

К ВОПРОСУ ФОРМИРОВАНИЯ МОДЕЛЬНОГО РЯДА В ХУДОЖЕСТВЕННОМ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЧУГУНА НА ЗАВОДАХ СЕВЕРНОГО УРАЛА В КОНЦЕ XIX – НАЧАЛЕ XX ВЕКА

УДК: 74 (470.5)
ББК: 85.125.4

Пронина Мария Геннадьевна

старший научный сотрудник,
Серовский исторический музей,
Серов, Свердловская область, Россия, e-mail: proninamariya@yandex.ru



Аннотация

Статья затрагивает вопросы художественного проектирования бытовых и художественных произведений из чугуна, а также дает краткий обзор основных моделей, использовавшихся на чугунолитейных заводах Северного Урала в конце XIX – начале XX века. Анализируются особенности формирования модельного ряда, способы распространения и заимствования отдельных моделей на самом северном чугунолитейном заводе Урала – Сосьвинском.

Ключевые слова

чугунное литье, художественное литье, чугунолитейные заводы

Традиции проектирования и изготовления художественных предметов из чугуна складываются на Урале благодаря развитию промышленности, и в частности металлургии. Зарождение чугунолитейного производства относится к первой четверти XVIII в., однако на северных территориях Зауралья строительство заводов началось лишь во второй половине столетия, а расцвет местной промышленности приходится на рубеж XIX–XX вв.

Для изучения уральского художественного литья одним из важнейших вопросов является история формирования модельного ряда продукции конкретного завода. В области сбора информации о происхождении тех или иных моделей, их распространении и использовании особое значение имеет наличие атрибутированных произведений, а также письменных источников (каталогов, прейскурантов, документов о продаже и экспорте изделий). Поиск аналогов может также производиться на основании архивных данных о деятельности предприятия.

Вопросы происхождения моделей, использовавшихся на наиболее известных чугунолитейных заводах Южного Урала – Каслинском и Кусинском, достаточно хорошо изучены. В искусствоведческой литературе подробно описано становление центров развития художественного литья из чугуна на Среднем и Южном Урале. Данной тематике посвящены публикации Б.В. Павловского, О.П. Губкина, Г.П. Шайдуровой, И.М. Пешковой, В.М. Свистунова [4, 5, 6]. В научных статьях особое внимание уделяется искусствоведческому анализу произведений и истории производства [8, с. 90–95], в то время как вопросы распространения и тиражирования моделей, использовавшихся на разных предприятиях, рассматриваются редко.

Большая часть исследований, рассматривающих в числе прочего и вопросы происхождения моделей, посвящена каслинскому и кусинскому литью, хотя в последнее время наблюдается устойчивый интерес к продукции малоизвестных уральских заводов. Северные заводы в публикациях последнего десятилетия либо не упоминаются, либо описание приводится очень

кратко [2, с. 15]. Это объясняется не только отсутствием информации, но и тем, что уровень качества изделий местных заводов, а также объемы производства уступают показателям многих южных предприятий.

Сегодня в изучении уральского искусства вопросы атрибуции художественной продукции небольших чугунолитейных заводов становятся все актуальнее, поэтому исследователи обращаются к описанию изделий, которые в свое время не могли соперничать с Каслями и Кусой. В конце XIX в. в связи с высокой конкуренцией на многих небольших заводах Южного Урала выпуск художественного литья прекратился, на севере же, наоборот, продолжался вплоть до 1920-х гг. Поэтому особенно актуальными в изучении чугунолитейного искусства Северного Урала становятся проблемы формирования модельного ряда художественных и бытовых изделий. Многие предметы из музейных и частных коллекций могут быть атрибутированы лишь на основе публикаций дополнительных материалов по данной тематике.

В целях более глубокого изучения данного вопроса необходим сравнительный анализ модельного ряда изделий северных предприятий и таких известных центров чугунолитейного искусства, как Каслинский и Кусинский заводы. Каталоги изделий и ряд публикаций, посвященных истории чугунолитейного промысла, позволяют выделить способы введения новых моделей в производственный процесс, характерные для уральских заводов.

1. На Урале отливались изделия, моделями для которых послужили изделия европейских заводов (прежде всего, немецких и французских). В Каслях выпускалось множество изделий по немецким моделям (начиная с 1820–1830-х гг., когда управляющий Г.Ф. Зотов вместе с технологией литья в сухие песчаные формы привез из Берлина и немецкие отливки).

2. Моделями служили произведения российских и зарубежных скульпторов, которые заводчики и управляющие отбирали и присылали из столицы. Иногда мастера получали подготовленные для тиражирования модели, в некоторых случаях их приходилось дорабатывать непосредственно на предприятии.

3. На крупных заводах, где выпуск художественного литья осуществлялся под надзором профессиональных скульпторов, предпринимались попытки создания собственных моделей.

4. Образцами для изготовления отливок могли служить гравюры и рисунки, по которым выполнялись редукции известных памятников и статуй.

5. И, наконец, между заводами Урала существовала конкуренция, что способствовало постоянному обновлению модельного ряда и использованию мелкими частными предприятиями изделий других заводов как образца для создания своих моделей.

Перечисленные способы пополнения ассортимента продукции новыми моделями характерны для большинства уральских заводов. Однако в истории становления и развития северных предприятий можно выделить ряд особенностей.

Промышленное освоение Северного Зауралья началось во второй половине XVI–II в. с основания самого крупного в регионе горного округа – Богословского (БГО)¹. Несмотря на то, что отдельные упоминания о залежах железных и медных руд на севере были известны задолго до основания первых заводов, местные заводчики не спешили осваивать новые территории. Суровые климатические условия, отсутствие дорог, болотистая местность и труднопроходимая тайга – далеко не полный список факторов, «тормозивших» промышленное освоение края. Заводы БГО, принадлежавшие купцу М.М. Походяшину, в 1791 г. были проданы его сыновьями Государственному банку и оставались казенными вплоть до середины XIX в. Поэтому в то время когда на юге происходило активное освоение художественного литья, северные заводы переживали не лучшие времена. Запасы руды истощались, техника и постройки нуждались в ремонте

2. На севере выпускали архитектурное литье и чугунолитейную посуду для заводских нужд или сбыта среди местного населения, попыток наладить производство художественных изделий не предпринималось вплоть до второй половины XIX в., когда заводы БГО вновь перешли в частную собственность³. Новые владельцы были заинтересованы в получении



а)

б)

Рис.1. Тарелка ажурная «Блюдо в готическом стиле». Чугун, литье, чеканка, окраска. Отливки по модели 1820-х гг. Королевского литейного двора в Берлине «Блюдов готическом стиле» (по преискуранту каслинских изделий 1913 г.: «Ажурная мелкая», X № 3). Автор модели К-Ф. Шинкель. а) отливка Каслинского завода. Д. 22,0 см. 1906 г. Клейма: КАС.З., П.ПЕРМИНЪ, герб с двуглавым орлом. ЕМИИ (инв. № 757). б) отливка Сосьвинского чугунолитейного завода. Д. 21,5. Конец XIX – начало XX в. Клеймо «СОСЪВА». СИМ (инв. № 5).

прибыли, поэтому была проведена частичная модернизация технических средств. В 1886 г. закончилось строительство Богословско-Сосьвинской железной дороги [1, с.12], что позволило улучшить снабжение заводов рудой и дало возможность отправлять готовую продукцию в Сибирь по реке Сосьве, входящей в приобский бассейн.

Производство художественных отливок на севере началось в конце XIX в. после перехода Богословских заводов в собственность семьи Половцовых и покупки ими Сосьвинского чугунолитейного завода (1894). Это предприятие обеспечивало чугуном новый строящийся завод – Надеждинский, названный так в честь владелицы БГО – Надежды Михайловны Половцовой. В документах есть упоминания о том, что в литейной Надеждинского завода также выполнялись простейшие отливки 4. Примером могут служить пепельница из фондов Серовского исторического музея (СИМ) и вафельницы, украшенные растительным и геометрическим орнаментом.

Сложность атрибуции других отливок, находящихся в собраниях музеев и частных коллекционеров, затрудняется тем, что в соответствии с Уставом о промышленности фабричной и заводской 1879 г. (раздел «О клеймении изделий русских мануфактур фабрик и заводов») обязательному клеймению продукция не подлежала как при производстве на экспорт, так и в случае сбыта на внутреннем рынке. Поэтому многие музейные предметы не имеют клейм.

Продукция Сосьвинского завода – самого северного из выпускавших художественное чугунное литье, сохранилась значительно лучше. Завод был заложен в 1880 г. на берегу Сосьвы Х.Я. фон Талем⁵. В 1881 г. он организовал общество для финансирования строительства совместно с А. Лессингом и Е. Струве, которые впоследствии передали свои права товариществу Коломенского завода. Сосьвинский завод был построен всего за четыре года. В 1885 г. была пущена домна. В трех цехах – доменном, литейном и механическом – трудилось 140 человек, 175 были заняты на вспомогательных работах. В 1888 г. завод выпустил 20 676 пудов литья в виде изделий, сбывавшихся в Сибирь [3, с.714-715]. По воспоминаниям рабочих, с первых лет своего существования Сосьвинский завод производил бытовое и художественное литье: «печные чугуны размером от восьмушки до ведра, чаши и кувшины с узким горлом, узорные чугунные



а)

б)

Рис. 2. Пепельница. Чугун, литье, окраска. Отливка Сосьвинского завода.

Конец XIX – начало XX в. Клейма: СОСЬВА. а) Из частной коллекции (г. Киров), б) СИМ (инв. № 1490).

дверцы к голландским печам, чугунные детали для каминов, фасонные пепельницы – крупные кленовые или дубовые листья с загнутыми краями и детские руки, повернутые ладонями вверх» [7, с. 48].

Модельный ряд изделий Сосьвинского завода мало отличается от продукции других частных уральских заводов, включая преимущественно основные виды так называемой «азиатской посуды», предметы кабинетного литья (подчасники, шкатулки, спичечницы и т.д.), широкий ассортимент пепельниц.

Некоторые из использовавшихся в Сосьве моделей изначально имели немецкое происхождение. Сосьвинские литейщики использовали образцы декоративных тарелок, выполненных по моделям немецкого мастера Карла-Фридриха Шинкеля, – «Блюдо в готическом стиле» (Серовский исторический музей [далее – СИМ] инв. № 5) и «Нептун и наяды» (частная коллекция, г. Киров). «Готическая» тарелка (рис.1) со сквозным орнаментом имеет сложный рисунок как в зеркале, так и по борту. Ажурная центральная розетка из шести лепестков и орнамент с использованием трех- и четырехлистников воспроизводятся в сосьвинской отливке достаточно четко. Тарелка «Нептун и наяды» представляет собой отливку более низкого качества, фигуры морских божеств не проработаны чеканками, а детали сложного орнамента с птицами и листьями аканта имеют расплывчатые очертания.

Еще одним примером использования моделей Прусского королевского литейного двора может служить подчасник «Амур с рамкой» (Екатеринбургский музей изобразительных искусств [далее – ЕМИИ] инв. № 3435) [2, с. 299]. Такие отливки встречаются также в частных коллекциях и в собрании Серовского исторического музея. Качество подчасников из разных коллекций существенно различается, что объясняется разницей во времени производства. Уровень отливок Сосьвинского завода значительно понизился в конце 1910-х гг., сказывались отсутствие мастеров-литейщиков, многие из которых уехали или перешли на соседний Надеждинский завод.

В конце XIX столетия особенно было развито так называемое «кабинетное литье», однако на севере и в Сибири, где сбывалась продукция Сосьвинского завода, спросом пользовались не столько статуэтки, сколько посуда, печные дверцы и пепельницы. Последние в конце столетия получили широкое распространение, чем объясняется широкий ассортимент моделей, использовавшиеся в Сосьве.

В коллекции СИМ хранятся пепельницы в виде виноградных листьев с гроздью ягод, крестьянских дровней, сложенных вместе ладоней (рис. 2). Пепельница «Лист и кисть винограда» выпускалась многими заводами, в каслинских каталогах встречается с 1890-х гг., имя автора модели неизвестно.



Рис. 3. Пепельница «Дровни». Чугун, литье, чеканка, окраска. Отливка по модели 1890-х гг. Автор – каслинский мастер К.Д. Тарасов. Сосьвинский чугунолитейный завод. 5,5 x 14,2 x 9,5 см. Конец XIX – начало XX в. Клеймо «СОСЬВА». СИМ (инв. № 917)



Рис. 4. Пепельница «Дровни с чугуном». Чугун, литье, чеканка, окраска. Отливка по модели начала 1890-х гг. Автор – каслинский мастер К.Д. Тарасов. Сосьвинский чугунолитейный завод. 6,5 x 16,8 x 6,7 см. Ок. 1890-1894 гг. Клейма «К.О. С.З.», на основании «СОСЬВА». Частная коллекция

Образцом для пепельницы «Дровни» (СИМ Инв. № 917) стала работа известного каслинского мастера Кузьмы Дмитриевича Тарасова, автора целой серии пепельниц, представлявших собой уменьшенные копии чугунной посуды (рис. 3).

Еще одна модель К.Д. Тарасова – коробочка-пепельница «Дровни с чугуном» (рис. 4), созданная приблизительно в 1890 г. (в прејскурантах Каслей с 1891 г.), также использовалась в Сосьве уже в начале 1890-х гг. Коробочка представляет собой крестьянские сани, нагруженные слитками чугуна, имеет съемную крышку. В каслинских отливках на внешней поверхности каждого из слитков чугуна нанесены буквы «КАС.З.». Мастера из Сосьвы при выполнении модели для отливки немного «исправили» надпись. Эта модель появилась на заводе еще до приобретения его Половцовыми в 1894 г., поскольку на сосьвинской отливке из частной коллекции нанесен штамп в виде аббревиатуры К.О.С.З. (Коломенское общество. Сосьвинский завод).

Модель тарелки «Три виноградных листка» появилась в производстве фаянса с 1880-х гг., затем стала использоваться для чугунных отливок, в каслинских прејскурантах она встречается с 1887 г. Сосьвинские отливки были скопированы, вероятнее всего, с каслинских, так как их выпуск начался в конце 1880-х гг.

Примерами бытовых предметов, производившихся в Сосьве, являются чугуны, гири, ступки с пестами, печные дверцы, различные детали и кронштейны. Печная дверца, сохранившаяся в фондах Серовского музея, имеет хорошо читаемое клеймо – слово «Сосьва», написанное прописными буквами и заключенное в прямоугольную рамочку, на внешней стороне изделия, что не характерно для данного типа изделий Сосьвинского завода. Многие печные дверцы вообще не клеймились, так как выпускались для сбыта среди местного населения. В школьном музее поселка Сосьва хранятся печные дверцы, согласно воспоминаниям дарителей выпущенные на Сосьвинском заводе. Об этом свидетельствуют качество литья и цвет чугуна, а также тот факт, что большинство представленных отливок выполнены по моделям, которые использовались на южноуральских и вятских заводах, и вряд ли их продукция в большом количестве могла быть привезена в отдаленный северный район, где существовало свое чугунолитейное производство.

Примером использования кусинских моделей может служить пепельница «Голова коровы», появившаяся в Кусе в начале XX в. Каслинский и многие частные заводы изготовляли по данной форме кронштейны-вывески, которые прибывались на воротах крестьянских дворов,



Рис. 5. Спичечница. Чугун, литье, чеканка, окраска. Сосьвинский чугунолитейный завод. Конец XIX – начало XX в. Частная коллекция (г. Киров).

где держали коров и продавали молочные продукты. Модель пепельницы в виде сложенных вместе ладоней также могла быть скопирована с кусинских отливок.

Ассортимент продукции Сосьвы могут также пополнить подставка для керосиновой лампы из фондов СИМ со сквозным геометрическим орнаментом, спичечница в виде шкатулки с откидной крышкой (рис. 5) и спичечница «Птичка услужливая», вероятно, выполненные по образцам продукции других заводов и включенные в ассортимент продукции Сосьвинского завода еще в начале 1890-х гг.

Модель коробочки «Танцы» (в атрибуции И.М. Пешковой шкатулка «Менуэт»), также использовавшаяся в Сосьве, была скопирована с западноевропейских образцов каслинскими мастерами и появилась в каталогах уже в 1891 г. (рис. 6).

Пепельницу «Девочка в гамаке» некоторые исследователи считают оригинальной моделью, которую создали мастера Белохолуницкого железоделательного завода, принадлежавшего наследникам А.Ф. Поклевского-Козелл (ЕМИИ Инв. № 2341) [2, с. 300]. Невысокое качество литья и некоторая упрощенность рисунка холуницкой пепельницы говорит о том, что ее могли бы создать местные литейщики, однако сам сюжет несколько нетипичен, поэтому источником для местных мастеров, вероятно, послужили все-таки столичные или немецкие образцы. Появление пепельницы «Девочка в гамаке» в модельном ряду Сосьвинского завода объясняется тем, что после закрытия Холуницких заводов в начале XX века мастера из Вятской губернии часто приезжали в поисках работы на Северный Урал. Переселенцы вполне могли привезти образцы продукции вятских заводов.



Рис. 6. Коробочка «Танцы». Чугун, литье, чеканка, окраска (по каслинскому каталогу 1897 г. Д. № 4 «коробочка четырехугольная на ножках, на крышке рельеф – танцы», в атрибуции М. Пешковой – «шкатулка «Менуэт»). Отливка Сосьвинского завода по образцу изделия Каслинского завода, выполненному с западноевропейской модели начала XIX в. 7,5x14,5x11,7 см. Конец XIX – начало XX в. На крышке с внутренней стороны клеймо «СОСЬВА». Частная коллекция

В отличие от Каслей и Кусы в Сосьве не было моделей, созданных непосредственно заводскими мастерами и скульпторами. Местные рабочие обычно не имели даже начального образования, не говоря уже о художественных навыках. Ни одно из учебных заведений в округе не готовило специалистов по художественному литью.

Руководителем сосьвинской модельной мастерской в течение многих лет был Павел Петрович Кашин. Согласно спискам служащих завода в 1913 – 1914 гг. оклад старого мастера составлял 1560 рублей (сумма довольно приличная по сравнению с заработками других мастеров) 6. По воспоминаниям одного из рабочих (В.А.Чащина), Павел Петрович был неграмотным человеком, однако в архиве сохранилось прошение о разведке металлов одного из рабочих Сосьвинского завода Якова Курдюкова, написанное за него Кашиным 7. Получается, что мастер все-таки имел хотя бы начальное образование, иначе сложно представить, как впоследствии он мог стать руководителем литейного цеха и помощником управляющего заводом Никитина. Многие заводские модели, использовавшиеся сосьвинскими мастерами, были выполнены в период работы П.П. Кашина.

Сохранившихся предметов сосьвинского художественного литья в музейных собраниях Свердловской области немного, например в ЕМИИ – одна отливка, несколько образцов в школьном музее поселка Сосьвы и в областном краеведческом музее (СОКМ). В частных коллекциях сосьвинское литье тоже встречается значительно реже, чем кусинское и каслинское. В Серовском музее девять отливок с читаемым клеймом, две латунных модели с клеймами, несколько бытовых предметов.

Таким образом, на основании известных и описанных моделей, использовавшихся на Сосьвинском заводе, можно выделить ряд особенностей в формировании ассортимента продукции, характерных для данной территории.

Основой модельного ряда Сосьвы стали предметы, пользовавшиеся спросом у заводского населения и жителей Сибири (посуда, пепельницы, печные дверцы, мелкие бытовые предметы). Именно этот регион стал основным местом для реализации продукции Сосьвинского завода, хотя многие склады БГО находились в центральной части России, куда также поступали изделия из чугуна. Объем производства художественного литья по отношению к общим объемам производства в Сосьве был относительно небольшим,

так как администрация и владельцы завода были заинтересованы в выпуске чугуна и архитектурного литья для строящегося Надеждинского завода.

Тем не менее модельный ряд Сосьвинского завода по самым скромным подсчетам включал более 30 наименований художественного литья. Распространение новых форм и моделей, несмотря на удаленность северных заводов, происходило достаточно быстро, что подтверждает случай с пепельницей «Дровни с чугуном».

Отсутствие подготовленных специалистов привело к тому, что в Сосьве не пытались создавать собственные произведения, в основном копируя продукцию других частных и казенных уральских заводов. В конце XIX в. для создания моделей использовали, возможно, не только уральские образцы, но и отливки вятских заводов, которые привозили с собой переселенцы.

На основании анализа отдельных предметов можно утверждать, что модели для отливок чаще всего изготовлялись непосредственно на Сосьвинском заводе по образцам, которыми служили изделия других заводов, прежде всего Каслинского. Можно спорить о художественных достоинствах отдельных изделий, что объясняется и невысоким качеством формовочных смесей, и отсутствием подготовленных формовщиков и чеканщиков. Однако в целом качество сосьвинского литья соответствовало запросам рынка, а продукция являлась конкурентоспособной не только в Сибири, но и в Уральском регионе и центральной части России. Модельный ряд активно пополнялся за счет использования привозных моделей или копирования продукции других заводов, а ассортимент изделий включал как известные широко тиражируемые формы, так и редкие образцы, создававшиеся по малоизвестным моделям.

Примечания

¹После открытия в 1757 г. залежей медных и железных руд верхотурским купцом Максимом Походяшиным были заложены Петропавловский завод, выпускавший медь и железо, и железоделательный Николаепавдинский завод, действовавший с мая 1763 г. Завод, заложенный на реке Турье и названный сначала Турьинским, впоследствии получил наименование Богословский, как и весь горный округ. – ГАСО. – Ф. 24. – Оп. 2. – Д. 263. – Л.1 (об.).

²Действие Петропавловского завода было остановлено в 1827 г. из-за «дальней перевозки руды, ветхости фабрик, но более всего по уменьшению выплавки меди на Богословских заводах, так что вся руда, добываемая в Турьинских рудниках, могла обрабатываться в Богословском заводе как ближайшем». – ГАСО. – Ф. 24. – Оп. 2. – Д. 262. – Л. 40–40 (об.).

³Первым владельцем стал статский советник Башмаков, а у его наследников БГО был приобретен Александром Половцовым на имя его жены Надежды Половцовой, приемной дочери банкира барона Штиглица. В декабре 1895 г. было организовано Богословское акционерное общество, на деле же Половцовы сохранили за собой основной пакет акций. – РГИА. – Ф. 54. – Оп. 1. – Д. 3. – Л. 1–8.

⁴ГАСО. – Ф. 45. – Оп. 1. – Д. 513. – Л. 4–5 (об.).

⁵Х.Я. фон Таль и Д.И. Лобанов 19 апреля 1884 года подготовили заявление о необходимости проведения в Екатеринбурге промышленной выставки. На выставке в 1887 г. участвовали и Богословские заводы, и Сосьвинский (в то время фон Талю уже не принадлежавший). Богословские заводы были награждены бронзовой медалью Императорского технического общества. – Записки УОЛЕ // Материалы о Сибирско-Уральской научно-промышленной выставке 1887 г. Вып. 1, 2, 3. Екатеринбург, 1887. С. 234.

⁶ГАСО. – Ф. 45. – Оп. 1. – Д. 919. – Л. 19 (об.).

⁷ГАСО. – Ф. 24. – Оп. 20. – Д. 2616. – Л. 40, 45

Библиография

1. Буранов, Ю.А. Промышленность и рабочие Урала в 1890-1917. По материалам Богословского горнозаводского округа: автореф. дис... канд. ист. наук / Ю.А. Буранов. – Свердловск: Урал. гос. ун-т. 1967.
2. Губкин, О.П., Шайдурова, Г.П. Художественное литье в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств: каталог / О.П. Губкин, Г.П. Шайдурова. – Екатеринбург, 2005.
3. Кривошеков, И.Я. Словарь Верхотурского уезда Пермской губернии / И.Я. Кривошеков. – Пермь, 1910.
4. Павловский, Б.В. Художественный металл Урала XVIII–XIX веков / Б.В. Павловский. – Свердловск: Ср.-Урал. кн. изд-во, 1982.
5. Пешкова, И.М. Искусство каслинских мастеров / И.М. Пешкова. – Челябинск, 1983.
6. Свистунов, В.М. К вопросу об истории и технологии художественного литья из чугуна / В.М. Свистунов // Красное знамя, 1991. – № 4.
7. Чащин, В.А. По уральским заводам: воспоминания / В.А. Чащин. – Молотов, 1951.
8. Шайдурова, Г.П. Новые атрибуции каслинского художественного литья из чугуна / Г.П. Шайдурова // Художественный металл Урала XVIII–XX веков: материалы науч. конф. – Екатеринбург, 1993.

© М.Г. Пронина, 2013

Статья поступила в редакцию 26.11.2013

FORMATION OF CAST-IRON ARTISTIC DESIGN PRODUCT RANGE AT NORTHERN URAL MILLS IN THE LATE 19th –EARLY 20th CENTURY

Pronina Maria G.

Senior Researcher,
Serov Historical Museum,
Serov, Sverdlovsk region, Russia, e-mail: proninamariya@yandex.ru

Abstract

The article deals with cast-iron household design and art works and provides a brief review of the basic models used at Northern Ural iron works in the late 19th – early 20th century. The author analyses specifics in the development of the product range and development and borrowing of individual models at Sos'va Iron Works, the northern-most Ural cast iron factory.

Key words

cast iron, cast-iron art, iron works

References

1. Buranov, Yu.A. (1967) Ural Industry and Workers in 1890-1917. Based on Materials from Bogoslovsky Mining District: Summary of PhD (History) Dissertation. Sverdlovsk: Ural State University. (in Russian)
2. Gubkin, O.P. and Shaidurva, G.P. (2005) Cast-Iron Art in the Collection of Ekaterinburg Fine Arts Museum: Catalogue. Ekaterinburg. (in Russian)
3. Krivoshchekov, I.Ya. (1910) Dictionary of the Verkhoturysky District of Perm Province. Perm. (in Russian)
4. Pavlovsky, B.V. (1982) Ural Metal Art of the 18th–19th Century. Sverdlovsk: Middle Urals Book Publishing House. (in Russian)
5. Peshkova, I.M. (1983) The Art of Kasli Masters. Chelyabinsk. (in Russian)
6. Svistunov, V.M. (1991) On the History and Technology of Cast-Iron Art. Krasnoye Znamya, No. 4. (in Russian)
7. Chashchin, V.A. (1951) Across Ural Factories: Memories. Molotov. (in Russian)
8. Shaidurova, G.P. (1993) New Attributes of Kasli Cast-Iron Art. Ural Metal Art of the 18th-20th Century: Research Conference Proceedings. Ekaterinburg. (in Russian)