предоставлении Кыштымским горным заводам в пермской губернии права отливки из чугуна и продажи моделей лошадок барона Клодта, составляющих собственность Академии. - РГИА. Ф. 789. Оп. 11. Д. 173. Л. 4.

Рукописный отдел института русской литературы Российской академии наук

8. Диллон Мария Львовна. Письмо Баумгартену Евгению Евгеньевичу. – РО ИРЛИ РАН. Ф. 21. Д. 22. Л.1.

Объединенный Государственный архив Челябинской области

9. Счета прихода, расхода и остатков материалов, металлов и продуктов на складах Каслинского завода за 1853 год. - ОГАЧО. Ф.И. 172. Оп. 1. Д. 281.
10. Каталог литья Каслинского завода. 1891 г. – ОГАЧО .Ф.И. 172. Оп. 1. Д. 633. Л. 15, 18.

Каслинский историко-художественный музей

11. Выписка из протокола № 100 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству от 25.02. 1982 г. — КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.
12. Выписка из протокола № 115 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству при облисполкоме г. Челябинска от 23 февраля 1984 года. — КИХМ.Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.
13. Выписка из протокола № 174 заседания художественного совета по изобразительному и декоративно-прикладному искусству от 28.02. 1981 г. — КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.
14. Выписка из протокола № 51 заседания художественного совета по декоративно-прикладному искусству при облисполкоме от 07.06.1976 г. — КИХМ. Ф. 3. Оп. 7. Д. 5.
15. Каслинское литье. Каталог Всесоюзной промышленной выставки, 1956. — 6 с. — КИХМ. Ф. 1. Оп.1. Д. 54.
16. Решение о новом составе художественного совета по декоративно-прикладному искусству при облисполкоме от 13.07.1976 г. № 346. — КИХМ. Ф.3. Оп. 7. Д. 5.

Частный архив семьи Гилевых

17. Гилёв А.С. Перспектива развития новых разработок-моделей художественного литья на 1976–1980 годы. — 1976. — Архив семьи Гилёвых.

18. Гилёв А.С. Пояснительная записка. Рукопись. — 1985. — Архив семьи Гилёвых.
19. Гилёв С.М. Докладная записка. Рукопись. — 1945. — Архив семьи Гилёвых.
20. Гилёв С.М. Список художественных изделий для утверждения на 1954 г. — 1954. — Архив семьи Гилёвых.

Прейскуранты и альбомы уральских чугунолитейных предприятий

21. Каслинское художественное чугунное литье. Каталог. Центральный научно-исследовательский институт научно-технической информации и технико-экономических исследований, 1976. — 78 с.: илл.
22. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Кабинетные вещи. Альбом. — С.-Петербург, 1894. — 18 с.
23. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Кабинетные вещи. Альбом. — С.-Петербург, 1895. — 18 с.
24. Литье Каслинского завода, Кыштымского округа. Медальоны и медали. (Приложение к № 1-му). — Екатеринбург, 1896. — 16 с.
25. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. Альбом. — С.-Петербург: Типография Главного Управления Удалов, 1904. — 34 с.
26. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. Альбом. — С.-Петербург: Типография Главного Управления Удалов, 1913. — 34 с.
27. Литье Каслинского завода архитектурно-художественного литья. Художественные вещи: Альбом. — Касли, 2011. — 112 с.: илл.
28. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. Альбом. — С.-Петербург, 1900. — 35 с.
29. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1913. — 72 с.

- 30.Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. — Екатеринбург, 1918. — 72 с.
- 31.Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи: альбомъ. — СПб.: Тип. Глав. Управленія Удѣловъ, 1913. — 34 с.
- 32.Одинцов А. Кыштымские горные заводы наследниц Расторгуева. Перечень выставляемых образцов на Всероссийской мануфактурной выставке 1870 г. в С. Петербурге (художественное литье). — СПб, 1870 (приводится по: Свистунов В.М. История Каслинского завода 1745-1900 гг. — Челябинск, 1997. — Приложение 5. — С. 150-151).
- 33.Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. — Уфа, 1911. — С. 7.
- 34.Прейскурант чугунным вограночным кабинетным вещам и изделиям Каслинского завода Кыштымского горного округа. — Екатеринбург, 1987. — 19 с.
- 35.Прейсъ-курант. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. — СПб.: Тип. Глав. Управленія Удѣловъ, 1913. — 74 с.
- 36.Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. — Уфа, 1911. — 50 с.
- 37.Художественное литье. ООО «Кусинский машиностроительный завод». — Самиздат Кусинского завода, 1998. — 38 с.
- 38.Чугунное литье Каслинского завода. — Екатеринбург: Электро-типография А.Р. Вельц, 1913. — 29 с.
- 39.Catalogue Des objets de luxe coules en fonte de fer a l`usene Kasli, Arronoissement minier de Kychtyme. Album. — S.-Petersbourg, 1900. — 35 р.

Литература

- 40.Алексеев, Е.П., Черепов, В.А., Ярков, С.П. Памятники монументального искусства Свердловской области / Е.П. Алексеев; В.А. Черепов; С.П.

- Ярков. — Екатеринбург: Издательский дом «Сократ». — 2008. — 152 с.: илл. — (Культурное наследие Свердловской области).
- 41.Альтман, Н.И. Художник у вождя / Н.И. Альтман. Литературная газета. 20.01.1936 [Электронный ресурс] // URL: <http://www.balagurov.com/gazeta/01/20/lenin.htm>
- 42.Андрианова, В.М. На перекрестке двух судеб / В. М. Андрианова // Русское чудо. Каслинское художественное литье из чугуна. — Москва: Издательский Дом ТОНЧУ. — 2014. — С. 357-365.
- 43.Андрианова, С.В., Назин, С.С. Придите ко мне все страждущие. Русские и зарубежные христианские сакральные предметы из чугуна конца XVIII —XXI веков. Каталог выставки в храме Христа Спасителя 20.05.2011 — 25.07. 2011. — Москва, 2011. — 120 с.
- 44.Багапова, Н.В. Возобновление производства кусинского художественного чугунного литья в СССР в середине 1930–1950-х гг. / Н.В. Багапова // Вестник культуры и искусств. — 2019. — № 1 (57). — С. 148-152.
- 45.Бажов, П.П. Малахитовая шкатулка. — М.: Правда, 1990. — 480 с.
- 46.Байнов, Л.П. Художественный чугун Кусы / Л.П. Байнов. — Челябинск: Рифей, 1998. — 240 с.
- 47.Блажес, В.В. К истории создания бажовских сказов / В.В. Блажес // Известия Уральского государственного университета. — 2003. — № 28. — С. 5-11.
- 48.Будрина, Л.А. Образы литья в камне: к вопросу атрибуции камнерезных работ / 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 выставке в Париже. — Екатеринбург, 2012. — С. 17-20.
- 49.Винокуров, С.Е., Будрина, Л.А. Дальневосточная мечта европейских мастеров / С.Е. Винокуров, Л.а. Будрина. — СПб.: Нестор-История, 2021. — с. 26-27.

50. Всероссийская мануфактурная выставка. Издание редакции «Петербургского листка». — Санкт-Петербург, 1870. — С. 52.
51. Всероссийская художественно-промышленная выставка 1896 года в Нижнем Новгороде. — Санкт-Петербург, книгоиздательство Герман Гоппе, 1896. — 204 с.: илл.
52. Выставка художественного чугунного литья. Скульптура. Архитектура: каталог. / Гл. упр. учреждениями изобраз. искусств Ком. по делам искусств при СНК СССР и Музей Акад. арх. Союза ССР [ввод. ст. и аннот. Н. Н. Соболева]. — Москва: Гос. архитектур. изд-во Академии архитектуры СССР, 1940. — 53 с.: илл.
53. Гарин, С.С. Друзья уральцы. Очерки. — Свердловское книжное издательство, 1955. — 228 с.
54. Бажов, П.П. Из поездки на Каслинский завод / Товарищ Терентий. — 1925. — № 12, июнь. — С. 10-12.
55. Ге, Н.Н. Письма, статьи, критика, воспоминания современников. Вступит. статья, сост. Н.Ю. Зограф. — М., «Искусство», 1978. — С. 220.
56. Гилева, К. А. Фарфоровые прототипы: проблема авторства моделей в уральском художественном литье из чугуна / К.А. Гилева // Изв. Урал. федер. ун-та. Сер. 2: Гуманитар. науки. — 2018. — Т. 20. — № 4 (181). — С. 119-128.
57. Гилева, К.А. Художественное литье из чугуна в Каслях. Современная ситуация, перспективы развития / Архитектон: известия вузов. — 2019. — № 4 (68). — [Электронный ресурс] — URL: http://archvuz.ru/2019_4/22
58. Гилева, К.А. Продукция бронзолитейной фирмы Фердинанда Барбедьенна и уральское художественное литье из чугуна. К вопросу об атрибуции предметов уральского чугунного литья / К.А. Гилева // Архитектон: известия вузов. — 2020. — № 3 (71). [Электронный ресурс] — URL: http://archvuz.ru/2020_3/22/ — doi: 10.47055/1990-4126-2020-3(71)-22.

59. Гилева, К.А. Каслинский павильон-2000: проект А.С. Гилева / К.А. Гилева // Каслинский чугунный павильон: материалы научн. конф., посвящ. 100-летию каслинского чугунного павильона 27 апр. 2000 г., Екатеринбург. - Екатеринбург, 2001. С. 127-131.
60. Гилева, К. А. Частные литейные мастерские в Каслях на современном этапе / К. А. Гилева // Уральское художественное литье в музейных и частных собраниях: материалы региональной науч. конф. — Екатеринбург, 2012. — С. 35-39.
61. Гилева, К.А. Абрис нежный. Стиль модерн в уральском художественном литье из чугуна из собрания Екатеринбургского музея изобразительных искусств: каталог выставки; под общ. ред. З.Ю. Таюровой. — Екатеринбург: Артефакт, 2012. — 43 с.: илл.
62. Гилева, К.А. Каслинский чугунный павильон / К.А. Гилева // Урал: металл и камень. Избранные коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Альманах. — Екатеринбург, 2012. С. 20-29.
63. Гилева, К.А. Стиль модерн в уральском художественном литье из чугуна в собрании ЕМИИ / К.А. Гилева // Урал: металл и камень. Избранные коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Альманах. — Екатеринбург, 2012. С. 30-35.
64. Гилева, К. А. Частные литейные мастерские в Каслях на современном этапе / К. А. Гилева // Уральское художественное литье в музейных и частных собраниях: материалы региональной науч. конф. — Екатеринбург, 2012. — С. 35-39.
65. Гилева, К.А. Стиль модерн в уральском художественном литье из чугуна в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств / К.А. Гилева // Золотая палитра. — № 1 (7). — 2012. — С. 54-57.
66. Гилева, К.А. Каслинский скульптор А.С. Гилев. Становление мастера (1944–1954) / Художественное литье из чугуна России и Европы. История

- и современность; под. ред. М.А. Кондрусева, Ю.С. Полюшкина. - Санкт-Петербург: «Арт-Экспресс», 2013. С. 9-21.
67. Гилева, К.А. Несбывшиеся мечты каслинского скульптора / К.А. Гилева // Уральский альманах предметов коллекционирования. — № 5. — 2013. — С. 4-11.
68. Гилева, К.А. Протест войне / К.А. Гилева // Уральский альманах предметов коллекционирования. — № 3-4. — 2013. — С. 3-13.
69. Гилева, К.А. Трудовые резервы. Образы молодежи в творчестве А.С. Гилева / К.А. Гилева // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2013. — № 2. — С. 2-14.
70. Гилева, К.А., Петрова, Д.И. Ленинский план монументальной пропаганды «по-уральски». Художественно-промышленные предприятия Урала в новых политических условиях / К.А. Гилева, Д.И. Петрова // Сборник тезисов Всероссийской научно-практической конференции «Художественный металл в России и Европе в XIX — XX веках». — 2015. — С. 46-47.
71. Гилева, К.А. «Почтовый ящик № 20». Каслинское художественное литье в 1940–1950-е годы / К.А. Гилева // Сборник тезисов Всероссийской научно-практической конференции «Художественный металл в России и Европе в XIX–XX веках». — 2015. — С. 19-21.
72. Гилева, К.А. Заря изобилия. Каслинское художественное литье из чугуна 1928-1991 гг. / К.А. Гилева // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2015. — № 10. — С. 3-7.
73. Гилева, К.А. О войне в чугуне / К.А. Гилева // Война, беда, мечта и юность! Искусство и война. Материалы международной научной конференции к 70-летию Победы в Великой Отечественной войне 27–30 апреля 2015 г. — Санкт-Петербургский государственный академический институт живописи, скульптуры и архитектуры имени И. Е. Репина при Российской академии художеств. — «БуксМАрт», 2015. — С. 340-349.

74. Гилева, К.А. Загадки и тайны советского чугуна / К.А. Гилева // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2016. — № 11. — С. 28-32.
75. Гилева, К.А. Чугунный фарфор. К вопросу об атрибуции художественного литья из чугуна XIX–XX веков. Седьмые Худояровские чтения: научное издание. Доклады и сообщения. 15–16 октября 2015 г. // Уральский колледж прикладного искусства и дизайна филиал ФГБОУ «МГХПФ им. С.Г. Строганова»; МКУК Нижнетагильский музей заповедник «Горнозаводской Урал»; ред. А.Х. Фахретденова. — Нижний Тагил, 2017. — С. 115–119.
76. Гилева, К.А. Чугун и фарфор. К вопросу об атрибуции каслинского художественного литья из чугуна XIX – XXI веков / К.А. Гилева // Художественное литье Урала. Каталог выставки «Искусство рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI веков». — Москва, 2016. С. 21-24.
77. Гилева, К.А. «Новый» мир» и его герои в произведениях каслинского художественного литья из чугуна 1920-1930-х годов / К.А. Гилева // Человек в мире культуры. Региональные культурологические исследования. — 2017. — № 2/3 (21). — С. 39-44.
78. Гилева, К.А. Три чугунные птички. К вопросу об атрибуции предметов уральского художественного литья из чугуна / К.А. Гилева // Сборник тезисов Международной научно-практической конференции. Москва, 21-23 ноября 2017г. / Составители: Рычкова Е.А., Григорьева А.С.- Ярославль: ООО «Министерство печати», 2017. — С. 25.
79. Гилева, К.А. Презентация художественного литья из чугуна в Уральском областном музее после 1917 года / К.А. Гилева // Музей и революция в России: судьба людей, коллекций, зданий (из цикла «Музей и война»): сборник докладов всероссийской конференции, 15–17 ноября 2017. — Государственный Эрмитаж, Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2017. — С. 42-45.

80. Гилева, К.А. Уральское художественное литье из чугуна. Проверка на прочность / К.А. Гилева // Избранные произведения из коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог выставки. — М., 2018. — С. 60-67.
81. Гилева, К.А. Формирование коллекции уральского художественного литья из чугуна в 1930-е годы в Екатеринбургском музее изобразительных искусств / К.А. Гилева // Музей между гражданской и Великой отечественной войной: судьба людей, коллекций, зданий: сборник докладов всероссийской конференции. 10-12 октября 2018 г. — Екатеринбургский музей изобразительных искусств, Государственный Эрмитаж. — Екатеринбург, 2018. — С. 32-34.
82. Гилева, К.А., Будрина, Л.А. Художники уральских заводов. Искусство конца XVIII — первой половины XIX века: научный каталог выставки в Екатеринбургском музее изобразительных искусств; под общ. ред. Е.В. Гарник. — Екатеринбург: ЕМИИ, 2019. — 120 с.: илл.
83. Гилева, К.А. Изучение уральского художественного литья из чугуна в Екатеринбургском музее изобразительных искусств. Традиции, новые аспекты, перспективы. / К.А. Гилева // Художественное литье Урала XVIII-XXI вв.: сборник научных статей. — Москва, 2019. — С. 20-23.
84. Гилева, К.А. Чугунные рельефы, медальоны и медали в Уральском художественном литье из чугуна. К вопросу об атрибуции / К.А. Гилева // Художественная культура уральских заводов конца XVIII — первой половины XIX века. Сборник докладов всероссийской научно-практической конференции. 9-12 октября 2019 г. — Екатеринбург, 2019. — С. 38-43.
85. Гилева, К.А. Картинки с выставки. К вопросу атрибуции уральского художественного литья из чугуна / К.А. Гилева // Декабрьские диалоги. Вып. 23: материалы Всероссийской (с международным участием) науч. конф. памяти Ф. В. Мелёхина, 19–20 декабря 2019 г. — М-во культуры Ом. обл.; ООМИИ им. М. А. Врубеля; науч. ред. И. Л. Симонова, ред.: Н.

- В. Данина, О. Г. Даниленко. — Омск: Изд. Загурский С.Б., 2020. — С. 175-177.
86. Гилева, К.А. Реконструкция комплекта чугунных шахмат Н.Н. Горского / К.А. Гилева // *Художественный металл в России и Европе в XVIII — XXI веках: сборник материалов международной научно-практической конференции 21-23 октября 2020 г.* — Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2020. — С. 59-66.
87. Гилева, К.А. Чугунное кружево. Немецкое художественное литье XIX века: научный каталог выставки в Екатеринбургском музее изобразительных искусств. Под общ. ред. З.Ю. Таюровой. — Екатеринбург, 2020. — 88 с.: илл.
88. Гилева, К.А. Каслинская династия Гилевых / К.А. Гилева // *Каслинские династии: историко-краеведческий сборник: авт. вступ. ст. В.Г. Литвинов; ЧООО «Русский культурный центр».* — Челябинск: Край Ра, 2020. — С. 26-40.
89. Гилева, К.А. Роль Французской художественной бронзы в развитии модельного ряда уральских чугунолитейных предприятий XIX века / К.А. Гилева // *Худояровские чтения. Материалы X Всероссийской научно-практической конференции, посвященной 275-летию уральской лаковой росписи по металлу, 21-22 октября 2021 г.* — Нижний Тагил, 2021. — С. 108-113.
90. Гилева, К.А. Венская бронза и уральское художественное литье из чугуна / К.А. Гилева // *Бушуевские чтения: сборник материалов V и VI научно-практических конференций «Бушуевские чтения-2019», «Бушуевские чтения-2021»;* сост. А. С. Князева. — Златоуст: 2021. — С. 238-243.
91. Гилева, К.А. Немецкие образцы в уральском художественном литье из чугуна / К.А. Гилева // *Атрибуция предмета: интуиция, опыт, документ: сборник научных статей XXVII царскосельской конференции.* — Государственный музей-заповедник «Царское село». — Санкт-Петербург: Русская коллекция, 2021. — С. 250-260.

92. Гилева, К.А. Традиция & идеология. Модельный ряд Каслинского завода 1930-х-1980-х годов / К.А. Гилева // Искусство советского Урала: художественное воплощение и развенчание социальных мифов. Сборник тезисов докладов всероссийской научно-практической конференции 14-15 октября 2021 в Екатеринбургском музее изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2021. — С. 11.
93. Гилева, К.А., Логинова, А.М. Уральское художественное литье из чугуна: опыт репрезентации / К.А. Гилева, А.М. Логинова // Декабрьские диалоги. Вып. 25: материалы XXV Всероссийской научной конференции памяти Ф.В. Малехина 14-15 декабря 2021 года. — М-во культуры Ом. обл.; ООМНИИ им. М.А. Врубеля; науч. ред. И.Л. Симонова. — Омск, 2022. — С. 104-109.
94. Гилева, К.А. Каслинское литье. Проблемы фальсификации уральского бренда / К.А. Гилева // Диалоги о защите культурных ценностей: материалы II Международной научно-практической конференции, 19–20 мая 2022 г.; под ред. Е.Ю. Витюк, Ю.В. Кодаковой, Е.В. Штифановой. — Екатеринбург: УрГАХУ, 2022. — С. 68-71.
95. Гилева, К.А. Модельный ряд Каслинского завода 1930-х — начала 1950-х годов / К.А. Гилева // Искусство советского Урала: художественное воплощение и развенчание социальных мифов: Сборник статей всероссийской научно-практической конференции, Екатеринбург, 14–15 октября 2021 г. — Екатеринбург — Красноярск: РО УСДВ РАХ в Красноярске, 2022. — С. 42-50.
96. Гилева, К.А. Леонид Шервуд и Каслинский завод / К.А. Гилева // Весенние искусствоведческие чтения — 2022: к 100-летию со дня рождения Б.В. Павловского: сборник научных трудов; под общ. ред. В.В. Авдеевой, Е.П. Алексеева, Т.А. Галеевой, Г.В. Голынец. — М-во науки и высшего образования РФ, Урал. федер. ун-т им. первого Президента России Б.Н. Ельцина. — Екатеринбург: Изд-во Урал. ун-та, 2023. — С. 90-96.

97. Гилева, К.А. Формирование ассортимента художественной продукции из чугуна каслинского завода как следствие его выставочной деятельности / К.А. Гилева // Художественные чтения: материалы XI Всероссийской научно-практической конференции 26-27 октября 2023 г. – Нижнетагильский музей-заповедник «Горнозаводской Урал»; отв. ред. И.Ю. Матвеева. – Нижний Тагил, 2023. С.183-188.
98. Гилева, К. А. Люди вокруг скульптора // Каслинский альманах. – Касли, 2023. – С. 103-109.
99. Гилева, К. А. Европейская керамика как источник моделей Каслинского завода. К вопросу атрибуции / Гилева К.А. // Декабрьские диалоги. Вып. 26: материалы XXVI Всероссийской научной конференции памяти Ф .В. Мелёхина, 20-21 декабря 2022 года / Омский областной музей изобразительных искусств имени М. А. Врубеля ; науч. ред. И. Л. Симонова. Омск: Издательский дом «Наука», 2023. С.25-28.
100. Гилева, К. А. Чугун и фарфор: к вопросу атрибуции предметов каслинского художественного литья из чугуна второй половины XIX – начала XX века // Искусство Евразии [Электронный журнал]. 2024. № 1 (32). С. 124-133. URL: <https://doi.org/10.46748/ARTEURAS.2024.01.009>.
101. Гилева, К.А. Деятельность М.Д. Канаева на Каслинском заводе // Академический вестник УралНИИпроект РААСН [Электронный журнал]. 2024. № 1(60). С. 79-84. URL: <https://doi.org/10.25628/UNIP.2024.60.1.012>.
102. Гилодо, А.А. Искусство под знаком серпа и молота / А.А. Гилодо // Русское искусство. — 2011. — № 3. — С. 33-45.
103. Горный журнал. 1888, № 5 (май). — Санкт-Петербург: Типография и Хромолитография А. Траншель, 1888. — С. 223.
104. Горский, Н.Н. Создать произведения, достойные нашей эпохи. О старой и новой тематике художественного литья // Каслинский рабочий. — 1937. — № 40 (595), 23 мая — С. 1.
105. Государственный каталог Музейного фонда Российской Федерации // [Электронный ресурс] — URL: <http://goskatalog.ru/portal>

106. Государственный русский музей. Скульптура XVIII — начала XX века. Каталог.: авт. вст. ст. Л.П. Шапошникова. — Ленинград, 1988. — 320 с.
107. Губкин, О.П. «И по ночам мне снятся кони...» / О.П. Губкин // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2014. — № 7. — С. 4-23.
108. Губкин, О.П. Жизнь и творчество Константина Глинтерника / О.П. Губкин // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2014. — № 8. — С. 4-17.
109. Губкин, О.П. Каслинский феникс: фотоальбом / О.П. Губкин // Художественный металл Урала; гл. ред. Е. Логунов. — Екатеринбург: Сократ, 2004. — 176 с.: цв. илл.
110. Губкин, О.П., Плотникова, Н.Ю. Некоторые новые предположения к истории происхождения коллекции СОКМ настольных медалей из чугуна и бронзы с пронумерованными бумажными наклейками / О.П. Губкин, Н.Ю. Плотникова // Музеи в пространстве культуры: вызовы времени и новые решения: к 150-летию Свердловского областного краеведческого музея имени О.Е. Клера: всероссийская научно-практическая конференция; Екатеринбург, 30 марта 2021 г.: материалы. — М-во культуры Свердловской области; СОКМ им. О.Е. Клера. — Екатеринбург: Изд-во КВАДРАТ, 2021. — С. 166-177.
111. Губкин, О.П., Шайдурова, Г.П. Новые имена в каслинском художественном литье / О.П. Губкин, Г.П. Шайдурова // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвящ. 100-летию каслинского чугунного павильона. 27 апр. 2000 г., Екатеринбург. — Екатеринбург: изд-во Урал. ун-та, 2001. — С. 76.
112. Губкин, О.П. Загадка кусинского сфинкса / О.П. Губкин // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2006. — № 6 (38). — С. 49.
113. Губкин, О.П. Каслинский феникс. — 2004. — С. 61.

114. Губкин, О.П. Каслинский чугунный павильон: создание и возрождение. — Екатеринбург, 2013. — С. 95.
115. Губкин, О. П. К истории развития кусинского художественного литья из чугуна. / О. П. Губкин // Художественный металл Урала XVIII–XX вв.: материалы конференции. — Екатеринбург.: 1990. — С. 77-90.
116. Губкин, О.П. Раритеты советского времени: художественное литье Уральского завода тяжелого машиностроения 1934–1937 годов / О.П. Губкин // Уральское художественное литье в музейных и частных собраниях: материалы региональной науч. конф. — Екатеринбург, 2012. — С. 42-49.
117. Губкин, О.П. Свердловский чугунолитейный завод / О.П. Губкин // Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования. — 2007. — январь-февраль. — С. 62.
118. Губкин, О.П. История Каменск-Уральского литейного завода «Вагранка» (артель «Серп и Молот», завод № 5, п/я № 41), 1922-1968 гг. / О.П. Губкин // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2016. — № 12. — С. 5.
119. Декоративно-прикладное искусство России и Западной Европы конца XVII - XIX веков. Сборник научных трудов.: научн. ред. И.Н. Уханова. Ленинград, 1986. — 148 с.
120. Дементьева, Л.А. Евгений Лансере. Альбом скульптурных моделей. — Москва, 2011. — С. 10.
121. Добычин, Н. Живой чугун / Н. Добычин // Наши достижения. — 1935. — № 5-6. — С. 189-209.
122. Доминьяк, А. Назрел разговор о Каслях /А. Доминьяк // Декоративное искусство СССР. — 1978. — № 11. — С. 23.
123. Егоров, А., Журомский, К. Николай Либериx. Скульптура и графика. — Москва, Наше искусство, 2011. — С. 281.
124. Елфимов, Ю.Н. Каслинские мастера. — Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1977. — 83 с.

125. Зайцева, В. О конкурсе Челябинского совнархоза / В. Зайцева // Декоративное искусство СССР. — 1960. — № 3. — С. 14.
126. Златоустовский горный округ. Краткое описание производств четырех заводов округа: Златоустовского, Саткинского, Кусинского и Артинского. — Нижний Новгород: Типография «Волгарь», 1896. — 89 с.: табл.
127. Злизин, И.Ю. Легенды Каслинского павильона: новые факты из истории наград на Парижской выставке 1900 года / И.Ю. Злизин // Художественное литье Урала XVIII-XXI веков. Материалы круглого стола, проведенного 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГМОЗ.; науч. ред З.Г. Малаева. — Москва, 2019. — С. 84.
128. Зорина, Л.И. Из истории формирования коллекции чугунного художественного литья в Свердловском областном краеведческом музее / Л.И. Зорина // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвященной 100-летию Каслинского чугунного павильона. — Екатеринбург, 2001. — С. 48-53.
129. Зотов, Б.Н. Художественное литье: учеб. пособие для учащихся средних профессионально-технических училищ. — 3-е изд. перераб. и доп. — М.: Машиностроение, 1982. — С. 48.
130. Иллюстрированное описание Всероссийской Мануфактурной выставки 1870. — Санкт -Петербургъ издание Германа Гоппе, 1870. — С. 76.
131. Иноземцева, И.Е. Всемирные выставки, их роль и значение / Аналитика культурологии. Электронное научное издание. — Выпуск 1 (13), 2009. // [Электронный ресурс] — URL:
<http://analiculturolog.ru/%d0%b0%d1%80%d1%85%d0%b8%d0%b2-%d0%b6%d1%83%d1%80%d0%bd%d0%b0%d0%bb%d0%b0/2009-year/%d0%b2%d1%8b%d0%bf%d1%83%d1%81%d0%ba-1-13-2009>

132. Кайкова, С. Фердинанд Барбедьен и французская скульптура XIX века / С. Кайкова // Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2004. — № 6 (18). — С. 67.
133. Карпова, Е. (сост.) Артемий Обер / Альманах. — Вып. 513. — Санкт-Петербург, 2017. — 167 с.
134. Каслинский чугунный павильон: материалы научной конференции, посвященной 100-летию Каслинского чугунного павильона, Екатеринбург, 27 апреля 2000 г. — Екатеринбург. музей изобраз. искусств. — Екатеринбург: Изд-во Урал. ун-та, 2001. — 132 с.: илл.
135. Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф., посвящ. 100-летию Каслинского чугунного павильона. 27 апр. 2000 г., Екатеринбург. — Екатеринбург, 2001. — 132 с.
136. Каслинское художественное литье. Каталог выставки.: авт. вст. ст. А.А. Гилодо под общ. ред. А.А. Гилодо, З.А. Малаева. — Москва, 1988. — 96 с.
137. Корепанова, С.А. Промышленные выставки в России XIX века: к 120-летию Сибирско-уральской научно-промышленной выставки 1887 г. / С.А. Корепанова; Свердловский областной краеведческий музей. — Екатеринбург: издательство КВАДРАТ, 2007. — 320 с.: илл.
138. Косарева, М.Н. “Fer de Berlin” немецкие ювелирные изделия из чугуна из собрания Эрмитажа / М.Н. Косарева // Художественный металл в России и Европе в XVIII-XXI веках: сборник материалов международной научно-практической конференции, 21-23 октября 2020 г. — Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2020. — С. 145.
139. Краткий путеводитель по выставке, посвященной столетию со дня смерти великого русского поэта Александра Сергеевича Пушкина. — Издание Всесоюзного Пушкинского комитета, Москва 1937. — С. 69.
140. Кто изготовил бюст К. Маркса? // Красное знамя. — 1974. — № 72. — С. 2.

141. Куликовских, С.Н. К вопросу о профессиональной подготовке кадров для Златоустовских горных заводов (конец XIX — начало XX века) / С.Н. Куликовских // Вестник ЮУрГУ. — 2007. — № 24 (96). — С. 27-33.
142. Луначарский, А.В. О значении прикладного искусства. / Собр. соч. в 8 т. — Т. 7. — Москва, 1967. — С. 85-91 — // [Электронный ресурс] — URL: <http://lunacharsky.newgod.su/lib/russkoe-sovetskoe-iskusstvo/o-znachenii-prikladnogo-iskusstva>
143. Малаева, З.Г. Атрибуция / Малаева З.Г., Губкин О.П. Указатель клейм. Художественное литье Урала XVIII–XXI веков. — 176 с.
144. 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.
145. Малаева, З.Г. Венская бронза: «куръезы» и кунштюки австрийского художественного литья / З.Г. Малаева // Антиквариат. предметы искусства и коллекционирования. — 2006. — № 5 (37). — С. 59.
146. Малаева, З.Г. Художественное литье из чугуна. Касли. — Москва: Интербук-бизнес, 2005. — 158 с.
147. Малаева, З.Г. «Всекохудожник» и Каслинский завод: несостоявшийся творческий альянс / З.Г. Малаева // Материалы круглого стола, проведенного 21.01.2017 в рамках выставочного проекта МГОМЗ «Искусство, рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI вв.» — Москва, 2019. — С. 38-45.
148. Малышева, Г.В. Секреты технологии каслинского художественного литья XIX — нач. XX вв. / Г.В. Малышева // Художественный металл Урала XVIII–XX вв.: материалы конференции. — Екатеринбург: 1990. — С. 161-166.
149. Манаенков, С.П. Из истории художественного литья Каслинского завода (воспоминания скульптора) / С.П. Манаенков // Каслинский альманах. — 2005. — № 1. — С. 8-16.

150. Манучарова, Н. Искусство и быт / Н. Манучарова // Советская культура. — 1954. — № 143 (221) 30 ноября. — С. 2.
151. Мария Диллон 1858–1932. Науч. рук.: Е. Петрова; авт.-ст. Е. Карпова, В. Рытикова — СПб: Palace Editions, 2009. — 96 с.
152. Мастерство бессмертно. Искусство каслинских мастеров XX века. Каталог выставки в Екатеринбургском музее изобразительных искусств.: авт. вст. статьи и сост. Ю.В. Чудинов. — Екатеринбург, 2001. — 12 с.
153. Менделеев, Д.И. Уральская железная промышленность в 1899 году. — Санкт-Петербург, 1900. — 866 с. разд. паг. (при рядах: 464, 256, 146 с.): илл., фот., табл., схемы, черт.
154. Мосолова, Л.М. Культура Урала. Книга III / Л.М. Мосолова, В.Л. Мартынов, Н.А. Розенберг. — Санкт-Петербург: Петрополис, 2012. — 174 с.
155. Музей горнозаводского дела / И. Г. Семенов, Л. П. Малеева [и др.]; под ред. Н. А. Рундквист. — Екатеринбург: Баско, 1995. — 176 с.
156. Назин, С.С. «Сравнился с золотом чугуна». Русское и зарубежное медальерное искусство начала XIX-XX веков. — Москва: ЗАО «Интербук-бизнес», 2008. — 167 с.: илл.
157. Назин, С. История, отлитая в чугуне / С. Назин //Антиквариат. Предметы искусства и коллекционирования. — 2004. — № 6 (18) июнь. — С. 132.
158. Назин, С.С. Тайна за семью печатями: авторство или плагиат?: историко-литературоведческое исследование. — Москва, 2022. — 176 с.
159. Некрасова-Каратаева, О.Л. Трехсотлетняя слава мейсенского фарфора / О.Л. Некрасова-Каратаева // Общество. Среда. Развитие (Terra Humana). — 2010. — № 4. — С. 161-164.
160. Обозрение Санкт-Петербургской выставки русской мануфактурной промышленности 1861 года; авт.-сост. М.Я. Киттары. — Санкт-Петербург, 1861. — С. 296.

161. Оршанский, Л.Г. Художественная и кустарная промышленность СССР 1917–1927 гг. / Л.Г. Оршанский. — Ленинград: Издательство Академии Художеств, 1927. — 84 с.
162. Открытое письмо старых мастеров цеха художественного литья Максиму Горькому // Каслинский рабочий. — 1 января 1935. — С. 2.
163. Отчет о Всероссийской мануфактурной выставке 1870 года в Санкт-Петербурге. — Санкт-Петербург, 1871. — С. 119.
164. Постановление от 22 октября 1975 г. N 570 О развитии народных художественных промыслов в РСФСР (с изм. и доп., внесенными Постановлением Совмина РСФСР от 27.08.1984 N 373).
165. Павловский, Б.В. Касли / Б.В. Павловский. — Свердловск: Свердловское книжное издательство, 1957. — 88 с.: илл.
166. Павловский, Б.В. Декоративно-прикладное искусство промышленного Урала. — Москва, 1975. — 132 с.
167. Петрова, Д.И. Чугунные работы Михли Самуиловны Галкиной-Борухович (1920-2004) / Д.И. Петрова // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2015. — № 10. — С. 12-13.
168. Пешкова, И.М. Его право называться «единственным». Скульптор Каслей Павел Степанович Аникин (17 июня 1917 — 18 декабря 1956) / И.М. Пешкова // Уральский альманах предметов коллекционирования. — 2014. — № 6. — С. 3.
169. Пешкова, И.М. Искусство каслинских мастеров. В 2-х кн., Мебель. Кабинетная скульптура. Каслинский чугунный павильон / И.М. Пешкова. — Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1983. — 160 с.: илл.
170. Пешкова, И.М. // Художественный металл Урала XVIII–XX вв.: материалы конференции. — Екатеринбург: 1990. — С. 70-77.
171. Пешкова, И.М. Жизнь и творчество К.А. Клодта — первого советского скульптора Каслей / И.М. Пешкова // Альманах предметов коллекционирования. — 2014. — № 6. — С. 3-13.

172. Пешкова, И.М. Искусство каслинских мастеров. Книга 1. — Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1983. — С. 39.
173. Пешкова, И.М. Репортаж из Манычского переулка, в котором представлена большая жизнь скульптора Каслей Николая Горского. / И.М. Пешкова // Екатеринбург, журнал «Урал». — 2008. — С. 47-48.
174. Пичугина, О.К. Металлопластика Екатеринбурга в контексте плана монументальной пропаганды / О.К. Пичугина // Каслинский чугунный павильон: материалы науч. конф. — Екатеринбург: Изд-во Уральского университета, 2001. — С. 98-103.
175. Полюшкин, Ю.С. Чугунный барон / Ю. С. Полюшкин // Русское чудо. Каслинское художественное литье из чугуна. — Москва: Издательский Дом ТОНЧУ, 2014. — С. 339-350.
176. Портнова, И.В. Бронзовая анималистическая скульптура первой и второй половины XIX века. Развитие бронзолитейного искусства в России/ И.В. Портнова // Театр, живопись, кино, музыка. Ежеквартальный альманах. — 2010. — № 4. — С. 119-133.
177. Портнова, И.В. Русская и французская бронзовая анималистическая скульптура второй половины-конца XIX в. Вопросы взаимодействия двух скульптурных школ / И.В. Портнова // Грани познания. — 2011. — № 1 (11). // [Электронный ресурс] — URL: <http://grani.vspu.ru/jurnal/57>
178. Пронина, М.Г. К вопросу формирования модельного ряда в художественном проектировании изделий из чугуна на заводах северного Урала в конце XIX — начале XX века / М.Г. Пронина // Архитектон: известия вузов. — 2013. — № 44, декабрь. — С. 235-244.
179. Пронина, М.Г. Самый северный... Сосьвинский чугуноплавильный и чугунолитейный завод // Уральский альманах предметов коллекционирования. — Екатеринбург, 2013. — № 5. — С. 4-11.
180. Репин, М.Е. Касли: ист. очерк / М.Е. Репин. — Челябинск: ОГИЗ, 1940. — 200 с.

181. Репин, М.Е. Славный путь: очерк / М.Е. Репин. — Челябинск: Челябингиз, 1938. — 40 с.
182. Русские художественные промыслы. Вторая половина XIX–XX в.; отв. ред. Э.В. Померанцева. — Москва: Наука, 1965. — 265 с.
183. Русский художественный чугун из коллекции Татьяны Удрас. Каталог выставки в Государственном историческом музее 22 ноября 2011 — 4 апреля 2012. — Москва, 2011. — 220 с.
184. Русское чудо: каслинское художественное литье из чугуна / [В.М. Андрианова др.]. — Москва: Издательский дом Тончу, 2014. — 365 с.: илл., факс., портр. — (Московская книга).
185. Санкт-Петербургские ведомости. — СПб., 1829. — № 72. — С. 390.
186. Сардак, Л.Л. Василий Григорьевич Дружинин / Очерки. Материалы к истории художественного литья из чугуна. — Санкт-Петербург, 2008. — С. 8-31.
187. Сардак, Л.Л. Очерки. Материалы к истории художественного литья из чугуна. — Санкт-Петербург, 2008. — 124 с.
188. Свистунов, В.М. История Каслинского завода 1845-1900 г. — Издательство Рифей, Челябинск, 1997.
189. Сергей Павлович Манаенков: Выставка произведений скульптуры и декоративно-прикладного искусства / Вступ. ст. Л.П. Столбикова: каталог. — Челябинск, 1998. — 35 с.: илл.
190. «Современный стиль» интерьера в советской критике 1960-х годов / А.К. Дежурко // Искусствознание. — 2020. — № 1/2. — С. 214-229.
191. Соколов. О чугуне, как строительном материале. Горный журнал. 1828. Кн. 1 (январь). — Санкт-Петербург: Типография Экспедиции заготовления Государственных бумаг, 1828. — С.171-172.
192. Статистические сведения о фабриках и заводах, экспонентах, получивших награды на Мануфактурной выставке 1861 года. — С.-Петербург, 1862. — С. 69.

193. Сугомакъ. Одно из прогрессивных дел в Каслинском заводе // Екатеринбургская неделя. — 1880. — № 16. — С. 259.
194. Тончу, Е.А. Каслинское художественное литье из чугуна / Е.А. Тончу // Русское чудо. Каслинское художественное литье из чугуна. — Москва: Издательский Дом ТОНЧУ, 2014. — С. 42-238.
195. Указатель русского отдела Парижской всемирной выставки 1867 г. — Санкт-Петербург, Типография товарищества «Общественная польза», 1867. — С. 130.
196. 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 выставке в Париже.: под. ред. З.Ю. Таюровой. — Екатеринбург, 2012. — 90 с.
197. Французская художественная бронза XVIII века в собрании Эрмитажа. Каталог выставки; авт.-сост. Косарева Н.К. — Ленинград, 1988. — 72 с.
198. Хмельницкая, Е.С. Жизнь, посвященная фарфору: А.К. Шпис / Современные исследования социальных проблем: электрон. журн. — 2014. — № 1 (33). — С. 3–9. // [Электронный ресурс] — URL: <http://journal-s.org/index.php/sisp/article/view/120145>
199. Хмельницкая, Е.С. Развитие фарфоровой пластики на Императорском фарфоровом заводе во 2-ой пол. XIX в.: А. Шпис. / Современные исследования социальных проблем: электрон. Журн. — 2014. — № 2(34). // [Электронный ресурс] — URL: <http://journal-s.org/index.php/sisp/article/view/220142>
200. Художественное литье XIX–XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог; авт.-сост. Губкин, О.П., Шайдурова, Г.П. — Екатеринбург, 2005. — 320 с.
201. Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность; под ред. М.А. Кондрусева, Ю.С. Полюшкина: материалы

- межрегиональной научно-практической конференции. — Санкт-Петербург: Арт-экспресс, 2013. — 255 с.: илл.
202. Художественное литье Урала. Каталог выставки «Искусство, рожденное огнем. Художественное литье Урала XVIII–XXI веков». Выставочные залы Сытного двора в Коломенском 30 сентября 2016 г. — 22 января 2017 г. — Москва, 2016. — 176 с.
203. Художественный металл в России и Европе в XIX–XX веках. Сборник тезисов всероссийской научно-практической конференции. 14–15 апреля 2015 г. — Екатеринбург, 2015. — 74 с.
204. Художественный металл Урала XVIII–XX вв.: материалы конференции. Свердловск, октябрь 1990. — Свердловск, 1990. — С. 168.
205. Черепов, В.А. Сергей Яковлев. Жизнь и творчество. — Екатеринбург, 2000. — С. 35.
206. Чугунное литье Каслинского завода. 1913 год. — Екатеринбург, 1913. — 29 с.
207. Шабалина, Н.М. Основные тенденции развития Каслинского художественного чугунного литья в XX — начале XXI в. / Вестник ЮурГУ. — 2011. — № 9 (226). — С. 98.
208. Шабалина, Н. М. Художественная промышленность Южного Урала в контексте индустриальной культуры XX века. — Челябинск, 2019. — 244 с.
209. Шатилова, Л. И. Мелкая пластика П.К. Клодта на Кыштымских горных заводах // Художественная культура уральских заводов конца XVIII — первой половины XIX века: сборник докладов всероссийской научно-практической конференции. 9–12 октября 2019 г. — Екатеринбургский музей изобразительных искусств. — Екатеринбург, 2019. — С. 155–161.
210. Мотивы русской архитектуры [Изоматериал]: 1880: [Отдельные листы иллюстраций из журнала]. — С.-Петербург: Издание и литография А. Рейнбот, 1880. — [26] отд. л. в папке; 39 см.

211. [Газетная заметка] // Вечерняя Москва. — 1937. — № 239 (4170) 17 октября. — С. 2.
212. Hinze, E. Gleiwitzer Eisenkunstguss. — Breslau, 1928. — 150 p.
213. Kjellberg Pierre Les bronzes du XIXe siecle. Dictionart des sculpteurs. — Paris, 1996. — P. 334.
214. Lapaire, C. Étude: Vénus dans une coquille, deux statuettes de James Pradier, sources et postérité // [Electronic resource] — URL: https://www.jamespradier.com/Texts/Venus_dans_une_coquille.php
215. Meissen Porcelain // [Electronic resource] — Website of dedicated to providing information to Meissen porcelain enthusiasts. — URL: <http://meissencollector.com/index.htm>
216. Payne, C. Animals in Bronze. Reference and Price Guide / C. Payne. — USA: Antique Collectors Club Distr., 1986. — 484 p. pic.
217. Pall, M. Eisenkunstguss aus der Österreichisch / Ungarischen Monarchie Exponate aus der Hanns Schell Collection Graz. — Sayn-Bendorf zu sehen, 2011. — 136 p.
218. Robbins Landon, H. C. Two New Mozart Portraits / H. C. Robbins Landon // Eighteenth-Century Studies. — 1971-1972. — Vol. 5, No. 2. — P. 256-260.
219. Schmidt, E. Der eisekunstguss / E. Schmidt. — Dresden:Verlag der Kunst, 1976. — 120 p. pic.
220. Trapp, F. Masterworks of European Sculpture / F.Trapp. — Massachusetts: The Trustees of Amhearst Colledge Amherst, 1983. — 30 p. pic.
221. Florence Rionnet Les bronzes Barbedienne. L,ceuvre d,une dynastie de fondeurs (1834–1954). — Paris, 2016. — 572 c.

Список иллюстраций

1. Г.В. Сорока. «Кабинет дома в «Островках», имении Н.Р. Милюкова» 1844, Холст, масло. 54 x 65. ГРМ
2. Барельеф «Иисус Христос» по образцу в чугунолитейном Королевском чугунолитейном заводе в Берлине. Кушвинский чугуноплавильный и железоделательный завод. Отливка 1815. Чугун, литье, покраска. 12,1 x 9,7 x 1,3. ЕМИИ
3. Барельеф «Богоматерь» по образцу в чугунолитейном Королевском чугунолитейном заводе в Берлине. Кушвинский чугуноплавильный и железоделательный завод. Отливка 1815. Чугун, литье, покраска. 13,5 x 9,5 x 1,3. ЕМИИ
4. Барельеф «Иисус Христос» по модели Л. Поша (Leonard Posh) (?). Королевский чугунолитейный завод в Берлине. Отливка 1816. Чугун, литье, бронзирование. 16,0 x 12,0. Государственный Эрмитаж
5. Барельеф «Богоматерь» по модели Л. Поша (Leonard Posh) (?). Королевский чугунолитейный завод в Берлине. Отливка 1816. Чугун, литье, бронзирование. 16,0 x 12,0. Государственный Эрмитаж
6. Рельеф «Портрет Императрицы Александры Федоровны» по модели 1826 года для Королевского чугунолитейного завода в Берлине неизвестного автора. Каменский казенный завод. Отливка 1830–1870-е. Чугун, масляные краски, литье, чеканка, роспись. 26,6 x 22,0 x 2,0. Каменск-Уральский краеведческий музей им. И.Я. Стяжкина
7. Таблица XVI из книги Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss Breslau, 1928
8. Подчасник «Киоск в готическом стиле» по образцу в чугунолитейном Королевском чугунолитейном заводе в Гляйвице. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1895. Формовщик М. Галунов. Чугун, литье, чеканка, покраска. 33,6 x 13,5 x 9,6. ЕМИИ
9. Пресс-папье «Китаец» по немецкому образцу в чугунолитейном Каслинском чугунолитейном и железоделательном заводе. Отливка 1870–1880-х. Формовщик П. Пермин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 4,0 x 10,0 x 7,5. ЕМИИ
10. Парковая скульптура «Девочка с тарелкой» по образцу в мраморе 1844 года Кристиана Даниэля Рауха «Благотворительность, надежда, вера». Неизвестный уральский завод. Отливка второй половины XIX века — начало XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 101,3 x 33,6 x 48,8. ЕМИИ

11. Кристиан Даниэль Раух. Композиция «Благотворительность, надежда, вера», 1844. Мрамор. Городская церковь города Бад-Арользен, Германия
12. Парковая скульптура «Купидон» по образцу в мраморе 1833 года Луиджи Бьенэме «Божественная любовь». Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Формовщик Плотников. Чугун, литье, чеканка, покраска. 105,6 x 43,0 x 41,8. ЕМИИ
13. Луиджи Бьенэме. «Божественная любовь», 1833. Мрамор. Высота 106. Аукционный дом «Сотбис». Каталог аукциона «Скульптура XIX–XX веков» 13.12.2017.
14. Страница 76 из иллюстрированного описания Всероссийской Мануфактурной выставки 1870. — Санкт-Петербург, 1870.
15. Коробочка «Кошка на подушке, играющая с клубком» по образцу в серебре «Кошка с клубком ниток» фирмы П.А. Овчинникова. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX — начала XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. Частная коллекция
16. Бюст «Мефистофель» по образцу «Мефистофель» Д.А. Моретти 1895 года. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1903. Формовщик П. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 28,2 x 16,5 x 11,8. ЕМИИ
17. Бюст «Дон Кихот» по образцу «Дон Кихот» Д.А. Моретти 1895 года. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1918. Формовщик М.В. Торокин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 28,8 x 14,7 x 13,5. ЕМИИ
18. Д.А. Моретти. Бюст «Дон Кихот», 1895. Бронза, литье. Онлайн аукцион [электронный ресурс] <https://www.invaluable.com>
19. Скульптура «Диана». Фабрика Барбедьена, отливка второй половины XIX века. Бронза, литье, чеканка. 80,0 x 50,0 x 35,0. Онлайн-арт-галерея «АТЕНА». [электронный ресурс] <https://en.galerie-aten.com/>
20. Скульптура «Диана с оленем». Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Формовщик Г. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 31,5 x 18,6 x 14,5. ЕМИИ
21. Пепельница «Ласточка» по модели 1850–1854 А. Кайе для фабрики Ф. Барбедьена. Бронза, литье. 4,0 x 21,0 x 6,0. Частная коллекция
22. Пепельница «Ласточка на листочке ландыша» по образцу в бронзе модели Анри Кайё 1850–1854 годов «Ласточка» для фабрики Ф. Барбидьена. Кусинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX — начала XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 4,0 x 20,0 x 6,2. ЕМИИ

23. Статуэтка «Черт». Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX — начала XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 7,0 x 20,0 x 7,0. Частная коллекция
24. Статуэтка «Черт». Неизвестная литейная мастерская, Вена, Австрия. Отливка конца XIX века. Бронза, литье, покраска. Частная коллекция
25. Пепельница «Черт под простыней». Неизвестная литейная мастерская, Вена, Австрия. Отливка конца XIX века. Бронза, литье, покраска. Частная коллекция
26. Лист из прейскуранта на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода. Уфа, 1911 год. Иллюстрация № 110 пепельница «Мефистофель под простыней»
27. Пепельница «Раковина с птичкой» Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX — начала XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 5,0 x 9,4 x 6,2. ЕМИИ
28. Пепельница «Женщина на яичной скорлупе» Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1912. Чугун, литье, чеканка, покраска. 5,6 x 13,9 x 8,8. ЕМИИ
29. Карл Кауба. Статуэтка «Женщина на волне». Неизвестная литейная мастерская, Вена, Австрия. Отливка конца XIX — начала XX века. Бронза, литье. Онлайн-арт-галерея [электронный ресурс] <https://www.rubylane.com/>
30. Ваза «Женщина на волне» по образцу в бронзе К. Кауба. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка около 1900. Чугун, литье, чеканка, покраска. 18,8 x 11,2 x 7,1. ЕМИИ
31. Август Шпис. Скульптурная группа «Девять путти с колесницей». Императорские фарфоровый и стеклянный заводы. Отливка 1904. Бисквит. 28,5 x 39,6 x 23,5. Государственный Эрмитаж
32. Скульптура «Колесница Амура» («Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице») по образцу в бисквите «Девять путти с колесницей» А. Шписа для Императорского фарфорового завода. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 23,7 x 34,2 x 18,2. ЕМИИ
33. Пресс-папье «Сфинкс» с немецкого образца в чугуне. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Чугун, литье, чеканка, покраска. 13,3 x 20,2 x 9,2. СОКМ
34. Скульптура «Клеопатра». Завод «Этрурия» Дж. Веджвуда. 1850. Черная базальтовая масса. Венский музей декоративного искусства

35. Скульптура «Женщина со змеей на руке». Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1896. Чугун, литье, чеканка, покраска. 27,2 x 20,1 x 12,4. ЕМИИ
36. Скульптура «Амур, оборванный хромой» по образцу в фарфоре «Купидон нищий» Генриха Швабе для Мейсенской фарфоровой мануфактуры. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1898. Формовщик С. Халдин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 22,4 x 11,1 x 12,2. ЕМИИ
37. Статуэтка «Купидон нищий». Мейсенская фарфоровая мануфактура. Вторая половина XIX века. Фарфор, роспись. Частная коллекция
38. Статуэтка «Старуха с прялкой». Завод Гарднера. Вторая половина XIX века. Фарфор, роспись. Частная коллекция
39. Спичечница «Старуха с прялкой» по модели В.Ф. Торокина. Каслинский чугуноплавильный и железоделательный завод. Отливка 1913. Формовщик В. Тараторин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 16,4 x 16,8 x 9,8. ЕМИИ
40. Скульптура «Гном фотограф» по образцу в керамике «Гном с фотоаппаратом» фабрики Иоганна Мареша. Каслинский чугуноплавильный и железоделательный завод. Отливка 1898. Формовщик Ф.М. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 57,2 x 21,0 x 25,7. ЕМИИ
41. Скульптура «Гном с фотоаппаратом». Фабрика Иоганна Мареша, Чехия. Отливка конца XIX — начала XX века. Керамика. Высота 57. Онлайн аукцион Туви [электронный ресурс]
<https://www.tooveys.com/lots/402683/an-early-20th-century-painted-pottery-figure-of-a-gnome-by-johann-maresch/>
42. Выставочная витрина Кыштымского горного округа на Сибирско-Уральской научно-промышленной выставке в Екатеринбурге в 1887 году. Фото В.Л. Метенкова
43. Выставочная витрина Кыштымского горного округа по проекту архитектора А.И. Ширшова на Всероссийской художественно-промышленной выставке в Нижнем Новгороде в 1896 году
44. Скульптура «Россия» по модели Н.А. Лаверецкого. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1896. Чугун, литье, чеканка, покраска. 96,5 x 62,0 x 40,5. ЕМИИ
45. Выставочная витрина Кыштымского горного округа по проекту архитектора Е.Е. Баумгартена на Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, 1900 год

46. Горельеф «Птицы радости и печали» по модели М.Л. Диллон. Фрагмент выставочной витрины Кыштымского горного округа на Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, 1900 год.
47. Канделябр «Водяная лилия» по модели М.Л. Диллон. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1904. Формовщик О. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 74,0 x 33,2 x 28,8. ЕМИИ
48. Канделябр для центрального входа выставочной витрины Кыштымского горного округа для всемирной художественно-промышленной выставки в Париже 1900 года по проекту Е.Е. Баумгартена. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1900. Формовщик О. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 88,8 x 26,0 x 26,0. ЕМИИ
49. Блюдо ажурное в русском стиле по модели неизвестного автора. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1914. Формовщик Тепляков. Чугун, литье, чеканка, покраска. Диаметр 44,5. ЕМИИ
50. Скульптура «Крестьянка с граблями на лошади» по образцу в бронзе 1862–1963 годов Н.И. Либериha. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Формовщик В. Плотников. Чугун, литье, чеканка, покраска. 44,0 x 40,0 x 18,0. ЕМИИ
51. Пресс-папье «Собака пойнтер» по образцу в бронзе «Лежащая собака пойнтер» 1865 года Н.И. Либериha. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1901. Чугун, литье, чеканка, покраска. 17,5 x 37,2 x 19,5. ЕМИИ
52. Скульптура «Джигитовка лезгин» по образцу в бронзе Е.А. Лансере. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1914. Формовщик В. Плотников. Чугун, литье, чеканка, покраска. 50,4 x 44,4 x 27,0. ЕМИИ
53. Скульптура «М.Д. Скобелев» по образцу в бронзе Э. Напса. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1898. Формовщик О. Самойлин. чугун, литье, чеканка, покраска. 28,5 x 31,0 x 16,2. ЕМИИ
54. Скульптура «Генерал-адъютант М.Д. Скобелев». Литейная мастерская Николая Штанге. Отливка 1882. Бронза, литье. 35,0 x 27,0 x 12,5. Государственный мемориальный музей А.В. Суворова
55. Письменный прибор по образцу в бронзе Р.И. Баха, Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод, чугун, литье, чеканка, покраска; пепельница «Шкура медведя», отливка 1899, формовщик А. Быков, 4,0 x 16,7 x 11,6; подсвечник «Вальдшнепы под сломанным деревом», отливка 1907, формовщик О. Самойлин, 20,8 x 13,4 x 12,3; подсвечник «Глухарь на дереве», отливка 1908, формовщик Н. Столбиков,

- 20,9 x 12,3 x 11,4; пресс-бювар «Куропатки под сломанным деревом», отливка конца XIX — начала XX века, 14,0 x 17,6 x 8,4; пресс-папье «Глухарь на току», отливка 1910, 9,8 x 19,0 x 9,4; пресс-папье «Дятел у дупла», отливка 1886, 10,2 x 16,9 x 11,1; чернильный прибор «Драка филина с ястребом на пне», отливка 1906, формовщик В. Кузнецов, 24,7 x 31,7 x 24,6, ЕМИИ
56. Бюст «Портрет И.С. Тургенева» по модели 1886 года Р.Р. Баха. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Формовщик Г. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 31,5 x 17,7 x 12,4. ЕМИИ
57. Бюст А.В. Суворова по образцу «Портрет генералиссимуса Александра Васильевича Суворова» 1814 года В.И. Демут-Малиновского. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка около 1900. Чугун, литье, чеканка, покраска. 62,2 x 36,8 x 26,0. ЕМИИ
58. Бюст «Суворов» по модели Л.В. Шервуда по образцу «Портрет генералиссимуса Александра Васильевича Суворова» 1814 года В.И. Демут-Малиновского. Модель для кабинетного литья. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка около 1899. Бронза, литье, чеканка. 22,1 x 13,1 x 10,1. СОКМ
59. Барельеф «Мир Европы» по образцу Ф.П. Толстого. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1902. Формовщик А. Мочалин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 1,3 x 21,2 x 21,2. ЕМИИ
60. Медаль «В память 200-летия выплавки первого чугуна на Урале» по модели неизвестного автора. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1901. Чугун, литье, чеканка, покраска. 8,0 x 8,0 x 0,7. ЕМИИ
61. Подчасник «Избушка на курьих ножках» по модели 1870-х М.Д. Канаева. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1906. Формовщик Л. Баранов. Чугун, литье, чеканка, покраска. 28,6 x 19,5 x 17,9. ЕМИИ
62. В.А. Гартман. Эскиз часов «Избушка на курьих ножках», 1874. Мотивы русской архитектуры [Изоматериал]: 1880: [Отдельные листы иллюстраций из журнала]. С.-Петербург: Издание и литография А. Рейнбот, 1880.
63. Подчасник «Геркулес, разламывающий пещеру ветров» по модели «Эол» конца 1870-х — 1881 года М.Д. Канаева. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1915. Формовщик О. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 24,1 x 20,9 x 10,1. ЕМИИ
64. Скульптура «Поездка кулака на праздник» по модели В.Ф. Торокина. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1898.

- Формовщик А. Быков. Чугун, медная проволока, литье. 17,0 x 35,0 x 13,0. Сергиево-Посадский государственный историко-художественный музей-заповедник
65. Скульптура «Тройка летом» по образцу в бронзе Е.А. Лансере. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка конца XIX — начала XX века. Формовщик О. Самойлин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 19,0 x 43,0 x 19,0. ЕМИИ
 66. Скульптура «Башкир верхом» по модели В.Ф. Торокина. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1909. Формовщик М.В. Торокин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 19,0 x 20,0 x 8,5. Государственный музей городской скульптуры
 67. Скульптура «Мальчик при выборе чугуна из шлака» по модели Д.И. Широкова. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1896. Формовщик В. Агеев. Чугун, литье, чеканка, покраска. 14,0 x 11,0 x 8,5. ЕМИИ
 68. Скульптура «Русские — крестьянин и крестьянка и французские — поселяне со знаменем». Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1900. Формовщик Г. Пермин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 69,2 x 26,3 x 25,9. ЕМИИ
 69. Ваза «У лукоморья дуб зеленый» по модели П.Э. Линда. Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Отливка 1902. Формовщик И. Столбиков. Чугун, литье, чеканка, покраска. 28,0 x 29,0 x 20,5. ВМДПНИ
 70. Тарелка для визитных карточек в русском стиле по модели Ф.О. Васенина. Кусинский машиностроительный завод. Отливка 1958. Чугун, литье, чеканка, покраска. 27,0 x 20,7 x 1,5. ЕМИИ
 71. Модель барельефа К. Либкнехту по модели И.А. Камбарова. Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1920. Бронза, литье, тонирование. 56,1 x 37,7. ЕМИИ
 72. Барельеф «Халтурин» по модели Н.И. Альтмана. Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1920. Чугун, литье, чеканка, покраска. 63,0 x 47,7 x 5,6. ЕМИИ
 73. Карандашница «Спорт» по модели 1924–1928 годов К.А. Клодта. Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка второй половины 1920–1930-х годов. Чугун, литье, чеканка, покраска. 11,1 x 7,5 x 7,5. ЕМИИ
 74. Дверца печная «Каслинский завод на Урале треста «Гормет» по модели 1924–1928 годов К.А. Клодта (?). Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка второй половины

- 1920–1930-х годов. Чугун, литье, чеканка, покраска. 8,5 x 32,5 x 28,0. ЕМИИ
75. Комплект шашек по модели К.А. Клодта. Завод треста «Гормет» (бывший Каслинский завод), отливка 1920-е. Чугун, литье, чеканка, покраска. Высота 1,0, диаметр 3,0. ЗГКМ
76. Нож для бумаг «Пионер» по модели 1924–1928 годов К.А. Клодта. Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка второй половины 1920–1930-х годов. Чугун, литье, чеканка, покраска.
77. Скульптура «В.И. Ленин» по модели 1924–1928 годов К.А. Клодта. Трест «Гормет» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка второй половины 1920–1930-х годов. Чугун, литье, чеканка, покраска. 35,2 x 14,2 x 12,9. ЕМИИ
78. Скульптура «Зарема — балерина Каминская» по модели 1937 года Е.А. Янсон-Манизер. Завод № 613 (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1940-е. чугун, литье, чеканка, покраска. 16,0 x 29,9 x 12,5. ЕМИИ
79. Скульптура «Голова орангутанга» по модели 1938–1939 годов Лины По. Каслинский завод. Отливка 1938–1939. Чугун, литье, чеканка, покраска. 10,0 x 8,5 x 7,5. ВМДПНИ
80. Барельеф «Портрет В.И. Ленина» по модели 1937 года С.З. Мограчева. Завод № 71 Народного комиссариата танковой промышленности (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1939. Чугун, литье, чеканка, покраска. 61,0 x 57,0 x 6,0. ЕМИИ
81. Фото из газеты «Вечерняя Москва» № 239 (4170) 17 октября 1937 года, с. 2
82. Барельеф «А.С. Пушкин» по модели 1937 года С.З. Мограчева. Завод № 71 Народного комиссариата танковой промышленности (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1937–1938. Формовщик А. Долганин. Чугун, литье, чеканка, покраска. 22,2 x 21,5 x 1,8. ЕМИИ
83. Вешалка «Гимнастка с обручем» по модели второй половины 1930-х годов Н.Н. Горского. Каслинский завод. Отливка второй половины 1930-х. Чугун, литье, чеканка, покраска. 17,0 x 12,0. КИХМ
84. Часть комплекта шахмат «Дикие животные против собак» по модели 1936 года Н.Н. Горского. Завод № 71 Народного комиссариата танковой промышленности (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1936. Чугун, литье, чеканка, покраска. Средний размер 4,1 x 2,3 x 2,3. ЕМИИ

85. Чернильница «Партизаны в тылу врага» по модели 1945 года П.С. Аникина. Завод № 613 (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1946. Чугун, литье, чеканка, покраска. 22,5x25,0x27,0. ЕМИИ
86. Скульптура «Мир победит» по модели 1956 года П.С. Аникина. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1956. Чугун, литье, чеканка, покраска. 74,3 x 45,2 x 31,5. ЕМИИ
87. Скульптура «Гимн Советского Союза» по модели 1945 года П.С. Аникина. Каслинский завод. Отливка 1945. Чугун, литье, чеканка, покраска. 78,5 x 34,0 x 34,0. КИХМ
88. Скульптура «Штангист» по модели 1926 года М.Г. Манизера. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1978. Чугун, литье, чеканка, покраска. 45,9 x 27,4 x 18,6. ЕМИИ
89. Скульптура «Девочка с козой» по модели Г.П. Косенкова (ошибочно указано Н.И. Атюнина). Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1958. Чугун, литье, чеканка, покраска. 20,0 x 30,0 x 11,0. ЧГМИИ
90. Пресс-папье «Медвежонок валяющийся» по образцу в бронзе «Сидящий медведь» 1875 года А. Бари. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Отливка XXI века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 11,5 x 19,2 x 12,7. КЗАХЛ
91. Бюст «Весна» по модели Р.И. Баха. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Отливка XXI века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 29,0 x 13,2 x 11,3. КЗАХЛ
92. Подсвечник для двух свечей по модели 1970 года С.П. Манаенкова. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1970. Чугун, камень, литье, чеканка, покраска. 29,0 x 20,0 x 9,9. КИХМ
93. Скульптура «Интересная книга» по модели Я.Г. Верича, Кусинский машиностроительный завод. Отливка 1957. Чугун, литье, чеканка, покраска. 20,8 x 22,6 x 18,7. ЕМИИ
94. Скульптура «Олениха с олененком» по модели А.В. Марца. Кусинский машиностроительный завод. Отливка 1965–1988. Чугун, литье, чеканка, покраска. 11,3 x 24,5 x 4,0. ЕМИИ
95. Пепельница «Собака над куропаткой» по модели З.Г. Селивановой. Свердловский чугунолитейный завод. Отливка 1957–1960. Чугун, литье, чеканка, покраска. 6,8 x 18,9 x 14,3. ЕМИИ
96. Скульптура «Девочка с козленком» по модели Г.В. Петровой. Свердловский чугунолитейный завод. Отливка 1957–1960. Чугун, литье, чеканка, покраска. 9,5 x 8,8 x 9,4. ЕМИИ

97. Подчасник «С глухарем» по модели А.А. Маркова, Кусинский машиностроительный завод. Отливка 1956. Чугун, литье, чеканка, покраска. Часовой механизм Златоустовский часовой завод. 18,8 x 15,5 x 5,4. ЕМИИ
98. Скульптура «Рыболов» по модели В.П. Киселева, Кусинский машиностроительный завод. Отливка 1970. Чугун, литье, чеканка, покраска. 20,0 x 9,0 x 8,0. ЗГКМ
99. В.П. Киселев. Памятник советским воинам, погибшим в годы Великой Отечественной войны, в поселке Магнитка Кусинского района. 1967
100. Архитектурный модуль «Ветка вишни» по модели 1967 года А.С. Гилева. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Отливка XXI века. Чугун, литье, чеканка, покраска. Размер модуля 43,0 x 48,0 x 10,0. КЗАХЛ
101. Архитектурный модуль «Полевые цветы» по модели второй половины 1980-х годов О.А. Скачкова. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Чугун, литье, чеканка, покраска. 27,0 x 20,0 x 45,0. КЗАХЛ
102. Коробочка «Ежик» по модели 1963 года С.П. Манаенкова. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1963. Чугун, камень, литье, чеканка, покраска. 8,0 x 6,0 x 9,0. КИХМ
103. Подчасник «Ворона и лисица» по модели 1959 года С.П. Манаенкова, Каслинский машиностроительный завод, Отливка 1959. Чугун, литье, чеканка, покраска. Часовой механизм «Молния». 15,0 x 8,0 x 13,0. КИХМ
104. Тарелка ажурная по модели 1959 года С.П. Манаенкова. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1963. Чугун, литье, чеканка, покраска. 21,2 x 21,2 x 1,0. КИХМ
105. Бюст «Джамбул» по модели 1944 года А.С. Гилева, Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1948. Чугун, литье, чеканка, покраска. 28,9 x 17,5 x 16,8. ЕМИИ
106. Гилев А.С. «Портрет И.В. Курчатова». Модель и отливка 1967. Бронза, литье, тонирование. Частная коллекция
107. Шкатулка ажурная по модели 1946 года А.С. Гилева. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1953. Чугун, литье, чеканка, покраска. 13,0 x 18,0 x 16,0. Частная коллекция
108. Скульптура «Моряк десантник» по модели 1950 года А.С. Гилева, Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1958. Чугун, литье, чеканка, покраска. 60,7 x 36,5 x 48,4. ЕМИИ

109. Скульптура «Лесопосадчица» по модели 1950 года А.С. Гилева. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1958. Чугун, литье, чеканка, покраска. 76,0 x 28,2 x 29,3. ЕМИИ
110. Бюст «Пионерка» по модели 1952 года А.С. Гилева. Отливка 1953. Чугун, литье, чеканка, покраска, тонирование. 60,0 x 35,0 x 28,0. Частная коллекция
111. Скульптура «Письмо» по модели 1962 года А.С. Гилева. Каслинское ремесленное училище № 18. Отливка 1962. Чугун, литье, чеканка, покраска, тонирование. 55,0 x 25,0 x 15,0. Частная коллекция
112. Скульптура «Мастер» по модели 1963 года А.С. Гилева. Каслинское ремесленное училище № 18. Отливка 1963. Чугун, литье, чеканка, покраска. 30,0 x 12,0 x 9,0. Частная коллекция
113. Подчасник «Балет» по модели 1964 года А.С. Гилева. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1964. Чугун, литье, чеканка, покраска. 21,2 x 12,4 x 9,0. КИХМ
114. Карандашница «Пенек» по модели 1980 года А.С. Гилева. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1980. Чугун, литье, чеканка, покраска. 15,0 x 8,0 x 7,0. КИХМ
115. Портрет скульптора Н.Р. Баха по модели 1986 года А.С. Гилева. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1986. Чугун, литье, чеканка, покраска, тонирование. 29,0 x 19,8 x 12,2. ЕМИИ
Портрет скульптора М.Д. Канаева по модели 1986 года А.С. Гилева, Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1986. Чугун, литье, чеканка, покраска, тонирование. 27,8 x 19,2 x 11,0. ЕМИИ
Портрет скульптора К.А. Клодта по модели 1984 года А.С. Гилева, Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1984. Чугун, литье, чеканка, покраска. 31,0 x 23,0 x 10,0. ВМДПНИ
116. Открытие памятника И.В. Курчатову в городе Снежинск 20 июня 1975 года
117. Бюст «П.П. Бажов» по модели 1953 года А.В. Чиркина. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1953. Чугун, литье, чеканка, покраска. 31,4 x 16,5 x 13,7. ЕМИИ
118. Статуэтка «Заяц с гармошкой» по модели 1976 года А.В. Чиркина. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Отливка начала XXI века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 8,5 x 3,5 x 3,5. КЗАХЛ
119. Скульптура «На заработки» по модели 1975 года А.В. Чиркина. Отливка 1975. Чугун, литье, чеканка, покраска. 38,0 x 13,0 x 11,0. КИХМ

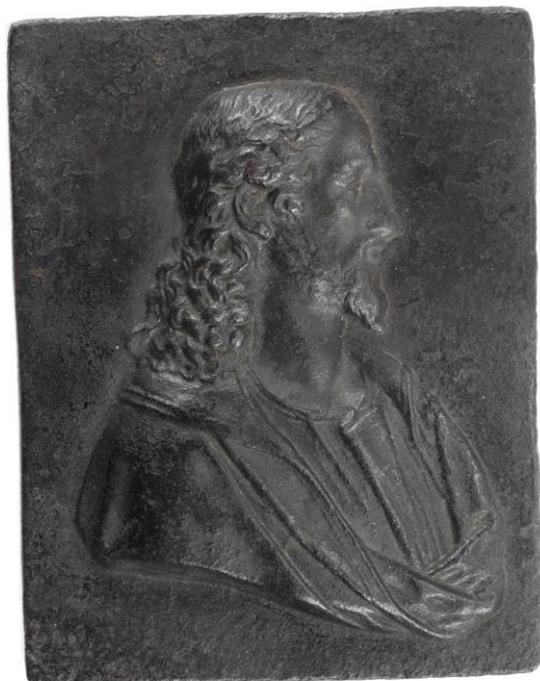
120. Скульптура «В.Ф. Торокин» по модели 1985 года А.В. Чиркина. Отливка 1985. Чугун, литье, чеканка, покраска. 44,0 x 23,0 x 20,5. КИХМ
121. Медаль «Каслинский железодельный завод. 1747–1987» по модели 1987 года О.А. Скачкова. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1987. Чугун, графит, литье, чеканка, тонирование. 12,0 x 11,0 x 1,0. ЕМИИ
122. Медаль «Икар» по модели 1969 года О.А. Скачкова. Касли. Отливка 1969. Чугун, литье, чеканка, меднение, тонирование. 2,0 x 12,3 x 12,3. ЕМИИ
123. Медаль «Человек и луна» по модели 1969 года О.А. Скачкова. Касли. Отливка 1969. Чугун, литье, чеканка, меднение, тонирование. 2,0 x 11,4 x 11,4. ЕМИИ
124. Рамка для карманного зеркала по модели 1981 года В.П. Игнатъева. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1981. Чугун, зеркало, литье, чеканка, покраска. 8,9 x 8,9 x 0,9. ЕМИИ
125. Подсвечник «Птица» по модели 1981 года В.П. Игнатъева. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1990. Чугун, литье, чеканка, покраска. 31,2 x 13,2 x 11,4. ЕМИИ
126. Скульптура «Садко» по модели 1993 года О.А. Игнатъевой. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1993. Чугун, литье, чеканка, покраска. 17,0 x 12,6 x 17,9. ЕМИИ
127. Ключ «325 лет воссоединения Украины с Россией» по модели 1979 года О.А. Игнатъевой. Каслинский машиностроительный завод. Отливка конца XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 41,0 x 21,7. ЧГМИИ
128. Скульптура «Биатлонист» по модели 1985 года В.А. Говорухина. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1985. Чугун, литье, чеканка, покраска. 41,4 x 38,9 x 22,1. ЕМИИ
129. Скульптура «Юный космонавт» по модели 1961 года Г.П. Панова. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железодельный завод). Отливка 1961. Чугун, литье, чеканка, покраска. 20,0 x 13,9 x 6,0. ЕМИИ
130. Подчасник «Материнство» по модели начала 1960-х П.Я. Фоминых. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1963. Чугун, литье, чеканка, покраска. 25,6x21,5x11,0. ЕМИИ
131. Скульптура «Орленок» по уменьшенной модели 1958 года памятника «Орленок» Л.Н. Головницкого, установленного в г. Челябинск. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1971. Чугун, литье, чеканка, покраска. 17,0 x 7,5 x 6,5. ЕМИИ

132. Панно «Каменный цветок» по модели 1977 года И.В. Бесчастного. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1989. Чугун, литье, чеканка, покраска. 0,7 x 16,8 x 23,4. ЕМИИ
133. Подчасник «Хозяйка Медной горы» по модели 1959 года А.С. Гилева. Каслинский завод. Отливка второй половины XX века. Чугун, литье, чеканка, покраска. 29,5 x 22,5 x 13,0. Частная коллекция
134. Подчасник «Хозяйка Медной горы» по модели 1956 года А.В. Чиркина. Завод «Почтовый ящик № 20» (бывший Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод). Отливка 1960. Чугун, литье, чеканка, покраска. 37,3 x 23,2 x 15,6. ЕМИИ
135. Статуэтка «Свинка с поросятами» по модели 1960 года Л.П. Азаровой. Каслинский завод архитектурно-художественного литья. Отливка начала XXI века. Чугун, литье, чеканка, покраска. Свинья: 5,5 x 12,6 x 5,0; поросята: 2,5 x 6,2 x 2,5. КЗАХЛ
136. Статуэтка «Баба с подсолнухами» по модели начала 1960-х годов Л.П. Азаровой. Каслинский машиностроительный завод. Отливка 1960-х. Чугун, литье, чеканка, покраска. 9,5 x 8,0 x 3,0. КИХМ

Иллюстрации



1. Г.В. Сорока. Кабинет дома в «Островках», имении Н.Р. Милюкова. 1844



2. Барельеф «Иисус Христос», Кушвинский завод, отливка 1815



3. Барельеф «Богоматерь», Кушвинский завод, отливка 1815



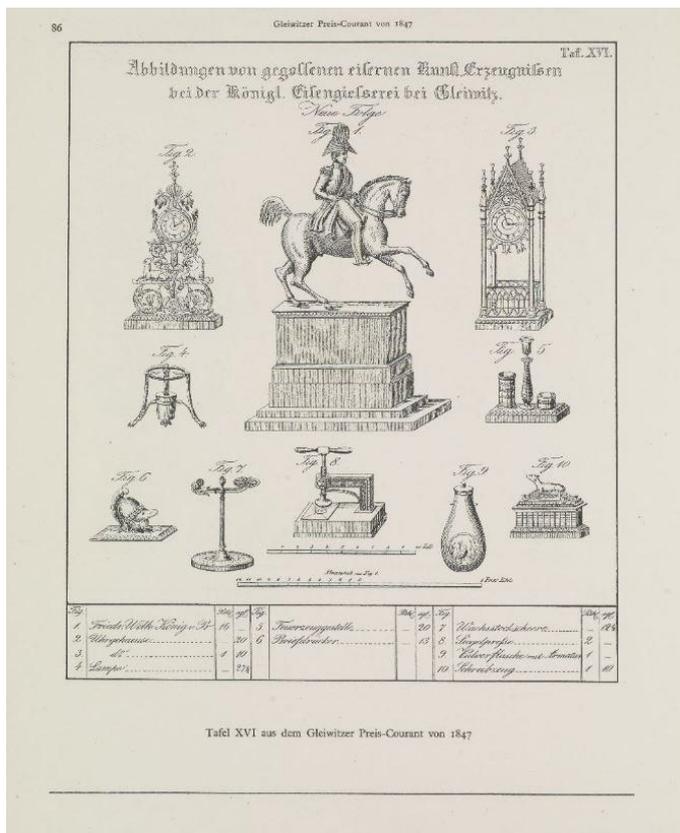
4. Барельеф «Иисус Христос», Королевский чугунолитейный завод в Берлине, отливка 1816



5. Барельеф «Богоматерь», Королевский чугунолитейный завод в Берлине, отливка 1816



6. Рельеф «Портрет Императрицы Александры Федоровны», Каменский казенный завод, отливка 1830–1870-е



7. Таблица XVI из книги Hinze E. Gleiwitzer Eisenkunstguss Breslau, 1928



8. Подчасник «Киоск в готическом стиле», Каслинский завод, отливка 1895



9. Пресс-папье «Китаец», Каслинский завод, отливка 1870–1880-х



10. Парковая скульптура «Девочка с тарелкой», неизвестный уральский завод, отливка второй половины XIX — начала XX века



11. Кристиан Даниэль Раух. Композиция «Благотворительность, надежда, вера», 1844. Городская церковь города Бад-Арользен, Германия



12. Парковая скульптура «Купидон», Каслинский завод, отливка 1915



15. Коробочка «Кошка на подушке, играющая с клубком», Каслинский завод, отливка конца XIX — начала XX века



16. Бюст «Мефистофель», Каслинский завод, отливка 1903



17. Бюст «Дон Кихот», Каслинский завод, отливка 1918



18. Д.А. Моретти. Дон Кихот. 1895



19. Скульптура «Диана», фабрика Барбедьена, отливка второй половины XIX века



20. Скульптура «Диана с оленем», Каслинский завод, отливка 1915



21. Пепельница «Ласточка», фабрика Барбедьена, отливка второй половины XIX века



22. Пепельница «Ласточка на листочке ландыша», Кусинский завод, отливка конца XIX — начала XX века



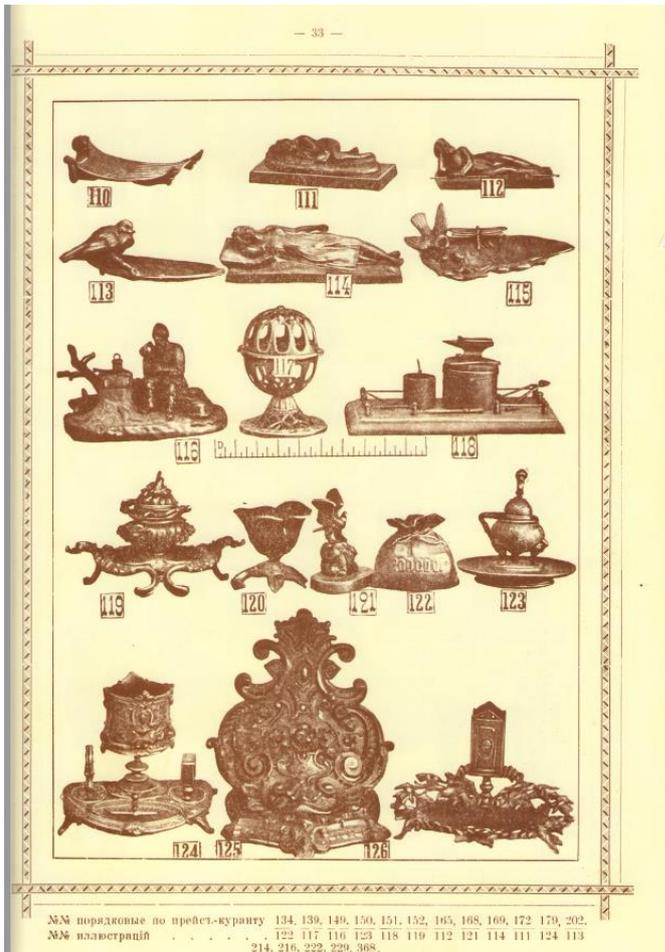
23. Статуэтка «Черт», Каслинский завод, отливка конца XIX — начала XX века



24. Статуэтка «Черт», венская бронза, отливка конца XIX века



25. Пепельница «Черт под простыней», венская бронза, отливка конца XIX века



26. Лист из прейскуранта чугунных кабинетных вещи Кусинского завода 1911 года. Иллюстрация № 110 — пепельница «Мефистофель под простыней»



27. Пепельница «Раковина с птичкой», Каслинский завод, отливка конца XIX — начала XX века



28. Пепельница «Женщина на яичной скорлупе», Каслинский завод, отливка 1912



29. Карл Кауба. Статуэтка «Женщина на волне». Венская бронза, отливка конца XIX — начала XX века



30. Статуэтка «Женщина на волне», Каслинский завод, отливка около 1900



31. Август Шпис. Девять путто на колеснице. Императорский фарфоровый завод, отливка 1904



32. Колесница Амура (Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице), Каслинский завод, отливка конца XIX века



33. Пресс-папье «Сфинкс», Каслинский завод, отливка 1915



34. Скульптура «Клеопатра», фабрика «Веджвуд», 1850



35. Скульптура «Женщина со змеей на руке», Каслинский завод, отливка 1896



36. Скульптура «Амур, оборванный хромой», Каслинский завод, отливка 1898



37. Статуэтка «Купидон нищий», Мейсенская фарфоровая мануфактура, вторая половина XIX века



38. Статуэтка «Старуха с прялкой», завод Гарднера, вторая половина XIX века



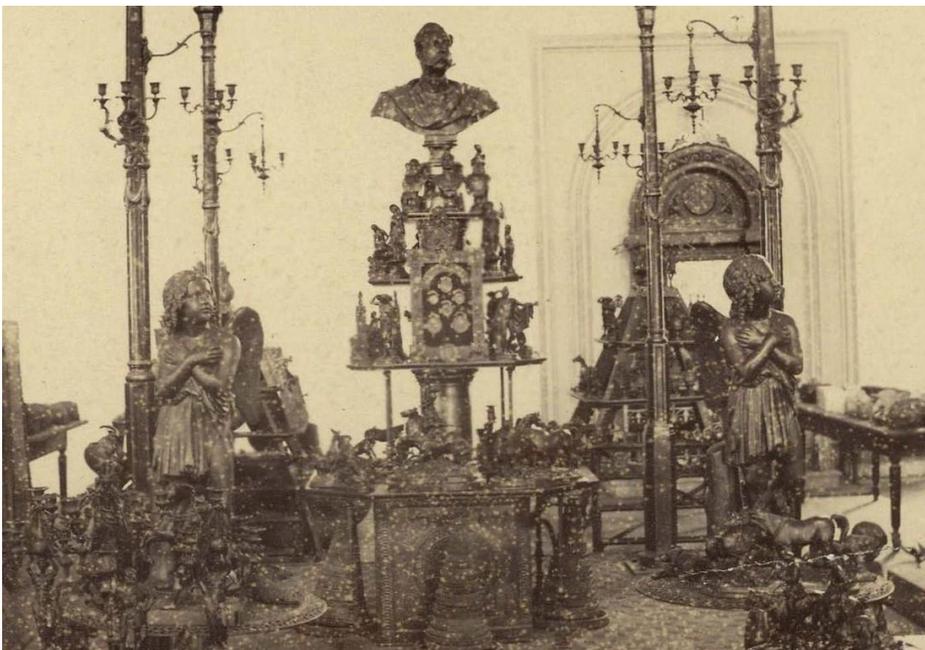
39. Спичечница «Старуха с прялкой», Каслинский завод, отливка 1913



40. Скульптура «Гном фотограф», Каслинский завод, отливка 1898



41. Скульптура «Гном с фотоаппаратом», фабрика Иоганна Мареша, отливка конца XIX века



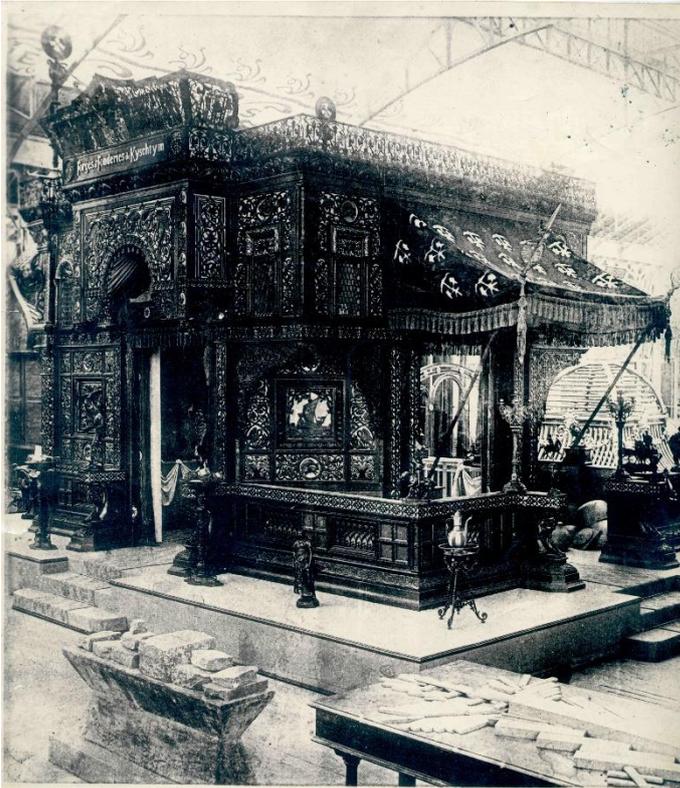
42. Выставочная витрина Кыштымского горного округа на Сибирско-Уральской научно-промышленной выставке в Екатеринбурге, 1887



43. Выставочная витрина Кыштымского горного округа на Всероссийской художественно-промышленной выставке в Нижнем Новгороде, 1896



44. Скульптура «Россия», Каслинский завод, отливка 1896



45. Выставочная витрина Кыштымского горного округа на Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, 1900



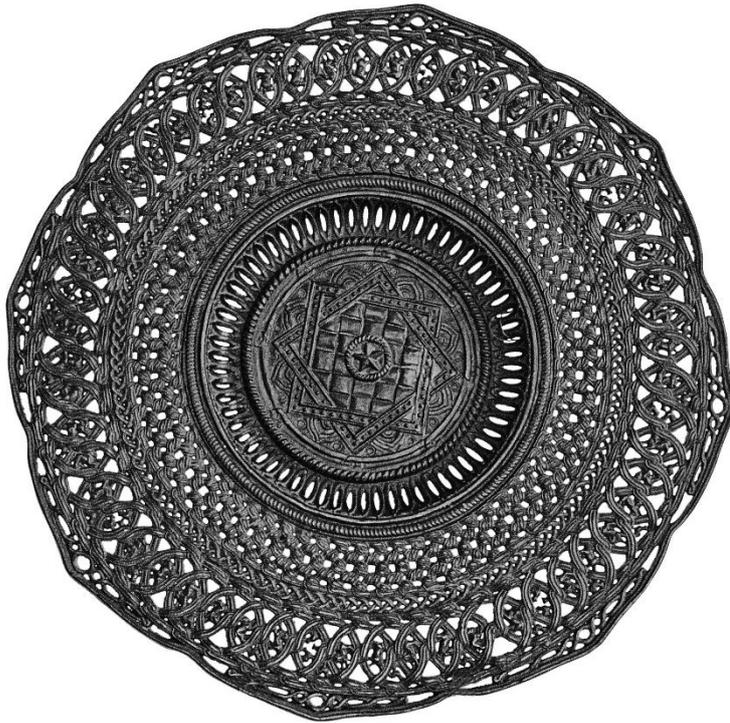
46. Горельеф «Птицы радости и печали». Фрагмент выставочной витрины Кыштымского горного округа на Всемирной художественно-промышленной выставке в Париже, 1900.



47. Канделябр «Водяная лилия», Каслинский завод, отливка 1904



48. Канделябр для центрального входа выставочной витрины Кыштымского горного округа в Париже, Каслинский завод, отливка 1900



49. Блюдо ажурное в русском стиле, Каслинский завод, отливка 1914



50. Скульптура «Крестьянка с граблями на лошади», Каслинский завод, отливка, 1915



51. Пресс-папье «Собака пойнтер», Каслинский завод, отливка 1901



52. Скульптура «Джигитовка лезгин», Каслинский завод, отливка 1914



53. Скульптура «М.Д. Скобелев», Каслинский завод, отливка 1898



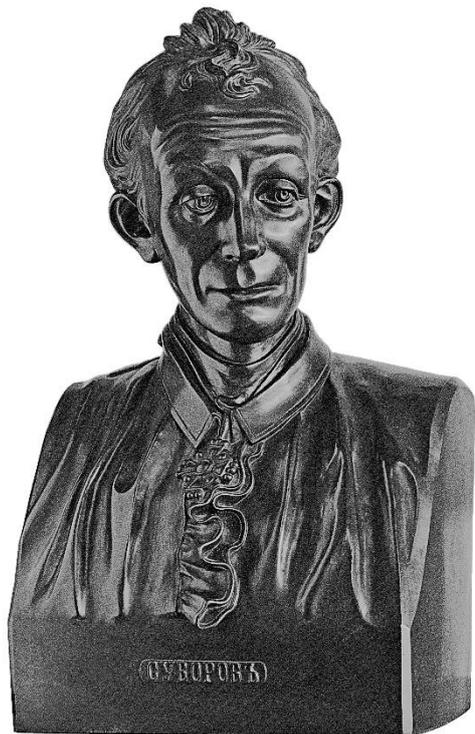
54. Скульптура «Генерал Скобелев», литейная мастерская Н. Штанге, отливка 1882



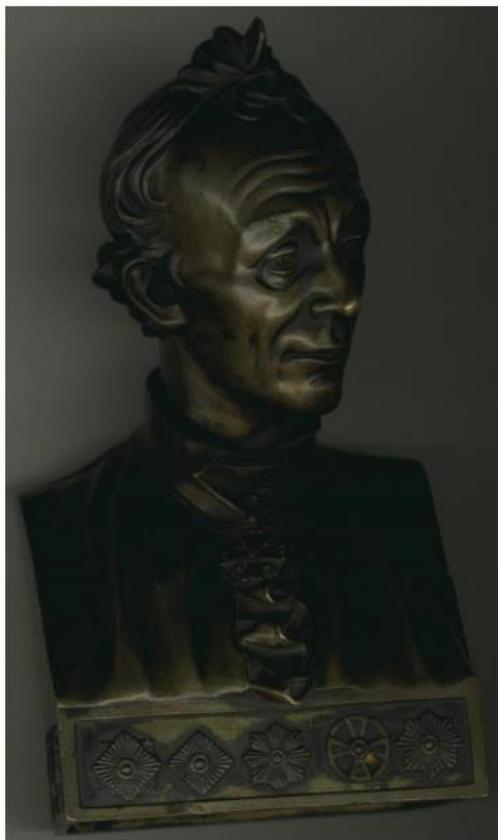
55. Письменный прибор, Каслинский завод, отливка конца XIX – начала XX века



56. Бюст «Портрет И.С. Тургенева», Каслинский завод, отливка 1915



57. Бюст А.В. Суворова, Каслинский завод, отливка около 1900



58. Бюст «Суворов», модель для кабинетного литья, Каслинский завод, отливка около 1899



59. Барельеф «Мир Европы», Каслинский завод, отливка 1902



60. Медаль «В память 200-летия выплавки первого чугуна на Урале», Каслинский завод, отливка 1901



61. Подчасник «Избушка на курьих ножках», Каслинский завод, отливка 1906



62. В.А. Гартман. Эскиз часов «Избушка на курьих ножках», 1874



63. Подчасник «Геркулес, разламывающий пещеру ветров», Каслинский завод, отливка 1915



64. Скульптура «Поездка кулака на праздник», Каслинский завод, отливка 1898



65. Скульптура «Тройка летом», Каслинский завод, отливка конца XIX — начала XX века



66. Скульптура «Башкир верхом», Каслинский завод, отливка 1909



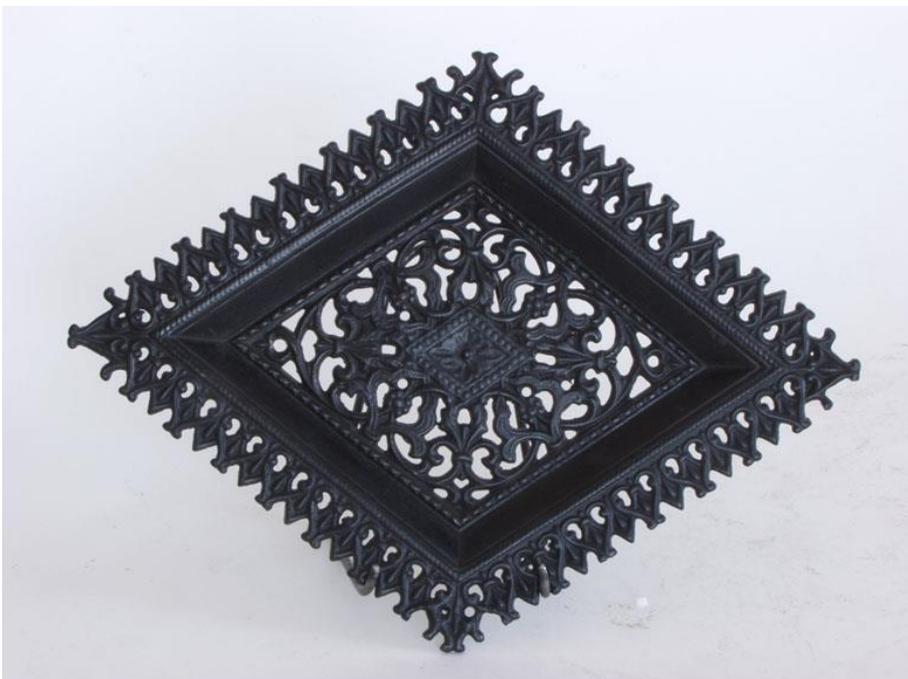
67. Скульптура «Мальчик при выборе чугуна из шлака», Каслинский завод, отливка 1896



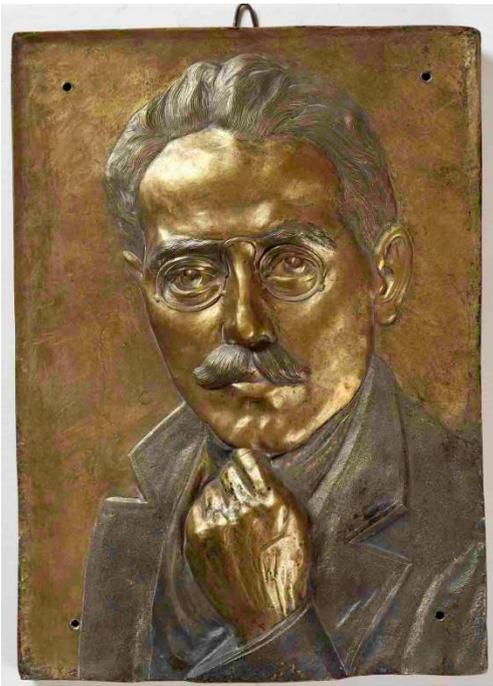
68. Скульптура «Русские — крестьянин и крестьянка и французские — поселяне со знаменем», Каслинский завод, отливка 1900



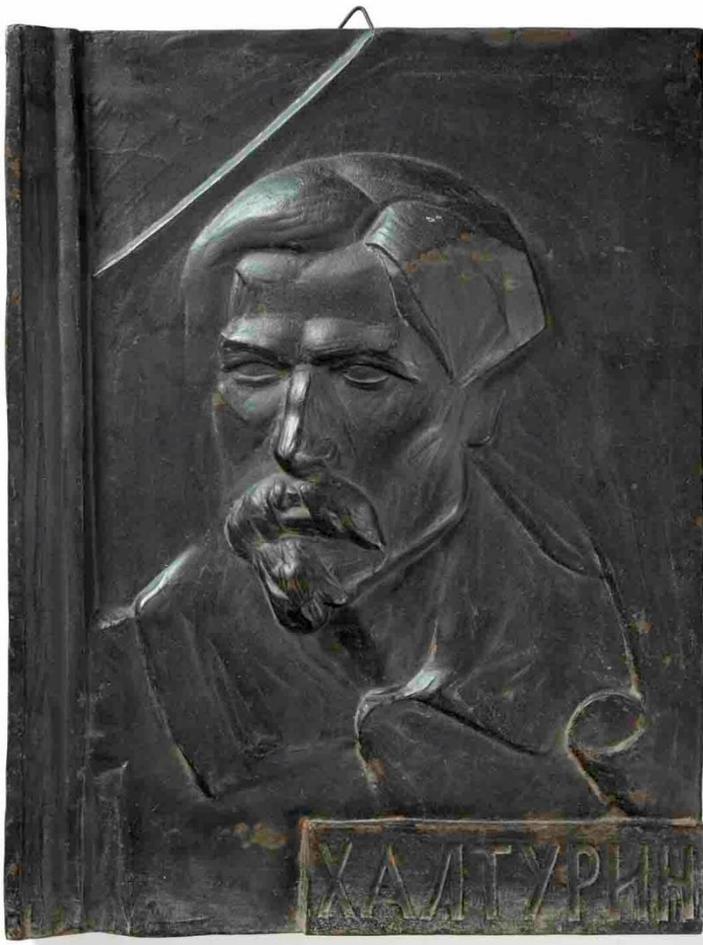
69. Ваза «У лукоморья дуб зеленый», Каслинский завод, отливка 1902



70. Тарелка для визитных карточек в русском стиле, Кусинский завод, отливка 1958



71. Модель барельефа К. Либкнехту, Каслинский завод, отливка 1920



72. Барельеф «Халтурин», Каслинский завод, отливка 1920



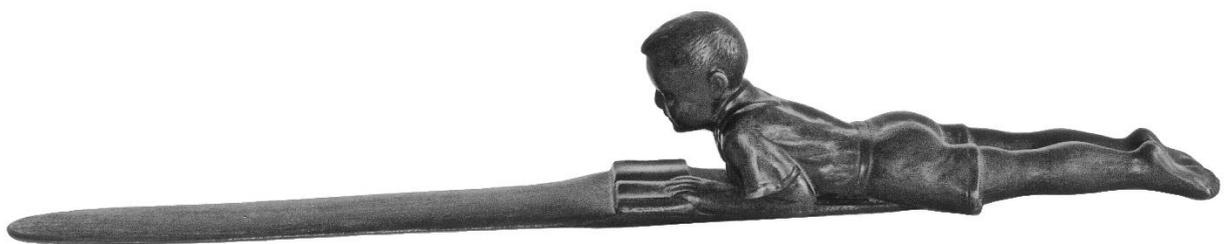
73. Карандашница «Спорт», Каслинский завод, отливка второй половины 1920–1930-х годов



74. Дверца печная «Каслинский завод на Урале треста «Гормет», Каслинский завод, отливка второй половины 1920–1930-х годов



75. Комплект шашек, Каслинский завод, отливка 1920-е



76. Нож для бумаг «Пионер», Каслинский завод, отливка второй половины 1920–1930-х годов



77. Скульптура «Ленин», Каслинский завод, отливка второй половины 1920–1930-х годов



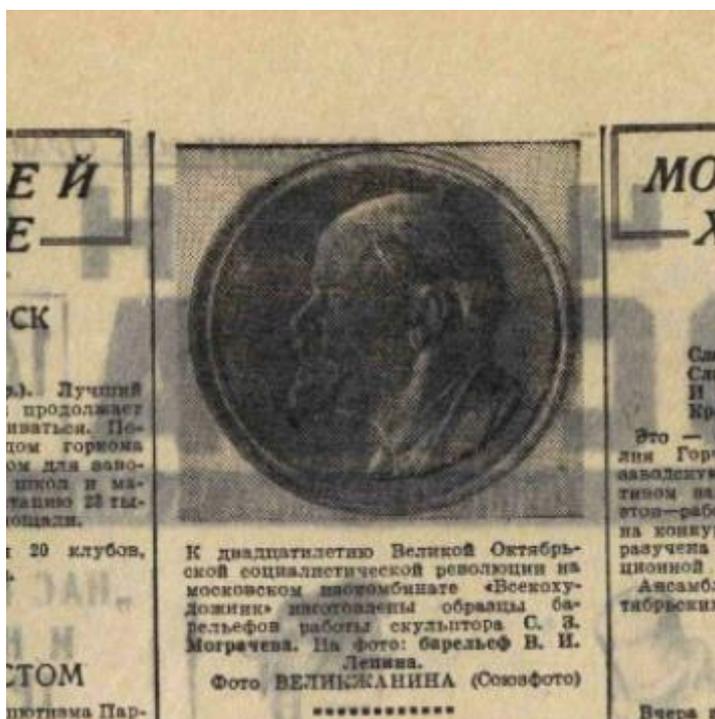
78. Скульптура «Зарема — балерина Каминская», Каслинский завод, отливка 1940-х



79. Скульптура «Голова орангутанга», Каслинский завод, отливка 1938–1939



80. Барельеф «Портрет В.И. Ленина», Каслинский завод, отливка 1939



81. Фото из газеты «Вечерняя Москва», № 239 (4170), 17 октября 1937 года, с. 2



82. Барельеф «А.С. Пушкин», Каслинский завод, отливка 1937–1938



83. Вешалка «Гимнастка с обручем», Каслинский завод, отливка второй половины 1930-х



84. Часть комплекта шахмат «Дикие животные против собак», Каслинский завод, отливка 1936



85. Чернильница «Партизаны в тылу врага», Каслинский завод, отливка 1946



86. Скульптура «Мир победит», Каслинский завод, отливка 1956



87. Скульптура «Гимн Советскому Союзу», Каслинский завод, отливка 1945



88. Скульптура «Штангист», Каслинский завод, отливка 1978



89. Скульптура «Девочка с козой», Каслинский завод, отливка 1958



90. Пресс-папье «Медвежонок валяющийся», Каслинский завод, отливка XXI века



91. Бюст «Весна», Каслинский завод, отливка XXI века



92. Подсвечник для двух свечей, Каслинский завод, отливка 1970 года



93. Скульптура «Интересная книга», Кусинский завод, отливка 1957



94. Скульптура «Олениха с олененком», Кусинский завод, отливка 1965–1988



95. Пепельница «Собака над куропаткой», Свердловский чугунолитейный завод, отливка 1957–1960



96. Скульптура «Девочка с козленком», Свердловский чугунолитейный завод, отливка 1957–1960



97. Подчасник «С глухарем», Кусинский завод, отливка 1956



98. Скульптура «Рыболов», Кусинский завод, отливка 1970



99. Памятник советским воинам, погибшим в годы Великой Отечественной войны, в поселке Магнитка Кусинского района, 1967



100. Архитектурный модуль «Ветка вишни», Каслинский завод, отливка XXI века



101. Архитектурный модуль «Полевые цветы», Каслинский завод



102. Коробочка «Ежик», Каслинский завод, отливка 1963



103. Подчасник «Ворона и лисица», Каслинский завод, отливка 1959



104. Тарелка ажурная, Каслинский завод, отливка 1959



105. Бюст «Джамбул», Каслинский завод, отливка 1948



106. Портрет И.В. Курчатова, 1967



107. Шкатулка ажурная, Каслинский завод, отливка 1953



108. Скульптура «Моряк десантник», Каслинский завод, отливка 1958



109. Скульптура «Лесопосадчица», Каслинский завод, отливка 1958



110. Бюст «Пионерка», Каслинский завод, отливка 1953



111. Скульптура «Письмо», Каслинское ремесленное училище № 18, отливка 1962



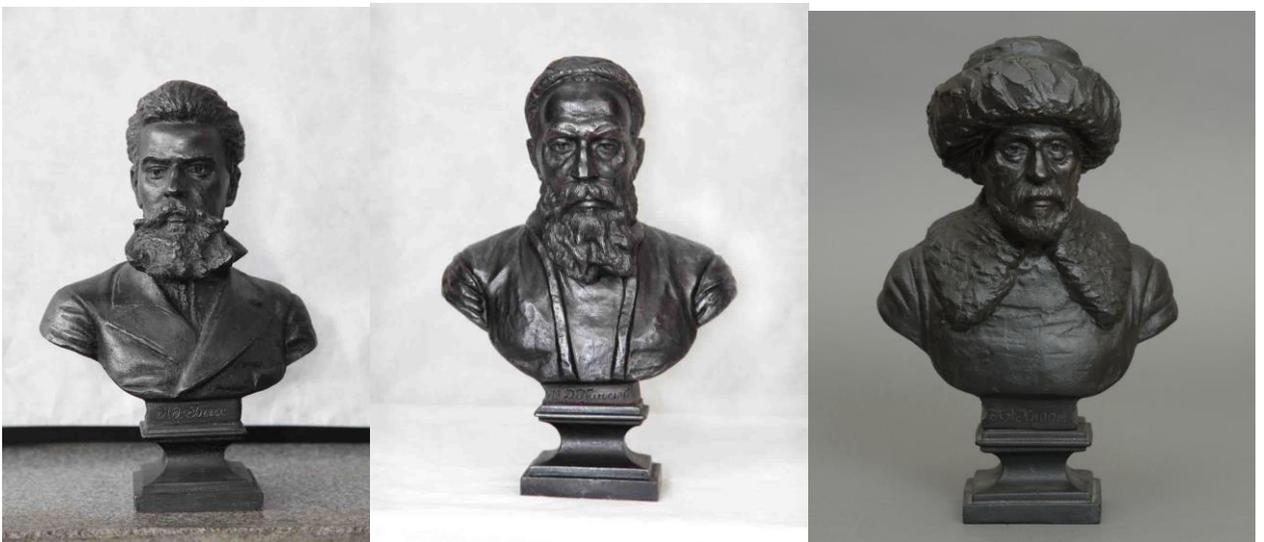
112. Скульптура «Мастер», Каслинское ремесленное училище № 18, отливка 1963



113. Подчасник «Балет», Каслинский завод, отливка 1964



114. Карандашница «Пенек», Каслинский завод, отливка 1980



115. Портрет скульптора Н.Р. Баха, портрет скульптора М.Д. Канаева, портрет скульптора К.А. Клодта, Каслинский завод, отливка 1984–1986



116. Открытие памятника И.В. Курчатову в городе Снежинск, 1975



117. Бюст «П.П. Бажов», Каслинский завод, отливка 1953



118. Статуэтка «Зяец с гармошкой», Каслинский завод, отливка начала XXI века



119. Скульптура «На заработки», отливка 1975



120. Скульптура «В.Ф. Торокин», отливка 1985



121. Медаль «Каслинский железодельный завод. 1747–1987», Каслинский завод, отливка 1987



122. Медаль «Икар», Касли, отливка 1969



123. Медаль «Человек и луна», Касли, отливка 1969



124. Рамка для карманного зеркала, Каслинский завод, отливка 1981



125. Подсвечник «Птица», Каслинский завод, отливка 1990



126. Скульптура «Садко», Каслинский завод, отливка 1993



127. Ключ «325 лет воссоединения Украины с Россией», отливка конца XX века



128. Скульптура «Биатлонист», Каслинский завод, отливка 1985



129. Скульптура «Юный космонавт», Каслинский завод, отливка 1961



130. Подчасник «Материнство», Каслинский завод, отливка 1963



131. Скульптура «Орленок», Каслинский завод, отливка 1971



132. Панно «Каменный цветок», Каслинский завод, отливка 1989



133. Подчасник «Хозяйка Медной горы», Каслинский завод, отливка второй половины XX века



134. Подчасник «Хозяйка Медной горы», Каслинский завод, отливка 1960



135. Статуэтка «Свинка с поросятами» Каслинский завод, отливка начала XXI века



136. «Баба с подсолнухами», Каслинский завод, отливка 1960-х