А.С. ДАНИЛОЧКИНА
*Аспирант МГХПА им С.Г. Строганова*
*e-mail: danilochkina.a92@gmail.com*

A.S. DANILOCHKINA
*Postgraduate student of the the Stroganov Academy (MGHPA)*
*e-mail: danilochkina.a92@gmail.com*

# СТИЛЕВАЯ И ТИПОЛОГИЧЕСКАЯ ЭВОЛЮЦИЯ ТУЛЬСКОГО ХОЛОДНОГО ОРУЖИЯ XVIII–XIX ВВ.

# STYLISTIC AND TYPOLOGICAL EVOLUTION OF TULA'S COLD WEAPON OF XVIII–XIX CENTURIES

Статья посвящена комплексному исследованию художественного наследия и организации ученичества мастеров Тульского оружейного завода. При написании статьи использованы культурно-исторический и музейно-знаточеский методы. Основное содержание исследования составляет анализ архивных документов города Тулы, Государственного исторического музея и Военно-исторического музея инженерных войск и войск связи г. Санкт-Петербурга, установлены имена русских и шведских мастеров оружейников, прибывших по приглашению или же попавших в плен, а также выявлены и фамилии талантливых русских «ковщиков». Значительное внимание в статье уделяется выявлению характерных стилевых особенностей изделий тульских мастеров. Автор описывает подробности организации ученичества на заводе.

The article is devoted to a comprehensive study of the decorative heritage and the organization of apprenticeship of masters at Tula's arms factory. Writing the article cultural-historical and museum-expert methods were used. The main content of the study is the analysis of archival documents of Tula city, the State Historical Museum and the Military-historical Museum of the engineering army and communication army of St. Petersburg, the names of Russian and Swedish craftsmen who were invited or captured, as well as the

names of talented Russian «forgerers» were installed. Major attention is paid to the identification of typical stylistic features of Tula's masters crafts. The author describes the details of the apprenticeship organization at the factory.

**Ключевые слова:** Тульский оружейный завод, холодное оружие, декор, наследие, шпага, палаш, сабля, шашка, сталь, растительный орнамент.

**Keywords:** Tula arms factory, cold weapon, decor, heritage, sword, broadsword, cutlass, saber, steel, floral design.

Тульский оружейный завод был основан Петром I в 1712 г. с целью массового производства холодного и огнестрельного оружия. На протяжении своего существования он оставался одним из главных оружейных центров России. Однако своей мануфактурной стадии производство в Туле достигло еще в XVII в Оружейной слободе.

В начале XVIII века правительство обратило особое внимание на состояние отечественного вооружения, в связи с особенностями внешней политики страны. Воинская комиссия потребовала «ружье делать самое доброе». Поначалу количество и качество выпускаемого в Туле оружия из-за низкой квалификации рабочих было ниже желаемого. Технические и материальные сложности сказывались на сроках выполнения государственного заказа. В связи с этим, для обмена опытом, император по контракту приглашал прусских мастеров. Прусские оружейники славились своим мастерством, а самыми прочными считались клинки с клеймом Золингена. Туляки также отправлялись на обучение в Западную Европу. Благодаря этому, мастерство тульских оружейников возросло, и к середине XVIII века Тульский завод стал главным оружейным заводом страны.

Передача оружейниками мастерства, основу которого составляла ручная работа, по традиции, сложившейся еще на Руси, шла по линии ученичества. Соотношение по численности между зарубежными мастерами и учениками было приблизительно 1/3, 1/5, т.е. на одного прусского мастера приходилось от трех до пяти тульских подмастерьев. Например, к литейному приборному мастеру Аврааму Баттери было прикреплено пять учеников — Архип Орехов, Тимофей Антифьев, Павел

Панов, Антон Жилин и Иван Кураков [1, с. 42]. А у станочного мастера Якова Делькура трое — Терентий Вялов, Илья Князев и Игнат Татаринов [2, с. 39]. В Государственном тульском архиве сохранилось несколько имен выдающихся прусских оружейников: литейщик Авраам Баттери, Иоганн Шаберг, ствольные мастера Иоган Питерлинц, Николай Преше, Петер Клозе, замочный мастер Яков Делькур, Матфей Клойф, станочные Мартин Кричер, Зиль Муру, Иоган Мигилинц, Иоган Гиргилинц [3, с. 77]; а также русских шпажных ковщиков: Матвей Леонтьев, Никанор Стариков, Павел Зубов, Игнат Денисов, Антон Семыкин.

Определенного срока обучения не было. Прусские мастера выписывались «на то время, как они у обозначенной науки пробудут», на что обычно уходило несколько лет. За это время мастеров командировали на родину. В ученики им назначали как взрослых мастеров оружейников, так и их детей в возрасте 10–15 лет [4, с. 16]. Также для изготовления оружейных стволов привлекались пленные шведы. В производстве оружейники каждой специализации были объединены в цеха по роду деятельности. Усложнение технологии и углубление специализации впоследствии вели к дроблению цехов на все более мелкие подразделения. Все мастера были разделены на пять цехов: ствольный, замочный, белого оружия, приборный и ложевой, разделенные, в свою очередь, на артели; кроме того, была создана артель стальных мастеров [5, с. 46].

Безусловно, присутствие зарубежных мастеров повлияло не только на технологию изготовляемого оружия, но и на его декоративное оформление. К XVIII веку в изготовлении и декоративной отделке холодного оружия в России уже сложились свои традиции. Одним из первых видов холодного оружия, пришедшего в Россию из Европы еще в XVII веке, привнеся с собой стилистику барокко, были шпаги, которые в первой половине XVIII века становятся одним из основных видов холодного оружия. Для сравнения приведем в качестве примера тульскую солдатскую шпагу 1740-х гг. и немецкую шпагу этого же времени (рис. 1; 2).

Слева — шпага пехотная гвардейская офицерская тульского производства, справа — подобная шпага германского образца. Клинки обеих шпаг — стальные, прямые, с широким долом, боевой конец — двулезвийный. Отличаются они только по форме сечения: у российской шпаги — шестиугольное, в отличие от линзовидного немецкого. По размеру российская шпага чуть длиннее и шире (104 см при длине клинка 85 см и ширине 28 см, немецкая — 88,5 см при длине клинка 73,5 см и






Рисунок 1. Шпага пехотная гвардейская офицерская. Россия. 1741–1762 гг. Сталь, латунь, золочение

Рисунок 2. Шпага пехотная гвардейская офицерская. Германия. 1740-е гг. Сталь

ширине 18 см). Клинки обеих образцов, в отличие от эфесов, никак не украшены. Оба эфеса состоят из рукояти и гарды, головки рукоятей — круглые с пуговицами. Гарды образованы передней дужкой, переходящей в крестовину, двойной овальной чашкой и двумя боковыми кольцами между крестовиной и чашкой. Дужка и кольца между крестовиной изготовлены в виде плетеного растительного орнамента, концовка крестовины шаровидной формы, прорезная. Двойная овальная чашка литая, украшена орнаментом. На поверхностях дужек и защитных чашек мы видим схожие желобки и чеканный рельеф, который в русском образце переносится и на литую рукоять. В немецком же образце рукоять туго обмотана медной витой проволокой, что нередко использовалось и в отечественных образцах XVIII века. Данный прием имел не столько эстетическое, сколько практическое значение. Благодаря продольным наклонным желобкам, обеспечивался уверенный захват при ударе, предотвращая скольжение руки [6, с. 88]. На данном примере хорошо прослеживается преемственность навыков прусских мастеров. В целом, декор тульских шпаг середины XVIII века не отличается барочной пышностью. Гирлянды из изящных листьев, следуя за формой рукояти, обрамляют вензель с инициалами Императрицы Елизаветы Петровны. Композиция строится по геометрической схеме с использованием принципа зеркальной симметрии, выстроенной как по горизонтали, так и по вертикали. Известно, что движение стиля несколько запаздывает в декоративно-прикладном искусстве, особенно если это связано с уже сложившейся технологии производства и декорирования. В конце XVIII





Рисунок 3. Палаш кавалергардский. Россия. 1764 г. Сталь, латунь, дерево, кожа, гравировка, золочение

Рисунок 4. Сабля парадная. Тула. 1748 г. Сталь, бронза, золото. Ковка, резьба, гравировка, золочение

века чаши гарды приобретают характерную для стиля барокко пластичную вытянутую фестончатую форму, напоминающую раковину. Изображение раковины оформляет переход от чашек к защитной дужке. Характерные для более ранних образцов ленты чаши трансформируются в гравированный орнамент волны и раковин. В качестве образцов нередко выступали собранные в специальные альбомы эскизы западноевропейских оружейников. Однако Тульские мастера никогда не копировали их, а переосмыслили с точки зрения собственных представлений о красоте.

Подобные барочные декоративные решения нашли свое место и в палашах, широко использовавшихся тяжелой кавалерией, а также саблях, пришедших к концу XVIII — началу XIX века на смену шпагам (рис. 3). В данных видах холодного оружия головка эфеса моделируется в виде головы орла. Двуглавый орел изображен на щитке гарды. Гарда палаша могла быть либо полностью закрытой с рельефным декором, либо прорезной или же крестообразной с небольшим медальоном на перекрестье. Зооморфная форма головки, вероятно, заимствована с французских трофейных палашей, головка которых была в форме львиной головы. Позднее, в XIX веке, с приходом классицизма, декор эфеса и клинка упрощается. Тульские оружейники начинают ориентироваться на французские образцы. Зооморфная головка становится схематичнее и наклоняется к лезвию, сабельный и палашный эфесы приобретают схожие очертания, а щиток гарды заменяется двумя защитными дужками. В первой половине XIX века сабли окончательно вытесняют шпаги




Рисунок 5. Сабля парадная в ножнах. Тула. 1830 г. Сталь, латунь, гравировка, золочение

и палаши. У уставных кавалерийских сабель в XVIII веке гарда образована одной защитной дужкой. У парадных сабель встречаются гарды с щитком с изображением двуглавого орла в окружении гирлянд растений (рис. 4). Клинки также украшены у основания вензелем Императрицы под короной, обрамленным растительным орнаментом.

В Тульском музее оружия сохранилась парадная сабля 1830 г. (рис. 5). Эфес ее богато украшен, по сравнению с клинком. Здесь мы видим влияние уже французских образцов периода классицизма. Витиеватые гирлянды растений русского барокко заменяются упорядоченными листьями оливы, прочеканенными на медной позолоченной рукояти и напоминающими деревянную рукоять уставной сабли, обмотанную кожей и перехваченную проволокой. Появляются цветочные розетки в виде бутонов роз, а двуглавые орлы на щитке заменены медальонами на трех защитных дужках с фигурами воинов и военными атрибутами.

Со временем декор деревянной рукояти упрощается и обматывается скрученной латунной проволокой поверх черной кожи. Похожие декоративные решения наблюдалось и в образцах всех видов холодного оружия на протяжении всей истории творчества тульских мастеров-оружейников. Но с наступлением классицизма обмотка рукояти проволокой становится более упорядоченной и свободной, благодаря чему активно работает темный фон кожаного покрытия.

Самым усовершенствованным видом холодного оружия принято считать шашку, сменившую саблю тяжелой кавалерии в конце XIX века. Данный вид оружия был заимствован у восточных образцов. В середине XIX века шашки имели эфес сабельного типа. Гарда шашки упрощается, имеет узкую крестовину, исчезает щиток, а форма головки напоминает клюв хищной птицы. Офицерская шашка отличалась обильным украшением клинка, эфеса и ножен. В 1881 г., после проведенной



Рисунок 6. Шашка драгунская офицерская. Тула. 1882 г. Сталь, дерево, латунь. Травление, золочение

при непосредственном участии известного русского конструктора-оружейника генерал-лейтенанта А.П.Горлова реформы вооружения, было решено оставить у казачьих шашек эфес традиционной формы, состоящей из одной рукояти, у драгунской — эфес с передней защитной дужкой [7, с. 154]. С начала XIX века тульскими мастерами оружейниками для декорировки клинков активно использовалось так называемое «матовое» травление.

На образце 1882 г. обильный растительный орнамент на клинке чередуется с медальонами с изображением медальонов с европейскими масками и рыцарскими доспехами, скрещенным оружием и флагами обрамлены гирлянды растений характерного древнерусского орнамента, которые, в свою очередь, группируются посредством геометрических схем (рис. 6). Композиция направлена вдоль клинка, занимая половину его длины. Направление орнамента от обуха к острию усиливается «кокошником» в завершении и композиционными медальонами орнамента, последовательно уменьшающимися, в соответствии с правилами золотого сечения. Горизонтальная зеркальная симметрия орнамента подчеркивается широким долом, который уводит верхнюю половину узора вглубь.

Помимо основной своей работы на заводе, тульские умельцы направлялись в Москву, Петербург, Сестрорецкий, Ижевский и Златоустовский заводы для проведения ремонтных работ, что значительно замедляло выпуск оружия на Тульском оружейном заводе. Также в Тулу для починки присылалось оружие из Киева, Белгорода, Казани и других городов. Дабы не отвлекать оружейников от их прямых обязанностей, руководством оружейной промышленностью страны было принято решение организовать в Туле подготовку специальных кадров [8, с. 48]. В 1869–1870 гг. при Тульском оружейном заводе была создана оружейная школа, просуществовавшая до 1918 г. [9, с. 18]. Там юные мастера обучались выделке холодного оружия, художественных изделий из стали и искусству черчения.

Таким образом, подводя итоги, можно с уверенностью утверждать, что западноевропейские мастера внесли свой вклад в развитие русского оружейного мастерства, привнеся свои технологические достижения и декоративные принципы.

**Примечания:**


1. ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 23. Л. 42.

2. ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 23. Л. 39.

3. ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 23. Л. 77.

4. *Трутнева Н.Ф.* Организация ученичества тульских оружейников в XVIII — первой половине XIX вв. // Из истории металлургии и металлообработки в Тульском крае / под ред. И.Н.Юркина. Тула, 1996. 16 с.

5. *Юркин И.Н.* Тульские оружейники: сборник документов. М., 2003. С. 46.

6. *Вериютин В.И.* Все о холодном оружии. От Древнейшей Руси до наших дней. Ростов-на-Дону, 2011. 88 с.

7. *Вериютин В.И.* Все о холодном оружии. От Древнейшей Руси до наших дней. Ростов-на-Дону, 2011. 154 с.

8. *Юркин И.Н.* Тульские оружейники: сборник документов. М., 2003. 48 с.

9. *Трутнева Н.Ф.* Организация ученичества тульских оружейников в XVIII — первой половине XIX вв. // Из истории металлургии и металлообработки в Тульском крае / под ред. И.Н.Юркина. Тула, 1996. 18 с.