

**Департамент культуры Кировской области**

**КИРОВСКИЙ ОБЛАСТНОЙ  
ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ МУЗЕЙ  
ИМЕНИ В. М. И А. М. ВАСНЕЦОВЫХ**

**МАТЕРИАЛЫ И ИССЛЕДОВАНИЯ  
(2004 – 2008)**

**КИРОВ  
2009**

Материалы публикуются по решению Ученого совета музея

Редакционный совет: Л. Горюнова,  
Л. Двинянинова, И. Кувалдина

Ответственный за выпуск: И. Кувалдина

## **ЗАРОЖДЕНИЕ И РАЗВИТИЕ ХУДОЖЕСТВЕННОГО ЛИТЬЯ**

Чугунное художественное литье в Холуницком горнозаводском округе возникло в связи с ростом городского строительства в Вятской губернии и необходимости удовлетворить потребности заводов и населения заводских поселков.

Начало использования художественного чугунного литья в архитектуре Вятского края было положено в 1750-1770-х гг. В 1765 г. Климовский завод А. И. Глебова изготовил для устройства полов Кафедрального собора Вятки две тысячи чугунных плит, каждая весом по 2 пуда 10 фунтов. Холуницкие заводы Яковлева (Слободской уезд) наряду с Залазинским и Песковским заводами в 1788 г. поставляли чугунные плиты полов и лестниц зданий губернских присутственных мест (г. Киров, Динамовский проезд, 2). Аналогичные заказы были традиционны для провинциальных промышленных предприятий конца XVIII – начала XIX в.

В первой трети XIX в. в развитии художественного чугунного литья для мастеровых Холуницких заводов наступает крутой перелом, связанный со становлением в архитектуре стиля классицизм. В это время происходит бурный рост каменного гражданского строительства, обусловленный широкими государственными мероприятиями по регулярной перепланировке и застройке городов Вятской губернии.

В Вятке ядром новой планировки сделана прямоугольная площадь, с северной стороны которую должна была замкнуть ограда Александровского сада. Вятский губернатор Тюфяев в 1837 г. подал заказ на Холуницкие заводы на изготовление решеток ограды Александровского сада.

Первый в губернии садово-парковый архитектурный ансамбль спроектировал талантливый российский архитектор Александр Лаврентьевич Витберг, находившийся в Вятской ссылке в 1835-1839 гг. К нему и обратился губернатор с предложением «составить» проект портала и решетки ограды к новому городскому саду. Проект был утвержден «высочайшим решением» в 1836 г.

Ограда с воротами – одно из лучших произведений малых форм в Вятке. На цоколе установлена решетка, которую делят на прясла чугунные столбы, увенчанные шарами. Соединяющая столбы сквозная металлическая решетка состоит из вертикальных прутьев, объединенных сверху полосой меандра. Нижний пояс представлен базами вертикальных прутьев, слившихся в один горизонтальный ряд. Стержни украшены в средней части вставкой ромбовидной формы из растительного орнамента с солярным символом посередине. Монументальность решетки достигается ее большой протяженностью, глубоким рельефом орнаментации, также порталом, который оттеняет спокойный, строгий ритм звеньев, их легкость и ажурность. Каждое звено состоит из чугунной плиты форматом 1700x1700 мм с тринадцатью прутьями квадратного сечения 20 мм. Столбы диаметром 95 мм.

Портал – небольшой прямоугольный павильон, выразительный главный фасад которого украшен двухколонным дорическим портиком. Ворота и две калитки повторяют рисунок решетки ограды.

В Вятке долгое время считалось, что решетку ограды Александровского сада отлили на Шурминских заводах, однако известный кировский архитектор, исследователь Анатолий Гаврилович Тинский пишет следующее: «владельцы заводов в Шурме известили губернатора о том, что управитель заводов Шестаков взялся отлить без их согласия, по этой причине и отказались там выполнить заказ. На самом же деле, в Шурме просто не сумели сделать столь сложную отливку». В апреле 1837 г. губернатор Тюфяев провел переговоры об отливке решетки с конторой Холуницких заводов, находившихся в казенном управлении. 13 апреля того же года из Холуницы сообщили, что отлить решетку не смогут без помощи специалистов с сибирских заводов. 19 апреля губернатор в письме указывает «в Холуницу будут доставлены либо специалисты с Сибири, либо проживавший у купца Садакова опытный специалист из Вятки». Через пару дней контора ответила: «отливка решетки на Холуницких заводах может быть сделана и, что уже отдано распоряжение об устройстве для этого специальной вагранки». 30 апреля 1838 г. вятский купец Гусев, за счет которого производились все работы по отливке и установке садовой ограды, выдал заверенную в Слободском уездном суде доверенность на производство работ коллежскому секретарю Андрею Ивановичу Протопопову, в которой пишет: «По заказу моему отлита в Холуницких заводах чугунная решетка и доставлены уже все материалы..., а для кладки нанят опытный и известный мастер Иван Павлович Смирнов». 9 октября того же года губернатор сообщил, что установка решетки начата, и ворота к этому времени были сделаны вчерне, без отделки. Осенью 1838 г. все работы были завершены.

Таким образом, Холуницкие заводы выполнили первый довольно трудный заказ. Художественное чугунное литье было неразрывно связано с архитектурой Вятских городов.

Кризис классицизма, проявившийся в столичном зодчестве и монументальном декоративно-прикладном искусстве Петербурга и Москвы в 1830-1840-е гг., в Вятской губернии дает о себе знать лишь с середины XIX в. Поиски национального стиля захватывают здесь исключительно область культовых зданий, что объясняется обращением зодчих к соответствующим образцам архитектуры Древней Руси и Византии.

Первые из таких построек выдержаны в русско-византийском стиле и относятся, в основном, к 1840-1860-м гг.

В 1839-1864 гг. в южной части Вятки по проекту А.Л. Витберга возводится Александро-Невский собор. Величественный центричный храм в русско-византийском стиле, увенчанный пятиглавием, отличался высоким художественным качеством отделки интерьеров и фасадов. Для строительства собора Холуницкие заводы Пономаревых изготовили значительное количество широкополосного, узкополосного, квадратного, решетчатого железа и плит для пола. В 1890-х гг. гигантских размеров здание, поставленное на широком свободном пространстве, в перспективе Семеновской и Казанской улиц, было обнесено чугунной оградой по эскизам и чертежам губернского архитектора-художника Ивана Апполоновича Чарушина. Решетка «оберегала» участок диаметром в 90 сажень – сквер, развитый вокруг собора площадью 7225 кв. сажень по проекту садовода Р.Э. Ригеля.

Крупнейший ансамбль конца XIX в. в Вятке, игравший важную градоформирующую роль, отличался единством архитектурного стиля. Трое ворот ограды расположены напротив северного, южного и западного входов в храм, а четвертые – по централь-

ной оси алтаря. По характеру они аналогичны убранству собора. Основные мотивы декора – килевидное завершение арочек калиток, повторяющее силуэты глав, а завитки в рисунке ограды и полотен створок – арочные проемы среднего светового барабана. Обильный, но суровый декор ворот, характерный для русско-византийского стиля, дополнен накладными гербами уездов Вятской губернии и большой императорской короной в центре над гербом Вятки.

Единственным дошедшим до наших дней примером ворот Александро-Невского собора являются подобные ворота у бывшего дома священника Вознесенской церкви в пос. Вахруши Слободского района.

Стремление к обновлению художественного языка, неожиданность декоративных решений, новизна технических приемов были неотъемлемыми чертами большинства изделий Холуницких заводов второй половины XIX в. Особого внимания заслуживают кованные изделия и выделка жести. Свобода в выборе орнаментальных и технических средств, индивидуальность художественного решения показывают изумительные возможности литейного и кузнечного дела на заводах.

В качестве примера можно привести кованое ограждение на крыше здания заводоуправления с текстом: «1762 г. Главное управление Холуницких заводов. 1893 г.»; исполненные в совершенной технике штамповки, чеканки и просечного металла водостоки каменных зданий Белохолуницкого заводского поселка и села Волково Слободского уезда.

В 1901 г. в честь 300-летия Крестовоздвиженского Богоявленского мужского монастыря г. Слободского были сооружены Святые врата. Полотна створок изготовлены на личные средства управляющего заводами А.А. фон Зигеля в духе историзма (эkleктики), характерного для конца XIX в. – начала XX в.

Лекальный изгиб верхнего пояса створок с барочным декором по образному строю родственен решетке входа в церковь Святого Клементя в Праге. Центральная часть решена в легких, изящных мотивах по канонам Ренессанса. Свободный ассиметричный рисунок различных по форме спиралей, кованных листьев и вертикальных стержней подчинен S-образной линии «beautiful line».

Вертикальные стержни, спропорционированные размеры толщины полос и расстояний между ними создают ощущение свежести и прозрачности. В построении ворот использован стальной пруток одного квадратного сечения с соединением элементов «вполжелеза» и на хомутах. Окончания прутков откованы акантовым листом. Нижняя полоса образована жестким, ритмичным рядом из сердцевидных элементов.

Ворота Крестовоздвиженского Богоявленского мужского монастыря г. Слободского являются одним из самых значительных памятников художественного металла в архитектуре Вятской губернии начала XX в. – результат труда холуницких рабочих, не только литейщиков, но и кузнецов.

Жилая архитектура вятских городов второй половины XIX – начала XX в. отражала характерные для этого периода эkleктичные тенденции. В центральных кварталах городской части появился целый ряд каменных домов, выстроенных заново или переделанных из старых зданий, в наружном убранстве которых нередко использовались литые элементы – зонты, поддерживающие кронштейны или навесы с опорой на колонны.

Уникальным по цельности и, одновременно, сложности пространственной композиции, по качеству исполнения в архитектуре г. Вятки можно считать навес с бал-

коном дома Я. Ф. Гусева (г. Киров, ул. Большевиков, 73). Вынесенный на красную линию улицы, симметричный фасад разделен на десять световых осей, две из которых – центральные – акцентированы и объединены навесом. Объем конструкции выход на полную ширину тротуара с опорой по линии бордюра на четыре тонкие чугунные колонны. Сгруппированные попарно колонны повторяют ширину парадного входа. Рисунок колонн строг и лаконичен. Базы покоятся на невысоком цоколе. Капители по пластике имитируют коринфский ордер. Колонны поддерживают ажурный ленточный фриз строгого геометрического рисунка. В декор фриза включены диагональные ромбы с ренессансным акантом посередине. Базой кованого балконного ограждения служит выступающий над фризом карниз с пластичными и жесткими обломами.

Подобный навес в 1880-е гг. был установлен у сестринских келий Вятского Преображенского девичьего монастыря (г. Киров, Динамовский пер.), и особняка уржумского купца Стародубцева (г. Уржум, ул. Советская, 31).

Двускатный навес особняка Д. Микулина (г. Киров, ул. Большевиков, 95) – один из лучших в г. Вятке образцов художественного чугунного литья. Его кованые части опираются на чугунные каннелированные колонны с профилированными базами, постаментом и неканоничными растительными вставками. Интересно сочетание широкого пролета кованого легкого ажурного фронтона и фризов с «пузатыми» массивными опорами.

Значительное развитие художественное чугунное литье получило в конце XIX в. – в период владения Холуницкими заводами Поклевскими-Козелл. Располагая большими доходами, они произвели полную реконструкцию предприятий.

В 1890-е гг. на территории Белохолуницкого поселка по проекту заводского архитектора Ивана Ивановича Горбунова стали возводиться первые капитальные общественные и жилые кирпичные здания. Сложные в пространственно-планировочной композиции, необыкновенно оригинальной архитектуры, сооружения являются важным свидетельством новаторских инженерных, строительных идей России конца XIX в. Все здания возведены из кирпича в лицевой кладке с чертами русского стиля и отдельными элементами готизирующей эклектики. Особенно интересно, с художественной точки зрения, сочетание красного кирпича с чугунным литьем(1).

Навес дома управляющего Холуницкими заводами – выдающийся для Вятского региона конца XIX в. памятник. Его торжественная и парадная композиция выполнена в духе классицизма, литой декор – в стиле барокко. Двускатная, четырехколонная, из спаренных на постаментах колонн, поддерживающих с фланкирующими выносами антаблемент, конструкция установлена на высоком, с чугунными ступенями, кирпичном крыльце. Фризы покрыты декором растительного характера, объединены в спиралевидные композиции с центром по оси фронтона. Фронтоном украшает родовой герб Поклевских-Козелл (три вертикальных пера) на поле «Польского» щита, увенчанного изящной пальметкой и расходящимися волютообразными крупными завитками. Рисунок ограждения перилл, устроенных между спаренных колонн, в виде несколько усложненной плетенки из волют с соляным знаком посередине, характерен для эпохи эклектики.

Более сдержанный в художественном решении навес украшает парадный вход двухэтажной заводской конторы.

В отличие от навесов дома управляющего и здания заводоуправления, где под карнизом проходит орнаментальный фриз, навес больницы Холуницких заводов украшают подзоры, а герб заменен датой постройки здания – «1897 год». Свообразие заводским, поселковым сооружениям придавали светильники на чугунных кронштейнах с волютообразными завитками.

В 1860-1879 гг в Холуницком приходском училище для мальчиков служил А.В. Хохряков, ушедший из жизни 44-х лет от роду. Был настоящим подвижником народного просвещения. Его бывшие ученики, став «мастеровыми огненных дел», сделали своими руками и установили в начале 90-х гг. XIX в. на могиле учителя уникальный памятник. Состоит из трехгранной пирамиды, смонтированной из тонкостенных, треугольных, декорированных ромбическим орнаментом треугольных плит на постаменте. Венчает вершину пирамиды «держава» – сфера с кованым крестом. В нижней части каждой плиты рельефные тексты. Одна из надписей гласит: «Народному учителю благодарные ученики».

К сожалению, о подобных памятниках в Вятской земле известно немного. Возможно это тема отдельного исследования.

Последний подобный заказ Белохолуницкий завод выполнял по заданию Вятского губисполкома в 1923 г., когда на улице Большевиков г. Вятки по проекту архитектора И.А. Чарушина соорудили памятник революционеру Степану Халтурину. Тогда с завода сюда доставили столбики общим весом 700 пудов.

Особое место в продукции художественного чугунного литья Холуницких заводов занимали чугунные плиты и литые разборные лестничные марши. Как уже говорилось, чугунные плиты отливались на заводах для нужд строительства еще в 60-80-х гг. XVIII в.

Среди мероприятий Российского правительства по благоустройству населенных мест, промышленных предприятий России и т.п. следует особо отметить так называемое «огнеупорное строительство». Мероприятия предусматривали возведение из кирпича зданий корпусов с использованием в производстве «открытого огня». Приветствовалось оборудование из огнеупорных материалов внутри зданий. Из-за высокой устойчивости к термическим воздействиям и механическим повреждениям чугунные плиты постепенно заменяли «торцовые» полы.(2) Нередко чугунные плиты украшали интерьеры гражданских, общественных и культовых зданий.

По наблюдениям М.В. Седовой и И.М. Пешковой изначально на гладкой поверхности плит пола не было рисунка, затем стали наносить рельефный узор.(3) Это объясняется тем, что уральские холода делали плоскую поверхность скользкой.

В декорировании плит, отлитых на Холуницких заводах, преобладает два направления: стиль классицизм и эклектика, причем, последнее из них превалирует. В стиле классицизм преобладают центричные композиции с сухим орнаментом. Декорировались плиты сетчатым полем. В плитах, выполненных в духе эклектики, переплетаются элементы классицизма и готики. Украшались они квадрифолиями, трифолиями или рельефами, напоминающими стрельчатую арку

Прекрасным образчиком литейного искусства второй половины 19 в. являются плиты, декорированные в готическом стиле. Украшает их рельефная центровая двойная розетка с трифолием посередине, имитирующая окно – розу готического собора с треугольником в вырезе. Розетка обнесена венком гильошем с квадрифолиями. Угловое поле по диагональным осям плиты заполнено сердцевидными лепестками с шипами

и цветочными завершениями. По центральным осям промежутка между центральной розеткой и наружным бордюром расположены квадрифолии и сердцевидные стрелчатые мотивы с трилистником. Наружный бордюор или рамочка состоит из чередующихся узких остроконечных листиков и трех рельефных полосок. Отливки плит можно датировать 1870-ми годами и соотнести по анализу декора со временем отделочных работ церкви в Климковке и владением Поклевских-Козелл.

Большую группу памятников художественного чугунного литья Холуницких заводов образуют лестничные марши, преимущественно интерьерные, лишь в редких случаях используемые в качестве лестниц, крылец.

С середины 19 столетия российский рынок наводняется художественным кабинетным чугунным литьем с чертами обработки материала не русского происхождения. Решающую роль сыграл основанный в 1804 году Королевский литейный завод на реке Панке в г. Берлине. В мастерских предприятия работали известные в свое время немецкие художники, скульпторы и архитекторы, такие, как Лунс Бейерхаус, Томас Вайтон, Август Фишер, Иоганн Шадов, Эдуард Эйхенс. Руководство завода приглашает также венского медальера и скульптора Леонарда Поша, сделавшего более двух тысяч моделей различных бытовых предметов. На предприятии в 1800 гг. проходили обучение и делились опытом русские мастера с Демидовских заводов.

Во время французской оккупации 1807–1813 гг. с Королевского литейного завода по приказу Наполеона часть продукции вывозится в Париж. После Отечественной войны первые образцы художественного чугунного литья попадают в Россию как военные «французские» трофеи. Сильнейший пожар 1845 на Королевском литейном заводе на реке Панке в г. Берлине и последующее банкротство вынудили руководство предприятия пустить на аукционы чертежи моделей, литейные формы, эталонные отливки и модели. Большую часть лотов закупают русские промышленные представители. Известен образец 1860 – 1880 гг., проходящий в каталогах, как Каслинский, – «Диван в готическом стиле», восходящий к немецкому оригиналу 1830 гг. Помимо копий и повторных отливок, Уральские заводы практиковали стилизацию по мотивам продукции Берлинского завода, оттачивая свой профессионализм.

Праобразом Российского художественного чугунного литья второй половины 19 столетия служили немецкие образцы 1800–1840 гг. Членения и декоративное убранство лестничных маршей, отливаемых на Холуницких заводах, во многом повторяются, с небольшими индивидуальными особенностями. Лестницы и плиты схожи с аналогами продукции венского модельера и скульптора Леонарда Поша, выпускаемыми Королевским литейным заводом на реке Пане в г. Берлине. Очевидно, модели и литейные формы были приобретены Поклевскими-Козелл во время аукционов имущества предприятия 1848 – 1873 гг. и перевезены вначале на Урал, затем на Холуницкие заводы.

Среди выпускаемых изделий Холуницких заводов следует отметить около 30 различных решений, от самых простых до самых вычурных со сложной прорисовкой деталей, балясин. Три варианта косоуров: в стиле барокко (Белая Холуница, дом управляющего заводами) и два варианта в стиле классицизм. Интересно, что предпочтение отдавалось последним двум.

Замечательным памятником инженерного и литейного искусства является парадная лестница дома управляющего Холуницкими заводами. Ее узорные ограждения,

ажурные подступеньки и ступени характерны для периода эклектики, как и рельефные косоуры. Лестницы украшают плоские балясины сложного сквозного рисунка, декорированные цветочным орнаментом. Плиты этажных и межэтажных площадок, ступеней и подступенек орнаментированы в духе ампира косым сетчатым полем. Вмонтированы ступени в специальные пазы косоуров, украшенных на боковой плоскости мотивами переплетающихся побегов цветущих растений.

Самым совершенным произведением в стиле классицизм можно считать чугунную лестницу Земской больницы в г. Слободском (г. Слободской, ул. Советская, 90). Марши украшены балясинами растительного орнамента с валютообразными завитками. Косоуры орнаментированы филёнками и розетками. Благодаря удачно найденным пропорциям и строгому декору парадная лестница Реального училища г. Слободского (г. Слободской, ул. Ленина, 69).

К сожалению, имена мастеров-литейщиков Белой Холуницы, Климовки, Черной Холуницы пока не известны. Но все-таки два имени до нас донес академик М.А. Павлов в своей книге «Воспоминания металлурга», впервые вышедшей в СССР в 1943 году.

Михаил Александрович вспоминал:

«Я рассмотрел на чертеже, как колонна крепится с пьедесталом, и это мне не понравилось: два фланца, требовавшие заточки на станке.

– Как у вас не мотается колонна, когда ее стянете болтами? – спросил я рабочих.

– Всегда мотается, пока не скрепим сверху колонны друг с другом балками...

Я высказал управляющему сомнения насчет устойчивости колонн... и указал другой способ скрепления колонн с фундаментной плитой, который обеспечивает устойчивость. Андрей Андреевич согласился со мной и сказал, что нужно сейчас же остановить литье старых колонн с фланцами и переделать поскорей модели.

Я обратился к мастеру литейной, Юсупову, с просьбой прислать поскорей модели в столярную и рассказал ему, как я думаю их переделать...

Этот Юсупов, кстати сказать, был большой мастер, артист своего дела: он отливал и сложные машинные части, и кабинетные вещи по образцам Каслинского завода. Когда инженеры спрашивали его. Не слишком ли сложна будет такая-то модель. Можно ли по ней отлить изделие, Юсупов неизменно говорил: «Сделайте вы какую угодно модель, я сделаю отливку». Он, между прочим, для некоторого литья применял в вагранках антрацит. Легко представить водный путь, которым шел этот антрацит до Слободского, но нужно сказать, что от Слободского (ближайшей пристани реки Вятки) его приходилось перевозить в Холуницу на лошадах. И тем не менее завод находил выгодным выписывать антрацит, а Юсупов – делать отливки на нем (чугун получался более жидким и горячим).

Я спросил затем мастера механической, нет ли у него столяра, который бы без чертежа, по моему указанию переделал модели.

У нас есть такой столяр – Алпатов, я его сейчас позову.

Я увидел перед собой высокого, стройного рабочего с интеллигентным лицом и сказал:

– Чертеж будут делать целый день, а дело спешное, переделайте две модели без чертежа. Уберите фланцы с основания, колонны и пьедестала и сделайте стакан. Промежуток между стенками колонны и стакана -1,5 дюйма (для забивки клиньями). Поняли?

– Как не понять? К вечеру будет все готово!

Алпатов был замечательный модельщик...»

Один из потомков этого человека – Владимир Алпатов – талантливо писал маслом картины (правда, в основном копии с полотен мастеров). А его сын, как говорится, мастер на все руки: и дом сложить, и мебель сделать...

М. А. Павлов, вообще, очень тепло отзывался о рабочих вятских заводов, на которых ему довелось служить: Кирсинском, Белохолуницком, Климковском. Он писал:

«Люди особенные: таких встретишь не везде... дружелюбное отношение к человеку... это совершенно особый тип людей, простых и хороших, смелых и работающих. Они говорят вам «ты», держатся с достоинством, хотя, зарабатывая мало, живут бедно; они не заискивают и не грубят!»

### *Примечания*

1 В 1893 г. торжественно, при большом стечении народа, с молебном была открыта новая двухэтажная заводская контора. В 1895 г. на берегу пруда поднялся похожий на старинный замок дом управляющего заводами. В 1897 г. на Троицкой улице возведено двухэтажное здание лавки заводского потребительского общества, «Каменный магазин», как его окрестило население. В том же году на противоположном, левом берегу пруда вступила в строй усадьба больницы Холуницких горных заводов. Тогда же на территории завода выстроили современную по тем временам литейную. В 1899 г. на западной окраине поселка было построено двухэтажное здание второй-классной школы.

2 Традиционно в средней полосе России мостовые выкладывались вертикальными обрезками бревен «на торец» длиной 20-30 см, с последующей утрамбовкой.

3 Седова М.В., Пешкова И.М. Музыка, застывшая в металле. Екатеринбург, 2002. С. 23.