

Большая иллюстрированная энциклопедия древностей



Собирание антиквариата стало сегодня широко распространенным увлечением. И в том случае, когда выдающиеся памятники оказываются недоступными из-за непомерно высоких цен, рвение собирателей не уменьшается и они бывают готовы удовлетвориться менее значимыми или вовсе сомнительными предметами. Однако с расширением спроса увеличивается и неопределенность в отношении происхождения и качества вещей. Ибо еще при начале собирательства в XIX веке возникла опасность дезориентации коллекционеров подделками, так как искусные мастера и ловкие посредники уже в ту раннюю пору научились использовать конъюнктуру рынка к своей выгоде.

Предлагаемая вниманию читателей книга должна быть полезной в первую очередь именно в этом отношении. Во введениях к отдельным главам не только излагается история развития соответствующих отраслей художественной промышленности и выявляются стилевые особенности стилевых эпох. Чтобы придать знаточеству большую основательность, необходимо познакомиться, кроме того, с основными способами производства и обработки художественных изделий, определяющих в известной мере их форму, — чему также способствует данная книга. Только после этого собиратель будет в состоянии самостоятельно распознавать явные или прикровенные подделки. Сверх того, в разделе «Советы коллекционерам» можно познакомиться с указаниями по уходу за старинными вещами. Самое же существенное в этой книге — полнота представленного материала, необходимого каждому коллекционеру для сравнительного анализа.

Большая
иллюстрированная
энциклопедия
древностей

Большая
иллюстрированная
энциклопедия
древностей

THE
LIBRARY OF THE
MUSEUM OF
COMPARATIVE ZOOLOGY
AND ANATOMY
HARVARD UNIVERSITY

Большая иллюстрированная энциклопедия древностей

Дагмар Гейдова
Ян Дурдик
Людмила Кибалова
Мирослав Мудра
Дагмар Стара
Либуше Урешова

Введение
Карла-Гейнца Клингенбурга

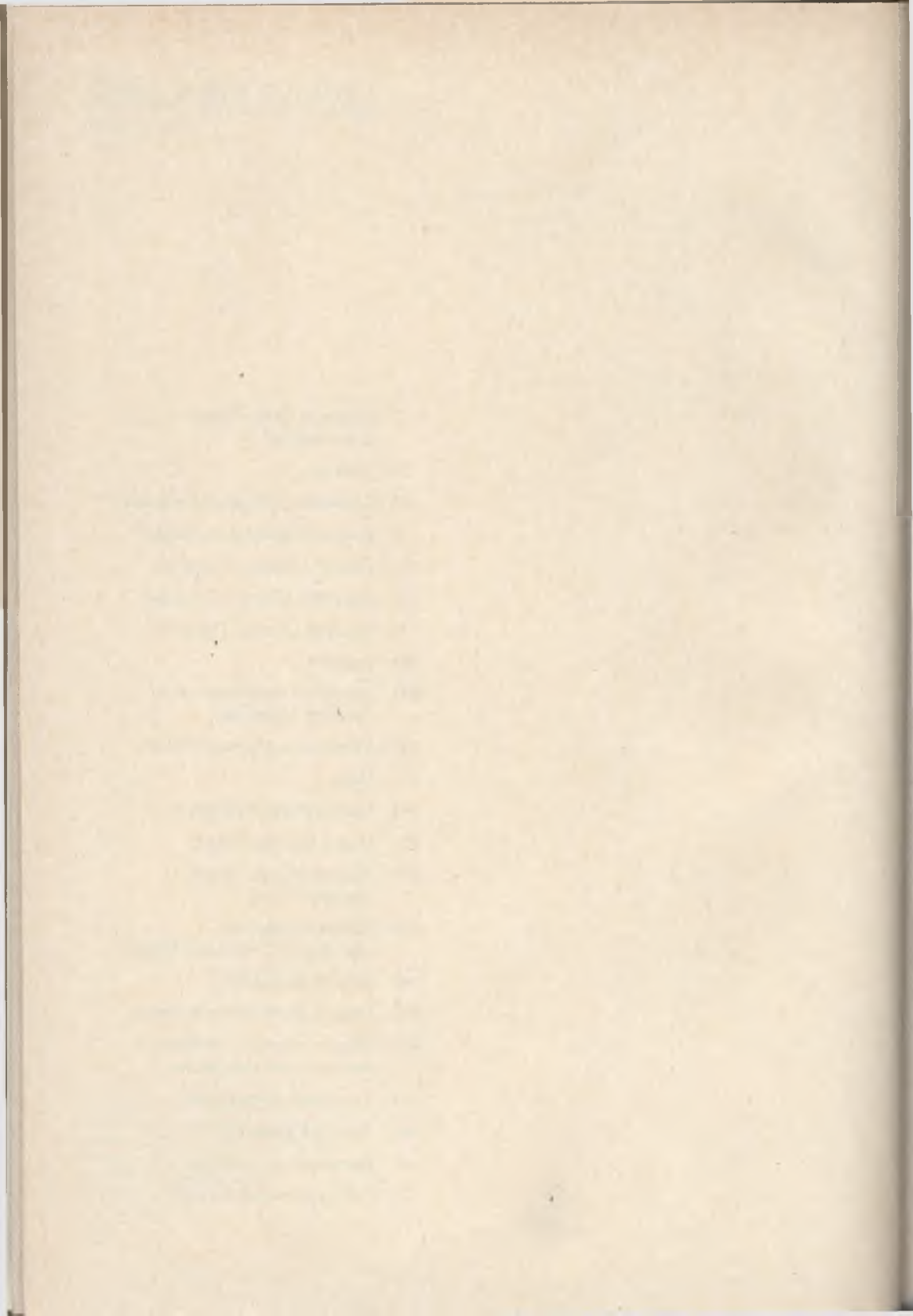
АРТИЯ

БОЛЬШАЯ
ИЛЛЮСТРИРОВАННАЯ ЭНЦИКЛОПЕДИЯ
ДРЕВНОСТЕЙ

Перевод на русский язык Б. Б. Михайлова
Графическое оформление К. Панка
© издательство «Артия», Прага, 1980
Второе издание 1982
Отпечатано в Чехословакии
2/04/02-15-02

СОДЕРЖАНИЕ

- 7 Введение (Карл Гейнц
Клингсбург)
- 17 Мебель
- 57 Гобелены (Людмила Кибалова)
- 87 Ковры (Людмила Кибалова)
- 121 Стекло (Либуше Урешова)
- 151 Керамика (Дагмар Гейдова)
- 191 Фарфор (Дагмар Гейдова)
- 229 Зеркала
- 247 Золотое и серебряное дело
(Либуше Урешова)
- 279 Украшения (Дагмар Стара)
- 317 Часы
- 333 Осветительные приборы
- 351 Олово (Дагмар Стара)
- 379 Железо, Медь, Бронза
(Дагмар Стара)
- 427 Доспехи и оружие
(Ян Дурдик/Мирослав Мудра)
- 463 Список литературы
- 469 Список важнейших терминов
- 473 Список музеев с наиболее
знаменитыми собраниями
- 477 Указатель фотографий
- 480 Именной указатель
- 489 Предметный указатель
- 495 Географический указатель



ВВЕДЕНИЕ

Приобретая старинную вещь, то есть вступая во владение предметом старого искусства, вы оказываетесь в кругу тех, кто радуется коллекционированию художественных изделий, — такому общественному феномену, который сопровождает человека по крайней мере уже со времен античного классового общества и является одним из способов его самовыражения.

Коллекционирование старинных вещей — это та сфера, где одиночка, действующий в рамках своего жилища, заботится о сохранении унаследованного от прошлого, и быть коллекционером в этом смысле значит сознательно окружать себя художественными изделиями прошлого, с тем чтобы пользоваться ими идеально и тем самым сохранять. Коллекционирование служит больше сохранению вещей, чем их хранению, и в этом именно состоит его задача и изначальная культурно-политическая функция; однако коллекционеры стремятся не к возвращению прежних общественных состояний, но оценивают и определяют любую художественную работу в ее исторической перспективе, — так и коллекционирование означает не возврат назад, а поиск исторических глубин как части определяемого настоящим процесса общественного развития.

Но поскольку коллекционирование, за исключением непосредственного обмена из рук в руки, нуждается как в средстве и общей форме обмена — в коммерции и в торговле, коллекционерская деятельность не свободна от спекуляции и экономического мышления, особенно с тех пор, как товарное хозяйство стало влиять на самое постановку дела с искусством. В этом отношении коллекционирование и торговля художественными изделиями являются общественными феноменами, подчиненными вечно колеблющимся ценам, поскольку старинные вещи невоспроизводимы и остаются в зависимости от спроса. Не каждый приобретающий старинную вещь сознает, что в остальном она не товар, хотя и приобретаетс как таковой. Число старинных предметов остается неизменным, даже если круг их любителей и заинтересованных лиц постоянно растет. Значение коллекционирования и полезность старинных вещей лишь ограничено и условно можно выразить в цене и «стоимости» поступающих в продажу художественных изделий. При обмене и при торговле старинными вещами такие цены регулируются не общественным, а «персональным» спросом. Им определяется то, что на превосходное быстро отыскивается второсортное, отыскивается порой копия и подделка. Именно потому, что

старинные вещи неизготовимы, их воздух — особенное, они являются той точкой над «и», от которой в конечном счете зависит все очарование внутреннего убранства. Возможность, оформляя жилое помещение, предоставить этому «особенному» свободу художественного проявления общаает коллекционированию старинных вещей его великую привлекательность.

Если под старинными вещами понимать с у м м у всех дошедших художественных изделий, созданных в предшествующие столетия и тысячелетия, то это значит вместе с тем, что прежде, чем быть использованными по-новому, а именно как объекты коллекционирования, эти изделия приобрели подвижность, высвободившись из своей первоначальной потребительской связности. И коллекционирование служит здесь сохранению таких изделий, которые с учетом времени их происхождения являются израсходованными и дальнейшая сохранность которых больше не представляет утилитарного общественного интереса.

Исходя из того факта, что в мире примерно от трех до четырех тысяч международно значимых частных коллекций, а значительно превосходящих их по объему публичных собраний в численном отношении соответственно намного меньше, можно судить о том, что значит малая коллекция для сохранения всего фонда старинных вещей как составной части мирового искусства. Чтобы большое число этих сохранившихся от прошлого художественных произведений (которые при широком истолковании понятия «старинные вещи» допустимо называть так) могло сойтись из разных мест к заинтересованным лицам, требуется учреждение, выходящее далеко за рамки любой частной посреднической деятельности, и здесь, применительно к этому общественному интересу, обретает торговля художественными изделиями свою культурно-политическую функцию.

Коллекционирование художественных изделий и торговля ими были знакомы еще античности, хотя информированы мы об этом недостаточно. Однако средневековью коллекционирование в сегодняшнем смысле этого слова осталось неизвестным, что же касается произведений средневекового искусства, то они, будучи предметами культа, предназначались для церковной службы в рамках литургии. Составляя часть публичного священнодействия, они отвечали потребностям мессы, причастия или крещения, праздничных шествий, равно как почитания святых в виде почитания мощей. Благосостояние церкви и монастыря выражалось в характере и числе литургических орудий и сосудов, алтарей, риз, мебели, рукописей и прочего, благодаря же вере в чудеса в собственность церкви попадали редкие произведения природы или заморские диковины. Все эти изысканной формы предметы, выполненные из самых дорогих материалов — из серебра, золота, из хрусталя или слоновой кости, — украшенные драгоценными камнями и жемчугом, приходилось прятать от рук жадных к добыче, укрывая их в сокровищнице, если уж они непосредственно не использовались и не защищались тогда присутствием верующих ради своего литургического значения. Рядом с этими церковнымикладами, которые пока еще представляли собой скопления вместо собраний, скоро обнаруживаются мирские сокровищницы, причем в имениях феодалов здесь укрываются от опасности те предметы, которые приходилось оберегать по причине их материальной ценности и их значимости для владельца: дорогая утварь и монеты, драгоценности и фамильные укра-

шения, грамоты и особо ценное оружие. В будущем распространение сокровищниц связано с ростом общественного богатства, церковные же сокровища алтарей с конца пятнадцатого века и до Реформации, с их богатыми фондами реликвариев в золоте, серебре и драгоценных камнях, зиждились на острейшей собирательской деятельности предшествующей эпохи.

Дальнейшее развитие от скопления к собранию происходило, однако, при дворах наиболее богатых европейских правителей. Здесь впервые предоставляется возможность накопленное имущество упорядочивать в соответствии с личными интересами, а случайные приобретения дополнять систематическими закупками. Именно во Франции и Бургундии делается шаг от сокровищницы, в которой только тезаврируют и хранят, к собранию, для которого намеренно и осмотрительно приобретают надлежащие предметы. Как можно судить по дошедшим до нас источникам, герцог Берри Иоанн Французский (1340—1416) в этом отношении первенствовал. До нас дошли описи его имущества, с большой тщательностью составленные Робине д'Эстампом в 1416 году, причем наряду с парадной утварью, драгоценными камнями, натуралиями и диковинками в них уже значатся монеты, медали и античного происхождения резные камни, которые, как видно, приобретались за большие деньги.

У Берри был уже свой агент, Джованни Алкерико, который в качестве торговца художественными изделиями постоянно курсировал между Бургундией и Италией. В составе бургундского наследства, уступленного Францией, плоды этой коллекционерской хватки попали в Австрию, и в их числе несравненная гемма Августа, хранящаяся ныне в Художественно-историческом музее в Вене, которую инвентарь 1416 года регистрирует впервые.

Новые же основы для коллекционерской деятельности возникают в эпоху Возрождения. Начинаясь обмирщение культуры и ее частичное обуржуазивание, а также развитие таких научных интересов, которые включают в себя все историческое, ведут к коллекционерской деятельности с позиций неких реальных требований: коллекционирование означает теперь отбор под определенным углом зрения, с целью же, прежде всего, воздействия на созерцателя. Решающее влияние на характер собрания оказывает потребность в знаниях, сведениях и просвещении. С середины пятнадцатого столетия знать и богачи Италии начинают под влиянием гуманизма интересоваться античностью и своим собственным предполагаемым прошлым. В объекте коллекционирования они ищут не красоты, а исторической значимости, и исторические основания еще долго будут превалировать над художественными. Способность познавать художественные произведения, включая произведения своего времени, именно в их художественной ценности приобреталась в людях лишь постепенно, с открытием в данном произведении искусства того особенного, что отличает его от других; уже исходя из этой видимости стали коллекционировать также современное искусство и одновременно признавать индивидуальность художника. «Великим» художником предстает тот, чей труд возвышается над другими работами как некая идеальная ценность, причем владеть одним из его произведений становится делом чести и престижа. С художником соотносится меценат, с именем которого связывалось не только поощрение художеств, но и коллекцио-

нерство. Между тем флорентийские патриции считаются первыми коллекционерами в современном смысле этого слова. Они собирали монеты, медали и резные камни, а также обломки зданий и античную скульптуру, то есть памятники прошлого, историческое значение которых было явным. Хранилось это в кабинетах, выставляясь под южным небом в садах.

Начиная с Ренессанса зримой делается и экономическая сторона коллекционирования. Искусство поощрялось и тем близилось к эпохе своего расцвета. С помощью зарождающейся торговли художественными изделиями, как мы ее понимаем сегодня, и ее весьма эрудированных и столь же энергичных агентов, которые, являясь знатоками, неоднократно занимали высокое положение в обществе и были дипломатично-деятельны, — при княжеских дворах, в домах патрициев и образованных, равно как и состоятельных, граждан — всюду возникают собрания. Благодаря концентрации больших денежных сумм в руках немногих были созданы предпосылки для возникновения таких крупных собраний, которые позднее, при изменившихся общественных условиях, смогли лечь в основу большинства европейских музеев, коллекционирование же начинает с Ренессанса служить тому, — и это с тех пор является одной из его существенных функций в классовом обществе, — чтобы укреплять только что завоеванные социальные позиции. Коллекционирование также начинает становиться внешним отличием привилегированного сословия, его свидетельством на «владение» всем историческим, причем история коллекционирования предстает здесь в такой последовательности, при которой потребностями современности и их постепенным изменением вызывается соответствующая заинтересованность в том, что считать достойным коллекционирования. Вкус времени влияет при этом до безумия на характер коллекционерской деятельности в зависимости от моды на ту или иную историческую группу коллекционируемых предметов. Однако с этой, связанной с материальными возможностями общества функцией граничит другая, в культурно-историческом плане гораздо более важная, когда коллекционирование служит изучению прошлого и расширению знаний, включая знания о своем времени. И коллекционирование уже с эпохи Ренессанса выступает поэтому в двойственном виде: за экономически часто бесполезным накоплением имущества непосредственно следует стремление к его сохранению — и осознанно или неосознанно с этим связанное — бережное отношение ко всему прошлому наследию с целью использовать его в качестве свидетельства для настоящего. С тех-то пор быть коллекционером значит сохранять художественное достояние прошлого и, занимаясь этим наследием, приумножать современную культуру.

Во Франции и Германии новые основы коллекционирования распространяются с началом шестнадцатого столетия. В Нюрнберге достойны внимания кабинеты Виллибальда Имхоффа (1519—1580) и Пауля Прауна (1548—1616). Далее надо упомянуть семейное собрание Амербахов в Базеле. Оно потому представляет особый интерес, что пережило время почти в полном составе, не будучи расформировано, и ныне относится к числу важнейших в Публичном собрании произведений искусства в Базеле. Иоганнес Амербах (1430—1513) скопил, по своей деятельности печатника, до сотни графических образцов, стимулировавших его собст-

венные проекты, а также коллекцию монет. Бонифациус Амербах, проживавший от наследия Эразма Роттердамского, располагал серебряной парадной утварью и украшениями, и он же стал хранить у себя произведения художников своего времени. Наконец, Базилиус Амербах (1433-1591) доводит семейное собрание до высшей точки в соответствии с воззрениями второй половины шестнадцатого века и ее достаточно большими духовными возможностями. Его интересовали в некоем универсальном смысле все виды художественных явлений, достойные коллекционирования. У него были античные монеты и другие свидетельства далекого прошлого наравне с картинами и графикой современных ему художников, собраниями которых он старался овладеть. При этом его интересы заходили так далеко, что он целиком приобрел оборудование мастерской одного золотых дел мастера. Такому гуманистически образованному собирателю его «сокровища» служили изначально познавательным целям. Он посвящал им много времени и не жалел никаких усилий, чтобы овладеть такими произведениями, которые могли бы удовлетворить его потребность в познании. Прежде всего его внимание направлялось на искусство начала шестнадцатого века, очевидно потому, что он ощущал его образцовость. Базилиус Амербах был знатоком уже в том духе, который, забегая вперед, характеризуется буржуазно направленным коллекционерским движением начиная с восемнадцатого века.

Возвратное общественное движение середины шестнадцатого века, благодаря чему приобрел размах княжеский абсолютизм, повлекло за собой в области коллекционирования, под влиянием предренессансных воззрений, тот повторный расцвет позднесредневекового коллекционирования, который, вылившись в форму княжеских кунсткамер с включением кабинетов натуралий, диковинок и раритетов, оборачивается новым цветом магического очарования. Внутри культуры феодального абсолютизма княжеская кунсткамера семнадцатого и восемнадцатого столетий служит преимущественно целям экстраординарной репрезентации, каковая признавалась абсолютно необходимой.

Сохранившиеся в большом числе современные источники позволяют получить точные данные о собрании кунсткамеры. Она считалась камерой чудес, в составе которой взаимопроникали друг в друга научно-рациональные и спекулятивно-магические элементы, связанные с верой в чудеса. В ней объединялись результаты мышления, основанного на эмпирической практике и на эстетизирующей мистике. Натуралии и раритеты, как, например, кокосовые орехи, страусиные яйца, китовый ус, рогозубы, кости мамонта, чучела крокодилов и уродцев, морские раковины, руды, каменные штUFFы, бриллианты, алмазы, утварь и сосуды из серебра, золота и хрусталя, — считались равноценными наряду с оружием и снаряжением, чертежами, графикой и печатными книгами, научными инструментами, манекенами, монетами, медалями, мелкой пластикой, молитвенными изображениями, статуями и всеми видами живописи.

Самые знаменитые кунсткамеры помещались в замке Амбраз в Тироле, в Мюнхенской резиденции, в Дрезденском дворце, а также на Градчанах в Праге, причем во всех этих случаях кунсткамеры относились к оборудованию княжеского жилища. Замок Амбраз заключал в своем собрании оружия среди прочего то снаряжение, которое носил король Франциск

в битве при Павии, и латы, в которых император Карл V совершал поход в Тунис. У Альбрехта V Баварского было до трех с половиной тысяч предметов, включая примерно восемьсот картин и в том числе изображения европейских княжеских родов наравне с портретами «замечательных» убийц. Здесь было яйцо, найденное неким аббатом, которое содержало в себе другое яйцо, гидру и василиска. На основе этого собрания составил в 1565 году свой труд по методике коллекционирования Самуэль Квиккельберг, и там у него этот кабинет художественных сокровищ и раритетов превращается в выставку для всех характера учебного изображения, поскольку этим преследовалась цель, чтобы географические, исторические, естественнонаучные, технические, курьезные и экзотические сведения того времени, знания художественные и эстетические были преподаны на примере вещей и картин. Здесь уже даны в прообразе как собрание живописи, так и отдельная выставка декоративного реквизита, окончательно же они станут таковыми, как только изменившийся вкус восемнадцатого столетия одновременно с более широкими познаниями потребуют такого развития.

Это было то крайнее время соединения всяческих достопримечательностей с искусством, когда коллекционирование доставляло эстетическое удовольствие, возбуждало мистическую дрожь, сеяло тайный ужас и распространяло сияющее знание. Даже церковные сокровищницы приобретали характер кунсткамер, а все, связанное с верой в чудеса и с диковинным, влияло на коллекционерскую деятельность в городах, например, на деятельность аугсбургского патриция Филиппа Хайнгофера и придворного художника в Дрездене Джованни Мариа Носсени или на деятельность франковских учреждений в Галле-на-Заале в семнадцатом веке. Собирают, чтобы владеть, — не из осведомленности в искусствах, а из страсти. Одну из самых известных кунсткамер, из которой позднее возникла «Зеленая кладовая», устроил в 1560 году в Дрездене Август I Саксонский. Этот курфюрст собирал — покупая по случаю и заказывая — специальные приборы. Все вещи размещались в семи комнатах его дворца. После его смерти в 1587 году был заведен список, из которого следует, что эта кунсткамера блистала своими математическими и астрономическими инструментами, часами, астролябиями, письменными принадлежностями, весами и циркулями, зеркалами и путеметрическими инструментами, мелкой пластикой из алебастра, бронзы, воска и гипса, не считая изображений римских императоров, портретов князей и картин на библейские темы или памятных изображений и таких, которые относились к выдающимся событиям. Там были ландкарты, носовые украшения кораблей и морские раковины, рога меч-рыбы, точеные пули, табакерки и кубки из дерева, слоновой кости, мрамора и серпентина, орудия всевозможных ремесел и художеств, баллистические инструменты, многочисленные книги, деревянные и медные гравюры с видами городов и античных руин или с изображениями родословных древ, кавалькад и турниров. Обнаруживаются учебники, архитектурные модели, скальные породы — и какой-нибудь рогозуб в качестве самой ценной вещи.

В начале семнадцатого столетия, в связи с растущей любовью к роскоши и тенденцией к отчуждаемости, идея кунсткамеры ширится и углубляется, а ценность кунсткамеры в то же время предельно повышается. Из

состояния же глубокой отъединенности и оторванности, сопровождавшего созерцание материалов коллекций, рождается то, служащее бегству от мира, чувство сладостного самозабвения, которое могло удовлетворяться маньеристическим эстетизированием. Впервые довольно большое внимание уделялось собранию картин. По заказу князей изготовлялись драгоценнейшие золотые изделия, предназначавшиеся для эффектного выставления на показ.

Кунсткамера императора Рудольфа II на Градчанах в Праге стоит в центре этого развития. В 1605 году сей государь приобрел Амбразскую коллекцию, а пражской придворной мастерской он заказал регалии дома Габсбургов — корону, скипетр и державу, которые и по сей день украшают Венскую сокровищницу. Что же касается многотысячного собрания разнообразных вещей, то оно располагалось в четырех кладовых, размещаясь, в зависимости от величины предметов, в ящиках, на столах, полках и стульях. В него входило примерно восемьсот картин — одна из самых крупных коллекций в Европе. Часть этих картин была создана в мастерских придворных художников, состоявших на службе у императора. В преобладающем большинстве они написаны на мифологические темы, изображая при этом и дразнящую наготу. Другую часть картин император приобрел покупкой. Здесь его интересовали произведения таких художников, которые были знамениты уже при жизни, вроде Дюрера, Гольбейна и Тициана. Так, в Венеции в 1587 году он купил «Праздник четоко» Дюрера, а у Нюрнбергского Совета в 1585-ом — дюреровский образ «Всех святых». Хлопотал Рудольф II об Изенгеймском алтаре Грюневальда.

Исходя из Праги, через Вену и другие центры придворной Европы коллекционерская деятельность ставится в семнадцатом веке на службу княжеско-абсолютистскому движению. В оборудовании освященной в 1607 году так называемой Богатой капеллы, которую в Мюнхенской резиденции выстроил Максимилиан Баварский, вновь оживает, поддерживаемая волей к религиозному обновлению, идея средневековой сокровищницы. Одновременно движение в пользу кунсткамер охватывает и другие общественные группы, если даже развитие здесь только в исключительных случаях приводит именно к кунсткамерам, а чаще вместо этого кунсткамерный шкаф в качестве мебели для хранения заменяет собой кладовую и кабинет. Мотив шкафа сокровищ в живописи семнадцатого века, возможно, свидетельствует о влиянии этого движения, и возможно, что он заронил представление в бюргерских кругах о том, где нужно хранить собрание.

В эпоху абсолютизма, в семнадцатом и восемнадцатом столетии, возникли те крупные собрания Европы, из которых происходят самые значительные наши музеи. Примечательны единственное в своем роде собрание в замке Скоклостер на озере Меларен близ Стокгольма, собрания Колоннов, Дориа Памфили и Паллавичини в Риме, Гаррахская коллекция в Вене, собрания Фюрстенбергов в Донаузшингене, Девонширов в Честворте, Альба в Мадриде и Чарторыйских в Кракове. К восемнадцатому столетию кунсткамера проникает в города Голландии, в дома состоятельного бюргерства и уже всемерно ориентируется на бюргерские интересы и представительные замыслы. В то время как феодальное собрание прежде всего служило тому, чтобы, оставаясь в рамках церемониала, придать

ему особый блеск, городских коллекционеров сильнее заботили знания и просвещение. Если верить бесчисленным наследственным инвентарям начиная с шестнадцатого века, — широкие круги в бюргерских слоях занимались собирательством в умеренном объеме, убирая для сохранности то, в чем из домашней утвари и предметов внутреннего убранства, включая пластику и картины, больше непосредственно не нуждались. Но со времени буржуазных революций в Нидерландах и в Англии в коллекционировании открылись новые возможности. Богатство и возросший общественный авторитет стали прибегать к коллекционерской деятельности, чтобы использовать ее в духе стремления к буржуазному представительству, торговля же с дальними и заокеанскими странами поддерживала этот дух, как и склонность к необычному. Китайский фарфор и восточные ковры становятся важными приметами той культуры, которая выступала посредником между бытом и коллекционированием. Из бюргерских собраний наиболее славилась в свое время коллекция Геррита Рейнста, умершего в 1658 году бургомистра Амстердама.

С этого времени полностью проявляется и повсеместно начинает торжествовать коллекционерская страсть, которая чем дальше, тем больше сплеталась с научными интересами и с обострившимся художественным вкусом. Образуются и помогают преодолеть универсализм кабинетов художественных сокровищ и чудес в пользу отдельных собраний — специальные наклонности. Одним из наиболее примечательных ревнителей этого движения был Пьер-Жан Мариетт, у которого, как оказалось при продаже с аукциона в 1774/75 году в Париже его наследной коллекции, было более шести тысяч одних рисунков. Не располагая чрезвычайными средствами, он стал заниматься собирательством, побуждаемый к этому должностью агента по закупке художественных произведений для Евгения Савойского. Случай помог ему также приобрести несколько сотен драгоценных листов из наследия парижского коллекционера Кроза (умер в 1740 г.). Большой частью Мариетт собирал иллюстрированные произведения, созданные в эпоху Ренессанса (Италия), затем Рубенса, Рембрандта и других нидерландцев. Был представлен шестью листами и Дюрер. С Мариетта пошел обычай отдавать предпочтение твердому авторству, даже если разговор вертелся вокруг крупных имен.

Княжеские собрания восемнадцатого века, постоянно расширяемые благодаря агентурным закупкам во всех местах, где только производилась торговля художественными произведениями и старинными вещами, и прежде всего в Италии, Париже, Лондоне и Амстердаме, — уже утратили характер частного владения, созрев для выполнения культурной миссии на службе обществу. Но только новые просветительские понятия со времени французской революции позволили им стать крупными музеями Европы. Разносторонне усиленные научные интересы в коллекционерской деятельности девятнадцатого века наглядно иллюстрируются на примере гётевского собрания в Веймаре. Здесь, наряду с предметами античности, графикой, чертежами или книжным искусством, обнаруживаются интересные в естественнонаучном отношении находки в духе ренессансных кабинетов редкостей. Новым при этом является их строгая систематизация, стремление лишить объекты коллекционирования случайного характера, расположив их в осмысленном порядке. Бережное отношение к наследию, явившееся результатом формирования

исторического мышления, у Гёте достигает своего качественно нового уровня, даже если, выступая в роли собирателя, поэт считает себя обязанным одной только «бюргерской» линии традиции: античность — ренессанс — классицизм.

Одновременно с интересом к собственному прошлому, который уже с первых лет девятнадцатого столетия возрастает прежде всего на основе обширных историко-политических и общественных связей, все большее значение для коллекционерской деятельности приобретает средневековое искусство. Секуляризация части церковного имущества в 1803 году многое из художественного достояния средневековья высвободила для продажи. В Кёльне, например, ученый Ф.-Ф. Валльраф так сильно приумножил свое собрание, пользуясь этими источниками, что оно и по сей день образует костяк названного именем этого ученого городского музея. Сходным образом действуют в Кёльне братья Буасре, собрание которых впоследствии было приобретено в Мюнхене для баварских музеев. Из берлинских коллекционеров этого времени следует выделить дружившего с Карлом Фридрихом Шинкелем Петера Бойта (1781—1853), который много внимания посвящал предметам прикладного искусства. Благодаря его целенаправленным и в то же время многосторонним собирательским трудам, здесь еще раз объединились в одном собрании различные сферы художественного оформления, которые в художественной жизни, современной начальному капитализму, на практике давно уже были разлучены друг с другом. У Бойта, вследствие его универсального в основе, естественнонаучного образа мыслей, даже вновь ожила идея кабинета художественных сокровищ и чудес, каким он был в шестнадцатом и семнадцатом столетиях.

Дальнейшее развитие капитализма повлекло за собой в результате усиления общественного интереса и благодаря тому, что выше стала покупательская способность коллекционеров, значительное усиление коллекционерской деятельности, включая быстрейшую передачу вещей из рук в руки. В этом смысле оно первоначально в большей мере служило сохранению унаследованного фонда старинных вещей и бережному к нему отношению, чем когда-либо прежде. Однако не позднее чем с семидесятих годов все более явственно стали выдвигаться на передний план отрицательные явления, сопровождавшие этот процесс. Так называемые грюндеры, которые с помощью добытого путем разверстки акций капитала быстро обеспечивали себе огромные денежные прибыли, в растущей мере определяли, являясь ведущим покупательским слоем, вкусы и тенденции развивающегося коллекционерства, причем их меркантильным мышлением пронизывается и торговля старинными вещами. В конце девятнадцатого века это развитие уже охватило все капиталистические страны, а своего апогея оно достигло в начале двадцатого столетия в США. Со времени второй мировой войны негативные явления капиталистической собирательской деятельности снова значительно активизировались в том мире, который до наших дней, лишь иногда смущаемый кризисами и регрессиями хозяйственного рода, по существу беспрепятственно продолжает себя.

В качестве раннего примера именно капиталистической собирательской деятельности следует привести орудовавшего с 1855 года в Берлине финансиста и «короля железных дорог» Битла Генри Струосберга (1823—

1884), сначала разбогатевшего путем громадных спекуляций, а перед своим конкурсным процессом в 1875 году продавшего свою картинную галерею с целью выйти из финансовых затруднений примерно за «800 000 талеров». При такой огромной стоимости, которую воплощают в себе старинные вещи и современное искусство, находясь в одних частных руках, истоками коллекционирования скорее следует признать мысли о стабильной ценности, соображения престижа, а также чистую манию удовольствия и бахвальства, чем хлопоты об искусстве, причем ценность коллекции для собирателя заключалась главным образом в ее величине. Собирали, чтобы владеть, и лишь немногие плыли против течения. Таким похвальным исключением, называемым здесь и по отношению к многочисленным «коллекционерам собственности» последующего времени, был в Берлине Джеймс Саймон, наживший себе состояние торговлей, который пожертвовал в берлинские музеи многие ценные предметы своей коллекции.

Торговля художественными изделиями в капиталистических государствах сегодня, — в идеальных мотивах, как и в позитивном влиянии на культурное развитие, вплоть до нашего столетия ей таким образом не отказано, — по существу определяется стремлением к выгоде, как это всего отчетливее можно видеть на примере уровня цен и их колебаний. Коллекционирование старинных вещей, служащее там первично не поощрению культурного процесса, а экономическому усилению, вплоть до простого, «безыскусного» обогащения. Именно старинные вещи служат хорошим средством для помещения капитала, включая уклонение от платежа налогов, и становятся в результате объектом неприкрытой корыстной спекуляции. А что касается коллекционерской страсти, то она является вторичным стимулом.

Сбережение всего художественного, как и всего исторического, путем коллекционирования старинных вещей может приобрести полный размах только по преодолении меркантильного мышления ввиду новых общественных перспектив, когда, как при социализме, «экономическая» ценность произведения художественного прошлого уступает его идеальному значению. Рассчетная «задняя мысль» коллекционирования в таком случае постепенно отпадает и побудительные причины покупателей и коллекционеров приобретать старинные вещи делаются другими. Такое коллекционирование служит в главном сохранению наследия.

Итак, в плане общественного значения коллекционирования старинных вещей между капиталистическим и социалистическим обществом существуют глубокие различия. Рядом с деятельностью музеев и государственных собраний, служащей делу публичного просвещения, обретает свой духовный смысл и свою культурно-политическую миссию, равно как и свое право на существование, одиночная собирательская деятельность. Торговля возвращается к своему первоначальному участию в деле, а именно к своей посредствующей роли. Радость владения переходит в первичное удовольствие почитать и сохранять старину, видя в ее художественных достижениях значение для всего нового и современного. И старинные вещи служат у нас, как правило, той цели, чтобы, сделав богаче оформление жилого помещения, обогатить нас самих.

КАРЛ - ГЕЙНЦ КЛИНГЕНБУРГ

МЕБЕЛЬ

Слово «мебель» происходит от латинского *mobilis* (подвижный). По-французски оно звучит *meuble*, по-итальянски — *mobile*, по-испански — *muebles*.

Уже несколько тысяч лет, как мебель, подвижная и приспособляемая, сопровождает человека. Она служила ему для разных целей и удовлетворяла многие из его нужд. Сверх же того образцы мебели превращались с течением времени в красивые, сложные и дорогие изделия, служа декорацией в праздничных случаях. Тоска современного человека по красоте, романтическая греза об ушедших временах, — может быть, они и кажутся нам такими прекрасными, что прошли уже так давно, — и не в последнюю очередь дух спекуляции — все это сделало человека коллекционером старинной мебели. Чего бы он ни искал — соответствующего его личному вкусу или моде прошедшего века, — ему открывается необозримое множество произведений искусства и художественных ценностей: качественная ремесленная работа, красота материала, практичная домашняя утварь — и рядом прелестные вещицы для современной квартиры.



Нет никакого сомнения, что в начале развития мебели внимание обращалось только на то, чтобы форма отвечала требуемой цели, то есть оформление отдельных предметов обстановки было крайне примитивным, заключааясь в одном только монтаже необработанных стоек и досок. Лишь когда стабилизировалась первичная функция двух основных образцов мебели — несущих (столы и стулья) и вмещающих (лари, сундуки и т. п.), когда способ их выделки отличался уже логикой — отвесные звенья (ножки, опоры, стойки), горизонтальные обременяющие части (верхние доски и в известном смысле рамы), а также нейтральные связующие части (филенки и рамочная конструкция), — лишь тогда вступил в действие присущий человеку дух искусства, прежде всего обнаруживая себя в большей уравновешенности пропорций. Древние египтяне уже работали при помощи струга; они умели скреплять отдельные части мебели и владели техникой интарсии и инкрустации. Греки могли уже обрабатывать на токарном станке деревянные кругляши, а римляне даже металлические стержни. Но когда после падения римской империи жизнь снова устоялась, все эти технические знания пришлось добывать заново: вначале дерево обрабатывали топором, и только позднее сооружаются токарный станок, лесопильня и т. д. Вновь достаточно тонкая выделка и отделка мебели получает распространение только в позднее средневековье. Путем комбинирования основных образцов мебели создаются затем новые ее виды: шкафы, буфеты и малогабаритная мебель, между тем

как художественная фантазия доводит отдельные части мебели до их декоративных и сложных форм (путем удваивания, расчленения, изгиба, прорезания и т. д.) и приводит к декору, который быстро становится характеризующим фактором (роспись, резная работа, облицовка менее ценного дерева тонкими пластинами благородных древесных пород, интарсии из дерева, металла и камня, позолота, лакировка, травление, полировка, металлические накладки). Художественная форма изготовления мебели, как и всякое творчество, определялась прежде всего общественным устройством в тот или иной период времени. Решающим также было географическое положение, местный стиль жизни и наличный материал (в основе лежали различные породы дерева с их отличительными свойствами), технические завоевания данного века (инструменты и машины, химические открытия), его культурные запросы, а также возможности и вкусы заказчика. Под всеми этими влияниями мебель непрерывно изменялась. Ее форма была простой или сложной, элегантно и рафинированной или неприязательной и рядовой, аристократической и кокетливой, интимной и домашней, исключительно роскошной, гражданской, придворной, мешанской и народной. История развития мебели протекает спиральнообразно и знает несколько кульминационных периодов, когда художественная работа в мебельной области могла по своему качеству сравниться с так называемым «высоким искусством».

ДРЕВНИЕ ВЕКА. Весь гигантский круг произведений искусства древности свидетельствует о богатстве форм как монументального, так и прикладного искусства. Не только уцелевшие в единичных случаях мебельные вещи, но и живописные их изображения, а также фрагменты античных текстов доказывают, что в древности уже знали все основные виды мебели, включая сюда стул, стол и сундук, которые в эпоху Ренессанса, под стать ее целям, только еще более дифференцировались и изготовлялись в нескольких типах. Умели также в древности мебель богато и пышно украшать, владея соответствующими методами инкрустирования деревом, металлом, фаянсом и драгоценными камнями. Вновь подобный высокий уровень обработки был достигнут только в XVIII веке.

Догреческие культуры — Древний Египет и Месопотамия — знали скамейки, треногие табуреты, стулья и кресла, различные вариации небольших столов с одной-четырьмя ножками (раскладные столы, игральные столики), кровати (реже), роскошные кушетки, сундуки, а также большие и малые шкафы. Материалами же (например, для египетской роскошной мебели, окованной благородными металлами и украшенной фаянсами и стеклом) обыкновенно служили различные породы дерева, а также тростник, пальмовые листья, сухожилия, кожа и т. д. Между тем целеустремленные усилия сделать мебель практичной и удобной по форме и внешне привлекательной дают себя знать только в Древней Греции, ремесленники которой изготовляли кресла, столики и сундуки разных размеров, а кроме того, легкие переносные кровати и дамские кушетки с высокой спинкой; последние — на звериных лапах или на лебедях — были украшены акантами, метопами, меандрами, штабиками ов и жемчужин. Металл в целом применялся только в античном Риме, как материал для производства упругой и гигиеничной домашней утвари. Разнообразные, чаще всего круглые, столы покоились там, как правило, на звериных лапах, однако для больших столов эллино-римская культура использовала пластические опоры в виде грифонов, с акантами и рельефами на соединительных гранях. До нас дошли бронзовые стулья, раскладные стулья и небольшие столы. Также пользовались уже шкафами с полками. Для позднейшего производства европейской мебели общее греко-римское искусство стало мощным источ-

ником вдохновения, имея в виду ренессансную и неоклассическую фазу этого производства.

СРЕДНИЕ ВЕКА. После беспокойных времен, следовавших за распадом единого организма римской империи, античное искусство переживало себя в разного рода ренессансных устремлениях и ретроспективных чаяниях. Стабилизирующаяся культура, сменившая период житейского оскудения, еще долго несла на себе его признаки, начиная с образа жизни императора, который, переезжая со своей свитой из одного ифальца в другой, вынужден был довольствоваться в самом прямом смысле слова «подвижными» предметами домашнего обихода. Жилища обставлялись переносной мебелью — складными стульями, излюбленными треногими стульями, табуретами, креслами, сундуками-кроватями, кроватями из точеных стоек и стержней, обеденными столами, письменными конторками; но особую важность представляли сундуки, в которых хранили деньги, посуду и платье. Сундук становится объектом творческого интереса, причем он существовал в нескольких формах — продолговатые сундуки с прямым карнизом, сундуки с фронтоном или с кровельными щипцом и сундуки в форме саркофага. Простая, по форме часто грубая, мебель раннего средневековья состояла на севере из елового, а на юге из дубового дерева, инструментами же служили топор, пила и, возможно, какой-то рубанок. В отдаленных альпийских долинах формы средневековой мебели не исчезли еще в XIX веке. Декор этой мебели между тем очень богат. С искусством резчиков здесь соединилась нордическая фантазия, создав арабески из плетеных узоров и басенных зверей (например, Озебергский клад IX века). На пространстве Центральной и Южной Европы выделке мебели пришли на помощь завоевания античной техники, которые удержались в монастырях (примером может служить токарный станок в монастыре Сант-Галлен). Спинки стульев, кресел и скамей были украшены разнообразными точеными шишечками (например, романская скамья из Альпирсбаха). На передней стенке ящикообразных сундуков явлено полное богатство романских форм: ряды глухих полуциркульных аркад, лизени, аркообразные фризы, розетки, чеканные гзымсы. Что касается железных накладок, то они больше не предназначались исключительно-

но для скрепления дощатой конструкции, образуя на крышке сундука красивую декоративную вязь.

Рассеянные остатки этой мебельной культуры — те, что уцелели от разорения обстановки замков и монастырей, большей частью находятся ныне в музеях.

ГОТИКА. В начале XII века пробивают себе дорогу в феодальном обществе сознание рыцарского достоинства, моральные принципы и более тонкие общественные нравы. Именно общее повышение его жизненных запросов приводит дворянство к желанию более роскошной обстановки для жизни. Подобные же тенденции обнаруживаются в городах, где развитие пространственных искусств особо отразилось на ремесленных цехах. Так как в их уставы были внесены строгие качественные предписания, этим поощрялось соревнование, в результате выявлялись таланты и росло самосознание отдельных мастеров; а так как в то же время отдельные отрасли ремесла были строго отделены друг от друга, — из цеха плотников вышли новые специалисты, вроде столешника, сундучника и шкапника, занятых изготовлением наиболее тонкой мебели.

Только в поздние средневековые мебель, изготовляемая ими, стала привычным повседневным реквизитом, что же касается мебельных вещей предшествующего периода, которые по форме, технической выделке и декорировке были уже достаточно совершенными, то все же, хотя и редко, их ныне можно встретить в аукционных залах. Благодаря изобретению лесопильной мельницы (начало XIV в., Аугсбург) отыскивалось соответствие тогдашнему желанию легкости и элегантности, поскольку производимые таким способом доски сильно облегчали выделку рам. Лесопильня сделала также возможным (начало XVI в., Регенбург) срезание тонких фанерок, в которых нуждались для инкрустаций (интарсий) из разноцветного дерева; ими непосредственно выкладывались массивные стенки наиболее красивой мебели.

Сундук представлял драгоценность и был символом постоянно растущего бюргерского благосостояния. В XIV веке его переднюю стенку покрывают геральдические звериные рельефы, позднее — ряды стрельчатых аркад, а под конец, в поздние средневековые, украшением ее служат изящные фронтоны, фиалы, розетки, крестоцветы и человеческие фигуры. От заданной породы дерева зависел и орнамент: из хвойного дерева приемами плоской резьбы создавались в Южной Германии, Тироле и Австрии листовенные завитки на синем или красном фоне; хорошо обстругиваемое жесткое дерево использовалось в Скандинавии, Северной Италии, Англии и Испании под

фальтwerk и филенки с X-образным переплетением в разных вариантах; на франко-рейновском пространстве мебель украшалась гравированными завитками, кустиками и гирляндами из цветов и плодов. Как в архитектуре, так и здесь стиль отдельных предметов обстановки был неодиноким.

Сундук послужил отправной точкой для нового предмета внутреннего убранства: из двух поставленных друг на друга сундуков возник другой важнейший образец мебели — декорированный шкаф. Он покоился на цоколе, причем его средняя часть была увенчана карнизом. Во Фландрии выдвигался шкаф («на шипах»), предшественник буфета. В сущности он состоял из сундукообразного ларя, поставленного на высокие подножки (шипы) и снабженного спереди дверками. Внизу подножки соединяла плоскость, которая, как и верхняя плоскость, служила для расстановки на ней всякой металлической утвари.

Также изготовлялись теперь различные типы столов: прямоугольные с перекрещивающимися ножками и соединяющими их проножками, затем круглые и восьмиугольные, плоскость которых покоилась на одной широкой тумбе, а кроме того, продолговатые, опирающиеся на широкие боковые щиты. Вплоть до XVIII века удерживались столы-ларцы, известные под названием рёнских. Новых типов мебели для сиденья появилось мало. С точными тремя и четырьмя ножками табуреты и стулья остаются в употреблении, точно так же как и складные стулья. В Нидерландах и во Франции излюблены были тронного вида стулья со спинкой и сиденьем-ларем. Довольно легкими и привлекательными стали к тому же скамьи; интересен здесь тип со створчатой спинкой. Но центральное место в убранстве тогдашних жилищ отводилось кровати, причем на юге она стояла на приступках, а на севере снабжалась балдахином или полубалдахином; последний был наглухо соединен со стеной в ее изголовье. В XVI веке во Франции и в Нидерландах предпочитали иметь кровать, непосредственно встроенную в деревянную обшивку стены.

РЕНЕССАНС. Хотя поздняя готика отвечала практическим и художественным требованиям общества, стоявшего тогда на весьма высоком культурном уровне, тем не менее в первой половине XV века в общем процессе мышления происходит решительная перемена. В изобразительном искусстве она рано находит свое отражение, в искусстве же изготовления мебели сказывается относительно медленно, и все, что тогда создавалось в этой области, в главном варьирует старые темы.

Италия. Это же относится к стране, которая в то время была родиной всех новых форм художественного выражения. Блочные фор-

мы поздней готики начинают между тем оживляться с помощью элементов нового архитектурного членения — полуциркульных аркад, колонн и полуколонн. Украшающие элементы к этим гармоническим начертаниям подбираются такие, которые были инспирированы античностью — штабики овец и нити жемчужника, зубчатый фриз и розетки. Если раньше старались по возможности замаскировать конструкцию декоративными филенками, то теперь тектоническая форма и красота материала специально подчеркиваются.

Знакомая по произведениям многих живописцев архитектуроническая трактовка пространства уже в тосканском раннем ренессансе определяла построение домашней утвари, и, следовательно, ее утилитарная форма отныне трактуется под углом зрения определенных эстетических принципов.

Тому лучшее доказательство сундук, который занимал место парадной вещи. Старейший способ оформления сводился к пластической разбивке этого, тогда еще ящикообразного образчика мебели на рамки и филенки (причем число филенок в Сиене было нечетным, а во Флоренции четным). Сперва ограничивались тем, что покрывали филенку простыми геометрическими полями, позднее украшением сундука стали служить и человеческие фигуры, которых расставляли в виде кариатид по углам, или разыгрывали с их помощью исторические и мифологические сцены в полях. Одним из старейших способов декорировки является позолоченная лепнина, которая дольше всего удерживалась в Лукке и Сиене, между тем как в Верхней Италии — в Кремоне и Милане — излюбенны были интарсии высокого совершенства и красоты: за простыми геометрическими узорами последовали здесь инспирированные творчеством Брунеллески и Учелло пейзажи и архитектурные виды с демонстративным подчеркиванием перспектив, а позднее и арабские из виноградных лоз. С Востока приходит в начале ренессанса так называемая чертозианская мозаика, которая набиралась из пластинок черного дерева и слоновой кости.

Во второй половине XV века прямоугольная форма сундука получает всестороннюю проработку. Геометрические и орнаментальные поля заполняются растительным и фигурным декором, подножие оказывается сильно профилированным, пластическая декорировка переходит на углы. В завершение сундук становится ярко выраженным произведением искусства: его убранство — пластическое, инкрустационное или живописное — располагается главным образом на передней стороне; в период его расцвета (1470—1510) его украшением заняты в числе других Боттичелли, Филиппино Липпи, Поллайоло и Пьетро ди Козимо. Венеция производила такую роскошь

и великолепие вплоть до XVI века, в середине которого были изготовлены первые сундуки в форме саркофага. Именно в Риме, под впечатлением античных образцов, изготавливаются их удивительно красивые экземпляры на львиных лапах, украшенные мифологическими и праздничными мотивами. Маски, гербы, путти и картуши часто служат здесь ритмизирующими элементами. Родственной сундуку формой была «касса-панка», то есть скамья-сундук с продолженными на равную высоту задней и боковыми стенками. Путем повышения образующей спинку задней стенки из кассы-панки развивается другой важный образец мебели, а именно трон.

В новом убранстве жилого помещения все большее значение приобретал шкаф. Кроме как в сакирсиях и ратушах, он появляется теперь — в новой функции — в обывательских домах. Для хранения посуды и столового прибора изготовлялась «креденца» — больших или меньших размеров шкаф с двумя дверками и с выдвигаемыми ящиками под откидной доской. Поля его акцентировались пластическими розетками, фиренчатými обрамлениями и пилястрами, колоннами и гермами. В передних и боковых стояли менее декоративные — двухъярусные — шкафы. Совсем особое назначение исполнял шкаф-кабинет — с откидной или выдвижной плоскостью для письма и с различными выдвижными ящиками для хранения письменных принадлежностей. Выделялся еще шкаф с выдвижными ящиками — двумя наверху и тремя внизу, а также книжный шкаф — с решетчатой филенкой или в виде простого книжного стеллажа.

Тот же роскошный образ жизни находит выражение в форме кровати, ставшей частью архитектуры стены. Она снабжалась повышенным изголовьем и стояла на сундукообразном постаменте на приступках. Около 1500 года постамент исчезает, и в период высокого ренессанса рождается великолепное произведение с каннелированными и профилированными колоннами, несущими балдахин из брусьев. В барокко место колонн заняли фигурные кариатиды.

В стремлении возродить античные ценности итальянский ренессанс придерживался образца уцелевших каменных столов. Так, сооружается стол на двух-трех опорах, украшенных фантастической комбинацией из пластических выделанных волют с акантом, грифонов и кариатид. В середине XVI века место перекладины между опорами занимают ряды колонн или балюстрада на постаменте; в царге столешницы помещаются выдвижные ящики. Кроме того, изготовлялись восьмиугольные или круглые столы на четырех, шести или восьми колоннах, а также столы-креденцы (в сущности небольшие шкафчики) с дверками

и выдвигаемыми ящиками в царге. В Тоскане изобретают письменный стол, преобразованный только во время классицизма в XVIII веке.

На примере стульев, кресел и табуретов тоже можно заметить, что люди того времени были очень требовательны и придавали большое значение удобству и элегантности. Ассортимент мебели для сидения расширяется, охватывая теперь и провинциальные варианты. К стульям на соединенных перекладинами балясовидных ножках добавляется ломбардский стул с горизонтальными — резными или ажурными — планками, а также круглое кресло во вкусе Андреа дель Сарто. Довольно редок табурет без спинки — чаще он снабжен многоугольным сиденьем и продолговато-круглой или выделанной резцом спинкой на двух раскосых резных опорах; сохраняли спинку и заимствованные у античности складные кресла. Обтягивались гарнитуры мебели для сидения материей или кожей, причем крепились эти декорировочные материалы с помощью кованых гвоздей из желтой меди и снабжались бахромой. В XVI веке, особенно в Голландии и во Франции, обтягивались почти все деревянные части мебели для сидения.

Для восполнения жилищного убранства в эпоху Ренессанса служили часто бюсты на подставках, книжные полки, вешалки, зеркала в рамках.

Франция раньше других стран вошла в соприкосновение с итальянским ренессансом. Он был ей близок своей гуманистической установкой, включая почитание античного наследия, а также благодаря существовавшим между обеими странами политическим связям. Французы уже начиная с XV столетия имели возможность изучать итальянский ренессанс и античное искусство как непосредственно в Италии, так и косвенно, по работам итальянских художников при дворах французских герцогов. Однако, несмотря на давление со стороны ренессанса, готическое искусство удерживалось в качестве национального искусства Франции.

Так и период стиля Франциска I — раннего французского ренессанса — отличается тем, что ренессансными пилястрами, коринфскими капителями, балясовидными опорами, фризами и карнизами в большом количестве снабжались позднеготические типы мебели, и без того украшенные позднеготическими элементами, — компилятивный, но очень живописный стиль, оригинальный как в выборе мотивов, так и в их сочетании. Сундуки, кресенцы, буфеты и сиденья-лари сохранили свою готическую устремленность ввысь, но декор был новым. Он состоял из филенок с арабесками и с профилированными головами в медальонах, — он был по-французски бойким и декоративным. Сундук еще долго оставался

сколоченным из фугованных досок ящиком на цоколе, его переднюю стенку украшали прямоугольные, заполненные ромбами поля. «Дрессуар» служил для хранения сосудов, столового прибора и ценных вещей — помещались они в ларцеобразной надставке над его средней частью с выдвигаемыми ящиками, — или же для того, чтобы было куда ставить столовую утварь; его верх покоился, поддерживаемый готическими колонками, на нижней плоскости, на которой размещались холодильные сосуды, углы же дрессуара были пока еще скошены. Только некоторое время спустя он приобрел прямоугольную форму, был расчленен пилястрами и поставлен на ножки-стойки. Стулья удерживали при себе готическое сиденье-ларь и отличались повышенными локотниками и новыми архитектурными деталями. Самая тонкая мебель изготовлялась в то время в Турени, Оверни и в Нормандии, а также в Лионе и Люттихе. Высокий ренессанс, начавшись примерно с 1530 года, стал эпохой французского маньеризма и придворного искусства, богатство которой заключалось в великолепных, составленных в прелестной гармонии декоративных ансамблях. Гений места подчиняет себе итальянских наставников, выдвигнув новую плеяду оригинальных французских художников. Если на восприимчивом Юге, во Франш-Конте, в Бургундии, на западе Швейцарии и в Северной Италии домашняя утварь насыщалась пышными пластическими мотивами — фантастическими гермами, кариатидами и гибридными формами, то на севере Иль-де-Франса и в Нормандии, напротив, внимание обращалось на логическое членение и целесообразность конструкции, на гармоническое отношение нейтральной рамки к элегантной, сдержанной и все же декоративной филенке. Прямоугольная форма сундука сочеталась здесь с рационально вписанными кариатидами. Культивировалась форма излюбленного шкафа на тонких подножках; он приобрел обновленную верхнюю часть с рельефами античных богов, Времен Года и Стихий — все в великолепном исполнении, — в то время как на юге удерживалась форма массивного шкафа, состоящего из двух равновеликих частей (*meuble à deux corps*). В промежутках между угловыми и средними фигурами эти шкафы чрезвычайно богато отделаны чешуйчатými рельефами, ленточными плетениями, выкружками и зубчиками. Выделялись исключительно красивые шкафы-кресенцы и сооружались двухосные, идущие вверх ступенями, или трехосные шкафы-кабинеты, оборудованные центральной отгородкой и боковыми половинами или двумя створками и разгородками внутри (*cabinet d'Allemagne*). Одним из самых любимых предметов внутреннего убранства был дрессуар, причем в особо ценной, богатой

пластическими украшениями форме он изготовлялся в Бургундии.

Уже в XVI веке Франция задавала тон в строительстве дворцов для высшего дворянства, отвечавших утонченному образу жизни. Одновременно она стала диктовать в оформлении аристократических интерьеров и в изготовлении мебели для сидения. Особенно репрезентативное действие оказывало кресло с высокой спинкой. Его боковые стенки дают место изогнутым локотникам, поддержанным балюстрадами и консолями. Видоизменяется его прямоугольная форма, став более свободной и расчлененной. Спинку делают ажурной, только рама ее остается компактной, а от ящикообразного сиденья под конец остается одна выделанная резцом царга. Она покоится на львиных лапах, соединенных проножками. К концу XVI века, конструируя мебель для сиденья, снова, как некогда в античности, соотносятся с формой человеческого тела. Спинка выходит слегка откинутой назад, локотники же украшаются волотами или бараньими головами, выгибаются, небольшие точеные колонки, на которых они покоются, становятся все тоньше. В конце этой эпохи колонки преобладают веретенообразные, в то же время с нидерландским вариантом (высокая спинка) чередуется итальянский (низкая спинка), пока в конце концов Людовик XIV высокую спинку, так сказать, не предписал. Что же касается стульев, которые внутри своей формы проделывают схожий путь развития с креслами и являются созданиями чисто французскими, то они только в редких случаях дошли до нас. В XVI веке свое прочное место в интерьере находит выстроенный по итальянскому образцу балдахин — с балюстрадами колоннами или кариатидами.

Во Франции обращались к итальянской форме стола: два пластически выделанных боковых цита в виде грифонов или герм и на них столешница, причем сами эти циты помещаются на пластически декорированном приступке. Особенно охотно пользовались столами на колоннах, соединенных перекладиной в виде двойного «Т»; в центре помещения стояли столы с галерей из шести, восьми или девяти колонн, для повседневного же употребления служили столы более легкие. При этом разница в стилях Людовика XIII и Людовика XIV столь незначительна, что часто с трудом можно определить точное время происхождения и стиль той или иной мебельной вещи.

Германия. Формы итальянского ренессанса стали здесь осваиваться только после 1500 года, то есть спустя сто лет после их возникновения, не в последнюю очередь под влиянием работ Дюрера и Гольбейна, тогда как во второй четверти XVI столетия орнаментальные образцы рисуют уже и так называемые «малые» мастера. Сказывается, однако, новый стиль

только на декорировке поверхности, не вызвав перемены в области форм и их приспособления к определенным целям, не говоря о том, что более или менее радикальное принятие итальянских образцов касается только изготовления мебели для дворянства, в то время как бюргерская домашняя утварь свои готические элементы удерживала при себе вплоть до позднего барокко. Немецкий ренессансный орнамент сохраняет свою оригинальность; мебель здесь, в противоположность Франции, где в XVI веке наступает централизация производства, различается местными особенностями.

Северная Германия. Здесь новый стиль находит себе самый большой отклик, причем его принятию способствовали прежде всего орнаментальные образцы гравера Генриха Альдегревера; однако и в Северной Германии эта эпоха была чисто орнаментальной и не продолжительной. Главные типы шкафной мебели представлены шкафом на «шипах», похожим на французский дрессуар, и особым большим шкафом, передняя поверхность которого еще разбита на готический манер и снабжена заделанными, пластически свободными головами в профиль на фоне симметричного гротескового орнамента. Ту же шкалу декорировки снова находишь на рейн-вестфальских сундуках, которые еще долго были выдержаны в готическом стиле, украшаясь часто фальтверком. На севере для изготовления шкафной мебели применялся главным образом дуб, на прочей же территории предпочитали по традиции сосну и лиственницу, а также ясень, который вплоть до позднего XVII века был в большой моде. Для всей Северной Германии характерны высокопластичные декорировки, причем тектонические части тоже были покрыты детально выполненными аллегориями, часто даже религиозными сценами и кариатидами — на пилястровых рамах, картушами по типу рольвера и фестонами с плочами — на расчлененном карнизе. В Шлезвиг-Гольштейне такие дробные шкафы держались с XVII века до позднего барокко. Образцом мебели, типичным для Северной Германии, является, кроме того, высокий и узкий угловой шкаф.

В северонемецких сундуках XVI и XVII веков различается ряд предельно ясных вариантов. Самые консервативные — лонбургский сундук, сколоченный из фугованных досок и поднятый на высокие опоры, и бременский сундук, замкнутый в прямоугольную форму. От них отличается голштинский сундук на ларцеобразном постаменте, декорированный тем же способом, что и шкафы в этой местности. **Голландия.** Сильное влияние на работу в Германии оказывало столярное ремесло этой соседней страны, особенно на работу в центрах резьбы по дереву — Любеке и Мекленбурге. В то время как южные, католические про-

винции Голландии усваивали французские тенденции, на севере шли своим собственным путем. Пристрастие к богатым резным украшениям побеждает во второй четверти XVII века, а до и после этого периода употребительны были инкрустации из разноцветных пород дерева, особенно из черного дерева, и притом инкрустации на резных пилястрах, на их листелях и в их продольных выемках. Дошедшие до нас в единичных случаях голландские сундуки обнаруживают те же мотивы. К концу XVI и в XVII веке во многих домах стоял надстройный шкаф с несколько отступающим назад верхом и нависающим карнизом. Вне Голландии он приобрел особую популярность на Рейне в Кёльне, и там же создаются самые красивые его экземпляры, богато украшенные резными дубовыми деталями или интарсиями на любимые мотивы ваз, завитков с цветами, птиц, арабесок и картушей по типу рольверка.

Южная Германия. И здесь очень любимы были великолепные интарсии. Через Аугсбург проникают в Южную Германию орнаментальные, а в высоком ренессансе и архитектурные итальянские формы. В Аугсбурге обнаруживается в XVII веке особое мастерство в наборе из отечественных пород дерева (тополь, клен, береза, вишня) и его экзотических видов (черное и фиалковое дерево), причем проекты оформляли Гольбейн, Бургкмайр и другие живописцы. В едином потоке архитектурных и орнаментальных деталей скрадываются крупные линии шкафов, по существу еще двухэтажных, членяемых подчеркнuto горизонтально на цоколь, среднюю часть и карниз; украшениями служили завитки, симметричные гротесковые мотивы, триглицфы, фриз из метоп, зубчатый фриз и штабики ов. Значительное влияние на происходящее в художественном мире оказывал архитектор и скульптор Петер Флётнер со своими орнаментальными образцами. В Нюрнберге, где он жил в первой половине XVI века, возникает особая форма трактованного строго архитектурически сундука. Вариант другого образца мебели — ульмский шкаф, расчлененный пилястрами и покрытый мотивами ниш, хотя надо сказать, что весь этот четко сорганизованный убор на немецких «фасадных» шкафах всего лишь наклеен. Декорациями, кроме того, служат по-прежнему кёльнская интарсия, набираемая с большим эффектом, и фанеровки из любимого венгерского клена. Наряду с фасадами, выравненными по плоскости, появляются около 1600 года более динамичные формы — с выступающим вперед цоколем и карнизным увенчанием. Их акцентированная вертикаль создает предпосылки для возникновения тех больших двухэтажных шкафов, которые станут характерным образчиком немецкой мебели позднего ренессанса и барокко в XVII и XVIII веке.

Пристрастие к архитектурно-декоративному и интарсиям переносится на южнонемецкий ларь для умывания, а также на большие и широкие шкафы-буфеты и объемистые сундуки, которые были характерны для Швейцарии. Южнонемецкий сундук всегда снабжен постаментом с выдвигаемыми ящиками; крышка расчленена и украшена интарсиями. Передняя стенка тирольских сундуков, как правило, расчленена на две части, но членение тремя, четырьмя и пятью колонками, полуколонками или пилястрами также не является редкостью. Образованные таким способом поля либо украшались интарсиями, либо в них полностью выявлялась текстура дерева, причем все более частое применение на юге находил орех. С течением времени, однако, сундук становится исключительно крестьянской мебелью.

В противоположность шкафам, мебель для сидения и столы только в редких случаях дошли до нас. У них знакомые по немецкой готике и итальянскому ренессансу широкие формы. Простейший тип, так называемый крестьянский стул с четырехугольным сиденьем, косо поставленными ножками и украшенной богатой резьбой спинкой, пришел из Италии и проделался в Южной Германии и альпийских странах вплоть до позднего XVIII века. В большом ходу стулья с ножками квадратного сечения, причем продолжение задних ножек служит стойками для спинки, а между передними ножками вставляются, из конструктивных соображений, богато убранные резьбой планки. Складной стул и впредь остается в употреблении, особенно в Швейцарии, равно как и «ножничное» кресло с кожаным сиденьем и спинкой. С помощью старой токарной техники создается около 1600 года новый тип голландского кресла, ножки которого представляют собой тонко профилированные баясины или появившиеся с ходе XVII века точеные колонки.

Очевидна связь с готикой на примере южнонемецкого стола-ларца, пришедшего из Франции и продержавшегося до позднего барокко. Изготавливался он без пластических выделанных резцом опор. Более аристократическим считался многоугольный или круглый стол на одной средней опоре, имеющей форму замкнутого ларя, или стол на ажурной опоре, сменявшейся во второй половине XVI века баясовидными колонками. В Северной Германии одновременно с голландским столом обнаруживается родственный ему тип с удлиненной столешницей на вазообразных, соединенных перекладинами ножек.

Кровати стояли в помещении свободно, но при них сохранялась форма открытого балдахина на колоннах, с занавесками или короткими ламбрекенами.

Для изделий позднего ренессанса характерным является их крайне добротная выделка, при-

менение дорогостоящих материалов (готовые мебельные вещи стоили все дороже), а также насыщение поверхностей сложными деталями, окрашивание, травление и комбинирование отечественных и экзотических пород дерева.

БАРОККО. При рассмотрении этой мебели очень трудно прежде всего установить точный момент, когда на смену ренессанса приходит барокко, и по той простой причине, что оба эти периода незаметно переходят друг в друга, так что основные признаки барокко полностью обнаруживаются только в пору его высшего расцвета, то есть начиная со второй половины XVII века. Его смысл состоит в отрицании рационального строя ренессанса внутри живописной, разъятой светотенью формы, равно как в его постоянном динамизме. Конструируя мебельные образцы, переходят затем от детализированных частей в декоре и форме к крупным линиям: на полированном дереве отражается свет, инкрустируют дерево металлом, черепахой, слоновой костью, драгоценными и полудрагоценными камнями; благодаря выступающим и профилированным цоколям, карнизам и фронтонам возникает волнистый силуэт; опоры выточены в форме волют, в качестве украшений используют придуманные живописцами орнамент ормушь и завитки широколиственного аканта.

Франция. В пору, когда вся Европа, за исключением некоторых областей Голландии и Англии, восхищалась динамизмом и расточительными формами нового итальянского искусства, Франция держалась принципа классической сдержанности. Усилением центральной власти короля одновременно вызывается концентрация при дворе всех художественных стремлений и начинаний, и в этот период производства дворцовой мебели Франция обретает свою независимую от других форму выражения.

В королевских мастерских ремесленники сосредоточиваются вместе с художниками (в 1677 году пущена «Мануфактура королевской мебелировки»). Столярное ремесло переходит в разряд свободных искусств. Конструируя и декорируя мебель, принимают в расчет культуру помещения в целом. О том, как расположить мебель в покоях, выносит решение не только так называемый чернотеревец, вышедший из искусных столяров и одновременно резчик по дереву, но и архитектор-орнаменталист. Если уже в ренессансе переходят от легко подвижной к более стабильной домашней утвари, то в следующий период мебельные вещи тем более нельзя было переместить, не нарушив гармонии помещения. Между дворцовой, необыкновенно роскошной и репрезентативной мебелью, с одной стороны, и мебелью городских слоев населения, с другой, с новым общественным устройством проводится резкая

грань. Весь этот новый характер мебели одновременно потребовал других материалов. Вместо ореха стали обрабатывать экзотические древесные породы, и прежде всего черное дерево, которое уже в пору Людовика XIII снабжалось пестрыми узорами инкрустаций (например, гарнитур в замке Монтаржи). Но мастер при дворе Людовика XIV Андре-Шарль Буль превзошел все до сих пор созданное. Вначале и он пользовался для своих интарсий декоративно-натуралистическими голландскими образцами (вазы с тюльпанами, жасмином и розами), но спустя некоторое время заменяет их, под влиянием эскизов Маро и Берена, легким, соединенным с акантами ленточным орнаментом. Его же собственные проекты сводились к позитивным и негативным инкрустациям из довольно крупных пластинок черепахи, олова и желтой меди (черепаха на светлом олове и наоборот), чем он создал великолепную и удачную замену для уже выходящей из моды маркетри, популярной в шестидесятые и семидесятые годы XVII века (в этом случае кусочки цветного дерева набирались по определенному образцу в виде фанеры, которую затем клеили на декорирующую поверхность). Важнейшим образцом недвижимой мебели являла собой кровать, вокруг которой разыгрывалась утренняя церемония «вставания». Она сохраняла свою замкнутую прямоугольную форму с четырьмя колоннами и разноцветными внутренними и внешними занавесками. К опочивальне примыкал ряд гостиных салонов, где велась интенсивная общественная жизнь. В этих помещениях из образцов мебели самым важным был великолепный кабинет. Он имел внутри выдвижные ящики и стоял на цоколе, который в булевском типе еще существовал отдельно от других частей, но в ходе развития наглухо соединился с кабинетом. Сундук еще раньше был отослан в деревню (только для хранения драгоценностей оставался еще маленький специальный сундучок), а его место занимает комод. Во Франции он осваивается около 1700 года, и сперва в виде сундука с выдвижными ящиками, достигающего почти до пола. Видоизменил его и поставил на короткие ножки — Буль. Употреблялся, кроме того, комод-стол — образец мебели на высоких ножках, с инкрустацией из металла и черепахи. Его ножки на верхнем конце только красились бронзовыми маскаронами, в то время как металлическими накладками на выдвижных ящиках одновременно закреплялись фанерки и инкрустации. Теми же высокими запросами того времени был вызван ряд новых вариаций стола. Бальясовидные ножки казались теперь слишком неуклюжими, и их место заняли ножки с воллутами. Металлическими инкрустациями стол украшался в свою очередь, как и денежное бюро (bureau plat), в нижней царге которого

помещались выдвижные ящики. В разного назначения комнатах стояли туалетные и ночные столики, тяжелый стол с мраморной столешницей, приобщенный к архитектуре стол-консоль, а также небольшие столики для подсвечников и других мелочей.

Стулья и кресла существовали в самом разном исполнении. Очень употребительным становится именно кресло с точеными, в более поздней фазе с балясовидными ножками, обильно орнаментированными и соединенными вместе при помощи либо Н-образной перекладины, либо крестовины с пластической декорировкой. С появлением волотовобразных ножек перекладины исчезают. Изогнутые локотники делают обитыми, спинка же становится более широкой, она обита, сверху загнута или завершена в виде полукружия. Под английским влиянием возникает широкое fauteuil de commodité, из которого затем образуется канapé, и снова притом под влиянием английского day-bed (lit de героя) — скамьи с раскосыми локотниками, стоящей на восьми или больше коротких ножках с перекладинами. Эта мебель для сидения входила в гостиный гарнитур, состоящий из кресел, стульев, табуретов и диванов. Шкаф скорее можно было встретить в мецанских жилищах. Новым же образчиком роскошной мебели стал шкаф для книг.

Германия и Австрия. В Германии тенденции барокко осуществлялись последовательно и с большой оригинальностью, чему выражением служит, с одной стороны, общая динамичная конструкция мебели, а с другой прежде всего — взволнованный и пышный характер резных работ и интарсий.

В орнаментике начиная с шестидесятых годов преобладали веретенообразные небольшие колонки и массивный акантовый лист, сменяемый украшением ормушь. В начале XVIII века орнаменты интарсий больше не являют прямоугольных узоров, ромбов и завитков, изображая фигуры. На выделку мебели большей частью шел полированный орех, причем благодаря ореховым инкрустациям, в которых проявлялась текстура дерева, достигали исключительно красивых эффектов. В соответствии с политической раздробленностью страны выделка немецкой мебели была очень сильно дифференцирована. Наряду с базирующимся на старых ренессансных традициях способом оформления обнаруживается в замках, дворцах и резиденциях аристократический эlegantный стиль, следующий иноземным образцам. В Северной Германии до времени Фридриха I жили голландским импортом, а потом исходят из римского позднего барокко. После смерти Фридриха I главные отрасли художественного производства сосредотачиваются в Дрездене, который при Августе Сильном стал одним из главных центров ис-

кусства. Баварский правящий двор находился под французским влиянием, заказывая, к примеру, довольно легкие столы во вкусе Буля и тяжелые столы-консоли с французскими балясовидными ножками. В инкрустациях тоже задавали тон Буль и Маро. С большой помпой оборудованы аугсбургские кабинеты из черного дерева, декорированные инкрустациями из дерева, слоновой кости, разноцветных камней и pietra dura.

Все более усиливающиеся барочные тенденции находят себе выход прежде всего в оформлении шкафов. Основной тип шкафа на шарообразных ножках подвергается коренному изменению. Сперва шкафы делались с четырьмя дверками, позднее же двухстворчатыми — с выпуклыми к середине передними поверхностями, тяжелым карнизом и точеными колонками или пилястрами. Культурно единой территорией с местными вариантами оставалась Северо-Восточная Германия — от Гданьска до Гамбурга и Голландия; однако ведущую позицию занимал Гамбург, который уже в промежутке 1660—80 годов производил шкафы с четырьмя дверками, исходившие из голландских шкафов эпохи Ренессанса. Между 1680—1720 годами там обнаруживается мощный двухстворчатый «схап» с прямым карнизом, фасад которого состоит из пилястр во всю высоту шкафа и крупных декорированных поверхностей.

Любекский тип принципиально отличается от него выпнутым фронтоном. Гданьский шкаф со своим ажурным фронтоном действует спокойнее; на его квадратных филёнках явлены мифологические сцены. К вестфальским и голштинским шкафам в барокко придельвалось множество фигурных резных украшений. В Голландии возникает «кюссенакт», вроде «схапа», влияние голландских же цветочно-натуралистических интарсий из цветного дерева и слоновой кости продолжало сказываться на протяжении всего XVIII века. Кроме всех этих парадных вещей, изготовлялись простые шкафы, без резных украшений, и расписные шкафы ясеневое дерева.

На юге ульмский шкаф представляет собой динамическое переложение старого ренессансного шкафа. Аугсбургские шкафы небольшие и порой перегружены декорировками. К числу самых красивых, а с конца XVII века и самых любимых типов принадлежал франкфуртский волнообразный шкаф с выгнутой передней поверхностью и с лоснящимся на ней ореховым набором.

С течением времени резные детали исчезают; крупная единая поверхность фасада приобретает силу монументального воздействия. Как и в Аугсбурге, к числу важнейших образцов мебели относился кабинет: в Гданьске то был уменьшенный «схап» в один или два яруса; переднюю поверхность гамбургского каби-

нета заполняют завитки аканта. Достойн упоминания хебский кабинет с фигурными рельефными композициями из цветного дерева. Принадлежность бюргерской обстановки составляло шкаф-бюро или комод-бюро — с выдвигаемыми ящиками и откидной доской, вроде кабинета.

В повседневности пользовались креслом с сиденьем из кожаной плетенки, с балясовидными, волчютообразными или точеными (теми же, что у столов) ножками, с массивными локотниками и высокой спинкой, с декором из резных лент и акантов.

Крупные поверхности балдахинов вместе с относившимися сюда же точеными колоннами и изволнованными резными фигурами предоставляли достаточно места для интарсий и резных украшений. К кроватям без балдахинов постепенно обращаются тоже.

ВОСЕМНАДЦАТЫЙ ВЕК. Франция (регентство и рококо). После смерти Людовика XIV настала жизнь, полная легкости и элегантности. Характер искусства тоже меняется. Средоточие жизни и искусства представляют теперь парижские салоны, а роскошь этой городской жизни в свою очередь находит отклик в сельских резиденциях знати и становится образцом для всей Европы. Многообразие помещений — в апартаментах различались туалетные комнаты, рабочие комнаты, будуары, спальни и библиотеки, парадные залы и комнаты для прислуги — ведет к небывалому расширению шкалы мебельных образцов, причем во время правления герцога Орлеанского в интересах, проектируемых такими архитекторами-декораторами, как Ж.-А. Габриель, Ж.-Фр. Блондель, Р. де Котт и Г. Бофран, еще присутствует мебель угольчатых форм.

Последнее в корне меняется во второй половине XVIII века, когда главную роль играют легкие, элегантно-умеренные декорировки с волнообразными линиями, S-образными формами и волютами; однако фаза крайнего рококо была во Франции короче, чем в других странах. То, что между мебельщиками, которые с непревзойденным ремесленным умением обращали ценные породы дерева, и литейщиками бронзовых украшений, которые с искусством золотых дел мастеров цизелировали металл, существовало резкое разделение, приводит к высококачественной специализации. Благоприятствовали этому большая требовательность и хороший вкус заказчиков, не говоря о высоком повсеместном спросе. После 1743 года каждый, за исключением королевских чернотеревцев, был обязан ставить крайню на изготовленной им мебели, но несмотря на это, определить изготовителя часто нелегко, ибо чернотеревцы, которые были и торговцами, ставили клеймо на всех вещах,

проходивших через их руки, система же поставщиков-подрядчиков (поставлявших дерево, рамы, выдвигаемые ящики, железные накладки и маркетри) давала еще один повод для стандартизации.

Оживленная общественная жизнь того времени требовала большого числа разнообразной мебели для сидения, сам же по себе волнистый профиль отнюдь не вредил удобству. Золоченая резьба из раковин и мотивов картушей, родина которой Италия, и симметричное расположение украшений сменяются более свободными композициями из завитков с цветами и лент, а около 1750 года возникает характерный рокайль, давший свое имя всему этому стилю. Обтягивают мебель для сидения сатином и парчой, бархатом и шелковой камкой из Лиона, Генуи и Пекина, гобеленами мануфактуры Обюссона или вышивкой petit-point по эскизам Шарля Эйзена. Стулья с тростниковой плетеной бытуют тоже. Новым видом мебели для сидения является короткий обитый диван с замкнутой спинкой (bergère), равно как соответствующая современному креслу «ушану» bergère à joue. Возле стола-бюро стояло fauteuil de bureau, к столу для завивки волос относилось fauteuil de toilette. Шезлонг исполнялся в нескольких вариантах: не замкнутый в ногах назывался turquoise, а снабженный к тому же обитыми локотниками — veilleuse. У софы были S-образно изогнутые сплошные боковые стенки, у канапе — сквозные. Маркиза представляла собой короткую полусофу с изогнутыми, выделанными резцом боковыми стенками, которые у оттоманки были полукруглыми. Что касается столов, то они в свою очередь существовали во многих формах. Разрешение тектонической формы в орнаментальную, осуществляемое с помощью бронзовых украшений (женские головки — espagnolettes) в месте крепления ножек стола на царге, — в середине столетия было продолжено: в чистый орнамент переходит, например, рокайльная консоль, вытеснившая стол-консоль. В гостиной стоял выложенный шашечницей, складывающийся столик для игр, для разных же мелочей — круглый guéridon. В обстановку будуара входил туалетный стол (table de toilette, позднее poudreuse), а также разнообразные ночные столики (tables de nuit u tables de lit), равно как дамский стол-бюро (bonheur du jour). Стол-бюро в рабочей комнате хозяина являл собой образец тяжелой мебели (bureau) из палисандрового, фиалкового или другого дерева; иные предпочитали плоское bureau plat, сменившееся около 1750 года «цилиндрическим» бюро с крышковой жалюзи. В обеденном зале обычно находишь большой стол с гарнитуром небольших столов-сервантов. Шкаф с началом рококо исчез, удерживаясь только в мещанских домах и на селе. Еще бытуют, правда, полувысокие шкафы с двумя перед-

ними дверками (*meuble d'entre deux*), шиффонеры для белья и двухстворчатые книжные шкафы.

Что же касается сундуков, то в гостиных их не было видно, но зато проснулася симпатия к комоду с двумя к нему относящимися угловыми шкафчиками. Форма комода уже неоднократно менялась: фасад вначале был сделан волнистым в виде легкой двойной кривой, а бронзовые накладки на нем (их самые красивые эскизы исходили от Шарля Крессана, творца рокайльной мебели) распределялись симметрично; нижний край был вырезан в виде полукруга. Со временем, однако, контуры становятся все более сложными, интарсии же и бронзовые орнаменты более пышными и накладываются без оглядки на выдвижные ящики. Позднее оформительские мотивы смещаются к бокам, пока в 1740 году не обратились к более простым контурам и менее пышным бронзовым декорировкам. Почти каждый из крупных мастеров рокайльной мебели — Бернанд ван Рисенбург, Фр. Эбен, Абрагам Рентген, Ж.-А. Ризенер, Ж.-Ф. Лелё, М. Карлен, Никола Пино, Ж.-П. Лац — отдал дань этому виду мебели, даже если обычно он специализировался совсем по другим работам.

Экзотические тенденции рококо находят свое отражение в безмерной популярности лаковой мебели. В период «золотого века» рококо, в первой половине XVIII столетия, Франция настигает и превосходит Голландию как главного импортера и имитатора японского и китайского лака. Самые видные мастера популярной шинуазри в это время (пейзажи «с настроением» и группы) — братья Мартены.

Кровать в середине столетия была изысканной и грациозной. Образуется целый ряд капризно обогранных ее форм, называемых по виду *balдахина lit à l'allemande, à la chinoise, à l'anglaise, à la française* и *à l'italienne*.

Германия и Австрия (предрококо и рококо). И в мебельном производстве художественная ориентация зависела от политической обстановки и географического положения. Для городов-резиденций — Дрездена, Берлина, Мюнхена и Вены — определяющим был французский двор. Франко-рейнская область отличалась от нидерландско-рейнской и от района Аахена-Люттиха. На севере предпочитали голландскую и английскую домашнюю утварь. Различие в производстве проистекало также из индивидуальности мастеров, равно как из того обстоятельства, что немецкий столяр часто руководствовался желаниями своего заказчика. Заимствование французских образцов осуществлялось лишь в определенных районах и в самом подражании не было вполне последовательно. Большая популярность ленточных мотивов на всех образцах мебели, и прежде всего на секретере, царив-

шая до середины XVIII века, дала всему этому направлению, до двадцатых годов XVIII века, название бандельстия или предрококо. У секретера теперь оригинальная, беспokoйная и волнистая форма; его углы и ножки скошены и изогнуты, он снабжен выдвижными ящиками и ажурным наставным украшением, изготовляясь часто из черного дерева с цветной маркетри. Подобным же способом выделялся общеплюбимый небольшой и сподручный франкфуртский шкаф.

Заимствованный из Франции комод с тремя-пятью выдвижными ящиками — на севере, например, сооружался без фанеры, на юге же его выделявали в виде довольно широкого ларя с ореховым набором, прямыми боками и менее притязательными железными накладками. В непревзойденной красоте и большом изобилии этот «французский» комод находишь только при правящих дворах (например, среди работ М. Камбли и М. Шиндлера для Потсдамского дворца), вообще же комод являлся бюргерским образцом мебели, снабжаясь, прежде всего в производственных центрах Аахена-Люттиха, тонкими резными украшениями из дубового и орехового дерева натуральной окраски (кроме комодов, отсюда происходят витрины, высокие и узкие посудные шкафы, платяные шкафы, а также угловые шкафы для хранения посуды и стоячих часов). Видоизменяется и заимствованный из Франции стол-бюро, здесь более узкий и низкий. В Северо-Западной Германии обнаруживается голландская горка, и голландское же влияние отчетливо заметно на примере дворцовой лаковой мебели (выдающиеся экземпляры дрезденского, берлинского и мангеймского происхождения). Мебель для сидения производят лакированную или обшиту фанерой, но в обычае все же образцы такой мебели из мореного плотного дуба или орехового дерева. Липа и бук обычно красились — в белый или желтый цвет, дворцовая мебель из них — золотилась.

И в Германии и в Австрии были центры, где занимались производством оригинальной рокошной мебели, ориентируясь при этом на достижения отдельных выдающихся мастеров. Работавший с 1725 года в Мюнхене архитектор Йозеф Эффнер находился под влиянием Крессана и Буля, но он в большей мере пользовался фигурными и растительными элементами. Контраст к симметрии его творений представляют работы его преемника Фр. Кювийе Старшего, в которых именно симметричные рокайли, головки ангелов и цветы соединяются в восхитительнейшие ансамбли рококо. В Потсдаме возникает необычайно пышное, бьющее ключом «фридрианское рококо». Там, например, творили И.-М. и И.-Кр. Гоппенхауты — необузданно и одновременно со строгой элегантностью, которая находит свое

выражение в их ассиметричных рокайлях, соседствующих с натуралистически воспринятыми мотивами птиц и животных. К притягательным произведениям того времени также относятся расписная народная утварь, пестрота которой, красочная жизнерадостность и мотивы завитков рококо сохраняли свое значение вплоть до середины XIX века.

Франция (стиль Людовика XVI). Уже с середины XVIII века все больше и больше художников и ученых посещало Италию и Грецию. В своих трактатах и лекциях они знакомили публику с заново открытым искусством античности. После раскопок в Помпее и Геркулануме найденные там произведения становятся источником вдохновения, притом что общее стремление общества в этот момент было направлено на возврат к простоте и природе. В выделке мебели эти новые тенденции дают себя знать скорее, чем в других отраслях искусства. Одновременно возвращаются к античным элементам декорировки — жемчужнику, штабику ов, зубчатому фризу, триглифам, гермам, кариатидам, бараньим головам, воловьим и львиным маскам, ленточному переплетению, завиткам, гирляндам и розеткам. Все было не крупным, изящным и грациозным. Принадлежностью рококо также становится покрытие белым лаком, золочение и пристрастие к светлым тонам, пластические же украшения и бронзовые декорировки отесняются на задний план; любима была деревянная мозаика нежных тонов. С восьмидесятых годов признаками изысканного вкуса стали считаться вставки из северского фарфора, дальневосточный лак, миниатюры, живопись по задней стороне стекла, а также мебельные обивки с узорами из мелких полевых цветочков.

Мебель для сидения была не только красивой, но и удобной. С семидесятых годов у нее овальные или продолговато-круглые спинки, увенчанные выделанным резцом украшением. Излюбленные оставленные от царя ножки кресел, напоминающие каннелированные колонки. Основные типы продолжали существовать: стулья, кресла, диваны. Представлял новинку большой трехчастный диван — «конфидент». У бержера и софы теперь чаще всего прямые стенки. Столик-консоль стоял на одной каннелированной колонке, позже его делают на четырех ножках, соединенных проножками с лирой или урной в месте пересечения. Кровать больше не стояла в алькове, и ее открытый продольный бок трактовался как смотровая. Дальнейшими типами кровати являются *lit à la grecque*, *à la dauphine* и т. д. Домашняя же утварь городских слоев населения была консервативна. Бытуют впредь двухстворчатый шкаф (самые красивые — в Бретани и в Нормандии), полуввысокий двухстворчатый посудный шкаф, дамский стол-бюро, ра-

бочий столик (*tricotouse*), обеденный стол (*table de déjeuner*) и подставка для цветов. Новую форму стола представляло так называемое бюро-цилиндр. Комод был гладким, прямоугольной формы и всегда стоял на конических ножках.

К числу самых красивых образчиков мебели принадлежат работы Ж.-А. Ризенера. Их декор состоит из маркетри, изображающей плоды, вазы и цветы, большого количества бронзовых украшений и аллегорических фигур. К концу столетия Ризенер обратился к тонкому геометрическому узору маркетри и прямым ножкам, причем с наибольшей тщательностью он работал над комодами и секретерами, выделяя их в прямоугольной форме с округленными углами. Большинство выдающихся чернотеревцев, работавших для французского двора, были немцы: среди поставщиков двора числились Адам Вейсвейлер, И.-Ф. Швердфегер и первыми среди первых Абрагам и Давид Рентген, поставлявшие мебель всем европейским дворам. Специальностью Давида Рентгена были образцы мебели с секретными механизмами и декором маркетри по эскизам фрескового живописца Януариуса Цикка. В Париже, где Рентген прожил несколько лет, в промежутке 1775—1780 годов создаются самые красивые его работы, изготовленные большей частью из светлого дерева с бронзовыми декорировками. Мебель в английском вкусе ввел во Францию Ж. Жакоб. Он был искусным резчиком, делая диваны из красного дерева с красиво прорезанными веерообразными спинками; овальная медальонная рамка и консольные ножки — его изобретения. После 1789 года на передний план выдвинулся еще один немец, Ж.-Г. Бенеман, специальностью которого были массивные, тяжелые по горизонтали посудные шкафы с тяжелыми бронзовыми декорировками работы П.Ф.-Томира.

КЛАССИЦИЗМ, АМПИР, БИДЕРМЕЙЕР. Англия. До XVIII века эта страна заимствовала от других европейских стран не только формы, но и орнаментацию мебели, хотя к ее национальному характеру издавна больше подходила относительная простота и скромное благородство. По тому, какая применялась порода дерева, историю английской мебели можно разбить на три периода.

«Период дубового дерева» продолжался до времени Стюартов, когда была введена французская роскошная мебель и более отвечающая английскому природному вкусу мебель голландская. С началом правления Вильгельма III Оранского (1689—1702) и Марии Англии стала производиться мебель в собственном стиле. Этим начинается «период орехового дерева». Множатся модели голландских стульев с высокой ажурной спинкой, украшенной мотива-

ми волют, а вместо обивки появляется легкая плетенка. Форма стула дает импульс для изготовления скамьи со спинкой (settee), небольшого диванчика (love-seat) и двойного сидения (double-stool) без спинки. Эти комбинированные формы продержались до XVIII века включительно. Дубовое дерево украшается теперь фанерками из итальянского ореха и других древесных пород, причем инкрустации, по голландскому примеру, изображают тюльпаны, птиц и цветы. Важными образцами мебели являлись шкаф-бюро, снабженное выдвижными ящиками и стоящее на чем-то вроде комода с точеными ножками, и кабинет. Маркетри и лакировки по голландскому образцу, очень популярные между 1680—1720 годами, не утратили популярности вплоть до пятидесятих годов XVIII века. Важнейшим образцом мебели становится более или менее высокий комод (chest-of-drawers). В период царствования королевы Анны модной была широкая изогнутая ножка (cabriole-leg), с 1710 года — на ball-and-claw-foot, то есть на шарообразной подставке с головой или лапой животного, — у виндзорского же стула, напротив, ничего этого не было.

С 1754 года на развитие мебели начинает оказывать решающее влияние Томас Чиппендейл, который преимущественно пользовался «махагони» (красным деревом). Собственные находки он соединял с образцами французского и дальневосточного искусства и к тому же мог вдохновляться отечественной готикой, сочетая, например, рокайл с позднеготическими элементами. В число созданных им типов входят небольшие tripod-tables на изогнутых подножках, столы для чтения (reading-tables) круглые складывающиеся столы для завтрака, картонные столы (card-tables), комоды-бюро, прекрасные большие книжные шкафы с застекленным верхом, украшенным решетчатым переплетом и волнатообразным фронтоном, а также горки и трехосные кабинеты с повышенной средней частью. Для комодов он позаимствовал изогнутую французскую форму. С большой тщательностью он работал над изготовлением стульев, делая их, по китайскому и готическому образцу, со скудно убранными прямыми четырехгранными ножками, но давая отыгрываться своей фантазии на декорировке спинки — ее средняя планка сделана ажурной и изогнутой, решенной в виде запутанного плетения лент, шнуров, волнатообразных закручений, цветов и листьев.

Следующий этап — «классицизм» Роберта Адама, весьма декоративный стиль со стилистически строгими и чисто антикизирующими деталями. На выделку шкафов с геометрическими контурами у Адама шло одно лишь светлое, чаще всего сандаловое дерево. Переднюю стенку его полуovalных комодов красят тонкий узор маркетри и роспись (голо-

вы, колонны, вазы, трофеи, помещенные в обрамленных овальных полях и на гирляндах из лавровых венков и лент). Царгу стола украшают пальметты, меандры и розетки. Столешница же то расписана фигурами, то украшена выжженными или резными мотивами, то декорирована инкрустациями, представляющими простые геометрические образы. Изделия Георга Хепплуайта и Томаса Шератона только варьируют созданное Адамом. Оба они работали над различными видами шкафной мебели, отказываясь от резных украшений и выявляя природную узорчатость древесины, оба способствовали дифференциации типов столов на исходе столетия (проектируя консоли, столы-бюро с цилиндрической крышкой, туалетные и ночные столики). Как и Чиппендейл, они направляли свое внимание на композицию спинки у стульев: овальную рамку Хепплуайт заполнял связкой колосьев и тремя страусовыми перьями, другие его рамки имели веерообразное, сердцевидное или остроконечное овальное заполнение. Шератон еще больше упрощает форму стульев, остановившись на геометрической, целесообразной и экономной форме их и снова введя через тридцать лет тростниковую плетенку.

Конец XVIII века одновременно означает завершение классического периода в Англии. Отныне английский ампир всего лишь провинциальный вариант французского классицизма, и только в шестидесятых годах XIX века в Англии снова пробуждается тектоническое мышление.

Франция. Здесь, в качестве следующей фазы нового искусства, вышедшего из стиля Людовика XVI, развивается ампир, который строго руководствовался идеалами эпохи римских императоров. Даже если раскопки и античные труды давали мало импульсов работе чернорабочих, — век был богат творчески одаренными людьми. К их наиболее видным представителям принадлежали французские архитекторы Ш. Персье и П. Фонтен. В планировке помещения они исходили из образцов недавно открытого античного интерьера, причем стены обтягивались шелком живых тонов или оклеивались обоями. Новая художественная концепция с ее героическими и романтическими акцентами требовала серьезного, величественного искусства и патетической роскоши, которая находит себе выражение как в гладкой, архитектурно воспринимаемой, прямоугольно оформленной домашней утвари с резкими прямыми линиями и строго симметричным ясным членением, так и в расположении стульев, столов и зеркал внутри помещения. Что же касается воспринимаемых сугубо пластически украшений из блестящей или матовой бронзы (самые красивые происходят из мастерской Томира) — пальметт, штабиков ов, завитков аканта, лавровых венков,

львов, египтизирующих кариатид, сфинксов, лебедей, ваз и дельфинов, — то они составляли независимые от других части мебели, и такую же значимость имели колонны, пилястры и карнизы. Все типы ампириной мебели с чрезвычайной основательностью трактуют одну и ту же тему, так что по своему характеру эта мебель поразительно одина. Среди чернотеревцев первого двадцатилетия выделялись Ж. Жакоб и его преемник Жакоб-Демальте. К наиболее притязательным вещам относилась кровать, теперь уже большей частью без балдахина, причем самой популярной ее формой была форма ладьи. К кровати примыкала ночная тумбочка с декорированной передней стенкой. Богатством также отличались формы столов самого разного назначения: очень употребительным делается стоящий на четырех ножках письменный стол, а также стол-бюро с боковыми шкафчиками или с крышкой жалюзи. Секретер был по форме компактным и замкнутым, между тем как простой комод снабжался либо двумя створками, либо выдвинжными ящиками. Проектируемые по античным образцам обычные столы имели, как правило, круглую форму, но встречаются и многоугольные, в том и в другом случае столешница вначале опиралась на пластически выделанную фигуру, позднее же на колонну с бронзовой капителью и зеркальными вставками. Туалетный стол снабжался полкой для кувшина; умывальник поддерживался лебедями. У стола для завивки волос на выдвинутом ящичке было закреплено зеркало. В спальне или туалетной комнате представляло новостью большое переносное зеркало в стоячей раме (псише). Разнообразная мебель для сидения отличалась массивной тектонической конструкцией, ее передние ножки состояли из профилированных круглых стоек, а позднее из волют. Восполнением внутреннего убранства служили рабочие столики, жардиньерки и многоярусные этажерки с клетками для птиц. К этому все чаще присоединяется соответствующий по стилю, ввозимый из Вены или Лондона клавир.

Германия. Новое художественное направление, которое в Германии достигло своего апогея только с началом французской революции, было бы не совсем правильно обозначать здесь стилем Людовика XVI, поскольку в этой стране оно по существу было делом теоретиков (Винкельман и др.). Стиль à la Людовик XVI был занесен сюда в шестидесяти годах архитекторами из Рейнской области, однако в том, что в Германии из него сделали, заметно отсутствие твердого вкуса, высокого технического мастерства и чистоты стиля.

Барочная традиция удерживалась здесь до конца столетия, и новым тенденциям упорно сопротивлялись. Тесно связанной с французским стилем остается домашняя утварь Аахена-Люттиха, в Любеке же и на Северном море,

напротив, сохранялась народная традиция; тяжелая белая мебель там дышит скромной красотой датской и шведской мебели. Шкаф приобрел классические орнаменты. Ходовая немецкая утварь подвергалась постоянно растущему английскому влиянию, и в первую очередь в Гамбурге и Берлине все чаще можно было заметить английского фасона стулья с широкими фанеровками из импортного красного дерева, которому местное хвойное, ореховое, вишневое и грушевое дерево должно было уступить. Английское влияние держалось до бидермейера, причем заимствовались типы, известные еще во время королевы Анны (туалетные и ночные столики, стол-бюро и двойной комод, позднее горка и книжный шкаф). Однако для роскошной мебели определяющим в дальнейшем стало французское влияние, а именно передаваемое через посредство Давида Рентгена. Действию этого влияния объявлены, прежде всего, декоры с инкрустированными цветочными натюрмортами, птицами и животными, завоевавшими себе в Германии большую популярность. С некоторым опозданием заимствуются шинуазри, а затем голландские жанры и аллегории.

Сбыт роскошной мебели ограничивался в Германии большей частью дворами правителей, и в первую очередь дворами князей Рейнского союза. Строгое следование античности было здесь почти неизвестно, не говоря уже о том, что социальное деление было здесь совсем другим, чем во Франции, и дома городских слоев населения обставлялись достаточно скромно. В Германии и в будущем удерживалась ярко выраженная барочная традиция. В городах на Северном и Балтийском морях давало себя знать сильное влияние английской культуры жилья. В Берлине действовал Карл Фридрих Шинкель, позволявший себе руководствоваться бюргерско-классицистическими, английскими и античными веяниями. В Мюнхене Лео фон Кленце был доступнее французским влияниям. Мягкий и живописный венский стиль соединял удобство с изысканностью декораций.

У Кленце обнаруживается уже тенденция к изготовлению той достаточно простой, светлой, мягкой и уютной мебели, над которой стало трудиться вскоре молодое поколение времени перед 1848 годом. Эпоха так называемого «бидермейера» охватывает примерно 1815—1848 годы; она касается только Германии, Австрии и Швейцарии. Бидермейер явился реакцией на чопорный, торжественный ампир, черпая мотивы из мезелного искусства городских слоев населения на рубеже веков. Это художественное направление находит себя в широких выгнутых линиях, кругах, овалах, в мягко изогнутых поверхностях, в удобных спинках и округленных углах. Желанию удобства отвечали широкие диваны и софы, обра-

зующие с участием столов и стульев целые гарнитуры, которым отводилось почетное место в комнате. Ощущалась симпатия к трехчастным витринам в стиле Шератона, как трехчастными по английскому образцу были книжные шкафы. У посудных, платяных и бельевых шкафов совершенно гладкие формы, и только углы фиксированы плилястрами. Излюблен в дальнейшем секретер. В Германии его форма менялась от провинции к провинции, имея в своем составе надстройку или фронтон, напминающий фасад античного храма. Внутри секретер оборудован под углом зрения определенных архитектурных принципов небольшими колонками, зеркальцами, выдвигаемыми ящичками и потайными отделениями, целое же украшается с помощью живописи или цветной фанеры. Из древесных пород самыми любимыми считались ясень, вишня, береза, груша и красное дерево. Образцами малогаборитной мебели, вроде столиков для шитья и жардинерок, корзинок для бумаг и многоярусных этажерок для фарфора и книг, — жилища переполнены. Лишь в скромной мере пользовались бронзовыми накладками, ограничиваясь при этом масками на замочных скважинах, небольшими лирами, рогами изобилия и лебедями. Мебельные обивки применялись из репса или цветочного кретона густых тонов. Бумажные обои на стенах были либо одноцветными, либо с узорами из цветов и завитков.

ЭКЛЕКТИЗМ. Бидермейер явил собой последнее творческое усилие XIX века. Что же касается ретроспективных тенденций, зародившихся еще в антикизирующем классицизме, то в первой половине столетия они усилились с возникновением внутри романтизма неоготики. На смену ей в Германии и Австрии приходит так называемое второе рококо 1840—1860 годов, за которым в восьмидесятых годах следует неоренессанс с типичными для него тяжелыми буфетами и креслами, к концу же столетия названные по имени Макарта интерьеры, переполненные напыщенной домашней утварью, должны были уступить комнатному оборудованию в восточном стиле с отличающими его диванами, перламутровыми столиками и вазами. Во Франции времен второй империи воспоминание о наполеоновской героике тонет в потоке драпировок и образцов крупной обитой мебели. Это была парадность, долженствующая прикрыть недостачу творческого духа, и одно-

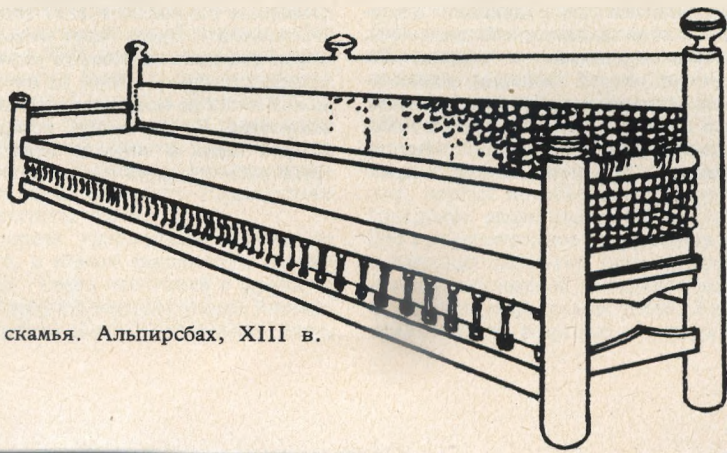
временно красноречивое свидетельство жизненного стиля нуворишей, которые сделали себе карьеру благодаря расцвету промышленности и торговли. Содействовало такому развитию дешевое и безличное массовое производство, повлекшее за собой упадок ручного труда, причем не в последнюю очередь ответственна за это сомнительная установка художественно-промышленных школ. В пору всеобщего эклектизма, присваивающего себе что-нибудь от художественных направлений всех стран и народов, один только Михель Тонет явился с оригинальной затеей. Около 1830 года он открыл метод, позволивший ему гнуть в водяном пару клееную дубовую фанеру и изготавливать из нее легкие отформованные мебельные вещи. Другим важным открытием стала возможность изготовления трубчатой мебели аналогичных достоинств.

ЮГЕНДСТИЛЬ — СЕЦЕССИОН. К концу столетия, как бы в протест против напыщенных плагиатов из старого искусства и обесцененного массового производства, неожиданно возникло новое художественное направление. Программа новых художественных групп, объединивших теоретиков и писателей, поэтов и живописцев, архитекторов и графиков, сводилась к требованию простого искусства, то есть искусства прежде всего целесообразного, оригинального и логичного по конструкции, а также ремесленно честного. Хотя независимо друг от друга и почти одновременно такое движение родилось в Англии, Франции, Германии и Шотландии, все же первое место принадлежит Мюнхену, где издатель Георг Гирт основал журнал «Ди Югенд», давший свое имя всему новому немецкому стилю. Сильная группа, однако, образовалась в Англии вокруг Джона Рёскина; здесь особо подчеркивался социальный момент; в требованиях первоклассного ремесленного исполнения исходили прежде всего из все еще теплившихся традиций средневековья. Своим собственным путем шли шотландские архитекторы во главе с Ч.-Р. Макинтошем. Значительным центром была Вена, где под руководством Г. Климта и И.-М. Ольбриха создается в 1897 году объединение «Сецессион». Здесь берет начало местный колорит той мебели, которая украшалась интарсиями и инкрустациями из перламутра и слоновой кости по мотивам восточноевропейского искусства. Во Франции, которая отходит на второй план, в «новом искусстве» отражаются воспоминания о рококо и готике.

С О В Е Т Ы К О Л Л Е К Ц И О Н Е Р А М

Если уж коллекционеру удастся обойти все подводные рифы, которыми угрожает ему комбинирование отдельных старых вещей с новыми (приобрести цельные мебельные гарнитуры становится все труднее), — перед ним встает ряд проблем, обусловленных внешними факторами. Коллекционерская страсть спросом на старую мебель вызвала к жизни широко распространенную международную торговлю плагатами, от которой оградить себя можно, только доскональнейше изучая все аспекты старой мебели — ее формы, декор, степень художественности, материал, технику выработки — и обращаясь за советом к специалисту. («Искусство» фальсификации достигло высокого уровня, причем состоят фальсификаты обычно из более дешевого материала, призванного имитировать благородные сорта дерева. Так, черное дерево подменяется грушевым, яблоневым или еловым, протравленным сульфатами и хлоридом; орех — бук, ольхой или липой, протравленными анилином; палисандр — ореховым или дубовым деревом, протравленным бихроматом. Фальсификаторы владеют рядом технически совершенных методов — но в этом-то и заключается одновременно их слабость и возможность эти трюки разглядеть. К вмешательствам, которые еще не в такой большой степени обесценивают мебельный образец, относится заделка поврежденных мест, а также изменения, происшедшие в результате плохой выделки дерева или его поражения жучком. Более серьезного свойства — так называемые «реставрации» и восполнения недостающих выдвижных ящиков, дверок, ножек и цоколей. Они выдают себя тем, что по ним заметна обработка современной строгальной машиной (непрерывные дорожки, кругообразные застружины). В эту же категорию входит изготовление двух-трех вещей из одной старой вещи с дополнениями (среди прочих признаков — разнородный рисунок дерева). Прямые зубцы у выдвижных

ящиков (старые были в форме ласточкиного хвоста) в свою очередь выдают фальсификацию, равно как и неприкрытая фальцовка углов. Также указывают на подделку аккуратно сработанная задняя стенка и гладкая внутренняя поверхность, слишком тонкий деревянный набор (тоньше 2 мм), новые замки, машинные винты, дополнительно приделанные листели или резные украшения, которые бросаются в глаза резкой профилировкой, гальванизированные накладки из золоченой бронзы или новые, небрежно цизелированные отливки старых частей или же бравурно исполненные интарсии. Фальсификатор может сымитировать и червоточину, выстрелив в дерево дробью или употребив такое новое дерево, которое до этого лежало на зараженном жучком складе. Идя путем механических повреждений, он сумеет, к примеру, «уподобить» какую-нибудь мебельную вещь образцу рокайльной мебели для сидения или сделать ее похожей на стол-бюро французского происхождения промежутка времени 1750—80 годов (во Франции подвизаются выдающиеся специалисты в этой области). Из каких-нибудь старых сундуков фальсификатор в состоянии сделать касса-панку, к дверкам от старого шкафа он изготовит остальные части этого шкафа. Если же говорить об отличных копиях лаковой или золоченой мебели, то в этом случае все же будут отсутствовать деревянные гвозди, механические повреждения покажутся насильственно причиненными, спринцованная и машинным способом выглаженная целлюлозная политура отдаст жестким блеском и будет иметь зеленоватый оттенок. Поддельные монограммы, как выжженные, так и врезаемые, возбуждают подозрение тем, что находятся на броских местах. Внимательный коллекционер все это сможет прочесть в мебельных вещах, и все это уверенно подведет его к той подлинной старой мебели, которая никогда не устареет.

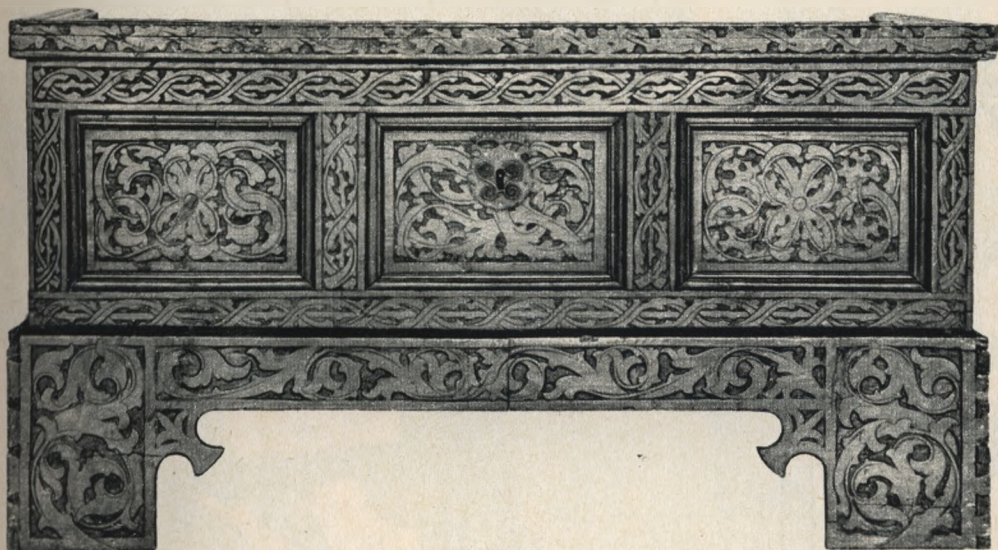


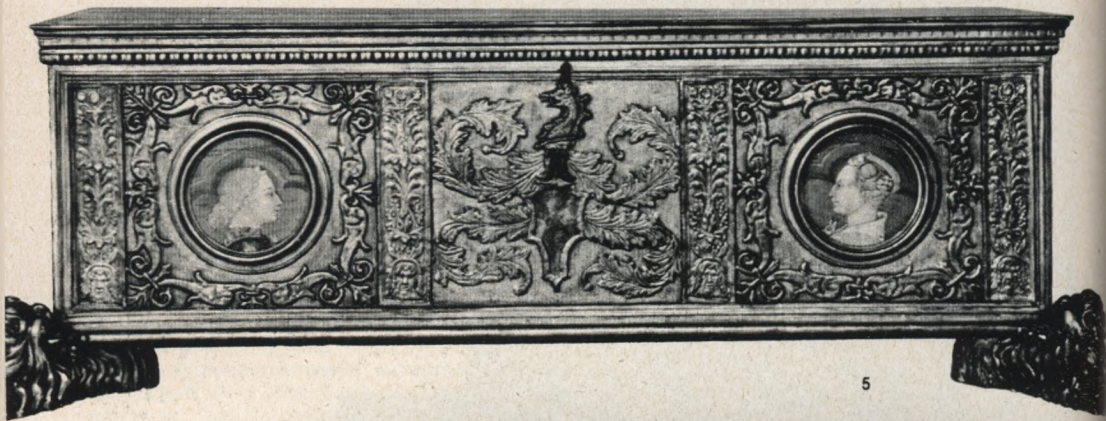
2. Романская скамья. Альпирсбах, XIII в.



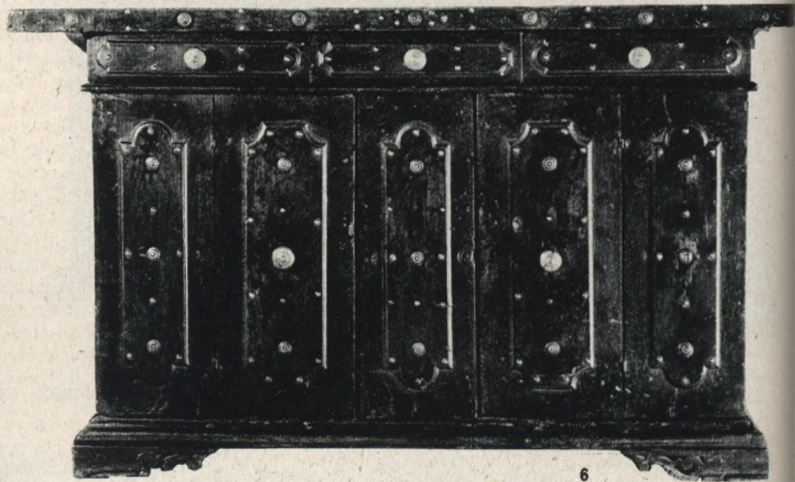
3. Позднеготическая скамья. Тироль, ок. 1500 г.

4. Позднеготический сундук. Тироль, ок. 1500 г.



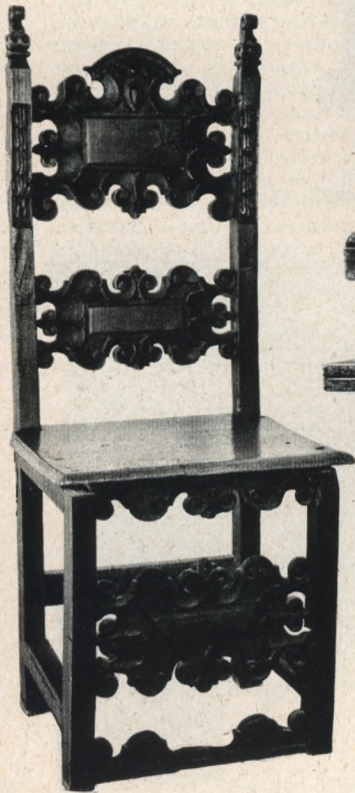


5



6

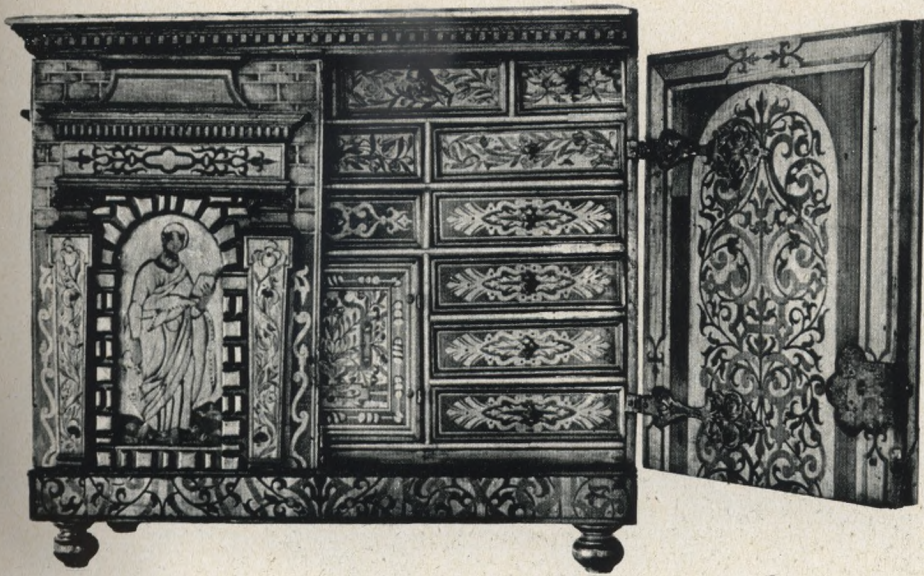
8



7



10



9

5. Свадебный сундук — «кассоне». Ломбардия, ок. 1465 г.

6. Ренессансная кренделя. Сиена, 2-я половина XVI в.

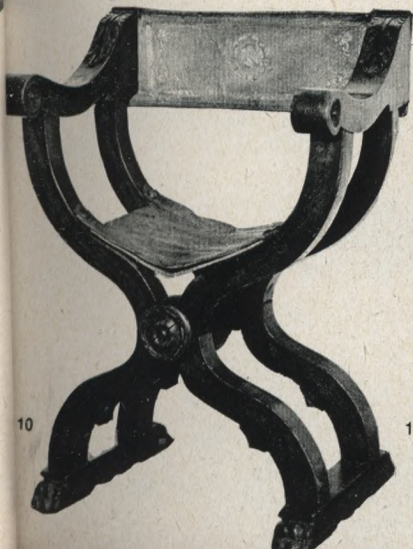
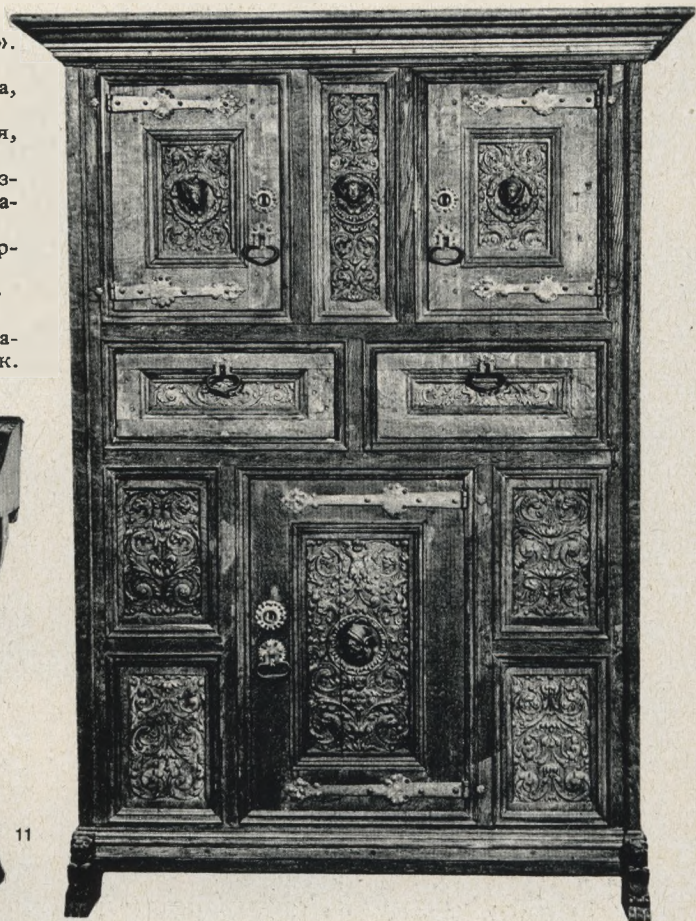
7. Ренессансный стул. Ломбардия, XVI в.

8. Ренессансный стол-ларец с резными украшениями. Южная Германия, 2-я половина XVI в.

9. Ренессансный кабинет с интарсиями. Нюрнберг, ок. 1600 г.

10. Ренессансный «ножничный» стул. Италия, XVI—XVII в.

11. Шкаф с пластическими медальонами; ренессанс. Вестфалия, ок. 1550 г.



10

11



12



13

14



12. Ренессансный шкаф для умывальника, с интарсиями. Кёльн, 2-я половина XVI в.

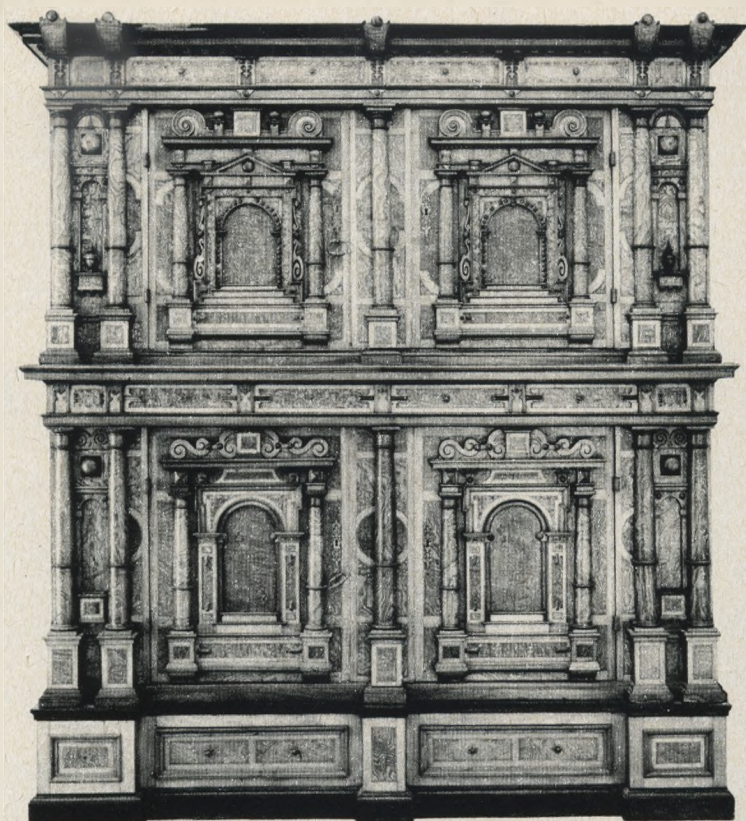
13. Ренессансный шкаф с интарсиями, изображающими евангелистов. Нюрнберг, 2-я половина XVI в.

14. Ренессансный сундук с интарсиями. Швейцария, 2-я половина XVI в.

15. Двухэтажный «фасадный» шкаф; ренессанс, Ульм, конец XVI в.

16. Кабинет черного дерева с инкрустациями из слоновой кости. Аугсбург, начало XVII в.

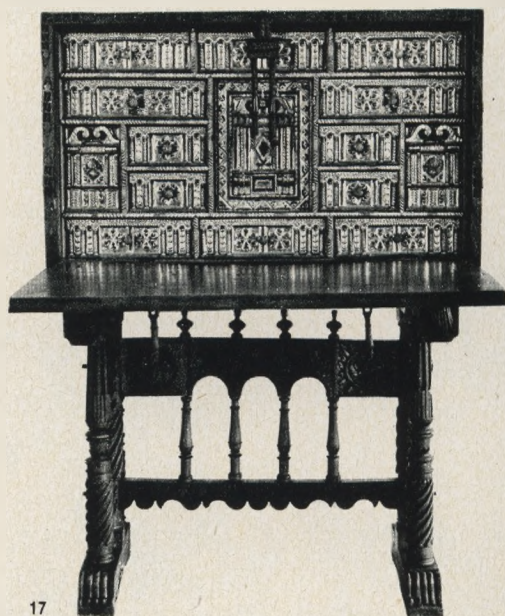
17. Ренессансный секретер (varguero) с инкрустациями. Южная Испания, ок. 1600 г.



15



16



17



18

19



18. Ренессансный сундук с медальонами. Франция, 1-я половина XVI в.

19. Шкаф-архив эпохи Ренессанса, с резными украшениями. Южная Германия, XVI в.

20. Ренессансный кабинет с рельефными интарсиями. Хеб, XVI в.

21. Комод; стиль «буль». Франция, конец XVII в.

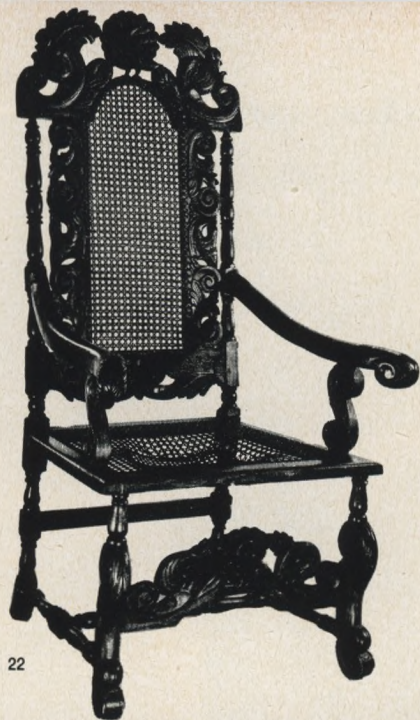


20

21



41



22



23

24



22. Резное кресло; раннее барокко. Южная Германия, XVII в.

23. Стул; раннее барокко. Германия, ок. 1700 г.



25



26



27

24. Шкаф; раннее барокко. Южная Германия, 1660—1670 гг.

25. Стул; барокко. Англия, начало XVIII в.

26. Стул; раннее барокко. Германия, начало XVIII в.

27. Шкаф; барокко. Гамбург, 1680—1690 гг.

28. Табурет; раннее барокко. Богемия, последняя четверть XVII в.

29. Кресло с цветочными интарсиями; барокко. Голландия, 1-я половина XVIII в.



28



29

43



30. Кровать с фигурным балдахином. Южная Германия, после 1700 г.

31. Диван (settee). Англия, 1-я половина XVIII в.

32. Секретер с цветочными интарсиями; барокко. Голландия, ок. 1750 г.

33. Секретер с расписными зеркальными филенками; барокко. Центральная Европа, 1-я половина XVIII в.

34. Резной стол; барокко. Германия, ок. 1730 г.

30



31

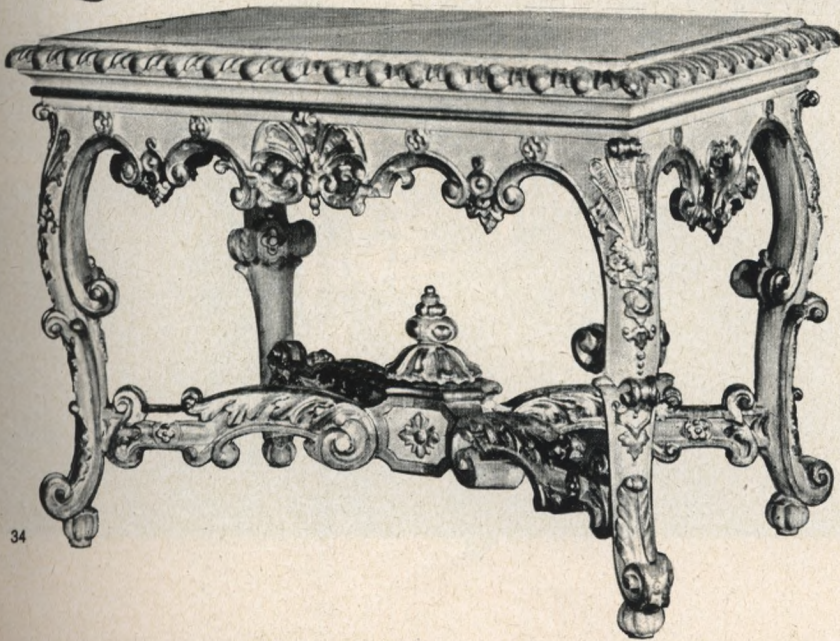
44



32



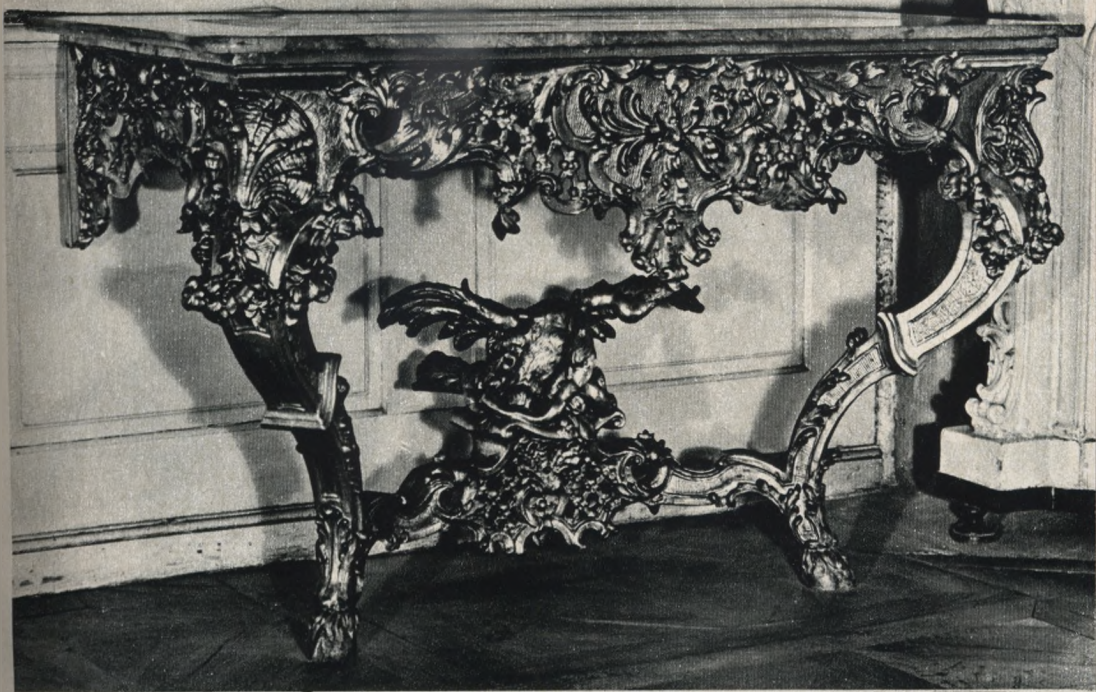
33



34

45





36

35. Кровать с интарсиями; рококо.
Австрия, ок. 1750 г.

36. Стол-консоль; барокко. Центральная Европа, ок. 1740 г.

37. Кресло стиля рококо. Мюнхен, ок. 1750 г.



37

47

38. Фигурный подсвечник; барокко. Австрия, 2-я половина XVIII в.

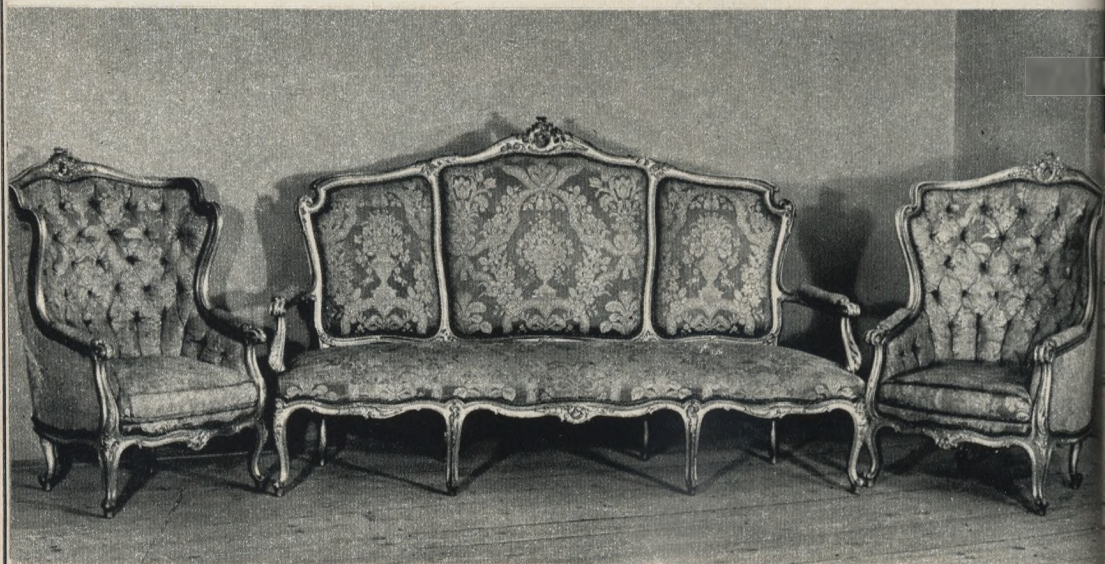
39. Мебель для сидения; рококо. Центральная Европа, ок. 1750 г.

40. Этажерка; рококо. Богемия, ок. 1750 г.



38

39



48

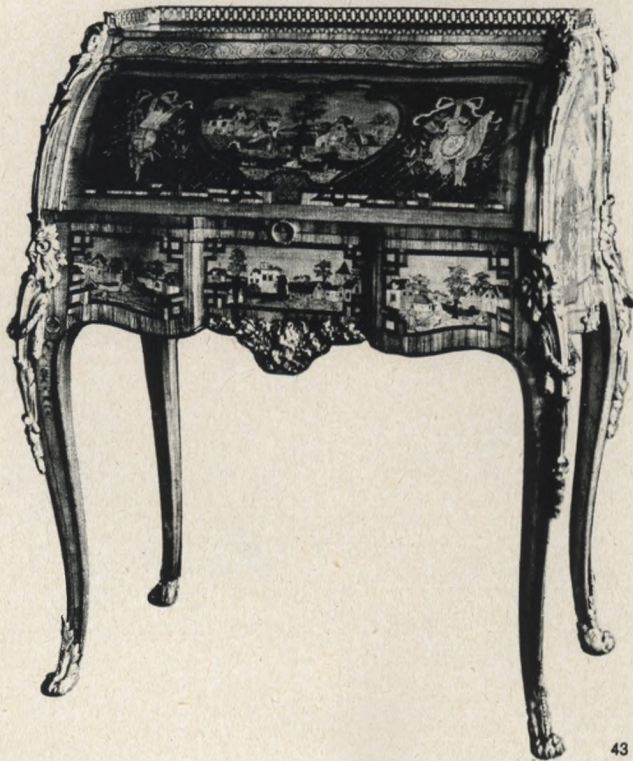




41



42



43

50

41. Игральный стол с интарсиями; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

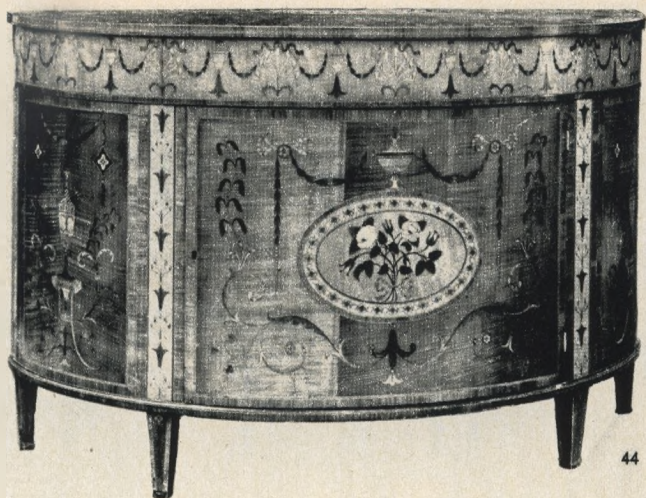
42. Угловой шкаф (encoignure); рококо. Франция, 1740—1750 гг.

43. Стол-бюро с цветными интарсиями. Давид Рентген, 1770—1750 гг.

44. Комод с интарсиями в стиле Роберта Адама. Конец XVIII в.

45. Секретер с вставками из северского фарфора; Адам Вейсвейлер, ок. 1780 г.

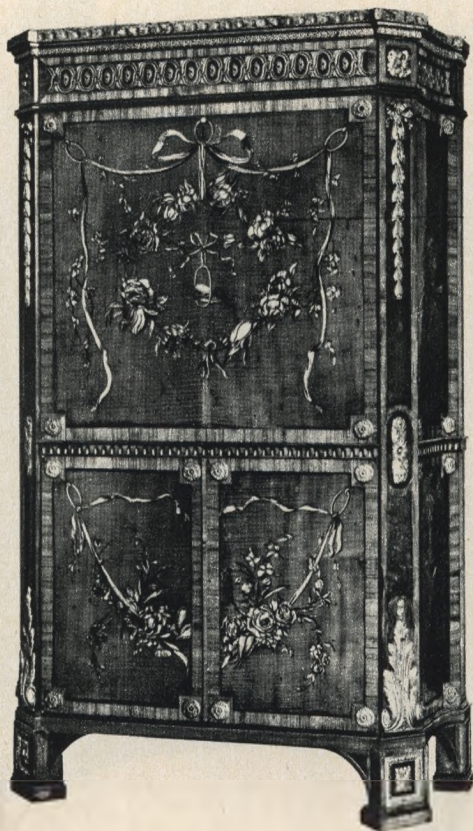
46. Шкаф-бюро. Давид Рентген, ок. 1770 г.



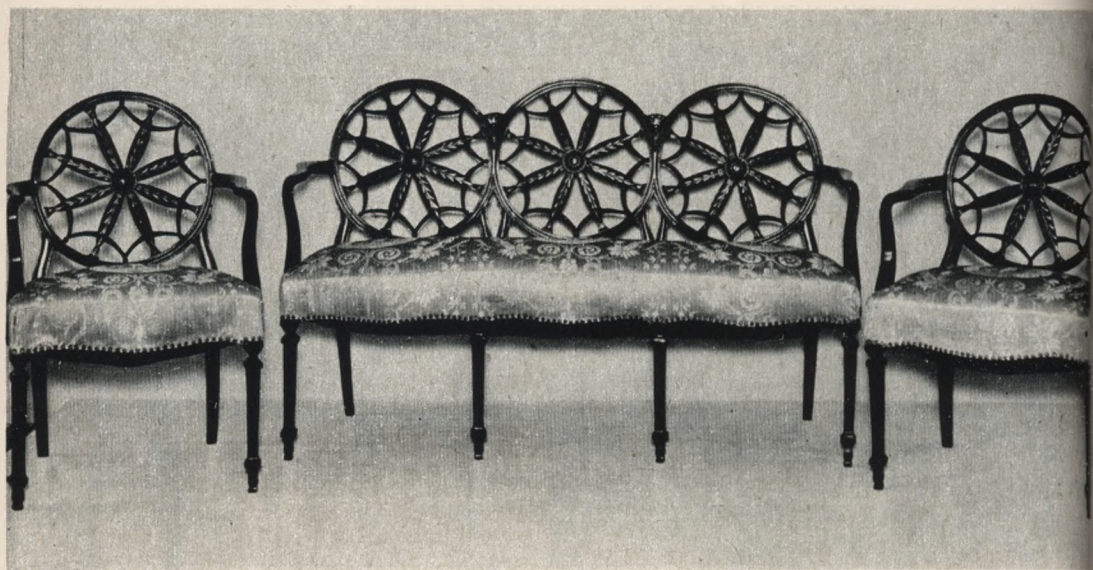
44



45



46

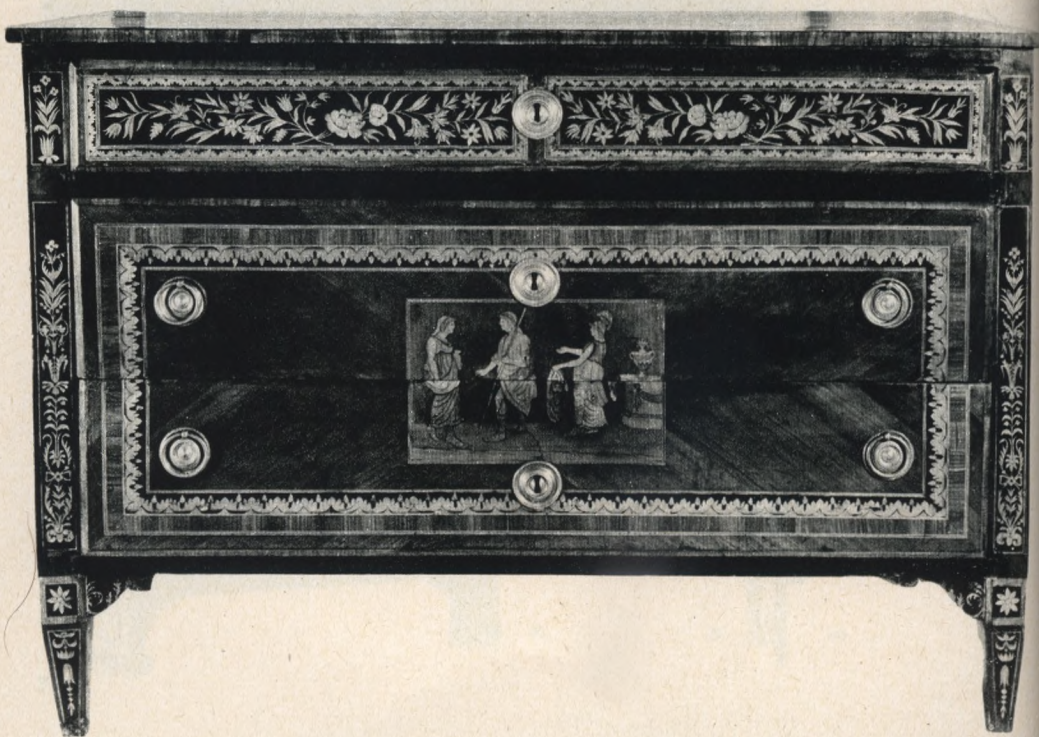


47

47. Мебель для сидения в стиле Хешлуай-та. Англия, конец XVIII в.

48. Комод с набором маркетри; классицизм. Италия, ок. 1800 г.

48

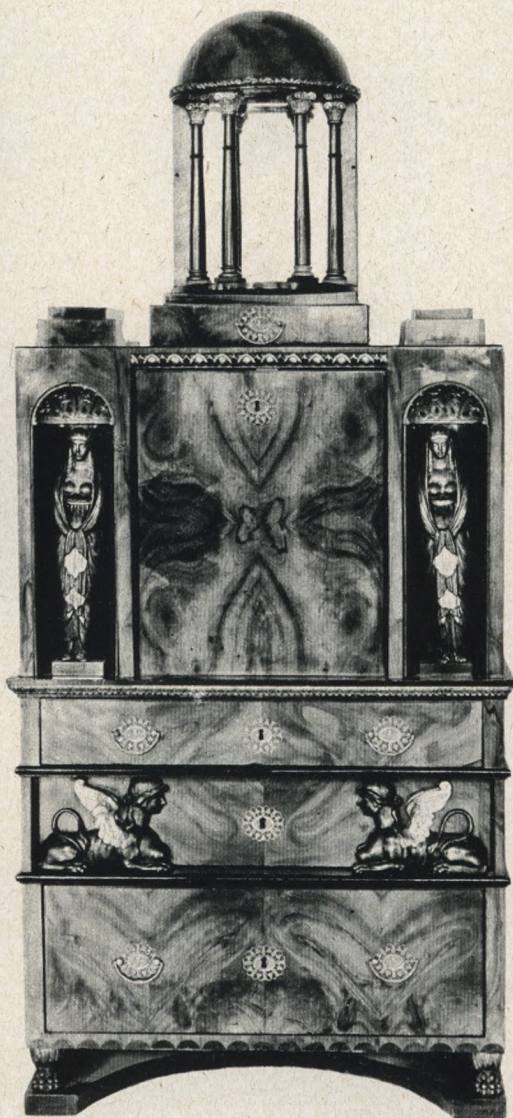




49. Расписной шкаф. Богемия, 2-я половина XVIII в.

50. Столик для шитья; ампир. Центральная Европа, ок. 1820 г.

51. Кабинет. Центральная Европа, после 1810 г.



49



50

51

53



52



52. Мебель для сидения; ампир. Центральная Европа, ок. 1810 г.

53. Кабинет Фернанда V; бидермейер. Вена, ок. 1830 г.

54. Стол; поздний ампир. Богемия, ок. 1830 г.

55. а—г. Четыре стула; поздний ампир. Богемия, ок. 1825 г.

56. Мебель для сидения; «второе рококо». Богемия, ок. 1850 г.

53



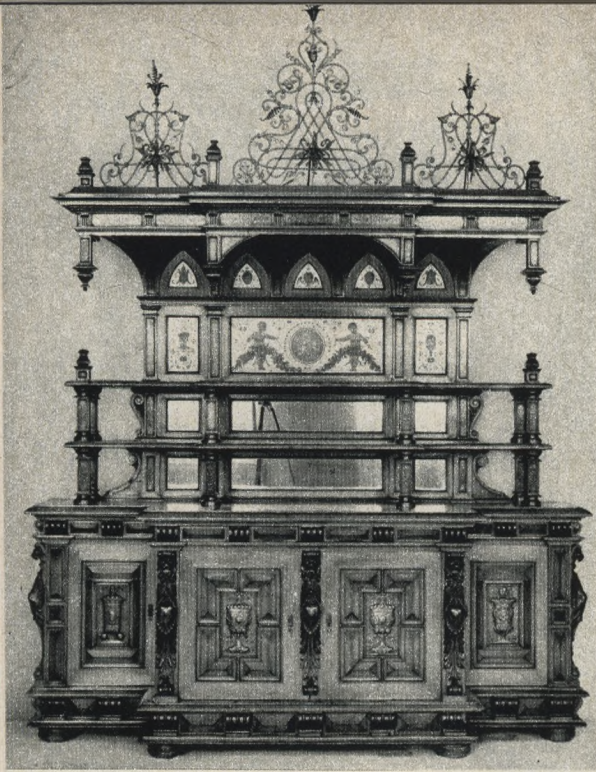
54



55

56





57. Сервант; псевдоренессанс. Богемия, 1886 г.

58. Сервант; югендстиль. Л. Мажорель, Франция, ок. 1900 г.

57



58

56

ГОБЕЛЕНЫ

С точки зрения текстильного тканья, гобелен представляет собой полотно, в котором уток полностью закрывает основу, то есть представляет собой уточный репс. Рассматриваемый в функциональном отношении, гобелен предстает стеной шпалерой с фигурными или орнаментальными композициями, которая не только служит тепловой и акустической изоляцией светских или церковных помещений, но одновременно их украшает и членит.

Эта настенная ткань называется по-разному, причем ее названия либо напоминают о происхождении (гобелен, arras), либо выдают ее назначение (лицевой ковер, стеной ковер, ковровая вышивка); однако ни одно из них не является точным, употребляясь различно в зависимости от места и времени. На Первом международном биеннале художественного текстиля (Лозанна, 1962) Ле Корбюзье выдвинул новое понятие — «мюральномад», которое относится к двум основным функциям гобелена, к тому, что он должен висеть и быть легко переносимым (отношение к декорировке стены — mural, к переносимости — nomad).



Приемы гобеленовой техники, известные с древнейших времен, в принципе так просты, что могут осуществляться с помощью самых примитивных устройств. Достаточно одной рамы с отвесно натянутыми нитями основы. Однако в подлинной гобеленовой технике вырабатывались одни только классические французские гобелены. Разноцветные нити утка в этом случае пропускаются по основе в правильном полотняном переплетении и так плотно, что основа оказывается полностью покрытой. Те шпульки с цветными нитками, в которых снова нуждаются на другом, не слишком отдаленном месте, остаются свободно висеть на оборотной стороне, и дальше ими продолжают ткать без перерыва. Но если говорить о большей части гобеленов за исключением классических французских, то находишь большие или меньшие отклонения от этого метода. Уток оказывается не все время пропущенным под прямым углом к основе, но — поскольку он преследует определенную форму — накладывается косо, или он не всегда регулярно переходит только через одну нить основы, но также через две или три; в других случаях ткальная техника может сочетаться с узловязанием, деланьем петель или вышивкой, иногда же она дополняется живописью. На гобеленовых фабриках пользуются вертикальными (готлисскими) или горизонтальными (басслисскими) станками. На первых основных нити не закреплены жестко, но прокатываются от нижнего валика к верхнему, на который навивается уже вытканная ткань. Чтобы на высокоом готлисском станке проще было манипулировать, четные нити основы находятся в постоянном отделении от нечетных, причем задние нити привязаны к ремизным планкам с захватными шнурами, при помощи которых ткач может подтягивать кверху нитяную систему, или сеть. Басслисский станок снабжен сходным устройством, которое, как во всех обычных ткацких станках, регулируется посредством ножного приспособления. При готлисском станке так называемый картон служит только в качестве образца, в который ткач заглядывает во время работы, прежде скалькировав контуры рисунка на основу. При басслисском станке картон лежит под основой и ткань по нему производится в зеркальном отражении, так что результат работы на лицевой стороне можно увидеть только после снятия станка. Во Франции для выделки классических гобеленов всегда применялся готлисский станок, в других странах употребительны были оба типа. Многие современные художники не только проектируют картоны,

но и сами реализуют свои работы, пользуясь для этого именно готлисскими станками, ибо при таком творческом подходе к делу точных картонов часто вообще не существует и художнику необходимо постоянно обозревать готовую часть работы.

Основным сырьем, как правило, служит шерсть, иногда также — особенно для основы — хлопок или лен. В те же периоды, когда гобелен превращался в реплику картины, преимущественно пользовались шелком, тонкость которого делала возможным точное до деталей воспроизведение. Там, где применялось золото и серебро, дело идет о тех же шелковых нитях, но оплетенных металлическими волокнами. Окрашивались все эти материалы в прошлом — натуральными красками, позволявшими достичь многих тонов и оттенков; с другой стороны, их многообразие зависело от современной художественной концепции: для готлисских гобеленов достаточно было всего нескольких цветов, для барочных реплик картин часто нуждались в сотнях.

Исходным для гобелена является небольшой эскиз, а при случае картина, которую картоньер переводит на картон в натуральную величину. Задача картоньера так обработать эскиз, чтобы все контуры были верными и каждая деталь могла быть реализована в ткальном переплетении. На долю ткача остается выбирать всякий раз правильный оттенок цвета, выбирать правильные заштрихования незаметываемых зазоров между соседними участками цвета, — одним словом, он должен перерабатывать образец как специалист, а не рабски переводить картон на ткань.

Плотность основных и уточных нитей не всегда может служить знаком качества. В шерстяных гобеленах на 1 см приходится в среднем 5 уточных нитей, в шелковых — 8—12 и более, в зависимости от толщины материала, причем в последнее время гобелены тоже иногда ткуются из очень толстых нитей. Прочность и достоинство тканья зависят прежде всего от правильного натяжения основы, плотного прибивания уточной нити, правильного переплетения и качества сырья. Цветовой переход от темного к светлому совершается посредством ступенчатого убирания одного и придачи другого цвета. В готике, по причине малой красочной шкалы, этот переход был отчетливо заметен, а в эпоху барокко уже по-живописному тонок и неощутим. Что же касается зазоров, то они возникают там, где на достаточно большой поверхности встречаются два не сотканых вместе участка цвета: их, по-видимому, зашивали позднее.

Способ тканья, лежащий в основе гобелена, соотносится с самыми элементарными и безусловно старейшими навыками текстильной выделки. В гробнице фараона Тутмоса IV времени около 1400 года до н. э. была найдена льняная пелена с затканными разноцветными цветками лотоса и скарабейми (Каир, Египетский музей); ленинградский Эрмитаж хранит греческую ткань IV века до н. э. из гробницы в Керчи (Крым) с затканными тем же способом мотивами уток, маленькие же вставки разнообразной формы, украшенные фигурными и орнаментальными узорами, составляли часть коптского одеяния в период IV—X веков. Но все это не более как неопределенная предистория гобелена. Ничего достаточно точного о применении таких тканей сохранившиеся фрагменты не говорят; насколько все же это имеет место, они указывают на функцию, в принципе отличную от позднейшего гобелена. Его подлинная история начинается в Германии, несмотря на то что главными претендентами на это выступают Франция и Бельгия.

РОМАНСКИЙ ПЕРИОД. Германия. Самым ранним из дошедших до нас вещей (например, стеной шпалере в церкви св. Герона в Кёльне) недостает еще необходимой для всякого гобелена монументальной композиции. В очень грубом техническом исполнении, в меру примитивной окраски материала и довольно рыхлого переплетения они подражают каким-то образцам византийских шелковых тканей IX—X века. Созданы они, вероятно, в XI веке на Рейне. Однако в подлинном смысле гобеленами предстать уже ковры из Гальберштадтского собора («Ангель», «Апостолы», «Карл»), свои мотивы заимствующие из романской стеной живописи. В это же время — в XII и в начале XIII века — отдельные работы провинциального характера появляются в Скандинавии.

ГОТИКА. Франция. После недолгого процветания в Германии в развитии гобеленового ткачества наступил перерыв. Работ периода ранней готики мы не знаем. Только в начале XIV века может быть затем удостоверена в Париже корпорация готлиссеров, до середины XIV столетия производившая ковры, обои, занавеси, балдахины для тронов, алтарные пелены и т. д. Иное наверняка создавалось в гобеленовой технике, другое, вероятно, представляло собой шелковые материи или

вышивки. Однако о подлинном развитии французского гобеленового ткачества можно говорить только со времени Карла V. Он и его семья были тогда единственными заказчиками. Наиболее частыми мотивами служили сцены из Ветхого и Нового Завета, рыцарские истории, сцены охоты и символические изображения месяцев. Имена лучших так называемых *marshand tapissier* того времени нам также известны: Николя и Колен Батайли и Жак Дурден. Николя, работавший приблизительно около 1400 года, создал в своей мастерской по заказу брата Карла V герцога Анжуйского первый цикл монументальных гобеленов, а именно «Апокалипсис», произведенный для кафедрального собора в Анжере в составе девятина сюжетов (общей длиной 150 м). В то время гобелен уже характеризовался всеми своими основополагающими чертами: правильным реповым переплетением и монументальным фигурным стилем картин, свободно следующих друг за другом, как на фресках, иконах и в миниатюрах. Николя применял штриховки для разделения фигур на плоскости и находил оригинальные средства выражения.

В мирской сфере, пока что только в королевских резиденциях, гобелен создавал акустическую и тепловую изоляцию холодных каменных стен внутренних помещений и делил стены на меньшие плоскости. В церкви, свободно висая на стене или в аркадах корабля, он исполнял сходную функцию и вдобавок, своими часто циклически скомпонованными сюжетами, служил здесь своего рода «библией бедных», созданной для поучения верующих.

Нидерланды. В тесной связи с парижскими мастерскими возникают в последней трети XIV века мануфактуры во Франко-бургундском районе, и притом сперва в *Arras*, где заказчиком был Филипп Смелый. Тематика распространяется на античную и средневековую историю, самое типическое же выражение бургундско-франкское придворное искусство отыскивает себе в охотничьих и любовных сценах (музей Клуни). В это время начинается соперничество французских и нидерландских мастерских, а кроме того, на творчество в области гобеленов оказывали здесь влияние ведущие живописцы, вроде Яна ван Эйка и братьев Лимбургов.

Но уже в середине XV столетия *Arras* затмевается *Турне*, где гобеленовое ткачество стало развиваться, находясь в тесной связи с рас-

цветом тамашней живописной посылки. Исключительно красивые работы поставлял Филиппу Доброму Паскье Гренье. В их строго церемониальном стиле, декоративном прежде всего в плане одежды, забранных богатыми складками, сквозит жизненный реализм.

Собственный фламандско-нидерландский стиль, преимущественно под влиянием живописи Гуго ван дер Гуса, возник, однако, в Брюсселе. Главными заказчиками были Максимилиан Австрийский (зять Карла Смелого) и Филипп Красивый, а главным изготовителем — Питер ван Альст.

Германия. Только в конце XIV века в Германии возрождается гобеленовое производство. В отличие от Франции и Нидерландов, здесь оно всегда оставалось замкнутым в бюргерских кругах, преимущественно составляя подомную работу женщин; также им часто занимались в монастырях. Светская тематика немецких гобеленов навеяна рыцарской любовной поэзией и театром (ковры «Первобытные люди» и «Любовь»). В основном из шерсти выработывались ковры меньшего формата — антепендиумы, дорсалии (спинники) и занавески для светских интерьеров. Существовал целый ряд производственных центров. В Нюрнберге выработывались технические грубые гобелены, инспирированные особенностями деревянной резьбы по рисункам Плейденвурфа и Вольгемута. Бамбергские гобелены с мотивами Страстей и Поклонения Трех царей, очевидно, изготовлены монахинями доминиканского монастыря в пользу Св. Гроба. Эти гобелены особенно примечательны тем, что на них впервые представлена немецкая марка. В Базеле, Люцерне и Аарау сюжетами служили героические сказания и любовные темы, в изобразительном отношении инспирированные картинами круга Конрада Вица, а в Страсбурге сюжеты черпались из житий, снова притом исполняясь под влиянием деревянной резьбы.

ПОЗДНЯЯ ГОТИКА. Франция. Во второй половине XV века, после окончания войны с Англией, основная линия французского ткачества внезапно теряется. Возникают, однако, новые центры — в Туре и Туренской провинции. Париж переживает новый расцвет только в середине XVI века.

Для Тура типичны длинные ковровые дорсалии для скамей хора с рядом разделенных на полосы изображений, очень близких по своему стилю к П. Гренье. Фигурные сцены перемежаются, однако, в обстановку позднего готического архитектуры, со многими просветами на заднем плане и богатой цветочной декорацией на переднем. Такие церковные ковры выработывались до середины XVI столетия. О генезисе типичных туренских ковров ходит привлекательная версия. Происхождение их

цветочных отделок (называемых à fleurette или de mille fleurs) объясняется обычаем, который и по сей день употребителен в сельской Франции в связи с праздником Тела Христова. Улицы, по которым двигалась страстная процессия, украшались занавесками с наколотыми на них настоящими цветами, потому и на гобеленах черный фон оказывается густо усеянным мелкими цветочками, но только плоско стилизованными. Эта цветочная декорация выступает задним планом по отношению к таким сюжетам, как домашний концерт или сцены охоты высшего общества. Здесь же создается знаменитый ковровый цикл «Дама с единорогом» (музей Клюни), причем тонкого живописного интереса исполнены как цветы, так и придворное одеяние с его забранными обильными складками узорчатыми тканями.

В областях по берегам Луары, в *Феллетене* и *Обюссоне*, производились грубоватые работы, в каковом случае тонкий цветочный узор постепенно огрублялся, пока окончательно не застыл в безжизненном схематичном орнаменте. В форме подушек и занавесок эти работы еще долго продолжали жить в народном искусстве.

РЕНЕССАНС. Франция. В 1539 году Франциск I пригласил в *Фонтенбло* колонию фламандских ткачей с целью украсить свою резиденцию тканями. Руководство было поручено архитектору Филиберу Делорму, образцами служили произведения Джованни да Удине, Баккьянки, Бронзино и других. По примеру стиля Жака-Андруэ Дюсерсо возникает новая орнаментика — с гермами, картушами и маскаронами.

При Генрихе II резиденцией снова делается *Париж*, и начинается запутанная и до сих пор недостаточно выясненная история парижских мануфактур. Самой первой возникла мастерская в госпитале Св. Троицы, где к мануфактурной работе готовились сиротские дети. Просуществовала она до середины XVII столетия. Генрих IV в начале XVII века основал мастерскую в Лувре. А в 1601 году он призвал Франсуа де ла Планша из Ауденарде и Марка де Комманса из Брюсселя, поселив их в предместье Сен-Марсель на ручье Бьевр, где была пущена мануфактура с большими королевскими привилегиями. Еще одна мануфактура возникла в предместье Сен-Жермен; здесь работал Рафаэль де ла Планш, сын Франсуа. Все эти мастерские находились под влиянием академического ренессансного стиля, представленного Вуэ, Пуссеном, Корнелем и Филиппом де Шампеном. Повторялись сюжеты Ветхого и Нового Завета и сцены из античной мифологии, изображенные в ренессансном духе в виде иллюзионистических композиций с пейзажными просветами. Бор-

дюрю обнаруживают чисто рисовальные мотивы, такие, как рольверки и ленточные орнаменты, картуши, маскароны, трофеи и медальоны в постоянно новой конфигурации. Ткальная техника стала тоньше, а красочная шкала богаче, так что новый художественный стиль мог найти себе весьма удачное выражение.

Фландрия. В начале XVI века процветание брюссельского двора при штатгальтерше Маргарите имело такое же последствие для брюссельских мастерских, достигших почти фабричного уровня производства. Самой колоритной, а также самой продуктивной личностью был Филипп Мэтр, создавший свыше ста работ. Мотивы происходят из Ветхого и Нового Завета, либо дело идет о цветочных коврах в традиции туренских вердюр. Стиль — декоративный, включающий в себя сложные фигурные композиции и роскошные одежды с системой обильных складок, типична также сентиментальная трактовка фигур. Персональный стиль мастера Филиппа очень быстро распространился и под конец, как водится, решительно опошлялся. Причудливые формы фландрской поздней готики и арабски в стиле итальянской орнаментики раннего ренессанса смешиваются с мотивами аканта, волют, маскаронов, сирен и путти, между тем как живописцы Гуго ван дер Гус, Герард Давид и Квентин Массейс оказывали влияние на фигурные композиции гобеленов.

В 1528 году магистрат отдал распоряжение метить брюссельские гобелены красным щитком между двумя «В». Издаются указы, призванные служить сохранению чистоты ремесла. Было запрещено копировать чужие ковры, а на картон установили право собственности — позднее совершенно забытое. Было запрещено, кроме того, в ткальных коврах подмалевывать отдельные детали, в частности на лицах — через этот закон в последующие столетия тоже переступили. Один из самых видных брюссельских ткачей, Питер ван Альст, получил от папы Льва X заказ перевести в гобелены Рафаэлевые картоны к «Деяниям апостолов». По окончании этого труда (семь ковров высотой 5 м и общей длиной 42 м) он был назначен папским ковровым ткачем, оставшись затем на службе у Климента VII, однако, несмотря на это, он до 1530 года хранил свой отечественный, национальный стиль, заимствуя лишь немногие ренессансные формы. Придворный живописец Маргариты Австрийской Бернар ван Орлей определяет общий характер картинного ткачества. По важности и значению равен папским заказам труд Вильгельма Паннемакера (сына и наследника Питера Паннемакера), исполненный по заказу Карла V — изображение его похода в Тунис. По контракту, шелковую пряжу Паннемакер выписывал из Гранады, а золо-

тые нити доставал ему сам император. В дело шло девятнадцать различных цветов, каждый в трех-семи оттенках, и чтобы как можно лучше приспособить их к передаче современной картины, техника постоянно утончалась и рафинировалась. В то же самое время в Брюсселе работал Питер Кук ван Альст, которого считают изобретателем патронов для ковров (см. главу «Ковры»). В промежутке 1530—1550 годов он и Орлей являлись самыми влиятельными лицами в брюссельском ковровом ткачестве; однако постоянно важная роль отводилась картонерам, к которым ткачи должны были всемерно приравниваться. Итальянский ренессанс постепенно усиливал свое влияние на характер фигурных композиций, и тем неизменнее оказывались бордюры. На черном фоне броско моделируются букеты цветов и связки фруктов, медальоны в лавровых листьях и птицы; типичным является масляное отенение листьев. Эти бордюры непосредственно отправлялись от позднего готических вердюров, подражая им в более богатой, пластической и тонкой форме.

В *Ауденарде* и *Мехельне* специально вырабатывались растительные ковры с гербами. В Ауденарде между 1540—1550 годами итальянский ренессанс вытесняет отечественный стиль также и в бордюрах. Следует гротесковая орнаментика с мотивами герм и масок, равно как с фигурами в эдикулах, причем впервые эту орнаментку применил будто бы Питер Кук ван Альст в ксилографических клише книжных титулов и оттуда перенес ее на гобелены. мода на гротески ширится в такой мере, что не раз появляются чисто орнаментальные ковры. Наступившие в 1566 году в Нидерландах религиозные и политические войны вызывают упадок брюссельских мастерских, и работы последней трети XVI столетия свидетельствуют о быстром разложении стиля. С одной стороны, в этих работах говорит необоснованный пафос, доискивающийся монументальности фигур Микеланджело, с другой — в беспокойных композициях забранных мелкими складками одежды и в причудливой орнаментике проскальзывает нечто внешне декоративное. Повторяются традиционно решенные ветхозаветные, аллегорические и мифологические композиции. Неприкосновенность авторства потеряла уже свою законную силу, и брюссельские торговцы держат картоны готовыми на складе, повторяя их всякий раз, когда на то находились заказчики (очень популярной была «Жизнь Сципиона»). Оживление настает в последние десятилетия XVI века в регентство Александра Пармского и снова — в штатгальтерство эрцгерцога Альбрехта Австрийского в первой трети XVII века. Тогда функционировал целый ряд крупных мастерских — Жана-Франсуа ван ден Хекке, основателя и декана цеха,

Филиппа де Махта, Гаспара Лейнирса, Анри Рейдамса и других.

Германия. В то время как в Страсбурге около 1600 года появляется ряд сцен с изображением Страстей, исполненных по образцу деревянных гравюр Дюрера и по Шонгауэру, — в Южной Германии, особенно в Нюрнберге и Аутсбурге, уже в середине XVI столетия производились гобелены в чисто ренессансном стиле. Речь идет о работах нидерландцев. Многие заказы, правда, исполнялись непосредственно в Брюсселе, как, например, гобелен «Обращение св. Павла», картон к которому был создан в Нюрнберге по рисунку Ганса Бальдунга Грина, или генеалогические ковры и циклы исторического содержания по заказу немецких правителей (Карла V и др.). Из-за религиозных войн в Нидерландах и гонений со стороны герцога Альбы все новые и новые нидерландские ткачи эмигрируют в Германию — сперва в Нюрнберг, позднее также во Франкенталь, ко двору в Штутгарт и в Мюнхен. К числу наиболее известных нидерландцев принадлежал Сегер Бомбек, работавший для Лейпцигской ратуши, в Веймаре и для тюрингско-саксонских дворов по рисункам тамошних мастеров Ганса Крелля, Вейта Тиме и других. Самую крупную работу Бомбека представляет ковер «Реформация» около 1550 года на сюжеты песен Ганса Сакса. Фигурные композиции очень близки по стилю к Кранаху, а мотивы бордюров непосредственно взяты из брюссельских ковров. В стиле Бомбека работал около 1551 года в Штеттине нидерландец Петер Хейманнс.

Там возник в то время ковер «Вера» (университет в Грейфсвальде), содержащий законченную портретную галерею видных членов саксонских и померанских княжеских семейств с фигурой Лютера в центре. Бордюры снова заимствованы из брюссельских образцов. В Нижней Саксонии возник гобелен под названием «Свадьба Рохлица», иллюстрирующий историю Шмалькаденской войны. Фигуры, вытканые по образцам Альдегревера, облачены в богатые, по тогдашней испанской моде, одежды.

По-настоящему процветает нижненемецкое гобеленовое ткачество только в период позднего ренессанса, в последней трети XVI и первом десятилетии XVII века. В это время и на север страны целыми колониями переселяются нидерландские ткачи, однако, проживая длительное время в Германии, они постепенно утрачивали контакт с художественным творчеством своей родины, начиная приравниваться к немецкому стилю. Потому типичными для Германии остаются небольшие гобелены — четырехугольные пелены и подушки, особенно в Вестфалии, Нижней Саксонии, Мекленбурге и Шлезвиг-Гольштейне, причем

в последующие столетия преобладает народное производство на селе.

БАРОККО. Франция. Мануфактура королевской мебели возникла в 1662 году в качестве важной составной части кольберовской системы меркантилизма. В этой по-государственному организованной мануфактуре был сконцентрирован ряд небольших мастерских, которые могли удовлетворять постоянно растущий спрос на гобелены независимо от нидерландских заведений. Мануфактура объединяла не только ткачей, хотя они и составляли в ней самую значительную часть, но всех занятых в оборудовании французских дворцов столяров, серебряных дел мастеров, литейщиков бронзовых украшений и т. д. Помещалась мануфактура на ручье Бьерв в предместье Сен-Марсель, где с XV века занималась крашением семья Гобелен. Постройки были куплены королем, а фамилия Гобелена стала обозначением коврового производства. В самом начале деятельности первого предпринимателя Яна Янса здесь работало до 67-ми голтисных станков. Первым художественным руководителем был живописец и рисовальщик орнаментов Шарль Лебрен, который обладал крупным организаторским талантом, создавая свои произведения в духе барочного универсализма и рисуя, кроме картин, архитектурные эскизы наравне с проектами декоративного оформления внутренних помещений.

В это время понятие о гобелене в корне меняется. Картон становится принудительным образцом, по большей части законченным живописным произведением, предназначенным для точного воспроизведения. Стиль Лебрена отправлялся от итальянского ренессанса, от Рафаэля и Пьетро да Кортона, а в фигурных композициях — от Рубенса, причем в духе барочных принципов над одним картоном работало чаще всего несколько мастеров, каждый со своей задачей. Гобелен становится неотъемлемой частью архитектуры, ее членением и дополнением. Больше не висящий свободно на стене, а крепко натянутый на подрамник, он, подобно обоям, заполняет намеченное заранее место. Не раз помещения таким образом полностью обивались, так что, кроме подлинных больших гобеленов, можно встретить ткальные наддверники, междуоконники и отдельные связующие вещи. Так как картоны надо было воспроизводить самым доскональнейшим образом, процесс тканья утончается, причем из материалов наиболее годились для этой цели тонкий шелк и золотые нити при максимальном увеличении числа цветовых тонов и оттенков. Картон и гобелен больше не представляли собой уникумов. Крайне популярные картоны Буше, например, вплоть до конца XVIII века очень часто повторялись, подвергаясь многим стилистическим измене-

ниям. Что же касается библейских сюжетов, то они были почти забыты, а чаще всего сюжетами избирались мифологические, исторические и аллегорические сцены, причем композиции оживлялись многими декорациями, которые часто образуют независимую от других тему гобелена. Таковы колонны и прямоугольные столпы, птицы, плоды, а на заднем плане пейзажи с далеким горизонтом. Типичным примером является обвитый цветочными гирляндами столп с монограммой Людовика XIV на головной части (Берлин, Музей прикладного искусства). Последовавший за блестящей эпохой Лебрена застой был естественным следствием ухудшения хозяйственного положения и того академического эклектизма, до которого доводят свой стиль преемники Лебрена; однако в последние годы царствования Людовика XIV снова появляются крупные циклы (гротески «Двенадцать месяцев», «Портьеры богов» — по Одрану). Постепенно итальянская гротесковая орнаментика меняется в сторону карнизов со штабиками жемчужин и ов и мотивов раковин и картушей. В начале регентства за счет античных и религиозных сюжетов преобладают мотивы безоблачной Музы и пасторальные сцены по картинам Ватто, Ланкре и Буше. Реализуют большую часть этих произведений в гобелены — Шарль Куапель и его сын. При Людовике XV тематика обогащается экзотической струей: «Прибытие турецких послов», «Индийцы» и другие. В 1748 году происходит характерное для того времени столкновение между живописцем Удри (автором серии «Королевские охоты» и инспектором мануфактуры) и ткачами. Удри подал дирекции жалобу на то, что ткачи извращают назначенный колорит ковра и вследствие этого, а равно по другим техническим причинам, удаляются от картона, тогда как в точном следовании ему заключена вся тайна производимого ковром впечатления. В период, когда в качестве художественного руководителя мануфактуры действовал Ж.-Ф. Буше, работы которого знаменуют последний взлет гобеленового ткачества, одним из лучших ткачей был Нельсон. Ему удалось усовершенствовать красочную технику и, пользуясь шелком и шерстью, достичь наибольшего подобия в оттенках. Вытканная им последняя работа Буше «Изображения богов в медальонах» — в профилировке обрамляющих частей, в подражающем шелковым обоям камчатном фоне, а также в висящих на лентах медальонах — обнаруживает уже влияние классицизма. В предреволюционное время в гобеленовую продукцию закрадывается линейно-пластический стиль Ж.-Л. Давида, декоративным достоинствам предпочитается иллюстративный натурализм. Предложенное в 1790 году Маратом решение распустить мануфактуру за неэкономичность принято не бы-

ло; и хотя один появившийся в 1793 году гобеленовый цикл, служащий делу Бурбонов, был сожжен у подножья обелиска Свободы, тем не менее уже в 1794 году суду общественного избрания поручается реорганизация гобеленовых ткачей на государственных мануфактурах. Благодаря новой тематике (идеалы революции, сцены революции 1789 года, примеры любви к свободе) эпоха отыскивает себе выражение и в гобеленах, однако аристократических заказчиков не стало, и потому даже попытка Наполеона, направленная на возрождение этого искусства, осталась безуспешной. Кроме сцен из жизни императора и императорской семьи, появляются в это время «Жизнь Марии Медичи» по эскизам Рубенса и копии Рафаэлевых декораций. После 1849 года, незадолго до долголетней консервации мануфактуры, усовершенствуется под руководством Лакордера, первого историографа этих мастерских, процесс подбирания цветов. Шеврёй открывает десять хроматических кругов, пользуясь которыми можно было дать естественнонаучную классификацию всех градаций цвета и тона. В пору Парижской коммуны в 1871 году мануфактуру частично разорили, а с нею и многие ценные гобелены.

Одновременно с мануфактурой Гобеленов были взяты в государственное управление при Кольбере и унифицированы мануфактуры в Бове, Обюссоне и ряд старейших мастерских поменьше. В Бове мануфактура стала королевской в 1664 году, а ее первым директором был назначен Филипп Бехагель из Ауденарде, собственными инициалами которого подписано несколько работ. Вещи производились исключительно для двора. Вторым директором стал Жан-Батист Удри. Он по преимуществу занимался проектами мебельных обивок, подвесчиков, каминных и печных экранов, а также гобеленами на сюжеты басен Лафонтена. Работали почти одним только шелком; объемные формы очень тонко оттенялись с целью наибольшего приближения к световой моделировке картин. Самый верный успех гарантировали мануфактуре проекты Буше «Любовь богов», «Сельские празднества», «История Психеи» и сцены из комедий Мольера. Типичны для этого времени, кроме того, фантастические изображения двора Великого Могола с причудливыми, наполовину выдержанными в китайском стиле, наполовину готизирующими балдахинными сооружениями. При Людовике XVI появляется ряд чисто орнаментальных работ, особенно с цветочными декорами, предназначенных главным образом служить обивками королевской домашней утвари. Мебель в Тюильри и Сен-Клу еще в тридцатых годах XIX века стояла с классицистическими обивками из Бове. Вплоть до XIX века повторялись затем старые образцы, так что работы этой эпохи с трудом можно датировать. Начиная



I. Стол, выложенный мрамором; раннее барокко. Южная Германия, 2-я половина XVII в.

II. Ларец для украшений, покрытый черным лаком, с шинуазри. Англия, конец XVIII в. ►







IV. Сундук, покрытый черным лаком, с шинуазри. Англия, 2-я половина XVIII в.

◀ III. Кабинет, покрытый черным лаком, с шинуазри. Англия, последняя четверть XVIII в.



V. «Борьба сказочных зверей»; гобелен. Франция, конец XV в.



VI. «Картины войны»; гобелен. Франция, конец XV в.



VII. «Святые Фома и Матфей»; фрагмент гобелена. Фландрия (Брюссель), конец XV в.



VIII. «Мудрость» из серии «Добродетели»; гобелен. Фландрия (Брюссель), конец XV в.



IX. «Явление Девы Марии» из серии «Сказания о Деве Марии Саблонской»; гобелен. Брюссель, 1518—1519, картоны, по всей вероятности, Бернара ван Орлея.



Ж. «Свадьба Местры» из серии «История Местры»; гобелен. Брюссель, ранний XVI век.



XI. Персидский ковер. Герат, начало XIX в.



ХII. Персидский ковер. Кашкай, начало XIX в.



ХІІІ. Персидский ковер. Сафави, I-я половина XIX в.

ХІV. Персидский ковер. Ферраган, I-я половина XIX в. ►





XV. Персидский ковер. Биджар, середина XIX в.



XVI. Персидский ковер. Сарук, начало XIX в.

с XVIII века часто находишь марку «Beauvais») и имя директора.

В *Обюссоне* традиция гобеленового ткачества в свою очередь уходит в XV век. С объединением мастерских возникла в 1665 году *Королевская мануфактура Обюссона*. Выдающейся личностью был здесь Жан-Жозеф Дюмон, сам поставивший картоны, но работавший также по образцам Ланкре, ла Гира, Жилло, Ватто и Буше. В период 1730—1770 годов появляются многочисленные гобелены с изображением пасторалей, шинуазри, садовых празднеств, чайных церемоний и т. д. В отличие от Бове, в Обюссоне работали для менее высокопоставленных и соответственно менее зажиточных заказчиков. Изделия оказываются поэтому более грубыми, вытканными больше из шерсти, чем из шелка. Сценами, полными идиллической сентиментальности, гобелен приурочивался к буржуазным вкусам. В XVIII веке появляются обои, с узкими в виде полос цветочными гирляндами и вердюрами, позднее обивки для мебельных гарнитуров в стиле Персье и Фонтена и предназначенные для пола ковры. Кроме этих центров, завоевавших себе место на мировом рынке, во Франции функционировал еще ряд небольших, не имевших такого значения мастерских, например, в Валансенне, Дуэ, Турне, Аррасе и Нанси. **Фландрия.** Первые же картоны Рубенса, появившись в 1618 году, вызвали в *брюссельском* гобеленовом производстве серьезные стилистические изменения. Ранние работы такого рода созданы, вероятно, для генуэзской дворянской семьи Паллавичини («История консула Деция Муса»). Как и большинство позднейших работ, исполненных по картонам Рубенса, они подписаны именами Жака Гёбелса и Яна Раса.

Живописные особенности рубенсовской манеры воспроизводятся в гобеленах все более верно; смелое владение кистью, резко наложенные тона, полутона, тени и выразительные блики в них сохранены. Только бордюры сохраняли свою мощную архитектурную композицию с устойчивыми, частью витыми колоннами, несущими богато профилированные карнизы. Рольверки и орнаменты кнорпель, картуши, гирлянды плодов и поддерживаемые пути драпри служат дополнением к архитектуре. Рубенс поставлял одни только беглые масляные эскизы, по которым вырабатывались целые серии гобеленов: «История Константина Великого» (12-частный цикл), «Жизнь Ахилла» «Триумф церкви и религии» и другие. Благодаря ученикам Рубенса — Юстусу ван Эгмонту, Яну Бокхорсту, Иордансу, Яну Снеллинку, Яну ван ден Хукке — его стиль скоро стал общим достоянием всех мастерских. Наследовал Рубенсу Давид Тенирс, действовавший в качестве придворного живописца с 1647 года.

В последней трети XVII века, наряду с отечественной фламандской школой, представленной Рубенсом и Тенирсом, в Брюсселе дает себя знать влияние парижского коврового искусства в стиле Лебрена и Миньяра, прежде всего его мифологических, аллегорических и исторических сюжетов (циклы с историями Цезаря, Клеопатры, Кира, Александра наряду с такими сценами, как «Апполон и музы», «Диана и ее нимфы» и т. д.). Наиболее действенно фламандский стиль проявляет себя в картинах нравов, жанрах и пейзажах, равно как и в военных сценах. Целыми сериями вырабатываются картины современных сражений, особенно по рисункам ван дер Мейлена, реализуясь главным образом в мастерских Иоссе де Воса и ван дер Боргта. Рядом работали семьи ван ден Хекке и Лейнирс. В середине XVIII века уже происходит медленный упадок стиля. Прежнего интереса к гобеленам общество больше не питало, предпочитая с началом классицизма расписные и тисненые обои. Многие заведения позакрывались, а после Семилетней войны продолжал работать только дом Боргта, последний представитель которого, Жак ван дер Боргт, умер в 1794 году.

В *Ауденарде* с XVI века производились вердюры. В 1539 году здесь было занято уже 1200 ткачей. Реже, чем вердюры, вырабатывались фигурные композиции, вроде, например, «Девяти подвигов Геркулеса» (ок. 1600 г.). К первой половине XVII века относятся вещи в стиле позднего ренессанса, с узкими бордюрами из плоских связей цветов, с мелколистственным рисунком деревьев, у которых прямые стволы и округлые верхушки, и с изображением застывших на месте водяных птиц и цапель на переднем плане. Образцом служила фламандская пейзажная живопись, полотна Руланта Саверея, Брейгеля и других. Во второй половине XVII века стиль вердюр меняется в сторону пейзажных картин Рубенса и Тенирса. Около 1700 года мануфактура переживает период своего расцвета; композиция вердюр драматически взволнованна, деревья с широкоразветвленными ветками смещаются в виде кулисы на крайний план, открывая взору даль. Средний и задний планы заполнены типичными аксессуарными увеселительного парка, *jardin de plaisance*, аллеи из суковатых деревьев ведут к гротам и фонтанам, рощице, садовому домику и павильонам, между тем как передний план заполняют цветы, небольшие озера с водопадами, животные и птицы. Типично живописные листья переносятся на гобелены точно так же, как и наблюдение светотени. Бордюры этих растительных ковров очень похожи на окаймления брюссельских ковров. В *Антверпене* деятельность в гобеленовой области известна начиная с XVI века, когда здесь устраивался рынок нидерландских ковров. В конце XVII века в городе функционировала мастер-

ская Симона Баувена и Балтасара Босмана. В *Лилле*, в то время уже французском городе, в тесной связи с брюссельским ткачеством картин была основана в 1688 году мануфактура, руководимая брюссельскими ткачами.

Нидерланды. В протестантской части страны, как это было в Германии, в середине XVI столетия возникли мастерские с бельгийскими ткачами, покинувшими свою родину по религиозным соображениям. В Дельфте работали Иоссе Ланкерт, Хендрик ван Вайрлейр и другие. Самым удачливым из них оказался Франк Спиринк, действовавший там около 1593 года. В его заведении ткали преимущественно для двора.

Германия. Интерес к гобеленам проснулся здесь к концу XVII века — высшее дворянство, по примеру французского и итальянского, убирало ими свои дворцы. Однако удовлетворялся этот повышенный спрос преимущественно французскими и бельгийскими изделиями — через посредство агентов и крупных торговых домов.хлопоты же об учреждении собственных мастерских и тут были поддержаны новой волной нидерландских и французских переселенцев, которые именно после упразднения Нантского эдикта в 1689 году вынуждены были покинуть свою родину.

В *Берлине* первым возникла мастерская, основатель которой Пьер Мерсье прибыл из Обюссона. Отсюда происходят «Подвиги Великого Курфюрста» по проекту нидерландца Лангефелда. В 1714 году Мерсье переселяется в Дрезден. В 1699 года при прусском дворе действовал другой француз из Обюссона, Жан Баррабанд, который руководил мануфактурой до своей смерти в 1725 году. Им создавались повторения образцов Берена, включая ковры «Гротески» и целые серии, предназначенные для обивки помещений. Под заведованием Шарля де Виня и его преемников также преобладали копии, на сей раз гобеленов из Бове. В *Дрездене*, на основанную в 1714 году Августом Сильным мануфактуру поступил Мерсье, а после его смерти снова француз, Жак Нермо. В *Вюрцбурге* во время строительства дворца функционировала мастерская с французскими служащими — Андре Пиро и Андре Тома. В *Мюнхене* мастерская возникла в 1718 году; она была основана Максимилианом-Эммануилом, а руководили ею французские гобеленщики, работавшие по картонам придворного живописца Кристиана Винка и Йоганна Георга Винтера.

В эпоху барокко немецкие гобелены всецело оставались под французским влиянием, и работали здесь преимущественно французские ткачи. В Германии не нашлось нужного числа собственных мастеров и художников, которые бы могли способствовать преемственному развитию.

Италия. Дворянство здесь также как и в Гер-

мании желало копировать все французское. Покупались готовые нидерландские изделия, но устраивались и собственные мануфактуры — в Мантуе, Ферраре, Перудже, Милане, Флоренции, Тоди, Кореджо, Сиене, Риме и Венеции. К числу самых ранних относится феррарская мастерская, известная еще в середине XV века; работали здесь главным образом по образцам Джулио Романо и Баттисты Досси.

Во *Флоренции* герцог Козимо I основал в 1546 году мастерскую с фламандскими, французскими и итальянскими служащими. Флорентийская гротесковая орнаментика, которую развивал декоратор Бернардино Потеччи, удерживалась на гобеленах до середины XVII века. Здесь был создан значительный комплекс гобеленов для Палаццо Веккьо по проектам фламандца Джованни делла Страда, именуемого Страдамус. Эти работы отличаются холодной монументальностью и пафосом, мощными перспективами, пестротой красок и жестким рисунком. С вымиранием рода Медичи в 1737 году деятельность мануфактуры прекратилась.

С середины XVII века заметно выдвигается гобеленовая ткацкая в *Риме*, где работали французы и фламандцы. Здесь возник известный цикл «Из жизни папы Урбана VIII», — ряд гобеленов религиозного содержания, изготовленных для Ватикана и римских дворцов. В 1738 году мастерская закрылась с частичным переводом ее в Турин и Неаполь, где в новооткрытых мануфактурах вели работу для королевского дворца в Турине и неаполитанского двора.

Преемственного творчества в области гобеленов со своим особенным стилем в Италии тоже так не создалось. Подражали картинам на стенах и деревянных досках. В этой стране теплого климата гобелен даже не исполнял функции утепляющей стеной шпалеры, как в Германии, Бельгии или Франции, а служил здесь почти исключительно в качестве декорации при каких-либо событиях светского или церковного характера; свешиваясь с балконов в одном ряду с другими, он преобразал фасады домов по каким-нибудь праздничным поводам, чем, наверное, объясняется чересчур уж яркая красочность и буйный пафос итальянских гобеленов.

Англия. Первую значительную английскую мастерскую основал в 1619 году в Мортлейке близ Лондона король Иаков I. Здесь, полностью под влиянием итальянского ренессанса, работали по собственным картонам над повторением «Деяний апостолов» Рафаэля. Несколько исторических сюжетов было выткано по образцам Ван Дейка. При Иакове II здесь исполняется ряд королевских портретов, между тем как в эпоху Вильгельма III Оран-

ского и Марии гобелены снова заказывались в Нидерландах.

Дания и Швеция. Хотя традиция тканья в северных странах очень живуча, все же сколько-нибудь крупного развития гобеленового ткачества здесь не произошло. Из-за недостатка своих товаров заказывали готовые изделия в Нидерландах. Более или менее известны мастерские в Стокгольме, где во время строительства дворца действовали французские ткачи, оставаясь там и дальше до 1794 года. Специально в областях Смаланд и Скание до XVIII века изготовлялись, однако, небольшие подушки, занавески и пелены в стиле местной традиции.

Испания, благодаря торговым связям между кастильским и габсбургско-бургундскими домами, на несколько десятилетий запаслась лучшими нидерландскими работами. Попытка устроить собственную мастерскую в середине XVII века — доказательством этого считается картина Веласкеса «Пряхи» — осталась безрезультатной, и только в XVIII веке мануфактуру в Мадриде наладил антверпенец Якоб ван дер Готен; его семья работала там до 1835 года. Вначале здесь ткали по образцам Тенирса и Воувермана; к испанским образцам, а именно к Гойе, обращаются лишь в последней трети XVIII века. Было создано сорок пять ковров по его картонам на темы сельских праздников, игр и танцев, причем в общем и целом его чисто живописную, импрессионистическую манеру постарались соблюсти. Хотя эти работы несут уже следы наступающего классицизма, они очень живы и декоративны.

Россия. В 1716 году Петр Великий пригласил нескольких ткачей из Франции, и в их числе двух представителей семьи Бехагель, с целью основания мануфактуры в Петербурге. Работа велась здесь до середины XIX века, причем состав служащих все время пополнялся французскими и фландрскими ткачами. Копировали французские гобелены, работали над воспроизведением картин, и была создана целая серия портретов царской семьи.

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ И ДВАДЦАТЫЙ ВЕК. Упадок гобеленового производства в XIX веке был вызван различными хозяйственными и политическими причинами. Богатых заказчиков не стало, а дворянство с его дворцами и замками больше не нуждалось в столь монументальных тукстильных декорациях. Несмотря на это, уже в середине XIX века, особенно во Франции, активно проявляется стремление возродить искусство картинного тканья. Мечтали прежде всего о ренессансных ковровых вышивках, хотя в творчестве нового времени находил себе непрерывное продолжение копирующий стиль XVIII века. В начале XX века в Обюссоне создаются точные реплики картин Руо, Матисса, Пикассо и других современных живописцев, и только с приходом Люрса возникает новый гобеленовый стиль, который, отличаясь плоскостной композицией, скудостью красок и простой техникой, берет в этом уроки у средневекового гобелена. Мануфактурное производство скоро возрождается и в других странах Европы, хотя надо заметить, что все большим вниманием пользуется сегодня гобелен, вытканый самим художником, а его реализация не нуждается ни в посредстве картона, ни в ткаче.

Если французские художники хранят именно классическую традицию (Жорж Адам, М. Матего, Ж. Пикар-Леду и др.), то с новыми тенденциями мы встречаемся в тех странах, где эта традиция отсутствует — в Польше (М. Абаканович, Овидзка, А. Следзевска), в Чехословакии (А. Кибал, Воганка, Б. Мразек) и в Канаде (К. Садовска). Эти художники часто работают с нетрадиционным материалом (лен, грубая шерсть, пенька), сознательно нарушают чистоту технических приемов вязкой узлов, вышивкой, неравномерным тканьем и применяют новые форматы.

Они таким образом полностью отходят от мануфактурного производства, придавая особое значение собственной творческой работе, на этот раз непосредственно на ткальном станке.

СОВЕТЫ КОЛЛЕКЦИОНЕРАМ

Положение аристократии, вынужденной расставаться с инвентарем своих родовых мест, с середины XX века было благоприятным для собирателей гобеленов. Однако в самой роскошной современной квартире редко где можно вывесить такие гобелены, которые с самого начала были предназначены для дворцовых интерьеров. По этой причине коллекционерская страсть больше направляется на вещи небольшого размера, которые поэтому и стоят дороже, чем крупные гобелены. Так, например, антепендиум немецкого происхождения конца XV века форматом 97 × 104 см оценили на одном аукционе в 115 000 немецких марок, в то время как брюссельский гобелен XVII века форматом 345 × 496 см таксировался по цене только 38 000 марок.

Коллекционеру гобеленов не приходится особенно опасаться фальсификатов, настолько дорого их производство, включая трудоемкую окраску материала. У многих гобеленов отсутствует бордюр, иногда потому, что он был поврежден и отрезан, но иногда его намеренно опускают и соответственно удаляют, чтобы при продаже выдать гобелен за экземпляр более редкой марки, чем он есть. Что же касается гобеленов, изготовленных на жаккардовом станке или вышитых, то их нетрудно с первого взгляда отличить от подлинных, так что в сущности они — не фальсификаты. Гобелены можно успешно реставрировать, но делая это в специальной мастерской, где в состоянии под любую деталь окрасить сырье

в нелиняющий и точный цвет. Нам известны примеры кропотливой реставрации, произведенной, однако, посредством нестойкого материала, который через несколько лет выцветал, образуя одноцветное, заметно выделяющееся пятно. Приобретая уже отреставрированный гобелен, коллекционер может легко убедиться в размерах реставрации, а обнаружив большое число заделок, судить о том, не скорее ли это реконструкция вещи. Имеет значение при этом, касаются ли дополнения важных фигурных и лицевых участков работы, или одного лишь подчиненного заднего фона и соответственной декорации. Узнают реставрированные места по равномерному переплетению, по шпигам нитям основы, а также по свежести тона.

Никогда не подвергайте ценный гобелен действию прямого света, и уж никак не солнца; это ускорит выцветание красок и нехорошо отразится на материале. Классический способ подвески гобелена состоит в том, чтобы свободно прикрепить его к стене или на таком от нее расстоянии, чтобы он по возможности не отягчал всем весом нитей основы. Сзади пусть он будет поддержан подрамником, плетеной из несущих лент или нашитым холстом. Первые меченые ковры происходят из Брюсселя и созданы в ренессансную эпоху; с XVI века мастера начинают затокать уже инициалы своих имен. Впоследствии, кроме знака мануфактуры, чаще всего ставилось имя мастера, но может стоять имя проектировщика.

60. Ковровая вышивка королевы Матильды, две детали. Франция, XI в.



22.





61

61. «Свв. Фома и Матфей»; монастырь близ Базеля. Конец XV в.

62. «Охота на оленей»; фрагмент. Германия (Эльзас?), конец XV в.

63. «Поклонение трех свв. царей». Южная Германия, вероятно французская мастерская, конец XV в.



62

64. Вердюра с изображением животных. Нидерланды, приблизительно 1540—1550 гг.

65. «Апокалипсис св. Иоанна», деталь; ангелы, поющие песнь Моисея. Ник. Батайль, XIV в.

63





64

65





66. «Юноша, бросающий зерна голубям и розы свиньям»; деталь. Франция (Турен?), конец XV или начало XVI в.

67. «Дама с единорогом». Луарские мастерские, XVI в.

68. «Концерт», Луарские мастерские, XVI в.

69. «Жизнь св. Ремигия»; Битва при Толбиаке, обращение и крещение Хлодвига. Шаменнуа, 1531 г.

66

67







74. «Медea помогает аргонавтам» из серии «История Ясона»; деталь. Начало XVI в.

75. «Вручение войсковых знаков» из цикла о Деции Мусе. По картону П.—П. Рубенса 1618 г., монограмма Г. ван дер Стрекена, 1618 г.

76. «Юдифь показывает голову Олоферна». Бельгия, ок. 1600 г.

77. «Превращение гелиад в деревья». XVII в.

74

75





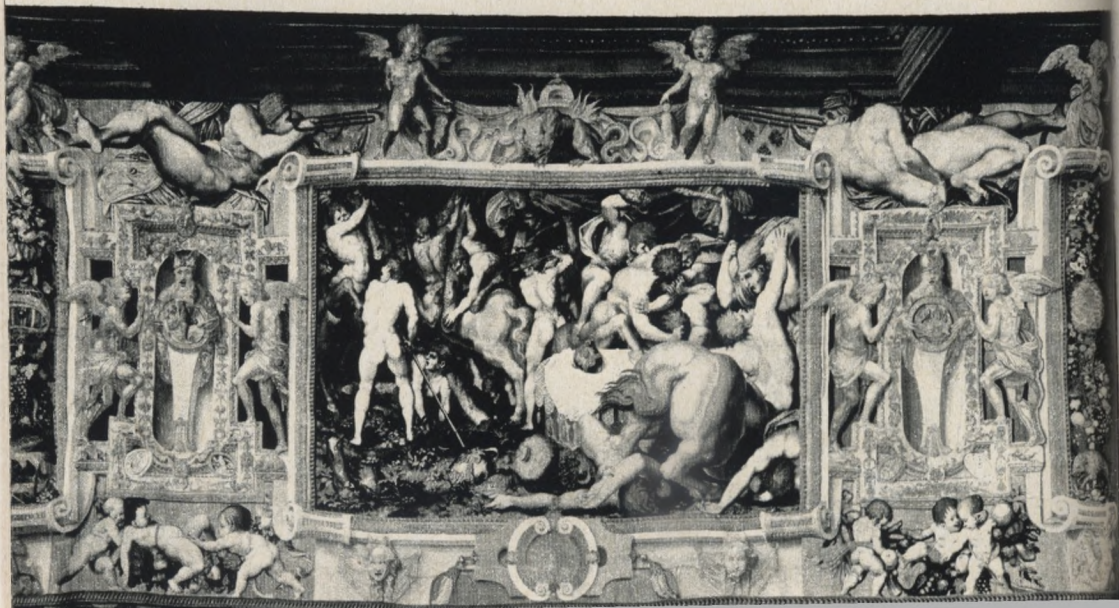
76



77



78. «Пир Антония и Клеопатры». Ян ван «Борьба кентавров с лапифами». По декоративному украшению Ротто и Приматиче в
79. Ковровая вышивка из Фонтенбло: Протестанской галерее Франциска I. XVI в.





80

80. «Чудеса света»: колосс родосский, начало XVII в.

81. «Охоты Максимилиана». По ван Орлею, Париж, мануфактура Гобеленов.

81





82. «Сотворение коня Нептуном» из цикла «Школа верховной езды». По Йордансу, монограмма Б.—Э. Лейнрса, ок. 1645 г.

83. «Посещение королем Гобеленовой мануфактуры». XVII в.

84. «Приключения Дон-Кихота»: Дон-Кихот и Доротея. Мануфактура в Бове.

85. «Вода» из цикла «Четыре стихии». Лебрен.





86

86. Вердюра. Брюссель,
XVII—XVIII в.

87. Пастораль. Обюссон,
XVIII в.

88. Пейзаж с фигурами.
Начало XVIII в.

89. «Античные боги».
Брюссель, XVIII в.

87





88

89





90. «Минерва покидает Телемака» из серии «Приключения Телемака», «Вулкан за работой», Иодокус де Вос, ок. 1710 г.

91. «Игра в жмурки» из цикла «Сельские увеселения». Обюссон, по картону Ф. Казановы, ок. 1750 г.

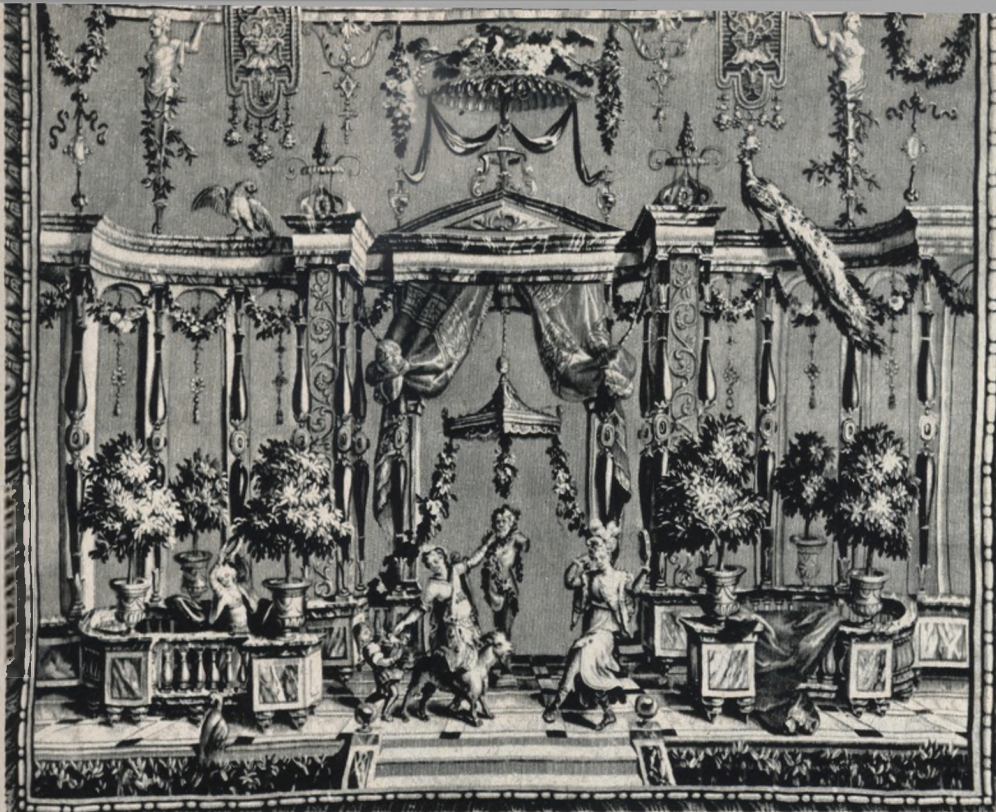
92. «Жертвоприношение Гермесу». Ж. Берен.

93. Ковер «Гротески». Ламальгранж, 1733 г.

90

91





92



93



94



95

94. «Юный музыкант»; кресельная обивка. Мануфактура в Бове.

95. Кресло с гобеленовой обивкой. 3-я четверть XVIII в.

КОВРЫ

Ковры — ткальные или узелковые изделия из шерсти или шелка — бывают одноцветными, но могут быть разделены на полосы с простой или сложной орнаментикой или забраны фигурными мотивами. В Европе, исключительно в целях тепловой изоляции и украшения жилища, ими застилают полы, на Востоке же они стали неотъемлемой частью всей жизни, — они образуют кибитку, а в ней ложе и сиденье, пятькратно на дно ими пользуются при молитве, из них состоит седло, и ковер же дарит невеста жениху и он до гроба сопровождает своих владельцев.

Названия ковров появлялись без всякой системы, чисто стихийно. Иногда они происходят от названий тех городов или районов, откуда ковры родом, в другой раз — снова от названий мест, но эти места служили только сборным пунктом и торговым центром ковров.



Материал. Как для восточных, так и для европейских ковров материалами служат шерсть, хлопок, шелк, лен, пенька и джут в самых разнообразных комбинациях. Шерсть получают из овечьего, верблюжьего или козьего волоса. Она бывает разного достоинства — короткой, сравнительно грубой или сравнительно тонкой, длинной и глянцевиной, причем зависит это от местности, в которой овцы разводятся, от частей тела, с которых состригается шерсть, и от ее выделки, которая начиная с чесания и кончая прядением уже происходит механическим путем. В первую очередь шерсть идет на ковровый ворс, — только иные кочевничьи ковры целиком состоят из шерсти, — причем часто используется натуральная красочная шкала шерсти в ее разнообразных оттенках от белого до желтого, от коричневого и серого до черного. Хлопок является дешевым, прочным материалом; прежде его выделывали кочевники вручную, теперь это осуществляется на многих фабриках и заводах, рассеянных по всему Востоку. Его используют под основу, а для укрепления ковра и предохранения его от смарчивания также используют промежуточный уток. Шелк — один из самых древних благородных материалов — обладает сильным блеском и благодаря своей тонкости делает возможной наиболее плотную вязку. Цельношелковые ковры — те выработывались в XV и XVI веке на персидских придворных мануфактурах, позднее, как правило, шелк брали только на ворс. Еще в древности употреблявшиеся лен, пенька и джут тоже иногда служат как в качестве основы, так и в качестве промежуточного утка говоря прежде всего о кочевничьих коврах.

Крашение. В середине XIX века, подобно всем другим ручным методам коврового производства, приходит конец крашению импортными или местными натуральными красками. В это время и по всему Востоку распространяются химические красители, и ничем против этого не помог закон персидского правительства, запрещавший их ввоз, включая все распоряжения прекратить работу на тех фабриках, где они применялись. Жестокое наказание — отсекал правую руку каждому красильщику, кто в этом провинится — скоро было предано забвению, а после Первой мировой войны химические красители вошли уже в общее употребление. Анилиновые краски, открытые английским химиком Перкином (1856), конеч-

но, губительно действовали на цветное восприятие восточных ковров, однако с того времени было открыто множество синтетических красок высокого достоинства, и сегодня они повсеместно всеми употребляются. Иные свойства *растительных пигментов*, однако, незаменимы. Как ни теряют окрашенные ими ткани в интенсивности цвета, стареют они зато таким образом, что их тона становятся мягче. Они способны, кроме того, давать такие глубокие и мягкие тона, которые даже при большой интенсивности никогда не действуют кричаще.

Субстанций, из которых добывались как растительные, так и животные натуральные пигменты, существует много — здесь назовем только некоторые из числа самых употребительных в свое время. Для красной краски такой субстанцией служит шарлаховый жук (в торговле называемый кошенилью или кермесом), водящееся в Северной Америке и на Канарских островах насекомое. В нем содержится карминно-красная краска. Красильная же марена, крапп (*Rubia tinctorum*) представляет собой растение родом из Южной Европы, дающее темную лилово-красную краску.

Для получения синей краски обычно использовалась тропическая индигоноска — красильная вайда, а также различные виды лишайников и размолотая дубовая кора. Желтая краска добывалась из орлеанового куста (*Bixa orellana*), цитварной куркумы (*Curcuma rotunda*) или шафрана (*Crocus sativus*).

Для получения зеленой краски служили красильная крушина (*Rhamnus chlorophorus*) и красильный сафлор (*Carthamus tinctorius*).

Черная краска применяется лишь изредка и на небольших площадях; добывалась она из раствора чернильных орешков или селитры, уксуса или сока гранатовой кожуры и винного камня, или же она была продуктом железной ржавчины, которая, однако, портит и разъедает шерсть — на самых ранних коврах некогда черные места часто оказываются выпавшими.

Рецепты крашения составляли тайну мастеровских или родов, передаваясь дальше по наследству, как и все вообще ремесленные хитрости. Что мы говорили о материале, так и при крашении многое зависит от климата и характера той почвы, на которой красильные растения произросли.

Качество шерсти тоже оказывает свое влияние на тон краски — при одинаковом произ-

водственном процессе такое разное качество часто дает различные тона. Назначенный для крашения материал сперва промывают в горячей воде и обезжиривают, когда и с помощью мыла, после чего кладут на двенадцать часов в ванну. В собственно красильной ванне он лежит очень долго, сушат потом на солнце. На мануфактурных фабриках за один раз окрашивается достаточно большая порция сырья — ковевники же, которые могут красить соответственно только небольшими порциями, не достигают каждый раз одинакового тона краски, потому-то на одном и том же ковре часто встретишься с различными оттенками одного цвета, как, например, в изображении фона, составляющего весьма крупную связную поверхность.

Образец. Если говорить о ковевничьих и народных коврах, то образца в этом случае никакого нет. Мотивы воссоздаются из запаса композиционных схем, а когда и готовых ковровых узоров, которые ткач держит в памяти. В случае же выработываемых на мануфактурных фабриках роскошных ковров образец, напротив, всегда существует. Спроектированный каллиграфом или миниатюристом эскиз рисовальщик транслирует в так называемый патрон, то есть переводит на миллиметровую бумагу, на которой каждый квадрат означает узел. Выполняется патрон либо в красках, либо в одном черно-белом контуре, и тогда отдельные цвета выбранной шкалы обозначены номерами. Если по одному патрону работает сразу несколько ткачей, он может быть разрезан на полосы, чтобы каждый имел образец для своего участка работы. В прошлом вместо лежащего перед глазами ткача рисованного патрона часто служил голос подказчицы, которым дирижировалась работа всех.

Станок. На протяжении столетий техника вязки ковров не менялась. Различие состоит лишь в том, что у ковевников станки примитивнее, а на мануфактурных фабриках совершеннее. У ковевников станок устроен просто из двух расположенных параллельно и укрепленных на земле кольшками шестов, на которых натянуты нити основы. Такой горизонтальный станок можно легко переносить с места на место, что при кочевом образе жизни необходимо. Он же относительно узок, и этому отвечает узкий прямоугольный формат ковевничьих ковров.

Употребительный при работе в мастерских вертикальный станок — тот составлен из двух вращающихся валиков, соединенных вертикальными палками. На нижний валик — товарный навои — навивается вытканый ковер, в то время как с верхнего — основного — навои сматывается основа. У примитивных станков «навои» неподвижны, и значит сиденье ткачу приходится делать все выше, но это же позволяет обозревать готовую часть

работы. Нити основы натянуты регулярно и туго, состоят они чаще всего из сырого, неокрашенного материала. Начиная новый ковер, ткач обычно не сразу вяжет узлы, но тклет сколько-то сантиметров гладкой полосы холста, причем крайнюю, кромочную нить основы он ссучивает из нескольких, чтобы кромка выходила прочнее. Нитки для узлов вытягиваются из клубков, обыкновенно лежащих у ткача на верхнем бруске его станка; каждый ряд узлов он припускает двумя-тремя рядами промежуточного утка, прибывая их деревянным или железным гребнем, чтобы ткань получалась нужной плотности и прочности. Над кавказскими коврами чаще всего работают при узловязании не просто рукой, но с помощью особого крючкообразного ножичка (типа мотыжки), на который принимают шерсть для ворса, тут же лезвием отделяя ее от клубка. Благодаря этому рабочим темп ускоряется. Число узлов, какое искусный ткач может завязать за день, в наши дни едва ли определимо, но, как кажется, оно колеблется между шестью и десятью тысячами, доходя у опытного фабричного мастера до сорока тысяч. Пользуются двумя видами узлов — гиордес и сениэ, причем в Малой Азии и на Кавказе почти исключительно узлами гиордес, в то время как в Персии употребительны оба типа. В Европе их обозначения соответствуют традиционным персидским названиям: гиордес — арадансальма, сениэ — яндальсальма. Подстригается готовый ковер таким образом, чтобы ворс был постоянной длины; в результате 3—6 см всей длины волос пропадает. В Китае, однако, ковер подстригается скульптурно, узор оставляется с более длинным ворсом, чем окружающий фон, чтобы тем выразительнее выделяться. По изготовлении ковер моется или только опрыскивается водой, чистится щеткой, растягивается и сушится.

Говоря о некоторых малоазиатских коврах, узлы не всегда вяжутся один над другим, и уток в таком случае идет не перпендикулярно к основе, а в косом направлении. Этот способ работы узнают по оборотной стороне, где образуются маленькие, только здесь и заметные отверстия, причем у некоторых из более ранних ковров, которым, по-видимому, прежде всего выпадало служить защитой от холода, в оборотную сторону заделано довольно много шерстяных нитей 2—3 см длины.

Кроме узелковых ворсовых ковров, вырабатываются так называемые килимы — тканые, с двух сторон годные к употреблению ковры; они тоньше и служат в целом портъерами и покрывалами. Для выделки килимов используется такой же станок, что для узелкового ковра, но только с той разницей, что в случае регулярной полосности (в восточных коврах крайне редкой) уток пробрасывается

по всей ширине основы, а при узорчатости ткач поступает как при выделке гобеленов, прибавляя отдельные уточные нити очень плотно к основе, так что та полностью покрывается утком. В виде исключения на Востоке выделяются апплицированные, так называемые тряпично-мозаичные ковры, когда на нижнюю ткань нашиваются мозаикоподобные фи-

гуры, составленные из разноцветных кусочков другой материи.

В Персии, Средней Азии, Индии вырабатываются еще войлочные ковры — из овечьей шерсти, козьего или верблюжьего волоса; они всегда одноцветны, в большинстве случаев натурального цвета использованной шерсти.

ИСТОРИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ВОСТОК. Еще в Ветхом Завете (Исх. 26, 8—38) говорится о палатке, устроенной из ткальных покрывал, наиболее же ранние из до сих пор известных ковров относятся к V веку до н. э.; найденные не так давно в захоронении на Алтае, они представляют собой фактически единственное в своем роде свидетельство, ибо другие, пока еще очень разрозненные археологические находки относятся к гораздо более поздним эпохам. Что же касается высокоразвитого коврового производства в персидских и малоазиатских мастерских и мануфактурах, то письменные известия о нем существуют уже применительно к III веку, между тем как несколько сохранившихся экземпляров таких ковров нам известно только от позднего средневековья.

Легендарный ковер Хосрова I, изготовленный для сасанидской резиденции в Ктесифоне, дошел до нас только в копиях. Его разбивка на среднее поле с медальоном в центре, угловыми секторами и бордюром в несколько полос представляет подлинно «классическую» схему, причем на протяжении столетий этот основополагающий тип повторялся на Востоке все в новых и новых, более простых или более сложных вариантах, и только к концу XIX века, так неблагоприятно сказавшегося на развитии этого производства, региональные и племенные особенности материала, ремесла и орнаментики исчезают. Коллекционеры и любители, скупавшие сначала все старые, тогда еще бытовавшие экземпляры, включая те, которые изначально не были предназначены на продажу, таким своим интересом вынуждали изготовителей работать все в более и более быстром темпе; единственным выходом скоро станет подражание европейскому массовому производству, при котором любой творческий метод заменяется механическим и уничтожаются последние следы близкого отношения к работе.

Преобладающее большинство восточных ковров принадлежит культуре ислама. Подобно всему другому искусству ислама, не внесшему в побежденные страны какого-либо собственного стиля, в искусстве ковровой орнаментики египетские элементы сплавляются с античны-

ми, персидские с византийскими, чтобы только со временем объединиться в пределах одного своеобразного стиля. Орнамент переходит в сложную абстрактную композицию, где нет места эмоциям или пафосу, где каждый заимствованный из природы мотив приравнивается к определенному, заранее данному строю. Растения предстают либо фантастически стилизованными, либо геральдически скомпонованными и только в виде исключения поддаются ботаническому определению. Отдельные мотивы оказываются тесно сплетенными в плоскостной композиции, причем узор без остатка заполняет всю поверхность, почти никогда не сочетаясь со спокойной, безузорчатой поверхностью.

Изображать человеческие или животные существа мусульманская доктрина запрещает. В коране, правда, на этот счет нет определенного запрета — его действие начинается только в эпоху Аббасидов (750—1258), то есть в то время, когда стали записываться беседы пророков; однако с отвращением к наглядному изображению человека мы встречаемся уже раньше — например, в Сирии. Арабы даже не создали ни одного персонафицированного божества, и также им незачем было в дидактических целях расписывать стены мечетей картинами — по сравнению с христианской религией ислама, как известно, очень проста. Запрет на наглядное изображение человека соблюдался, впрочем, не совсем пунктуально — в некоторых областях и в отдельные периоды появляются реалистические образы людей, например, на персидских «роскошных» коврах, и напротив, строго стилизованные — на кавказских.

Значительное место в орнаментике восточных ковров отдано зато символу. Ему подчинено даже общее членение ковра, между тем как у каждого отдельного мотива, будь он геометрического, животного или растительного происхождения, есть свое символическое обоснование, точно так же как и у расцветки. Самая работа над ковром и та связана с символическим содержанием религии, а если говорить о встречающихся там и сям ошибках в ковре, то возникают они не по невнимательности

ткача, а по его смиренню — один аллах не ошибается.

Персия, нынешний Иран, — классическая страна восточных ковров и также вероятное место их происхождения. Орнамента персидских ковров, — имея в виду, прежде всего, выработанные на царских мануфактурах «роскошные» ковры, — фантастическим образом стилизована, техника необычайно тонка и выверена, материалами служат лучшая шерсть и шелк. Наиболее ранние из так называемых роскошных ковров или «антиков» выработаны где-то около 1450 года, в эпоху монгольской династии Иль-ханов и Тимуридов. К числу же наиболее известных принадлежат ковры: *медальонные*, с классической центральной композицией и растительным орнаментом, в большинстве своем середины XVII века, *цветочные*, со спиралеобразными усками и цветками-пальметтами, и *польские*. Эти ковры представляли редкость, служа прежде всего в качестве подзрков; выработаны они, вероятно, на мануфактурах Йезда или Кашана. Традиционная композиция со звездой в центре, средним полем с секторами и бордюром составлена из усиков, сарацинских трилистников, цветков, а также арабесок или обращенных линейных узоров. Используются иногда золотые или серебряные нити. Очень редки *охотничьи* ковры, от которых уцелели считанные экземпляры. На них явлены мотивы борьбы животных с изображением разнообразнейших: фениксов, драконов, килинов, львов, тигров и т. д. Создававшиеся от XV до XVII века *звериние ковры* снова классически расчленены и обнаруживают мотивы облачной ленты, «чи», килина, феникса, дракона, «чинтамачи», летучей мыши и молнии. При Сефевиде они, по-видимому, выработывались на резиденц-мануфактурах Герата, Тебриза и Исфахана.

У ковров-герат, создававшихся в одноименном городе с конца XVI до начала XVIII века, поверхность покрыва регулярным и плотным узором герати. Они находили себе место как в мечетях, так и в Европе, где их изображение присутствует на картинах некоторых живописцев, в том числе Рубенса и Ван Дейка.

У вазовых ковров своеобразный, очень длинный и узкий формат, главным мотивом же служит ваза вместе с прочими мотивами цветков, пальметт и «чи» и плетенкой из усиков. Выработывались они в эпоху Сефевидов, по всей видимости в Южной Персии, возможно что в городе Кермане. Вся эта группа ковров-антиков в численном отношении сильно ограничена, и ее единичные экземпляры находятся ныне в музеях. Доступнее для коллекционеров так называемые новые персидские ковры, в большинстве своем относящиеся к XVIII и XIX, иные же к XX веку.

Новые персидские ковры. *Афшар* (в тор-

говле иногда как сайдабаз, сирджан). Производители — кочевники или полукочевники района между Ширазом и Керманом. Первоначально они селились между Евфратом и Тигром, перейдя в Персию при шахе Аббасе. Материалами служат хлопок и шерсть. Узлы гиордес, реже сениэ. Размер 1,20 × 1,80 м. Цвета пестрые, фон красный или синий, употребителен белый или кремовый цвет, все тона пастельные. Среднее поле заполняют ромбы со стилизованными цветками, жесткие усики, граблеобразные формы, «мир-и-бота», мотивы похожи на кавказские.

Биджар. Производители — кочевые и полукочевые курды, включая мануфактуры в провинции Арделан (ныне Курдистан) в Северном Иране. Продукция в большинстве довольно ранняя. Для основы и утка материалом служит хлопок, для ворса — шерсть или верблюжий волос. Узлы гиордес и сениэ, количество на 1 дм² 700—2000. Размеры: 1,50 × 2,40; 2,20 × 3; 2,50 × 3,50; 3 × 4,50; 6 × 4. Цвета: красный, синий, желтый, слоновой кости, натуральные цвета верблюжьего волоса, черный, темно-синий. Среднее поле заполняют арабески одновременно с угловыми секторами, мотивами стилизованных цветков, деревьями, птицами, животными и фигурами людей. На бордюре употребителен мотив герати, розетки, усики.

Герат. Производство в Восточном Иране. В основу пущен хлопок, в уток и на ворс — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1800—2500. Размеры: 2,50 × 3,50; 4 × 6. Расцветка преимущественно мареново-красная 1800—2500. Размеры: 2,50 × 3,50; 4 × 6 м. Расцветка по преимуществу мареново-красная и темно-синяя. В качестве узора зачастую классический, ритмично повторяющийся мотив герати на поле и бордюре, реже «мир-и-бота». На бордюре розетки, цветки лотоса.

Джушкан. Производство главным образом XVIII и начала XIX века с местом в Среднем Иране севернее Исфахана. Материал основы — хлопок, утка — хлопок или шерсть, ворса — шерсть. Узлы сениэ, количество на 1 дм² 800—1500. Размеры: коврики, а также крупные вещи длиной до 7 м. Фоновые цвета: синий, красный и бежевый. Краски сияющие. Как и на тебризе или кешане, мотивы небольших квадратов с заключенными в них стилизованными цветками или усиками. В центре иногда крупный ромбовидный медальон. На бордюре мотивы цветов и «шах-Аббас».

Иораган. Так именуются ковры-герис новой выделки. Материал хлопок и шерсть. Узлы гиордес, количество узлов на 1 дм² весьма незначительно — до трехсот. Размеры: 1,20 × 2; до 8 × 8 м. Фоновый цвет среднего поля — от темно-синего до черного, реже слоновой кости или медно-красный. Ковер разбит на среднее поле с крупным медальоном в цен-

тре и угловые секторы, на фоновом поле — уски с листьями, цветки, пальметты; все мотивы стилизованы геометрически.

Исфахан (Исфахан). В городе Исфахане, где мастерские завел шах Аббас, новая продукция следует классическим образцам. В основу пущен хлопок, в уток и на ворс — шерсть. Узлы сеннэ, количество на 1 дм² 2000—5000. Размеры: прежде всего коврики — 1,20 × 2; 2,50 × 3,80. Фоновые цвета: красный, бежевый или светло-синий; узор многоцветный. Главным мотивом служит плетенка из усков с медальоном или без него, цветками лотоса, мотивами животных, надписями; на бордюре узор которого иногда распространяется на внутреннее поле, мотив «шах Аббас».

Кешан. Город Кешан (ныне Кашан), между Тегераном и Исфаханом, место с давней традицией производства, несмотря на столетний перерыв. В основу пущен хлопок, в уток — хлопок или шерсть, на ворс — шерсть или шелк. Узлы гиордес и сеннэ, количество на 1 дм² у шерстяных ковров — 3000—5000, у шелковых — 4000—8000. Размеры: 2 × 3; 2,50 × 3,50; 3 × 4; 3,50 × 4,50. Фоновые цвета: красный и синий, также слоновой кости; узор многоцветный. Внутреннее поле разбито на медальон и угловые секторы. Мотивы цветов лотоса, колонн, герати, ваз. В Персии этот ковер не стелили на пол, а крепили к стене.

Кирман. В городе Кирмане (ныне Керман) одноименной провинции традиция производства. Ковры, происходящие из соседних городов Иезда (ныне Йезд) и Равара, именуются иезд-кирманями и равар-кирманями. Материал основы — хлопок, утка — хлопок, шерсть, ворса — шерсть. Узлы сеннэ, количество на 1 дм² 2500—4000. Размеры: 1,20 × 1,90; 2 × 3; 3 × 2; 3,50 × 5; 0,70 × 1,70. Фоновые цвета: пастельных тонов светло-кремовый, зеленый, синий, насыщенный красный или пестрый. На внутреннем поле центральный медальон с угловыми секторами, богатая цветочная орнаментика с усками, розетками, стилизованными розами; иногда по всему полю повторяется пальметта. В XIX веке животные и фигурные мотивы. Приоритетные к европейскому вкусу так называемые левер-кирманы обнаруживают влияние французской барочной орнаментики. На бордюре цветки, уски, древо жизни, лотос, пальметта, меандр, розетки.

Сарук. Выделяется в городе Саруке, юго-западнее Тегерана. Материал — шерсть, хлопок. Узлы сеннэ, количество на 1 дм² 2000—4000. Размеры: коврики, длинные ковры: от 2,20 до 5; 1,20 × 1,80; 4 × 6. Фоновые цвета: синий, красный, иногда кремовый. Узор напоминает кирманский или кешанский, членясь на центральный медальон и угловые секторы с усками; возможно наличие не-

скольких медальонов, свободно рассеянных по полю. На поле и бордюре мотивы герати. Из персидских ковров это один из самых красивых.

Сеннэ. Производство в окрестностях города Сеннэ (ныне Санандай) провинции Курдистан. Материал основы — хлопок, утка — шерсть, шелк. Узлы сеннэ, количество на 1 дм² 2500—5000. Размер 1,20 × 1,80, в предельном случае 2,40. Фоновые цвета: синий, красный, сапфирно-зеленый, розовый, желтый, белый. Весь ковер усеян мелким узором из язычков пламени, герати, пальметт.

Серабанд. Город Серабанд (ныне Сар-э-Бенд) расположен на западе Ирана в нагорной стране Сараван. Материал основы — хлопок, утка — шерсть, хлопок, ворса — шерсть. Узлы гиордес и сеннэ, количество на 1 дм² 1500—3000. Размеры: 2 × 3,50; 2,50 × 4; 3,50 × 5,20. Фоновые цвета: красный, синий и слоновой кости. По всему ковру ритмично повторяется мотив «мир-и-боты» или рядами идут мелкие тюльпаны, обращенные попеременно направо и налево. Бордюр широкий, в три полосы, с мотивами усков и арабесками.

Тебриз. Город Тебриз провинции Азербайджан — одновременно центр производства и сборный пункт всей округи (Харис, Зарез, Караджа). Материал — шерсть, хлопок, в виде исключения шелк. Узлы гиордес и сеннэ, количество на 1 дм² 2000—4000. Размеры очень разные — 2 × 3; 2,50 × 3,50; 3 × 4; 5 × 5; 8 × 12; шелковых — 1,20 × 1,80; 2 × 3; 2,50 × 3,50. Фоновые цвета: кремовый, красный или синий. На внутреннем поле центральный медальон в окружении меньших медальонов, мотивы охоты, уски с цветами. На бордюре мотив герати, лотос с усками; в узорах частое подражание роскошным коврам-антикам.

Ферраган. Производство в округе Ферраган (ныне Фареган), Средний Иран, севернее Хамадана; продукция 1880—1914 годов была рассчитана на европейский и американский рынок. В основу и в уток пущен хлопок, на ворс — верблюжий волос или шерсть. Узлы сеннэ, количество на 1 дм² 700—2000. Размеры: от 2 × 3 до 6 × 10; 2,40 × 2; 7 × 3,50. Цвета темные спокойные, используются все употребительные на восточных коврах красочные тона — бежевый, синий, красный, без заметного преобладания какого-нибудь одного. Типичный первоначальный узор — герати, в период вывоза за океан заметно подражание роскошным коврам-антикам с крупным медальоном и угловыми секторами, ковер однако, можно узнать по крепкому хлопчатобумажному утку, хорошо видимому на оборотной стороне. На бордюре розетки, цветки, листья, учки, арабески.

Хамадан. Выделяется примерно в двух тысячах деревнях в окрестностях города Хамадана, Средний Иран. В основу пущен хлопок,

в уток — шерсть, на ворс — шерсть или верблюжий волос. Узлы гиордес, количество на 1 дм^2 500—1200. Размеры: $2,50 \times 3,50$; $5,50 \times 5$; 4×6 , небольших — $1,10 \times 1,40$. Цвета синие, красные, реже зеленые, натуральный цвет верблюжьего волоса, бордюр — желтый. Мотивы крайне разнообразны, по середине часто штабной медальон, мотивы примитивно стилизованных людей и животных. Композиция внутреннего поля расчленена на центральный медальон и угловые секторы. В новейших коврах верблюжий волос не использован.

Хорасан. Выделяется в провинции Хорасан. Материал — хлопок, шерсть. Узлы сеннз, количество на 1 дм^2 600—2500. Размеры: $0,90 \times 1,50$; $1,20 \times 1,80$; $2 \times 3,50$; $2,50 \times 5$. Цвета: среднее поле красное, часто с уклоном в синерозовый, возможен и темно-синий цвет с оттенками зеленого. Внутреннее поле расчленено посредством центрального мотива с угловыми секторами и мотивов реалистически трактованных птиц и животных; бордюр широкий. Новая продукция делится на три группы: 1900—1914 — ковры неважного качества, рыхлой и неупорядоченной вязки, выделялись в городе Каизе; 1880—1900 — группа ковров европейского влияния, качества намного лучшего, с местом производства в городе Бирджеде; 1800—1880 — качество самое лучшее, описанное в тексте.

Шираз. Выделяется кочевыми племенами Кашгайского района после 1890 года, — также по ремесленному брац.у Город Шираз — центр провинции Фарсистан. Материал основы — шерсть, козий волос, утка — козий волос, ворса — шерсть. Узлы сеннз и гиордес, количество на 1 дм^2 600—1000. Размеры: $0,70 \times 1,20$; $1,10 \times 1,60$; $1,50 \times 2,90$; 2×3 ; $2,50 \times 3,50$; 3×4 и крупнее. Порой резкие цветовые контрасты красного, синего, реже кремового. Поверхность внутреннего поля в большинстве случаев вся заполнена ромбическими полями; употребительны ступенчатая обводка фигур, волнообразные уски, мотивы стилизованных животных и растений.

Малая Азия. Ковры этой местности иногда также именуются анатолийскими или турецкими. Традиция производства восходит к 1300 году, и к этому же времени относятся самые ранние сохранившиеся экземпляры. Характерна для малоазийских ковров их строгая орнаментика, многие мотивы которой указывают на ее византийско-сасанидское происхождение: кружковый узор, гербы с изображением животных, кufические письмена. По Марко Поло, в Икони (нынешней Конье) производились самые красивые ковры в мире; именно малоазийские ковры изображены на многих итальянских картинах XIV века. В новейшее время их узоры испытывают влияние персидских образцов.

Как и в Персии, здесь вырабатывались роскошные ковры-антики, производство которых для высшей знати и двора осуществлялось, вероятно, в окрестных мастерских города Бруссы (Бурса) и Константинополя. Материалами служили шерсть и шелк, причем эти ковры были мягче персидских, используя также в качестве портьер и покрывал. Сирийские ковры имели крупный формат, орнаменту же и медальонную композицию персидскую с дополнением цветков нарцисса, гиацинта и тюльпана. Так называемые *дамасские ковры*, по всей вероятности, только собирались в этом городе и отсюда экспортировались — их мы часто видим на венецианских картинах XVI века. Орнаментика на этих коврах либо геометрическая, либо напоминает орнамент на дамасских и родосских фаянсах. Ковры — *чинтамани* отличает ритмическое повторение этого единственного мотива. *Ушаки* часто имелись во дворцах европейских правителей, их медальонная композиция находится под сильным влиянием персидской орнаментики. *Гольбейны* называются так по семье живописцев, представители которой часто изображали эти ковры на своих картинах. Орнаментика составлена из утолчатых усков, арабесок, кufических письмен, плетенок, растительных мотивов и облачной ленты. *Трансильванские ковры* экспортировались для нужд европейских церквей, по своим мотивам они похожи на ушаки, типичным же для них является центральный мотив вазоподобной ампулы.

Новые малоазийские ковры. *Бергамо.* Город, расположенный севернее Смирны (ныне Измир). Ковры изготовляются кочевниками на западе и юге Анатолии. Для основы и утка материалом служит шерсть, иногда козий волос, ворс выделан из мягкой шерсти. Узлы гиордес, количество на 1 дм^2 800—1200. Размеры почти квадратные — $0,80 \times 1,10$; 2×3 . Фоновые цвета: по преимуществу синий и вишнево-красный, иногда светло-зеленый; в узоре — желтый, оранжевый и часто — слоновой кости. Геометрические мотивы квадратов, звезд и ромбов напоминают мотивы турецкий ковров. Ковры эти всегда молитвенные.

Гиордес. Выделяется на севере Турции, в городе Гиордесе (ныне Гёрдес) севернее Измира. Материал основы — хлопок или шерсть, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, ворс густой и короткий. Количество узлов на 1 дм^2 3000—5000. Более ранние вещи очень тонкой вязки принадлежат к лучшим турецким коврам, качество новейших хуже. Размеры: $1,30 \times 2,20$; $1,10 \times 1,60$. Фоновые цвета: красный, реже синий, зеленый. В большинстве своем это молитвенные ковры с изображением двух колонн, причем с вершины михраба обычно спускается лампа, цветок или ваза с цветами. Бордюр состоит из трех полос

с узором герати в средней и с цветками в боковых.

Кула. Небольшой городок северо-восточнее Гиордеса; производятся эти ковры в средней части Турции. Материал основы — шерсть или хлопок, утка — шерсть или козий волос, ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 800—1500. Более ранние вещи состоят из очень хорошей шерсти, но мягкости относительной. Размер 1,15×1,80. Фоновые цвета: красный, синий, реже кремовый; узор пестрый. Середина ковра занята ромбическим медальоном в ступенчатой обводке, на бордюре часто представлен мотив крокодила или крупные стилизованные цветки. Ковры в большинстве молитвенные. На кулах, предназначенных для дворов мечетей, явлена фигура Ники одновременно со стилизованными кипарисами.

Ладик. Ныне незначительный городок в средней части Турции; прежде знаменит выделкой молитвенных ковров. Материал основы — шерсть или хлопок, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1000—2000. Более ранние вещи очень хорошего качества, качество новейших среднее. Размеры: 1×1,80, 1,40×2. Фоновые цвета: красный или синий, желтый, кремовый, зеленый. Среднее поле в большинстве случаев разбито посредством мотивов тюльпанов, кайма состоит из одного широкого и нескольких узких бордюров. Часто выступает мотив гранатового плода и стилизованного дерева. Ковры эти обычно молитвенные.

Мелас. Город Мелас (ныне Милас), расположенный южнее Измира вблизи побережья Средиземного моря, сборный пункт ковров из Западной Турции. Материал основы — шерсть, хлопок или козий волос, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 600—1000. Размер 0,90×1,40. Фоновые цвета: медно-красный, светло-красный, синий или зеленый; бордюр светло-золотистый, темно-синий, желтый, коричневый, реже зеленый. Наиболее ранние вещи относятся к годам 1750—1880. Мотивы полос и зигзагов, часто с крупным медальоном в центре, похожи на кавказский узор. Бордюр состоит из трех полос, средняя с цветочным узором. Ковер молитвенный, с безузорчатым изображением михраба.

Могаур. Назван по могаирской шерсти, которая с 1895 года выдвигалась в провинции Айдын (ныне Айдын). Козы, доставлявшие эту шерсть, разводились в провинциях Ангора (ныне Анкара) и Конья. Материал — козий волос. Узлы гиордес. Размеры: 2,50×3,50; 3×4. Фоновые цвета: светлый — по преимуществу розовый, светло-синий, темно-красный и темно-синий. Узор нехарактерный, примыкающий к прочим типам малоазиатских ковров.

Пандерма (ныне Бандырма). Производство в Северной Турции, самый город же расположен на Мраморном море. Материал основы — хлопок, утка — шерсть, иногда в смеси с шелком. Количество узлов на 1 дм² 1500—2500. Производятся эти ковры в больших количествах, но качество их не особенно хорошее; они больше служат стенными завесами, чем покрытием для пола. Размер 2,50×3,50 и меньше. Фоновые цвета: синий, красный, слоновой кости; в узоре часто до двенадцати красок. Узор повторяет мотивы прочих молитвенных ковров, особенно персидских и ковров из Кулы.

Смирна (ныне Измир). В самом городе коврового производства, пожалуй, никогда не существовало, но он всегда был важным торговым центром. Здесь покупалась и прялась шерсть, сюда сходились ковры из провинции Айдын для продажи их в Европу и Америку. Здесь же именно собирались заказы на ковры, которые должны были угождать европейскому вкусу; эти ковры были любимы начиная от бидермейера и до «конца века». Речь идет о чисто фабричных изделиях. Материал основы — хлопок, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес и сениэ, ворс длиной 1—2 см, количество узлов на 1 дм² 200—500 — относительно малое. Размеры: 2—6 в ширину, 3—12 в длину. Расцветка и узор очень разнообразны, отправляясь всегда от соответствующего заказа. Персидского типа медальон, крупные цветки, зеленые, красные, синие тона.

Ушак. Производство в городе Ушаке (ныне Узак) в Западной Турции. Материал основы — хлопок, утка — шерсть и козий волос, ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 400—1000. Размеры: 0,90×1,30; 4×5. Фоновые цвета: в самых ранних использованы только три цвета — темно-зеленый, темно-синий и темно-красный, после же 1750 года эти ковры многоцветны. Узор примыкает к древнему ушакскому типу.

Хереке. В городе Хереке на северо-западе Турции находилась перед первой мировой войной крупная османская фабрика, художественным руководителем которой был француз. Материалами служили шелк и шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 2000—4000. До первой мировой войны качество ковров очень хорошее — шелковые крайне мягки, шерстяные жестче, материал и вязка высшего достоинства. Размеры от 2×3 до 5×8 м. Фоновые цвета: чаще всего белый или бежевый. Узор претерпел много изменений — от копирования роскошных персидских ковров, молитвенных и медальонных, с изображениями пейзажей, животных и людей, до рельефных ковров с разрезным ворсом в стиле Людовиков XV и XVI, а на рубеже 1900 года появляется орнаментика в югендстиле; коврами этого стиля султан Абдул-Хамид велел убирать

несколько помещений своего дворца в Константинополе.

Юрук. Этот редкий в наши дни кочевничий ковер изготовлялся в Восточной Турции, у границ с Ираном. Материал основы — козий волос или шерсть, утка — козий волос, ворса — шерсть. Узлы гюрдес, количество на 1 дм² 600—1000, вязка прочная с ворсом длиной до 2 см. Размеры: дорожки и небольшие форматы — 0,80 × 1,30; 1,20 × 1,90; 1,10 × 2,50. Фоновые цвета: красный, зеленый, синий, в узоре преобладает кремовый или белый. Узор родствен кавказским — по фону со ступенчатой каймой крупные ромбы, в них снова ромбы, поменьше.

Центральная Азия. Под этим названием понимается та часть Азии, реки которой впадают не в открытое море, а в Каспий, Арал и Балхаш. Мы различаем здесь ковры из русской, западной и китайской восточной части Туркестана, ковры из Афганистана и Белуджистана. Изготавливаются ковры здесь одними кочевниками, ремесленное предание которых уходит в XIII век. Высший расцвет этих ковров приходится на господство Тимуридов (1370—1507), покоривших ранее Персию. В персидское искусство тогда проникает монгольская орнаментика. Производившиеся на этой территории ковры долгие века были защищены от европейских торговых влияний, вырабатываясь в изолированных местах, отдаленных от прочей цивилизации степями и горами.

На западе Туркестана, а именно киргизами и туркменами, вырабатываются самые красивые на всей этой территории ковры. Они изготавливаются в первую очередь женщинами, которые ткнут еще сумки, чепраки и дверные завесы. Туркменские кибитки — круглые хижины на деревянном остовае — сплошь покрыты коврами. Выделяются все эти кочевничьи ковры из овечьей шерсти, козьего или верблужьего волоса. Прежде они были очень небольшими, теперь же подгоняются под европейский вкус.

Башир. Производился кочевниками, живущими на реке Аму-Дарье вблизи селения Баширы (приблизительно 200 км от Бухары). Материал основы — шерсть, хлопок или джут, утка — шерсть или козий волос, ворса — шерсть. Узлы сенэз, количество на 1 дм² 800—1800. Размеры: 1,40 × 3; 2 × 5 м, меньшего размера молитвенные ковры и совсем небольшие ткальные сумки, называемые чувалами. Фоновые цвета: по преимуществу красный и желтый, реже синий и зеленый. Мелкие геометрические мотивы, звезды, алмазы, S-линии, облачная лента, розетки, листья; среднее поле разбито на отдельные меньшие поля.

Теке-туркмен. Выделялся в окрестностях Ашабада (ныне Ашхабад) и Мерва крупным

полукочевым племенем, странствующим до северных степей Ирана. Ткут его главным образом женщины. Материалом служит шерсть, для основы — джут. Узлы сенэз, количество на 1 дм² 3000—5000. Размеры приравниваются к европейским привычкам, будучи прежде 1,60 × 2,80; 0,80 × 1,10 м, теперь до 4 × 5 м. Фоновые цвета: по преимуществу красный — от цвета красного дерева и бычьей крови до фиолетового. В узоре преобладают правильные ряды восьмиугольников одновременно с мотивом тарантула или стилизованных звезд и «мотыжек». Употребителен мотив гель — ковер этого рода очень распространен в Европе. На бордюре звезды, ромбы и геометрические растительные мотивы.

Иомуд. Изготавливался на большой территории между Северным Ираном, Каспийским морем, Узбекистаном и Афганистаном кочевыми иомудами. Материалом служит шерсть, смешанная с животным волосом. Узлы сенэз, количество на 1 дм² 2000. Размер 3 × 2 м. Цвета: главным образом красный, по всей шкале от светло-красного до фиолетового, и белый. Узор преимущественно состоит из мотивов гель, расположенных по всему внутреннему полю горизонтальными и вертикальными рядами. На бордюре часто встречаются орнаментально стилизованные мотивы птицы (орла), листья, стилизованные деревья.

Бухара. Под этим названием на рынок поступают ковры, выделанные теке-туркменами. Бухара же только склад и торговый центр готовых изделий. Материал основы — джут, утка — шерсть, иногда шелк. Узлы сенэз, количество на 1 дм² 2500—4500. Размеры: коврики и 3,40-метровые длины ковры. Фоновые цвета: красный разных оттенков, бычьей крови самый красивый, а также белый и коричневый. Узор внутреннего поля образуется рядом повторяющихся восьмиугольников, на бордюре звезды или восьмиугольники. В Восточном Туркестане производители в первую очередь китайцы, но также татаро-манчжур, калмыки и киргизы. Несмотря на то что ковры этого района очень ранние, в достаточно большом количестве на международный рынок они попали только около 1900 года, и все притом под названием самаркандов или маргеханов. Ориентироваться в этом материале, названия которого всего лишь названия мест складирования, довольно трудно. Типичной является вполне их строгая геометрическая орнаментация, а также тонкая глянцевиная шерсть, часто смешанная с шелком и золотыми и серебряными нитями.

Хотан. Этот город лежит на важном караванном пути из Индии в Кашгар. Материал большей частью шелк, в основу пущена шерсть, на ворс и в уток также шерсть. Узлы гюрдес и сенэз, количество на 1 дм² 300—500. Размеры: 0,90 × 1,10; 1,50 × 2,50; 1,30—2 × 2,50—

—4,50. Краски выразительные, сочные; фоновые цвета — розовый, кирпично-красный, темно-синий, белый, золотисто-желтый. В узоре представлены китайские мотивы — усеянные цветами ветки, цветочные вазы, меандр, натуралистически изображенные живые существа (летучая мышь, бабочка) древо жизни, целые пейзажи. Употребительны круглый медальон (круг счастья) на гладком фоне, «читамани», свастика. На бордюре зачастую меандр и крупные розетки.

Самарканд. Город был местом складирования ковров изготовленных на территории от Хотана до Кашгара. Материал основы — шерсть или хлопок, утка и ворса — шерсть. Узлы сениз, количество на 1 дм² 600—800. Размеры: коврики или до 4 м в длину ковры. Фоновые цвета: все оттенки желтого, синий, розовый, фиолетовый. По полю три медальона, или же оно полностью покрыто ритмично расположенными мотивами. На бордюре обычно меандр.

Афганистан. Здесь ковры изготавливаются туркменскими кочевниками, странствующими до северных границ Афганистана и работающими на обеих территориях. Раньше ковры были из шелка и в целом крупного размера до 4 × 5 м. Большой интерес, пробужденный этим у европейских и американских коллекционеров, обратным следствием имел ухудшение качества. В последнее время используются шерсть и козий волос. Существует большое различие между мытыми и немтыми коврами, причем на европейский рынок поступают только мытые. Узор большей частью геометрический, спокойный, часто повторяется мотив гель, на бордюре форма грабель, зигзагообразная линия, песочные часы, ряды восьмиугольников и мотив следа слоновьей ступни. Типичные цвета — красный с переходом в медно-красный, темно-синий, коричневый. В торговлю афганские ковры поступают под названием старых афганов, современных афганов, энеси и кабулов.

Белуджистан. Здесь заняты производством десять кочевых племен, особенно на территории Хорасана, причем работы разных племен различаются прежде всего по использованным мотивам, в расцветке же преобладают коричневый и белый тона. Как и ковры из Афганистана, они тоже были долго неизвестны в Европе — вся эта область к югу-востоку от Каспия с Европой не имела никакого сообщения. **Белудж** выдвигается кочевыми белуджами, применяющими шерсть и животный волос, а когда и джут; в расцветке преобладают красный и коричневый тона, геометрическая орнаментика образуется сильно стилизованными цветками, причем, чаще всего внутреннее поле делится ими на диагональные полосы. **Ферганские** ковры также выделяются кочевниками, они из шерсти, в рас-

цветке преобладает красный и темно-каштановый тон. Мотивы повторяют в грубом исполнении узоры туркестанских и белуджских ковров.

Кавказ. В этом районе, ограниченном Черным и Каспийским морями, на небольшом пространстве сконцентрированы жители самых разных национальностей. Общим для всех является основанное на древней традиции изготовление ковров, причем все без исключения ковры обнаруживают геометрическую орнаментку, строго стилизованную и по сравнению с другими районами более простую, иногда даже примитивную. Такая сравнительно скромная их форма обусловлена кочевым укладом жизни и теми же ограниченными техническими возможностями вызывались более узкий формат, скромная красочная шкала и меньшая плотность узлов, чем где-либо в другом месте.

К старым вещам относится группа *ковров с драконом*, создавшихся от XV до XVII века. Прежде они считались коврами армянской или монгольской работы, и только в последнее время доказана их связь с местной культурой. Типичными для них являются геральдически сдвоенные фигуры животных — борьба между драконами и фениксами мифического толка. Узкий бордюр заполнен мотивами волнообразного уиска.

Баку. Эти ковры выделяются на побережье Каспийского моря вблизи города Баку, в деревне Амер-Аджан. Материалами служат шерсть, верблюжий волос, хлопок. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 2500. Размеры: 1,50 × 1,80—2 × 4 м. Расцветка: тусклые, смешанные, как бы выгоревшие на солнце тона — светло-зеленый, широкая шкала оттенков синего, светло-желтый; по фону — темносиний и черный. В центре узора крупный звездообразный медальон одновременно с секторами на четырех углах; бордюр состоит из трех полос; мотивы геометрические, стилизующие в том числе фигуры людей и животных.

Дагестан производится на западном берегу Каспийского моря в северной части Кавказа. Восточными людьми он именуется лезгинским, по племени лезгинов, населяющему в дагестанском округе территорию севернее Кубы. Материал основы — хлопок, утка — хлопок или шерсть, ворса — шерсть. Шерсть часто неокрашенная — белая или коричневая. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1300—2000 (800—1400). Ковер очень прочен. Размеры: 0,80 × 1,40, 1 × 1,70, 1,15 × 2,80, самых крупных — 3,50 м в длину. Фоновые цвета: по преимуществу белый, иногда синий или красный; среднее поле и бордюр посредством мотивов квадрата разбиты на продольные и поперечные полосы. На бордюре часто выступают мотивы трилистников, рюмок, грабель,

а также стилизованные цветки и стрелы, иной раз стилизованная голова орла и геометрические мотивы со ступенчатым обрамлением. **Дербент.** В городе Дербенте ковры только продаются, а изготавливаются они жителями прилегающего горного района на западном берегу Каспийского моря. Материал основы — хлопок, утка — шерсть, ворса — шерсть. Шерсть овечья, но в уток иногда подпущен неокрашенный козий волос. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 850—1200. Шерсть тонкая, блестящая, с коротким волосом. Ковер прочный. Размеры: 1,40 × 2,50, 1,70 × 3,50. Фоновые цвета: темно-синий, реже красный; в мотивах желтый, зеленый и белый цвета, фон бордюра — белый. На среднем поле, как правило, 1—3 медальона, на главной полосе бордюра явлены звезды, квадраты, наконечники стрел и треугольники.

Казах. Изготавливается в средней части Кавказа казахами, армянами и курдами. Материал основы — шерсть или хлопок, утка и ворса — шерсть, иногда в основу пущен козий волос, а на ворс верблюжий волос. Шерсть применяется часто неокрашенная — белая и коричневая. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1200—200 (800—1800). Размеры: 0,90 × 1,30—1,60 × 2,20; 0,70 × 1, самых крупных — 3,50 в длину. Фоновые цвета: главным образом красный, коричневый, реже слоновой кости; в узоре — зеленый, желтый, иногда розовый и коричневый; в окраске бордюра — слоновой кости, кремовый. Узор строго геометрический, в центре внутреннего поля медальон (восьмиугольник, звезда, равноконечный крест), заполненный стилизованными растениями или животными (верблюд, килин, птица). Бордюр состоит из пяти полос с мотивами рюмки, краба, грабель, зигзагов, S-образных линий и звезд. Встречается мотив, подобный облачной ленте.

Карабах. Ковры с Южного Кавказа или с севера курдской степи. Материал основы — хлопок, утка и ворса — шерсть; шерсть грубая, с коротким волосом. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 800—1500. Расцветка: типичен кошенильно-красный цвет, реже синий. Орнаментика находится под сильным влиянием персидской; мотивы геометрические, мягко округленные. На среднем поле явлены два-три медальона одновременно со стилизованными цветками и животными. Смешивается иногда с казаком.

Куба. В городе Куба, важном торговом центре на полпути из Дербента в Баку, складировались ковры с юга Кавказа. В самом городе значительная часть жителей также занята производством ковров. Материал основы — хлопок или шерсть, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1000—1500. По качеству причисляется к лучшим кавказским коврам. Размеры: небольшие дорожки или

длиной до 3 м ковры. Фоновые цвета: темно-красный или темно-синий, иногда бежевый. Узор геометрический, бордюр из двух-трех полос с S-образными мотивами.

Лезистан. Ковер с востока Кавказа, с западного побережья Каспийского моря. Материал основы — хлопок или шерсть, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1000—1500. Размеры: 1 × 1,40; 1,40 × 3,50. Фоновые цвета: ярко-лазурный, красный или бежевый. Узор находится под влиянием восточной орнаментики, наиболее употребительны мотивы звезд, квадратов в ступенчатом обрамлении и «мотыжек», розеток.

Чичи. Племена чеченов жительствоуют на северо-западной границе Дагестана, занимая часть района Терек. Материал — тонкая шерсть с коротким волосом. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 1400. Размер 1 × 1,40 м. Расцветка: слоновой кости, красный и буроранжевый тона, по фону — мрачно-синий. Внутреннее поле разделено в виде мозаики посредством мелких геометрических, а иногда расположенных рядами спиралеобразных или цветочных мотивов, бордюр из 3—6 полос с розетками.

Ширван (старый). Эти ковры выделялись юго-западнее Кобы (ныне Кобах) в округе Ширван. Продукция древней традиции, количественно большая. Материал основы — хлопок, шерсть, утка и ворса — шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 800—2000. Размеры: 0,80 × 1,25; 1,20 × 1,80. Расцветка крайне гармоничная, фон образуют синий, слоновой кости или красный тона, в узоре — желтый, розовый, светло-синий, в окраске бордюра — слоновой кости. Мотивы геометрические — ромбы, восьмиугольники, S-образные линии, кайма из трех полос с мотивами рюмки, скорпиона, звезд, иногда бараньего рога.

Ширван (новый). Ныне его выделка составляет государственную монополию, при которой нет хода индивидуальной продукции. Материал основы, утка и ворса — грубая шерсть. Узлы гиордес, количество на 1 дм² 900—2000. Размеры: 0,70 × 0,90; 1,10 × 1,70, самых крупных — 3,50 м в длину. Расцветка: красочная гамма в целом негармонична, тона буроватые, вишнево-фиолетовые, сероголубые, желтоватые и грязно-белые. Поле часто разбито посредством трех поставленных криво квадратов с мелкими геометрическими мотивами. Бордюр широкий, часто с мотивами рюмки. **Армения и Курдистан.** Доказано, что в Армении искусство тканья существовало уже около 700 года до н. э. Персидское и позднее тюркское владычество оставили свои следы также и в области искусства, не исключая даже ковров. Производителями, как и в Курдистане, выступали одни только кочевники, хранившие, естественно, древние предания.

В конце прошлого столетия в Европу экспортировалось отсюда много ковров под общим названием юрук, а сегодня так именуются ковры, выделяемые курдскими племенами; состоят они из шерсти и темного козьего волоса и вязаны узлами гюрдес плотностью 600—1400 на 1 дм². Расцветка: медно-красный, травянисто-зеленый, темно-синий, светло-желтый и чистый белый тона. Мотивы элементарно геометрические, часто расположенные поперечными полосами с мотивом звезды или креста в центре. Эти ковры очень похожи на кавказские.

Из армянских ковров шире всех распространен тип под названием *сивас* — по городу на Кызыл-Ирмаке, где находится его склад. Изготавливается он кочевниками и полукочевниками, равно как и на фабриках. Материалом служит овечья шерсть; расцветка этих ковров до яркости выразительная, а в узорах заметно подражание персидским роскошным коврам. **Китай.** Несмотря на то, что Европа пережила несколько волн интенсивного интереса к «китайщине», часто даже настоящей моды на нее, до 1900 года она по существу не знала китайских ковров, а в достаточно большом количестве они попали на рынок, прежде всего в Америку, только после 1920 года. Самые ранние относятся, вероятно, к X веку, когда вырабатывались роскошные вещи, орнаментика которых соответствует орнаментации шелковых тканей; позднее она выводится также из других областей художественного ремесла. В основе лежат религиозные символы, связанные с буддизмом и даосизмом. В эпоху династии Мин появляются цельношелковые ковры, и тогда же ворс стали подрезать скульптурным образом, чтобы узор выделялся выразительнее. В правление Канси в орнаментике проникают отдельные натуралистические элементы (растительные мотивы, целые пейзажи), а в правление Цзин-Луна совокупность мотивов распространяется на символы науки, музыки и этики (мотивы свитка, лиры, знаков могущества, вазы, веера) одновременно с обогащением орнаментики мотивами персидских и индийских ковров. Расцветка светлая, в окраске фона преобладают синий, светло-зеленый, желтый и розовый тона. Наиболее ранние китайские ковры невелики — до 2 × 3 м, новейшие — 3 × 4 м и крупнее. После 1910 года под названием китайских завозились на европейский и американский рынок ковры, формат и орнаментика которых были приурочены к европейскому вкусу; однако качество их все еще хорошее, ворс высокий и подстрижен скульптурным образом.

Пакистан. В Лахоре и Карачи, как и на всей территории Восточного Пакистана, обитает магометанское население, и на ковры здесь оказывали влияние персидские, кавказские и туркменские образцы. Высший расцвет этой

продукции наступил только после второй мировой войны, когда в Восточный Пакистан переселились из Индии магометанские ткачи. **Индия.** Во времена Великого Могола Акбара ко двору в Лахор были приглашены персидские ремесленники — тогда же были выработаны наиболее ранние индийские ковры, которые с самого начала входились под сильным влиянием персидских, особенно кирманского и гератского типа; от этого происходит часто употребляемое название «индо-персидские ковры». Их орнаментика, однако, всегда более натуралистическая, она отнюдь не заполняет без остатка всей поверхности, оставляя свободными достаточно крупные, спокойные пространства фона. Материалом служит лучшая кашмирская шерсть, реже шелк. В Европу эти ковры стали вывозиться только после 1850 года, массовое же производство последнего времени свело на нет всякое их своеобразие и технические достоинства.

Япония. Здесь производство началось только в XVII веке, причем японские ковры никогда не предназначались для продажи за границу, а только для нужд высших слоев населения. Изготавливались они из пеньки, хлопка, реже из овечьей шерсти, ткались рыхло, в них заметно подражание европейским и китайским образцам. Между 1895—1910 годами они в отдельных случаях появлялись в продаже.

Африканские ковры в зависимости от того, кто их производители, делятся на две группы — на изделия арабов и берберов. Арабские находятся под сильным влиянием персидской орнаментики, в них, правда, используются простые мотивы — верхушки деревьев, волоты, меандры, спирали, схематизированные узоры, но всегда есть тенденция к кривым линиям и к округлым формам. В берберских коврах по строго параллельным и отвесным линиям располагаются мотивы ромбов и треугольников со ступенчато изломанными краями. Исконные производители африканских ковров — женщины. Тонкости и сильного блеска персидских ковров африканским не достает, даже если они хорошего качества. Никогда не предназначавшиеся на вывоз, они только изредка появляются на рынке.

В последнее время вырабатываются на продажу копии этих редких старых вещей, как это везде происходит на Востоке.

ЕВРОПА. Применение. На Востоке кочевники нуждались в ковре как в непременной вещи их повседневного обихода, и он по необходимости входил в любой интерьер, между тем как в глазах средневекового европейца ковер составлял неприкосновенную принадлежность церкви и короля. В соборе им завешивали стены по праздничным дням и его же стелили перед главным алтарем, на том месте, где служит священник. Верующих он отде-

ляет от алтаря аналогично тому, как в светском помещении отделяет короля от его придворных. При Бурбонах никто не смел ступить на ковер, кому король не подал знака это сделать, и Людовик XIII, семилетним принцем принимая турецкого посла, уже обращает внимание на то, чтобы его гость не ступил на ковер. О королевском величии возведали и затканые в ковер символы высшей власти — в продолжении всей истории они менялись, и не один ковер из-за этого подвергся уничтожению. Только с падением Бурбонов ковер становится вещью быта, доступной вместе с тем горожанам. Есть документы, свидетельствующие еще в XIII веке не только о том, что в Европу попадали восточные ковры в виде подарков, но что внутри самой парижской гильдии вязальщиков и ткачей ковров появлялись захожие из Испании «сарацинские ковровщики». В то же самое время в Испании обнаруживаются кавказские ковры, и в обеих странах вскоре после этого восточным коврам начинают подражать.

Ковры европейского народного искусства. Выделка узелковых ковров в условиях кустарной работы на дому была в Европе далеко не такой распространенной и значительной по масштабу, как на Востоке, даже если в том и в другом случае можно найти немало аналогий. Важнейшие районы такой выработки — Скандинавия, Балканы и Польша. Европейские народные ковры вытканы и вязаны тем же способом, что и восточные, обнаруживая притом сходный круг мотивов, а то, что среди последних встречается древнеавилонское древо жизни или лотос, говорит о древнем происхождении этих ковров. Узелковые здесь, однако, несравнимо более рыхлы, чем восточные — между двумя рядами узлов заточилось от десяти до двадцати рядов утка, то есть вместо связанной волосяной поверхности получалась довольно мягкая ткань с весьма длинным сливающимся ворсом, находящая себе применение не только в качестве покрытия пола, но и на кроватях, сундуках и столах.

В Польше вырабатывались одни так называемые килимы по образцу гобеленовой техники. Это значит, что узор образуется только с помощью разноцветного утка, который, будучи плотно соткан, полностью закрывает основу. Мотивы выводимы как из восточной, так и западной орнаментики. В начале XIII века обнаруживается пристрастие к геометрической орнаментации, а в XVII веке персидские и кавказские влияния позволяют проникнуть восточным растительным мотивам, которые в период барокко в свою очередь перекрываются натуралистическими мотивами.

Балканские ковры из Валахии, Сербии, Бессарабии и Буковины очень похожи на поль-

ские. Их орнаментация ближе к местной растительности, представляя притом фигурные стилизации, производимые в упрощенном и плоскостном виде.

Скандинавия от всяких воздействий осталась в стороне. Сильнее всего здесь проявляется традиция нордической орнаментики с ее резкими геометрическими формами. Производство длилось последовательно несколько столетий — так, еще в Эдде рассказывается, что Гудрун выткала ковер для Тора. Многие северные и шведские работы, украшенные фигурными мотивами, а когда и эпическими сюжетами, так, однако, малы, что скорее представляют собой покрывала и подушки, чем ковры. Самый интересный товар образуют финские «рюэ» (от древнего Ру, связанного с Ruh — обозначением всего лохматого) — рыхлой вязки ковры. Наиболее ранние вещи были выработаны в приходах, откуда они уже распространялись среди жителей деревни. Их развитие идет в сторону от простых геометрических композиций к более сложным — с тюльпанами, древом жизни, изображением двух сердец, а большей частью с мотивами, которые мы находим и на восточных коврах. Однако они не заполняют здесь всей поверхности, размещаясь в отдельном, увеличенном и мало стилизованном виде на фоне одного цвета. Поскольку «рюэ» составлял важную часть приданого невесты, на нем часто представлены два сердца в знак обоюдной любви или же Распятие одновременно с изображением обрученных,веряющих себя защите Бога. На финские «рюэ» оказывали влияние барокко, рококо и классицизм, привнеся в их простодушные формы натуралистическую растительную орнаментку.

Италия. Народное ковроведение здесь очень раннего происхождения, сохранившееся до наших дней прежде всего в отдаленных местностях Калабрии и Сицилии. Ткацкие знания принесли с собой кипрские и турецкие невольники, и отсюда же происходит сильный ориентализирующий акцент этих ковров, смешанный, правда, с сильными влияниями отечественной ренессансной традиции. Особенностью является соединение узловязания с гладким тканьем.

Ковры европейских мануфактур. Франция. Этой стране безусловно принадлежит первенство в европейском фабричном производстве ковров. В 1605 году в Лувре устраивается мастерская, где иллюстратор священных книг Пьер Дюпон изготовлял ковры «на турецкий фасон». Само место размещения этой мастерской указывает, что ее изделия предназначались для одного короля. В 1624 году возникает вторая мастерская, на этот раз в пригороде Парижа Шайю (ныне там Музей современных художников). Прежде в здании мастерской находилась мыловарня, и отсюда

пошло название всех изготовленных там ковров — *савонери*. В новой мастерской дело двигалось хорошо, причем работали здесь сироты, как самые дешевые работницы. Кроме же ковров, изготовлялись ширмы, покрывала для кроватей, кресельные обивки и ткани для комплексного убранства помещений. В 1672 году мастерская Дюпона тоже вошла в состав Савонери. В эпоху Людовика XIV, когда для одного короля было связано девяносто два ковра, производство переживает свой высший расцвет, потом экономические условия вынудили мастерскую обслуживать более широкие круги заказчиков, чем только короля и высшую аристократию. К еще большему размаху это, однако, не привело — мастерской нашлась сильная конкуренция в Обюссоне, где в 1742 года савонери стали выделываться под личным наблюдением короля, лично направлявшего производство и безвозмездно отсылавшего туда проекты своих живописцев. В Феллетене в 1786 году также заводится производство савонери. Если англичане и испанцы подражали восточным коврам, или в те уже готовые ковры вязывали гербы своих властителей, то французы, напротив, не чувствовали никакой симпатии к восточному декору, находя его «грубым, дурного фасона». Суждение это понятно, поскольку ведь было мнение, что ковер составляет часть композиции интерьера, созвучную штукатурной работе потолка и мебели. Место плоскостности заступает поэтому иллюзорная пространственность, а место орнаментальной стилизации — натуралистические мотивы гирлянд, трофеев, раковин, масок, рога изобилия, аканта. В период, когда мастерской руководил Шарль Лебрен, были выработаны сложные аллегории для галереи Аполлона в Лувре, вскоре же на коврах появляются целые фигурные сцены аллегорического и мифологического содержания и одновременно пейзажи с просветами в даль. Также выступают мотивы из басен Лафонтена или серия «Новая Индия», где не только повторялись сюжеты гобеленов, но во всей общей концепции ковра заметно стремление приспособиться к ним. Не упразднилось иллюзионистическое воздействие ковра и в эру ампира, когда фигурная тематика исчезла, — рассказывают, что Луи-Филипп однажды предпочел обойти ковер кругом, лишь бы не нанести вреда отчетливо выделяющемуся на нем охотничьему трофею.

Италия. Она скоро последовала примеру Франции — в 1710 году, под руководством Пьетро Ферлониси и при поддержке папы Климента XI, устраивается мастерская в римском госпитале Сан-Микеле. Также в Испанию и возникает королевская мануфактура в Мадриде.

Англия. Однако реальная конкуренция наш-

лась Франции только здесь. Бывший капуцинский монах Норберт Лотарингский, принявший имя Питера Пейрисота, устроил в XVIII веке мануфактуру в Паддингтоне, затем в Фалеме и в Лондоне. Вскоре он заполучает мастеров из французских гобеленовых мастерских и из Савонери, пока Франция не сочла нужным пригрозить дальнейшим переселенцам смертной казнью; однако банкротство мастерских Пейрисота в 1753 году на некоторое время избавило Францию от этих забот. Новый предприниматель, богатый гробовщик Клод Пассаван из Базеля, купил все оборудование и перевел его в Экстер. Там ему удалось создать первую на самом деле современную мануфактуру, стоявшую полностью под его началом. Английские савонери стали снова серьезно угрожать французскому рынку, так что тому пришлось обороняться с помощью таможенных ограничений.

Новое время. Еще в XVII веке во Франции и Фландрии вырабатывались плюшевые ткани под названием мокетт, которыми в городских домах покрывались полы, кресла и столы. Вначале они копировали восточные образцы, после же восхождения савонери на них оказывала влияние орнаментация этих последних.

С 1839 года мокетт стали ткать на жаккардовых машинах, причем, как и применительно к восточным коврам, машинная выработка ознаменовала здесь неизбежную потерю ремесленного качества и художественного уровня.

Возможность дешевого и быстрого производства подавляла всякое стремление к поискам такой орнаментики, которая отвечала бы изменившимся условиям жизни и новым производственным процессам. Шло постоянное подражание историческим образцам, без всякого участия личного творческого импульса, и однако во второй половине XIX века на внешний вид ковров уже оказывала влияние деятельность У. Морриса, искавшего новые, нетрадиционные формы для всех отраслей прикладного искусства. Дальнейшей реакцией явился период югендстиля с характерным для него стремлением к возрождению ручного труда и поисками новых выразительных форм промышленных изделий. Однако подлинными перемены принесит с собой только организация Баухауза, ставшего исходным пунктом всего современного творчества в области прикладного искусства. Это предприятие находит и для ковров сугубо их собственную и отвечающую своему времени форму выражения с использованием простых плоских узоров в соответствии с избранной техникой. В настоящее время ремесленная и машинная продукция существуют рядом, и ковры, выполненные из разнообразнейших материалов, по своему художественно-промышленному

оформлению различаются именно с учетом процесса их производства и будущего применения. Что касается узелковых и ткальных ковров ручной работы, то они хранят неизменным род своей наиболее притягательной в художественно-промышленном отношении выработки, не исключая, разумеется, повторе-

ний старых образцов восточных и классических европейских ковров. Вместе с тем, однако, все больший успех завоевывают такие ковры, экономная расцветка которых, простой плоский узор или одна только интересная композиция соответствуют современным художественным концепциям.

Сканирование:

<http://mirknig.com/user/alexstep3541/>

О собирании восточных ковров. К концу XIX века по всей Европе прошли большие выставки восточного искусства (1873 — всемирная выставка в Вене, павильон Персии; 1881 — выставка восточных ковров в Вене; 1910 — выставка магометанского искусства в Мюнхене). Повышенный интерес к восточным коврам торговцы тогда могли с легкостью удовлетворять. Сперва они скупали, ходя из дома в дом, все ковры в легкодоступных местах, то есть в важнейших производственных и торговых центрах, а позднее переходили во все более и более отдаленные районы. Так как в этих бедных отсталых краях еще не существовало никаких критериев, и не только стоимости ковра, но даже стоимости денег, — цены были низкими. Однако спрос рос быстрее, чем возможность его удовлетворить, и поэтому вслед за вещами хорошей сохранности агенты стали скупать вещи поврежденные или починенные. Благодаря коллекционерской лихорадке, а в особенности торговле и поднятой ею волне модного увлечения возникло то массовое производство, о влиянии которого на качество техники, как и на качество узора, мы уже упоминали. Вещь, рожденная и производившаяся для личного пользования, входившая неотъемлемой частью в жизнь своего изготовителя, превращалась в фабричную или домашнюю продукцию, целиком предназначенную для рынка.

Цены на новые ковры ныне растут — в связи с повышением жизненного уровня на Востоке, а также ввиду повсеместного увеличения стоимости ручного труда. Главными центрами торговли восточными коврами после Второй мировой войны стали Лондон, Гамбург, Цюрих и Стокгольм; для русских и кавказских ковров таким центром является Ленинград. Только при несомненном желании приобрести отысканный ковер следует приступать к практической и трезвой калькуляции и к обобщению принципов, по которым надо производить покупку. Самый ходовой путь это, разумеется, покупка у солидного, может быть даже хорошо знакомого торговца; иной, однако, предпочтет несколько рискованную, зато драма-

тичную форму аукциона, но никак не торговца с рук или покупку по случаю. Так или иначе ковер надо весь осмотреть — ворс вдоль и поперек на полном свете, — чтобы оценить общее состояние ковра. У любых двух ковров, даже происходящих из одного и того же района, найдутся большие различия в качестве материала, в способе тканья и в расцветке. Плотность и сплошность ковра получим, подсчитав число узлов на I кв. см, правильность же его вязки узнаем, разогнув ворс таким образом, чтобы видеть основу. У ковров с химически наведенной сединой места вязки узлов окажутся живее окрашенными, чем ворс, причем выщеченный ворс иногда бывает сожжен и местами тогда ковер окажется не такой густой, а съеденная кислотой ворсовая шерсть обнажит нити утка. Сильно изношенный ковер нередко меняет свою первоначальную форму, особенно в случае достаточного рыхлого тканья. Если нить основы была перекручена, замечают это, легонько проведя рукой по ковра — поврежденная шерсть начинает хрустеть и лопаться. Качественный ковер должен выдержать даже самое сильное давление на ворс, не оставив заметного следа и лучшее испытание — придавить ворс каблучком и всем весом резко повернуться на нем. Эластичный, плотный ворс такого ковра немедленно снова выпрямится, а например, на грубых смирнских коврах останется заметный отпечаток. Будет хорошо, если вы внимательно рассмотрите ковер и с оборотной стороны, где также можно убедиться в плотности и регулярности тканья и установить возможные последующие заделки. Ковер с подгнившим ворсом — ломок и, разумеется, теряет в стоимости. Обнаружить этот изъян можно, потерев два места с лицевой поверхности друг о друга, причем раздастся хрустящий щорок. Старые ковры, конечно, дороже новых, хотя они в большинстве случаев гораздо сильнее повреждены, по краям ослаблены, а их ворс часто изношен и истончен. С такой вещью надо обходиться так же бережно, как, например, с поврежденной редкой картиной и ее надо доставить на подобную же реставрацию к специалисту. Погибшие места можно компенсировать вязкой новых узлов, края подшить прочными полосками, а при случае подложить весь ковер; можно навязать и новую бахрому. Покрытием для пола такой ковер больше служить не будет; его крепят к стене на палке, и так притом, чтобы он был нагружен равномерно.

Копии — подделки — современные подражания. На протяжении долгого времени как на Востоке, так и в Европе принято было все время повторять старые образцы восточных ковров. Создавались такие ковры без намерения обмануть покупателя, а просто они в виде современных подражаний, большей частью

притом высокого качества материала и выработки, заменяли покупателю более старые, уже недоступные ему образцы. Такой возможностью пользовались, конечно, и спекулянты в своих часто весьма успешных попытках подражать старым коврам и выдавать эти подражания за подлинник. Одним из самых ранних тому свидетельств являются копии одного тебриза, высоко ценимого в Европе. Часто, кроме того, новые ковры антикваризировались задним числом без ведома своего изготовителя.

После 1900 года на рынке, и особенно в розничной торговле, стали появляться ковры «антики» под названием пандерма. Уже одно имя вводило в заблуждение — речь идет о городе на южном берегу Мраморного моря, где никаких исторических ковров не сохранилось. Это были хорошие копии древних персидских и малоазиатских образцов, — ковры из шерсти и шелка, вытканые очень тонко с использованием золотых и серебряных нитей. Узоры были тонированы по древним образцам, причем в них намеренно допускались ошибки, художественно производились и заделывались дыры и разрывы. Все эти ковры имели формат 1,20 × 2 м и стоили около 1914 года 150—300 франков за один метр. Ковры были такого хорошего качества, что на их счет заблуждались даже опытные торговцы, считая их действительно антиками, и только химический анализ с определением возраста шерсти позволил открыть подделку. То, что шерсть ковров-антиков эластичнее и мягче, чем у новых, и не так пересушена, можно установить, хотя, конечно, без большой уверенности, уже одним растяжением.

При искусной вязке восточного ковра его краски обыкновенно очень живые. В случае изготовления фальсификатов их приходится глушить, чтобы они казались тусклыми от возраста. Такое наведение седины (выщечивание) производилось самыми разными способами, но так как этим затрагивается материал, оно всегда означает снижение качества. Порой ковер подвергают только сильному солнечному облучению, промывая его затем с лицевой поверхности, но обычно выщечивание достигается с помощью химических средств — хлорной извести, щавелевой кислоты или же лимонного сока, причем действие кислоты приходится нейтрализовать щелочными средствами, чтобы совсем не загубить шерсть. Старинный вид придавался, кроме того, натиранием кофейной гущей, как также известную патиру наводит закапывание в землю. Еще один метод состоит в том, чтобы смочить лицевую поверхность ковра спиртом и поджечь. В результате сторт только кончики шерстяных нитей и ковер примет мягкий оттенок. Иногда ковер с обеих сторон опалют спиртовой лампой, удаляя затем пригоревшие чер-

ные частицы щеткой. Почти все такие методы выцветивания ковра практиковались сперва в Европе, и лишь отсюда пришли на Восток, но сегодня они там уже в полном употреблении. Наоборот, места, потерявшие свой цвет от возраста, перед продажей часто подновляют водяными красками — установить такую операцию, однако, легко.

При пользовании ценным ковром в квартире за ним надо регулярно ухаживать, стелить его на ровном полу и не нагружать чересчур тяжелой мебелью. Пыль следует удалять не чаще, чем раз в неделю — пылесосом или легкой щеткой. Слишком частое выбивание могло бы привести к разрыхлению ворса и

потому должно оставаться исключением. Если ковер на какой-то срок остается без употребления, его лучше всего навернуть волосом внутрь на прямую палку, проложив при этом слоями бумаги или материи. Затем его укутывают и хранят в хорошо проветриваемом месте. От моли ковер защищайте превентивно, пятна выводите с осторожностью, пользуясь для этого одним из многих современных средств для чистки ковра. Самое лучшее, впрочем, для любого ковра — отдать его в пункт специального обслуживания, где его подвергнут полной химической чистке и освободят от всех возможных зародышей насекомых.





98



99

100

97. Персидский ковер. Тегеран.

98. Персидский ковер. Сарук.

99. Персидский ковер. Испаган.

100. Персидский ковер. Тебриз.







102

103



104



101. Персидский ковер. Хамадан.

102. Персидский ковер. Шираз.

103. Персидский ковер. Сафави.

104. Персидский ковер. Биджар.



105

105. Персидский ковер. Ферраган.



106

106. Персидский ковер. Ферраган.

110

107. Персидский ковер. Хорасан.

107



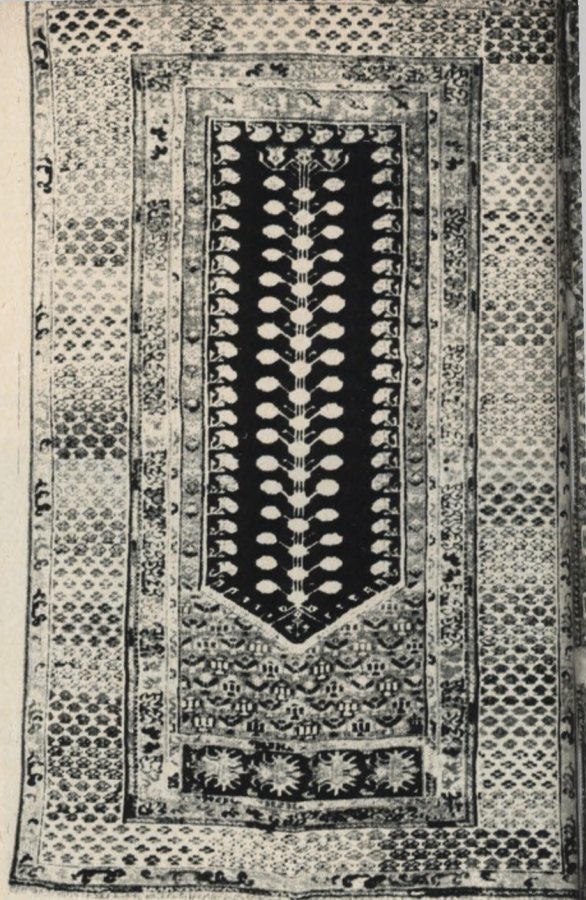
108

108. Персидский ковер. Исфаган.



109

109. Малоазиатский ковер.



110

111

110. Малоазиатский ковер.

111. Малоазиатский ковер.



112



112. Малоазиатский ковер.

113. Малоазиатский ковер.

114. Малоазиатский ковер.

112

114

113



115. Курдистанский ковер.
Биджар.



115

116



116. Курдистанский ковер.



117



118

119



117. Белуджистанский ковер.
Вашир.

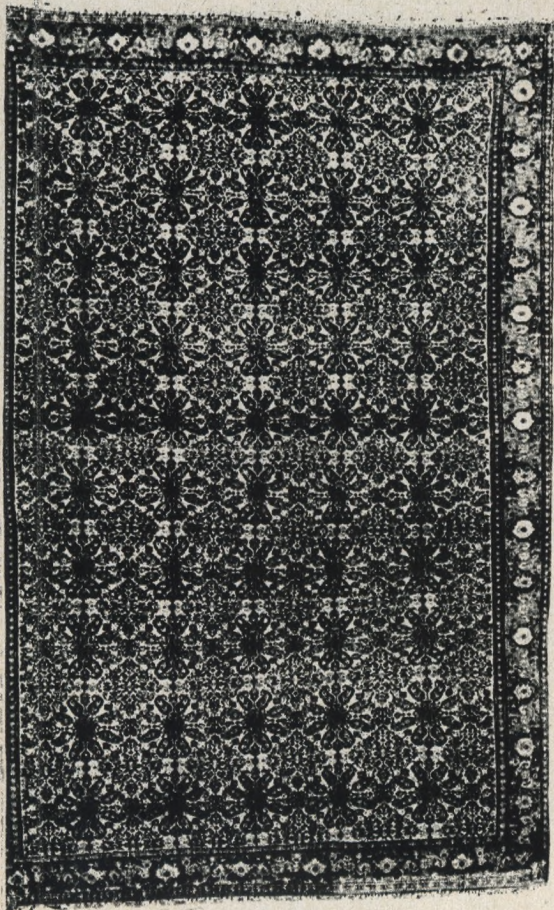
118. Белуджистанский ковер.
Вашир.

119. Туркестанский ковер. Бу-
хара.

121



120



120. Курдистанский ковер.
Сеннэ.

121. Кавказский ковер. Куба.

122. Кавказский ковер. Шир-
ван.





123

123. Кавказский ковер.
Дербент.

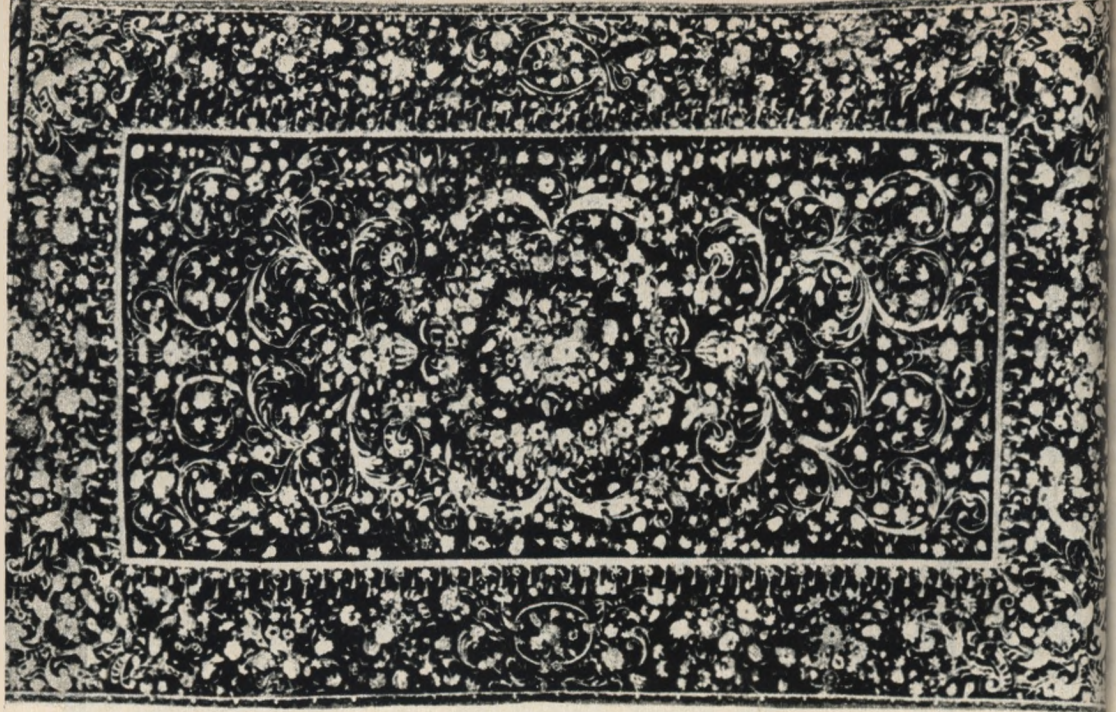
124. Румынский крестьян-
ский ковер.



124

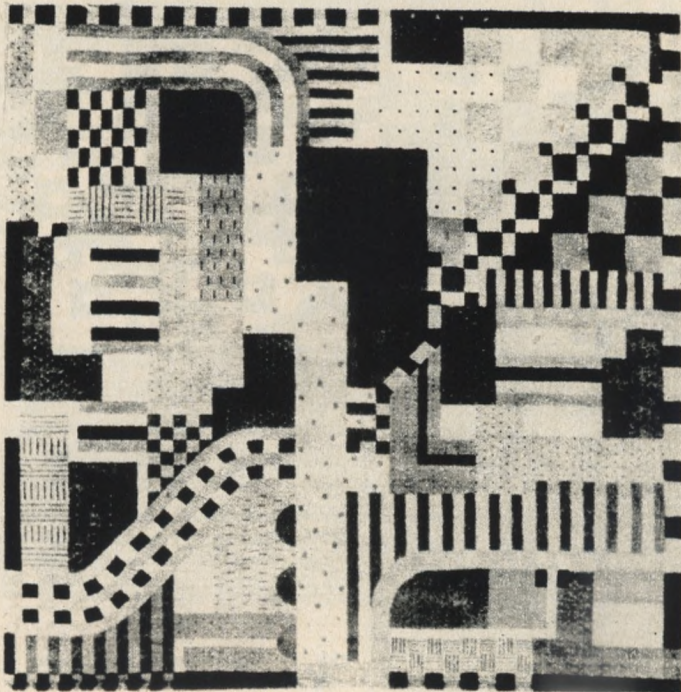


125. Норвежский крестьянский ковер.



126

127



126. Французский ковер. Эпоха Людовика XIV.

127. Ковер М. Эрпса. Выделан в опытном доме Баухауза в Веймаре, 1923 г.

120

СТЕКЛО

Стекло представляет собой вещество, отличающееся светопрозрачностью, блеском, светопреломляющей способностью, химической сопротивляемостью к воздействиям жидкостей, низкой электрической и тепловой проводимостью и значительной твердостью, но вместе с тем — хрупкостью, как единственным нежелательным свойством.

Стекло для нас стало уже таким обычным материалом, что его свойств и сложности мы почти больше не сознаем. Если мы воспринимаем его, то только как твердую толщу. Между тем для мастера-стекольщика оно результат сложного химического и физического процесса, сообщаящего его веществу такую живую форму, которая на каждое его прикосновение реагирует каждый раз по-новому. Для физика стекло представляет собой переохлажденную жидкость с высокой степенью вязкости, что придает ему характер твердой массы; оно поэтому не относится к веществам твердого агрегатного состояния. Потому же, что стекло очень быстро застывает, нет опасности кристаллизации, которая бы нарушила его прозрачность и уменьшила его механическую твердость. Именно просвечиваемость и сильный блеск стекла делают его материалом, служащим художественным целям с единственными в своем роде свойствами, с которыми в этом отношении не сравнится ни одна другая.



Характеристика и состав. Стекло получается сплавлением кварца с различными окислами металлов. В нем содержатся стекловидные части (кварц, окись бора), щелочные плавни (окись натрия или калия), а также стабилизаторы (окись кальция или свинца), способствующие нерастворимости силикатов. Доля отдельных компонентов определена вековой практикой.

Различаются три главных вида стекла:

Содово-известковое стекло (1 Na₂O : 1 CaO : 6 SiO₂)

Калийно-известковое стекло (1 K₂O : 1 CaO : 6 SiO₂)

Калийно-свинцовое стекло (1 K₂O : 1 PbO : 6 SiO₂)

В качестве главной составной части в стекле содержится 70—75% двуокиси кремния (SiO₂), получаемой из кварцевого песка при условии соответствующей грануляции и свободы от всяких загрязнений. Венецианцы для этого применяли чистый песок из реки. По или даже завозили его из Истрии, тогда как богемские стеклоделы получали песок из чистого кварца.

Второй компонент — окись кальция (CaO) — делает стекло химически стойким и постоянным и усиливает его блеск. На стекло она идет в виде известки. Древние египтяне получали ее из щебня морских раковин, а в средние века она приговетлялась из золы деревьев или морских водорослей, так как известняк в качестве сырья для изготовления стекла был еще неизвестен. Первыми подмешивать к стекляннй массе мел, как тогда назывался известняк, стали богемские стеклоделы в XVII веке.

Следующей составной частью стекла являются щелочи, вроде окиси натрия (Na₂O) или окиси калия (K₂O), нужные для плавки и выделки стекла. Их доля составляет примерно 16—17%. На стекло они идут в виде соды (Na₂CO₃) или поташа (K₂CO₃), которые при температуре легко разлагаются на окиси. Соду сначала получали выпечиванием золы морских водорослей, а в местности, удаленной от моря, применяли содержащий калий поташ, получая его выпечиванием золы букковых или хвойных деревьев.

Содовое стекло можно с легкостью плавить, оно мягкое и потому легко поддается обработке, а кроме того, чистое и светлое.

Поташное стекло, напротив, более тугоплавкое, твердое и не такое пластичное и способное

к формовке, но обладает зато сильным блеском. Оттого что раньше его получали непосредственно из золы, в которой много железа, стекло было зеленоватого цвета, и в XVI веке для его обесцвечивания начали применять перекись марганца. А так как именно лес давал сырье для изготовления этого стекла, его называли еще лесным стеклом. На килограмм поташа шла тонна древесины.

Свинцовое стекло, получаемое заменой окиси кальция окисью свинца, довольно мягкое и плавкое, но весьма тяжелое. Отличается оно сильным блеском и высоким коэффициентом светопреломления, разлагая световые лучи на все цвета радуги и вызывая игру света.

Цветное стекло. Сплавленная из обычных сырых материалов стеклянная масса бесцветна, с легким желтовато-зеленым или голубовато-зеленым отливом, вызываемым различными минеральными примесями. Для того же, чтобы эту массу внутри нее самой окрасить, чаще всего применяют окислы металлов, добавляя их в шихту до или во время плавки. Железистые соединения окрашивают стекло в голубовато-зеленый и желтый до красноватого цвета, окись марганца — в желтый и коричневый до фиолетового, окись хрома — в травянисто-зеленый, окись урана — в желтовато-зеленый (урановое стекло), окись кобальта — в синий (кобальтовое стекло), окись никеля — в фиолетовый до серо-коричневого, окись сурьмы или сульфид натрия — в желтый (в самый же красивый желтый окрашивает, однако, коллоидное серебро), окись меди — в красный (так наз. медный рубин — в отличие от золотого рубина, получаемого прибавкой коллоидного золота). Костяное стекло получается замутнением стекломассы пережеванной костью, а молочное — прибавкой смеси полевого и плавикового шпата. Теми же прибавками замутив стекломассу в очень слабой степени, получим опаловое стекло.

Способы производства. Стеклу уже четыре тысячи лет, и открыли его, всего вероятней случайно, в Египте. Египетские стеклоделы плавилй стекло на открытых очагах в глиняных мисках. Спекшиеся куски бросали раскаленными в воду, где они растрескивались, и эти обломки, так называемые фритты, растирали в пыль жерновами и снова плавилй. Фриттование удерживалось еще долго по истечении средневековья, почему на старых гравюрах и при археологических раскопках мы всегда находим две печи — одну для предварительной плавки и другую для плавки фритт. Необходимая температура проплавления составляет 1450 °С, а рабочая температура —

1100—1200 °С. Средневековая плавильная печь представляла собой низкий, топящийся дровами свод, где в глиняных горшках плавилось стекло. Выложенная только из камней и глинозема, долго она не стояла, но на долго не хватало и запаса дров, и потому, когда лес кругом вырубали, гуту переводили на новое место, где леса еще было в достатке. Еще одной печью, обычно соединяемой с плавильной, была отжигательная печь, где готовое изделие нагревалось почти до точки размягчения стекла, чтобы тем कंपесировать напряжение в стекле. В виде такой конструкции стеклоплавильная печь продержалась до конца XVIII века, однако нехватка дров вынуждала некоторые гуты, особенно в Англии, уже в XVII веке переходить на уголь; а так как улетучивающаяся из угля двуокись серы окрашивала стекло в желтый цвет, англичане начали плавить стекло в замкнутых, так называемых крытых горшках. Этим плавильный процесс затруднялся и замедлялся, так что приходилось составлять шихту не такой твердой, и тем не менее однако уже в конце XVIII века преобладающей делается топка углем.

Важнейший рабочий инструмент стеклодува, его выдувальная трубка, это полая металлическая палка длиной 1—1,5 м, на одну треть обшитая деревом и снабженная на конце латунным муштуктом. Пользуясь трубкой, стеклодув набирает из печи расплавленное стекло, выдувает его в форме и формирует. Для этого ему нужны еще одни инструменты, а именно металлические ножицы для отрезания стеклянной массы и прикрепления ее к трубке, длинные пинцетообразные клещи из металла для вытягивания и формования стеклянной массы, для образования тисненых украшений и т. д., сечка для отсекания всего изделия от трубки и деревянная ложка (скалка, долок — в форме коклюшки) для разравнивания набранной стекломассы. Предварительно отформованное с помощью этих инструментов стекло («баночку») стеклодув вкладывает в форму из дерева или железа. Готовое изделие отшибают от трубки на вилы и несут в отжигательную печь. Остающийся от отшибания след (насадок, колпачок) приходится удалять шлифовкой.

Несколько отличается рабочий метод прессования стекла. Раскаленную массу отпрыскивают захватным приспособлением от руки в форму и, пользуясь металлической (ранее деревянной) болванкой, придают стеклу под давлением нужную форму. Прессованное стекло достаточно крепостенное и носит скорее потребительский характер, хотя известны и прессованные произведения искусства, какими прославились, например мастерские Галле и Лалка.

Формовка и отделка стекла. Выработанное

на стеклоплавильном заводе изделие различными способами рафинируют или декорируют. Так выходят потом: стекло, отформованное и отделанное непосредственно на самом заводе — гутное стекло, или стекло, которое свою главную отделку проходило вне завода, — стекло расписное, глазурованное, гравированное или пунктированное алмазом, резное, шлифованное, травленое или обдутое песком.

Различные техники стеклянного декора преследуют разнообразные цели. Некоторые служат одному только украшению (эмаль, иризирующее стекло), некоторые являются лишь подсобными средствами, подчиняясь другим видам техники (многослойное стекло, глазурованное стекло), некоторые сами по себе динамичны и изобразительны (гравировка алмазом, резьба, шлифование). Но поскольку все они часто служат характеристиками определенных эпох и стилей, знать их коллекционеру необходимо. Поэтому, прежде чем остановиться на истории стекла, мы должны заняться его выделкой на этот раз уже несколько поподробнее.

Гутное стеклоделие. При таком, наиболее древнем способе работы выработка и отделка едины, то есть свой окончательный вид — форму, цвет и декор — стекло получает непосредственно у плавильной печи на стеклозаводе. Результат работы зависит от ремесленного опыта, сноровки и художественного чутья самого стеклодува. Это труд одного единственного лица, мастера или подмастерья. Форма стекла образуется выдуванием и либо непосредственным отмахиванием трубки, либо вложением стеклянной массы на конце трубки в некоторую форму. Декорирование поверхности происходит также с помощью трубки благодаря тому, что на еще горячее стекло наплавляется в виде разных плоских или пластических фигур та же самая или иначе окрашенная стеклянная масса.

Гутное стеклоделие уже несколько тысячелетий как является основным рабочим методом производства стекла. Своей высшей ступени оно достигает в античном римском стеклоделии и в средние века. Предоставляя множество самых разнообразных исполнительских возможностей, оно и в наше время служит наиболее адекватным и в то же время наиболее доступным выражением стеклодельного искусства.

Характерным видом гутной отделки является *стеклянная пряжа* — наматываемые на стеклянную «баночку» в виде толстой спирали нити того же самого или иначе окрашенного стекла. Наплавление на мантию сосуда «капель», «горошинки» и «слезок» также принадлежит к основному рабочим методам, соответствующим гутной отделке стекла. К числу самых древних техник гутного стеклоделия и вместе с тем к числу его самых крупных до-

стижений относятся *стеклянная вить* (филигрань) и *миллефиори* («тысяча цветов»). Основные обе на древней античной традиции, они в начале XVI столетия легли в основу славной эпохи муранского стекла. При выработке стеклянной вити, ложно называемой филигранью, тонкие белые нити из опалового стекла составляются в определенном геометрическом порядке, образуя пустотелый цилиндр. Нутро его заполняют раскаленной «баночкой», к наружной поверхности которой нити приплавляются. Все наполнение цилиндра стеклодел вытягивает затем в длину, причем в зависимости от способа, каким он закручивает эту стеклянную массу при вытягивании, он достигает великого множества разных вариантов украшения. Нити можно, кроме того, сперва разложить на мраморной плите, по которой прокатывать затем полое стеклянное тело, так чтобы нити к нему пристали. Сосуды же с заплавленной внутрь их массы плетеной из белых и цветных нитей (либо стеклянной вити, либо накатанных нитей) называются «*vazi a litorti*». Аналогичным способом приготавливаются сосуды, декорированные накладом *прочесанных нитей* — техника, которую мы застаем еще в применении к египетским бальзамариям. На выдутый стеклянный пузырь навивается спирально белая нить, и прочесыванием ее образуются узоры, похожие на птички перья или на листья папоротника. Этот декор был особенно любим в Испании.

Похожим способом на стекло с витью выполняется *сетчатое*, или *ретичелльское* стекло. Заплавленные внутрь стеклянной массы белые нити впоследствии здесь перекрещиваются. Для этого требуется два стеклянных пузыря с нитями, накрученными в противоположные стороны. Изобретена эта техника, однако, только в XVII веке в Венеции.

Миллефиори являет собой один из самых эффектных видов декоративного стеклоделия. В наружную поверхность стекла заплываются мелкие стеклянные пластиночки, изображающие пестрый цветок в разрезе. Техника эта с названием, возникшим в эпоху Ренессанса, когда именно в Венеции она достигает своего высшего расцвета, была известна еще египтянам как техника смальты (мозаики для инкрустаций).

Также весьма эффектное средство декорировки — *авентури* применялся в XVII веке, и особенно в венецианском и богемском стеклоделии, в последнем прежде всего для украшения ножек бокалов и рукоятей на крышках. Золотой эффект авентурина достигается прибавкой в стеклянную массу закиси меди и окислы. Во время плавки выпадают золотисто-желтые блестящие кристаллы меди.

Что же касается *льдиного* (льдяно-цветочного, быстроохлажденного, кракелированного или кракле) стекла, то оно вырабатывается

техникой, известной с XVI века и применявшейся прежде всего в Венеции. Раскаленную стеклянную «баночку» погружают в холодную воду, отчего на поверхности образуется сеть беспорядочных трещин (кракелюр) и стекло мутнеет. Для того чтобы устранить острые края у трещин, стекло еще раз нагревают и выдувают.

Последний вид гутной техники, который, однако, служит лишь подготовкой к дальнейшей обработке, это — техника *многослойного*, или *внутринакладного* стекла. Она очень притязательна, требуя и от опытного стеклодува особой сноровки. Дутое стекло окунают в одну или несколько цветных стеклянных масс, а иногда слой цветного стекла наносят и на внутреннюю поверхность сосуда. Эти слои затем шлифуются, протравливаются или делают ажурными, благодаря чему создаются интересные цветные узоры. Знакомая еще древним римлянам, техника эта применялась также в европейском и китайском стеклоделии XIX века. Схожа с ней техника *глазурования* стеклом, при которой наружная поверхность стекла кроется прозрачным нацветом. Эту технику уже применяли средневековые стеклоделы в работе над так называемыми витражами (церковными окнами).

Роспись. Однако на высшей ступени развития выработка стекла существует независимо от его отделки, и рядом с заводами, на которых стекло плавят, вырабатывают и формируют, образуются мастерские или цехи, занятые различными видами художественной доводки стекла. К наиболее ранним видам этой вторичной отделки, в большинстве случаев происходящей вне гуты, относится роспись. Осуществляется она разными способами: холодным путем, с помощью прижигаемых красок и посредством наложения на стекло металлов (прежде всего золотой и серебряной фольги). *Роспись холодным способом* происходит с помощью непрозрачных масляных или лаковых красок, не закрепляемых обжигом. Своего апогея она достигает в XVI веке в Венеции, классическими же примерами служат большие блюда с портретами или картинами по произведениям современных венецианских живописцев. В этой именно технике пишутся картины на стекле. Краска наносится на заднюю сторону и в обратной последовательности, чем при нормальной живописи, то есть сперва кладут свет, а потом тени. В большинстве случаев техника такой росписи комбинировалась с золочением. Кроме того, а именно на сосудах с вдавленными стенками, холодным путем осуществлялась роспись по наружной поверхности, таким же способом, как при нормальной живописи. Эти росписи, которые в XVI и XVII веке проводились и в Центральной Европе, были, однако, малоустойчивы. *Роспись стекла эмалью.* Что же касается вто-

рого, по образу действий аналогичного вида живописи по стеклу, то он осуществляется с помощью *прижигаемых* красок. По существу мы называем эмалью легкоплавкие стекла, которые именно при слабом огне закрепляются обжигом. Различаются кроющие эмали, поверхностные краски и прозрачные эмали. *Кроющая эмаль* непрозрачна и потому почти полностью скрывает стеклянный характер изделия.

Поверхностные краски в основе состоят из плавня, который, прижигаясь к стеклу, остается светлым и прозрачным, сохраняя притом свой собственный цвет. Писать этими красками можно густо или же просветло, в зависимости от их разжижения и мазка кисти. Наносимые тонким слоем, они называются от этого поверхностными красками. Прижигают их в муфельной печи при температуре 450—550°С, во время которой краска соединяется со стеклом. Прижигаясь, краска густеет и делается блестящей.

Техника *транспарантной эмали* по своему характеру очень похожа на предыдущие. Краски, однако, не кроющие, а просвечивающие, которые после нанесения выглядят как просвечивающее стекло. Эта техника применялась в позднее средневековье, а именно по отношению к оконным стеклам, где она, говоря прежде всего о швейцарских окончинах XVI и XVII веков, достигла выдающегося художественного уровня. В конце XVIII века дрезденский живописец по стеклу и фарфору Самуэль Мон расписывал транспарантной эмалью цилиндрические сувенирные стекла. Также при помощи транспарантной эмали работали его сын Готлоб Самуэль и А. Котгасер в Вене.

Техника живописи по стеклу во многом сложна, так как от прижигания краски меняются. Живопись эта древнего восточного происхождения. Зачатки европейской уходят во Францию, где известиями о витражах мы располагаем от X века. Долгое время, однако, кроме шварцплота не было других плавких стеклянных красок, которые бы можно было наносить кистью. К полюму стеклу, под влиянием восточного стеклодела, применили эту живопись венецианцы в XV веке. В XVI же и XVII веке она становится излюбленным декором средневропейского гутного стекла. Традиция его продолжает жить в XVIII веке в стеклянной утвари бюргерских домов — в кубках и стаканах с сюжетными композициями рококо, а также в молочном стекле, завершаясь в первой половине XIX века народным стеклом.

Шварцплот, уже в качестве специального декоративного средства для полого стекла, снова стал применять в XVII веке Иоганн Шапер в Германии, а в XVIII веке Даниель и Игнац Прейслеры в Силезии и Богемии.

Отделка стекла металлом, в особенности

золотом, была известна еще в античности. Золотили холодным путем, а именно наложением на стекло золотой фольги. Самые значительные из этих работ — так называемые «fondi d'oro», то есть золоченые донца плоских мисок и чаш III—V веков, найденные в римских катакомбах первых христиан. На золотой фольге, наклеенной на донце с нижней стороны, римские стеклоделы гравировали надписи, христианские символы или религиозные сцены, закрепляя потом фольгу стеклом. В той же технике выполнены золоченые стеклянные плитки с Востока, которыми пользовались в мозаичных целях. И в теоретическом труде конца X — начала XI века его автор Теофил называет эту технику «opus musivum», откуда термин для наложения золота и стекла — мусивная техника.

Уже древним римлянам была знакома техника украшения стекла золотой фольгой, наклеенной между двумя подогнанными друг к другу полами. Во второй половине XVII века ее пробудил к жизни стеклотехник Иоганн Кункель. Ему приписываются стаканы, специфическим образом декорированные одноцветной золотой или серебряной фольгой, а иногда к тому же глазурированные стеклом наподобие редких минералов (мраморированные). С таким *межстеклянным золочением* наиболее процветала посуда на территории Богемии во второй половине XVIII века. В то время здесь создается — в каких местах Южной и Северной Богемии, точно не известно — большое число стаканов и бокалов, украшенных либо глазурированным в красках серебром, либо — по преимуществу — гравированной золотой фольгой. Фольгу клеили на внешней стороне внутреннего поила, которое затем помещали в несколько большее по размеру поило и промежутки у верхнего края заклепляли. Мантия богемских сосудов с межстеклянным золочением — фацетирована (шлифована в виде граней). Сюжеты украшений разнообразны и соответствуют применению этих стаканов и бокалов с крышкой — с репрезентативными целями и в качестве сувениров. Именно приметы светских и церковных святельных лиц, одновременно со светскими и агнографическими мотивами, прежде всего позволяют локализовать эти сосуды как такие, которые были первоначально предназначены в богемские места паломничества и монастыри. Но преимущественно дело идет о мотивах из жизни господ в их имениях, причем на первом плане стоят сцены охоты. Геральдические и фигурные мотивы сопровождаются сложной растительной орнаментикой, и прежде всего в виде уже тогда переживших себя раннебарочных завитков. Не столько как память о первоначальных дарителях эти стекла действовали как реклама барочного искусства Богемии в области стекла. По сей день их находишь

в зарубежных собраниях знатных домов и монастырей, а также в музеях.

Упрощенное применение техники двойных стенок являют собой сосуды, золотая фольга которых ограничивается медальоном, наклеенным на дно вышлифованной выемки спереди сосуда. Применялась эта техника в богемском стеклоделии XVIII века, причем высшее выражение она нашла себе в конце XVIII века в так называемом *милднеровском стекле*. Кроме того, некоторые стекла просто расписывались по поверхности окисью золота. Эта менее притязательная и более дешевая техника времени рококо и классицизма применялась прежде всего на заводах в области Исполиновых гор. Родом с этих же заводов и со стеклоделательной мануфактуры в Гарраховце комбинации резьбы и золочения, типичные прежде всего для стекла периода классицизма в конце XVIII века. В XIX веке народному искусству еще долго служила техника золочения и серебрения по изнаночной стороне стекла, а именно в случае изображений святых, Распятия и т. д. К отделке стекла металлическими покрытиями относятся и так называемые *люстры* и *иризы*, иначе говоря, очень тонкие металлические пленки на стекле, производящие переливчатый перламутровый блеск. Иризация осуществляется непосредственно на стеклоплавильном заводе при работе с раскаленным стеклом, тогда как люстрирование производят на холодном стекле. Одно представляет поэтому гутную технику, другое — технику росписи. Иризами служат жидкие смеси хлористого олова с нитратом бария, сообщающие стеклу перламутровый блеск. В зависимости от состава они либо бесцветны и золотисто-желты, либо розово-красны, имитируя золотой рубин. На стекло их наносят спрыскиванием.

Люстры представляют собой смолистые мыла тяжелых металлов. На стекло их наносят кистью, прижигая в муфельной печи, как эмалевые краски. Если говорить о художественных стеклах с иризирующими покрытиями, то ими мы обязаны американскому живописцу Тиффани.

Глазурованное стекло. Глазурование — это окрашивание поверхности стекла металлами, прижигаемыми в муфельной печи. Для приготовления глазурей годны только два металла: серебро, производящее желтую глазурь, и медь, дающая черную и красную глазурь (красную глазурь обжигают трижды, черную — дважды). Глазури похожи на транспарантную эмаль, однако они в результате оказываются составной частью стекла, не выступая в виде рельефа и не обнаруживая мазка кисти. Глазурованное же стекло своим тонким цветным слоем напоминает скорее накладное стекло. Глазурь затем еще травят, режут или процарапывают алмазом, не говоря о том, что ее можно спокойно расписывать. Глазурь для

полого стекла ввел живописец по стеклу Фридрих Эгерман из Нови-Бора (Хайда), желтую в 1830 году, красную — в 1832.

Гравированное и пунктированное стекло. Техника *гравирования*, или *процарапывания* стекла алмазом основана на том, что гравер рисует вглубь по поверхности стекла кончиком алмаза. Вставленный в держатель алмаз используется как карандаш. Изобретенная венецианскими стеклоделами, эта простая техника отвечала тонкости и изяществу муранского стекла, но скоро она продвинулась и в Центральную Европу, где граверные мастерские устраивались либо непосредственно на стеклозаводах, либо в сточных центрах, таких, как Прага, Вена, Нюрнберг и т. д. Своего высшего расцвета гравированный декор достиг в XVII веке в Халле (Тироль), Нюрнберге и Антверпене. С помощью алмаза гравировались орнаментальные декоры — гротески и гербы, или им прорабатывались детали резного стекла, как это было особенно заведено в нюрнбергском стеклоделии XVII века. В XVIII веке в Голландии появляется техника *пунктирования*. Алмазом, вставленным в молоткоподобный инструмент, художник выбивал на стекле в меру тонкие и сильные точки различной густоты наподобие меццо-тинто. Особенно прославили технику пунктирования известные художники Гринвуд и Вольф.

Резное стекло. Точно так же как резьба по хрустально или драгоценному камню, стеклянная резьба осуществляется двойным способом: в одном случае углубленной резьбой (*intaglio*) — классическая и основная техника, в другом — резьбой пластическим рельефом, достигаемым путем отбирания окружающего фона (*in cameo*). Иногда обе техники комбинируются. Резчик обрабатывает стекло медным колесиком, укрепленным на быстро вращающейся оси, на которую подается в масле тонкий наждак. Резьба оставляется матовой или полируется.

Первые резные изделия из стекла мы находим уже у египтян. Высокой степени совершенства, в частности в ажурной работе, достигли римляне, о чем говорят их редкостные стеклянные сосуды с двойной мантией. Внешнее пойло этих сосудов сделано ажурным и посредством маленьких мостиков приплавлено к внутреннему. Знали римляне и простое резное стекло (фляга из Пуеол), а также резные стеклянные пластинки (*интальи*), которые с помощью паст закреплялись на перстнях.

Несколько резных стаканов дошло до нас от средневековья (так наз. стекла Ядвиги). На столетия потом техника резания стекла была предана забвению, и только во второй половине XVI века она была возвращена к жизни отдельными резчиками по хрустально и драгоценному камню. К числу этих художников

принадлежит в первую очередь Гаспар Леман, придворный резчик Рудольфа II, которому за его художественные и технические заслуги императором был пожалован дворянский титул вместе с исключительным правом резать стекло. Так как применялась эта новая резьба к светлому тонкостенному стеклу, действовать приходилось крайне осторожно, чтобы его не прорезать, потому-то резьба и оставалась на первых порах исключительной монополией (Леман в Праге и его ученик Г. Шванхардт в Нюрнберге). Только с изобретением в Богемии во второй половине XVII века крепкого мелового стекла перед искусством стеклянной резьбы открылась широкая дорога. Из Богемии в то время резное стекло распространяется прежде всего в направлении Силезии, где, исполняясь в большинстве случаев в технике *in sameo*, оно достигло своей художественной вершины, а также в различные районы Германии. Открытие мелового стекла вместе с тем поддержало развитие стеклянной резьбы в Нюрнберге, которая вначале выполнялась там учениками Гаспара Лемана на тонкостенном стекле.

Шлифованное стекло. Шлифованием стекла преследовали сначала чисто техническую цель, а именно удаляли таким образом стеклянные следы (колпачки), остающиеся от набеля выдувальной трубки. Различаются два вида шлифования: *полировочная шлифовка* на прямых плоскостях и *круглая*, с помощью которой шлифуются изогнутые поверхности (борта, донца). Осуществляется шлифование на тяжелых шлифовальных машинах (точильных колесах), вращающихся на вертикальной оси в наполненном водой деревянном ящике. Они изготовлены из железа, меди, стали, песчаника, а предназначенные для полировки — из дерева или пробки.

К наиболее ранним видам шлифовки относится шлифование и полировка граней — огранка (фасетное шлифование). Более позднюю стадию, в частности период раннего барокко, представляет вышлифовка круглых и оливкообразных углублений. Введением в Англии

в XVII веке свинцового стекла был вызван новый декор — отшлифовка стеклянной грани наподобие алмаза, так называемая ромбическая, а позднее, в XIX веке, брильянтовая шлифовка. Вместе с этим появляется в XVIII веке цилиндрическая шлифовка, то есть шлифование граней в виде полуцилиндрических образований. Очень часто обе шлифовки — ромбическая и цилиндрическая — комбинируются, что характерно прежде всего для стекла бидермейера.

Травленое стекло. В 1771 году шведский аптекарь и химик Шееле открыл плавиковую кислоту, которая сама травит стекло в блестящую, а ее газы в матовую поверхность. Как и при графическом травлении, стекло покрывают шихтой, главной составной частью которой служит асфальт. На этой шихте процарапывают изображение металлической иглой, и путем погружения в кислоту травят гравированное место. На многослойном стекле узор вытравляется многоцветный, исполненный либо плоским, либо углубленным травлением. Самым крупным мастером в этой области был француз Галле в конце XIX века.

Стекло, матированное песком. Декор выдалбливается струей острозернистого песка, — позднейшая техника, впервые примененная в 1870 году Бенджамин Тилгманом в Филадельфии.

Инкрустирование стекла, или заглавление паст. Это совсем особая разновидность стеклодельной техники. Внутри еще мягкой стеклянной массы заглавливаются рельефы из белой глины или бисквитного фарфора. Если нужно, чтобы они создавали впечатление золота или серебра, их покрывают слоем бесцветного или желтого стекла, и металлический блеск вызывается в таком случае прослойкой воздуха между рельефом и стенкой стеклянного изделия. Эта декоративная техника в первой половине XIX века была излюблена во всей Европе, причем заглавливались пасты с портретами известных деятелей. Техника зародилась в совместной работе французских керамистов и стеклоделов.

ДРЕВНИЕ ВЕКА. Египет. Где изобрели стекло, точно сказать нельзя. Достоверно однако, что египтяне уже в 3-ем тысячелетии до н. э. знали стеклянную глазурь, применяя ее на предметах и сосудах из глины и камня. Древнейшие находки из стекла представляют собой украшения — бусы и амулеты из непрозрачной цветной пасты. От XV и XIV века до н. э. вместе с тем дошло до нас полое стекло темного цвета, большей частью отделанное довольно светлыми нитями, которое формовалось поверх песчаного сердечника. Покрытую слоем глины и укрепленную на металлической палке песчаную форму многократно окунали в расплавленную стеклянную массу, и затем катанием и трением по какой-нибудь основе поверхность выглаживали, а сердечник по охлаждению тщательно выскребали. Древнейшая сохранившаяся вещь такого рода — чаша Тутмоса III около 1450 года до н. э., ныне в Мюнхене. Она изготовлена из опалового стекла бирюзового цвета и украшена синими, желтыми и белыми нитями в виде бутона лотоса. Наиболее часто встречаются флаконы для благовоний, так называемые бальзамари. Важнейшие стеклоплавильни, откуда стекло экспортировалось во все концы мира, находились в Александрии.

Ближний Восток. В 1-ом тысячелетии до н. э. стеклодельное производство распространяется и в других странах, но египетская техника здесь какое-то время не применялась. Стекло скорее шло на выработку массивных предметов — плакеток или горельефов, отливавшихся в полых, деревянных или глиняных, формах. Лишь около VII века до н. э. снова возникает техника формовки стекла на песчаном сердечнике, усовершенствуясь прежде всего в VI и до II века до н. э.; в то время создается ряд небольших стеклянных сосудов с формами, производными от греческой керамики, и с украшениями в виде процсаных или зигзагообразных орнаментов. В это же время начинают работать средствами новых техник — стеклянной мозаики и миллефиори ярких тонов.

Существенный сдвиг в выработке стекла происходит в последних десятилетиях старой эры, когда в Сидоне (Сирия), тогда важнейшем центре стекольного производства, была изобретена стеклодувная трубка. Новая техника — выдувание стекла — сделала возможным изготовление первых прозрачных тонкостенных сосудов самой разнообразной формовки.

Античное стекло. В первых двух столетиях

нашей эры сирийские стеклоделы выдували в формах сосуды — прежде всего флаконы, чаши и колбы — зачастую с наклепленными нитями, но также с заплавленными в толщу стекла наподобие рельефа египетскими орнаментами. Выдающейся стекольной продукцией располагала в первые столетия нашей эры Палестина. В августинское время (I в. н. э.) устраиваются стеклоплавильни в Италии и в римских колониях Испании, Галлии, Фландрии, Британии и Германии. Из них во II и III веках наибольшее значение приобрели стеклоплавильни в Галлии и в Рейнской области. Возникают новые формы, на этот раз бытового стекла, включая сюда даже стеклянные урны для пепла, которыми заменялись изделия из глины и металла. Рядом с этим мы находим роскошно отделанные сосуды вроде миллефиори, *Fondi d'oro*, диатрет, но также шлифованные и резные сосуды. Самый знаменитый экспонат это так называемая Портландская ваза III века н. э. в Британском музее в Лондоне. Также выделялись украшения из стекла и массами экспортировались.

ВОСТОЧНОЕ СТЕКЛО. Одновременно с распадом Римской империи и в эпоху переселения народов начинается возвратное движение стеклодельного искусства. Центр тяжести с Запада перемещается обратно на Восток. Важнейшим производителем стекла становится Византийская империя. Опять возникают новые формы и вместе с тем новые техники, прежде всего мозаики, а также резные и шлифованные фляги, сосуды для вина и воды и стаканы. К числу их относятся очень редкие так называемые стаканы Ядвиги с рельефными резными украшениями на зооморфные мотивы.

С приходом арабов стекло начинают распиливать эмалевыми красками и золотом. Алеппо и Дамаск становятся центрами этого производства, а лучшими изделиями с XII до XV века были лампы, сосуды для вина и воды, чаши, фляги и стаканы из цветного стекла с пестрыми росписями, дополненными золотыми арабесками.

В XV веке на первое место в мусульманском мире выходит персидское производство стекла, особенно в Среднем Иране, также влияя и на испанское стеклоделие. От XVI—XVIII веков сохранились многочисленные произведения персидского стеклодельного искусства. В большинстве своем это сосуды для вина и воды из синего или зеленого стекла, в фор-

ме пузатых фляг с узкими горлышками, ручками и длинным носиком и с зашпиленными украшениями.

ЕВРОПЕЙСКОЕ СТЕКЛО В СРЕДНИЕ ВЕКА И НОВОЕ ВРЕМЯ. В бывших римских колониях Галлии и Германии, во Фландрии и Британии стекольное производство продолжало жить. Излюбленным способом декорировки было обматывание сосудов нитями, а также разнообразные рифления и утолщения. Новинку представляли стаканы с «горошинками» и с «хоботками», да изготовлялись еще простые аптекарские флаконы. Стекло это одного только зеленого цвета, с технической стороны в большинстве своем несовершенное.

Окончательный упадок стеклоделия настает в IX веке. В раннехристианской культуре отвергались стеклянные глазури, ограничивалась придача стеклянных изделий к тем дарам, что клались в могилу, и вообще всякое производство стекла рассматривалось как языческий обычай. На применение же полого стекла в литургических целях папа Лев IV издал даже специальный запрет. Несмотря на все это, епископ Исидор Севильский включил в свою «Этимологию» плиниевский трактат о стекле, а епископ из Майнца Грабанус Маурус воспользовался тем же для своей «Энциклопедии». Из книг, говорящих о средневековом искусстве, «Записка о разных искусствах» монаха Теофила самая значительная. Жил Теофил, по всей вероятности, в Рейнской области в X или в начале XI века. В главе, относящейся к искусству стекла, он повторяет античные и восточные рецепты и легенды, а также дает точные сведения о производстве полого стекла.

Венецианское стекло. Производство здесь развивается в начале нашего тысячелетия из римского провинциального стеклоделия Северной Италии, и в первую половину нового тысячелетия оно становится одним из высших проявлений стеклодельного искусства. Его пионерами явились около 1000 года венецианские бенедиктинцы, которые специализировались на выделке стеклянных фляг. Дальнейшее развитие происходит в XIII веке, когда после нашествия Константинополя (1204) Венеция послужила местом убежища для византийских стеклоделов, расширивших ее производство главным образом за счет стеклянной мозаики. В середине того же столетия здесь неожиданно появляется стеклянная бижутерия и тонкое полое стекло. Вслед за тем стеклодельное производство организуется венецианской республикой в законодательном порядке в виде государственной монополии, а незадолго до конца столетия стекольным заводам, как угрожавшим безопасности внутренней части города, предписано было пере-

селиться на остров Мурано. К этому же времени относятся первые известия об экспорте венецианского стекла, о вставке стекол в окна жилых домов и о производстве оптического стекла (стекло для очков). В XIV веке появляется костяное стекло, которое окрашивалось пережженной костью, а на рубеже XIV и XV веков стеклянная вить и сетчатое стекло. Кроме того, венецианцы уже умели тогда химически окрашивать стекло золотом, окрашивать его кобальтом и медью и украшать прижигаемыми материалами. Этот вид украшения становится типическим признаком венецианского стекла XV века, тогда как в XVI веке преобладает отделка, соответствующая гутной, о чем говорит тонкостенное содовое стекло с абстрактными или растительными аппликациями, зашпиленными в горячем состоянии щипцами. Кроме стекла светлого, цветного и костяного, венецианцы знали опаловое, льдистое и миллефиорное стекло, а также изготовляли гутную пластику. Химические процессы производства венецианского стекла составляли государственную тайну, и выдача этих процессов чужому предприятию с конца XIII века строжайше каралась.

Тем не менее начиная с XVI века многие венецианские стеклоделы шли на чужеземную службу и там содействовали в подражании венецианскому стеклу. На новых стеклоплавильнях Франции, Испании и Нидерландов возникают часто настолько верные подражания «à la façon de Venise», что в отношении некоторых лишь с трудом можно решить, происходят ли они из Венеции или из других стран. Все же стеклянная масса у таких подражаний обычно не такая рафинированная, тонкая и чистая, как у их оригиналов из Мурано. И в Германии и Богемии тоже устраиваются так называемые «венецианские гуты», но долго они не работали. Во французском стеклоделии рождается под влиянием итальянских эмигрантов новый период, отмеченный стараниями добиться вполне чистого и прозрачного стекла. Нидерландским заводам приписывается флейтообразная форма винных бокалов на низкой ножке с процарапанным декором, а также типичная форма «крылатых» бокалов, «крылья» которых сходятся таким образом, что образуют фигуру двуглавого орла. Не исключено однако, что тот или другой из этих процарапанных алмазом бокалов в действительности изготовлен на каком-нибудь немецкой заводе, в частности в Рейнской области, где техника процарапывания алмазом, зачастую в соединении с росписью по наружной поверхности холодным путем, была в употреблении. Так обстоит дело и с итальянизирующими бокалами из Халле в Тироле. На испанских заводах производились по венецианскому образцу гутные изделия с заглавленными нитями и зашпи-

ленными украшениями из кобальтового стекла. Типичны сосуды для вина двух типов — пузатые с ручкой и конусообразные с прямым носиком.

Немецкое и богемское поташное стекло. В XIII и XIV веке устраиваются гуты в лесистых горных местностях, расположенных на баварской пограничной территории Шумавы, Тюрингенского Леса, Фихтеля и на пограничной территории в Крконошах. Эти заводы производили так называемое лесное стекло, которое из-за содержания в разноокрашенном песке железа и химикалий по преимуществу было зеленым. Возникают новые, обусловленные прежде всего своей функцией, формы. Наряду с такими сосудами бытового назначения, как цилиндрической формы чернильницы, аптечная и алхимическая посуда, главным товаром были стопы. Украшались они налепленными нитями, шишками, а иной раз уже почти причудливыми рельефными узорами. В XIV и XV веке они еще небольшие, но в XVI веке выделялись и в довольно крупных размерах. Самыми многочисленными являются низкие, выдутые в формах стопы с вмятым вверх дном, так называемые майгеляйны, а также цилиндрические стопы с отвесным рифлением и весьма крупные, оббитые налепленными нитями мензурки («пасглезер»), не считая стаканов в форме капустной кочерыжки (так называвшихся «краутструнками») и стаканов с углублениями для пальцев («даументглезер»). Для Богемии в XIV и в начале XV века характерны высокие стройные бокалы на маленькой ножке, отделанные по всей магии налепленными шишками. К концу XV века возникает новый тип сосудов для питья, так называемый рёмер, излюбленный в Рейнской области. Встречающийся в позднее средневековье специфический род фляг назывался кутрольф или ангстер, это луковичной или брюшковидной формы фляги с изогнутым и сплетенным из несколько трубок горлом. Кроме них сохранились от позднего средневековья фляги, кувшины и другие сосуды часто совсем уж фантастической формы, изображающие собой животных, части тела и т. д.

О гутах и стеклодельном производстве сообщают нам два письменных источника того времени: Георг Агрикола, *De re metallica* (1556) и Иоганн Матезиус, *Sarepta*, или Сборник горных проповедей (15-я проповедь о стеклоделии), отпечатанный в Нюрнберге в 1562 году.

Стекло с эмалевой росписью. Оно родилось из требования средневековых феодалов достичь художественного уровня и комфорта итальянского ренессанса, пользуясь при этом собственными материальными средствами. В формах сосудов установима, однако, разница, на что оказывало влияние разное потреб-

ление напитков. В Центральной Европе пили пиво, и это предъявляло другие требования к форме сосуда, чем в Италии, где предпочтением пользовалось вино. Потому-то начиная с середины XVI века производство растет прежде всего за счет стаканов или бокалов для пива, которые назывались вилькомиами или хумпенами и были сперва конической, а позднее исключительно цилиндрической формы и с низкой ножкой. К ним присоединяются кружки из стекла, то есть конические сосуды с ручкой и насаженной при случае крышечкой. Расписывая сосуды, добивались вида изделий итальянского ренессанса и одновременно могли скрывать за росписью дефекты и нечистоту поташного лесного стекла. С середины XVI века роспись эмалью становится типичной для всего средневекового стекла, а ее расцвет приходится на первую половину XVII века, когда в результате произведенного обесцвечивания стеклянной массы химическими добавками, прежде всего посредством перекиси марганца, ее качество значительно улучшилось.

Всецело первую по времени группу образуют гербовые стаканы, на которых изображены гербы владельцев, часто дополненные монограммой и числом года. Вторую группу представляют так называемые «хумпены имперского орла», то есть стаканы с гербом империи и всех имперских стран (вариант отпечатанной в 1570 году в Лейпциге деревянной гравюры Никеля Нерлиха). Сперва у орла на груди было распятие, а в XVII веке оно заменилось державой. Сюда же относятся «хумпены с курфюрстами» — с изображением императора на троне и с семью курфюрстами. Как и предыдущий, этот сюжет, обогатившись впоследствии вариантом с императором и курфюрстами в конном строю, продержался до конца XVII века. Особую группу составляют стаканы «с головой быка» или «с горами Фихтель», последние — с расписными видами покрытых лесом холмов и сбегających с них рек Заале, Эгер, Майн и Наб. К числу других типичных сюжетов живописи на полом стекле относятся в период ренессанса и барокко аллегории, композиции на темы Ветхого и Нового Завета и басен, а также картины нравов.

Стекло с эмалевой росписью — часть наследия Венеции — стала специальностью средневекового искусства стекла, пережив два с половиной столетия. Во второй половине XVII века оно проникло в дома зажиточных бюргеров и мастеровых и, наконец, в период рококо завершило свое развитие в виде народной продукции для мелких ремесленников и в так называемом молочном стекле, включая сюда замену появившегося между тем фарфора. Параллельно с этим развитием создавались новые виды стеклянной продукции, но

также образуются новые творческие решения стеклянной массы. Наряду со стаканами-вилками появляются кувшины для пива, четырех- и шестиугольные фляги и кружки, в XVIII веке народные фляги для водки, а также набольшие стаканы, бокалы и флаконы для алкогольных напитков.

Локализация всех этих изделий доставляет значительные затруднения, так как из-за постоянного перехода мастеров-стекольщиков с одного завода на другой и использования одинаковых образцов местный колорит и территориальные особенности все более и более стираются. Все же можно выделить группы с некоторыми общими свойствами. Так, например, богемское стекло — дымчато-топазовых тонов, тогда как гессенское — светло-зеленое; саксонское стекло с эмалевой росписью — прямое и стройное, богемское — довольно широких, часто пузатых форм. Стаканы с имперским орлом или с императором на троне и стоящими курфюрстами характерны для Богемии, — продукция с орлом типична для города Хршибска близ Дечина, — тогда как курфюрсты с императором в конном строю родом с заводов в Верхней Франконии и Гессене. Из Верхней Франконии также — изделия с головой быка.

Рядом с разноцветной эмалью встречается, правда реже, одноцветная — белая, синяя и прежде всего черная эмаль. Особое ответвление образует так называемое шварцлотное стекло, вышедшее из кабинетной живописи ренессанса. Росписи шварцлотом посвящают себя многие известные художники XVII века, прежде всего в Нюрнберге. Самым знаменитым из них был Иоганн Шапер, по имени которого целая группа изделий с шварцлотной росписью, наподобие прижигаемых на огне росписей тушью, так и называется шаперовскими стеклами. В Нюрнберге, где он жил с 1655 до 1670 года, Шапер писал главным образом пейзажи на стаканах с тремя шарообразными ножками, помечая свои работы когда полным именем, когда одной монограммой и числом года. «Шаперовские» же стекла, с жанровыми картинками и военными сценами — осадами и взятиями городов, с танцовщиками из итальянской комедии, с пейзажами и т. д., мы находим в большом числе, но ни одно из них не достигает легкости и изящества собственных работ Шапера.

После 1700 года шварцлотная живопись возрождается к жизни и на богемском стекле, о чем говорит шварцлотное стекло в окаймлении золота, расписанное в порядке кустарного промысла Даниелем Прейслером в Вроцлаве и его сыном Игнацем Прейслером, жившим между 1710 и 1740 годом при владчестве графа Коловрата в Кунштате, Восточная Богемия. Наряду с аллегорическими сюжетами в этой выдающейся живописи господствуют

«шинуазри» с мотивами птиц, вкомпонованные внутрь современных орнаментов из завитков и полос, и в этом своем роде она стоит в известной связи с росписью мейсенского фарфора, включая период Херольда, а также с росписями, выполнявшимися на Венском фарфоровом заводе во второй фазе периода дю Пакье.

Стекло с просвечивающей росписью. Во второй половине XVIII века, когда роспись опаковой эмалью уже сыграла свою историческую роль, развивается новый вид декора на полом стекле, на этот раз осуществляемый средствами прозрачных транспарантных эмалей. Введен он дрезденским живописцем по фарфору Самуэлем Моном. Его «стаканы дружбы» с расписными портретами, аллегориями, пейзажами и акростихами помечены обычно одним „Mohn fecit“, тогда как на работах его сына, Готлоба Самуэля, стоит клеймо „G. Mohn in Wien“. В Вене, куда он переселился в 1811 году, Готлоб Мон вводит на стаканах расписные виды, очень популярные в свое время. Этот жанр продолжил затем А. Котгассер, живописец Венской фарфоровой мануфактуры. Для него характерны стаканы в форме перевернутого колокола на низком зубчатом цоколе. Свои работы он обозначал иногда полным именем, но чаще монограммой, мелко-мелко вписывая ее между зубчиками шлифованного цокола. Стаканы Котгассера тоже служили сувенирами или подарками на дружбу, и этому отвечал характер изображенных сцен, аллегорий, мифологических мотивов, цветов и букетов (анютины глазки, незабудки, имюртели, трилистники) и соответствующих надписей. Около 1875 года были очень популярны его стаканы с изображением игральнх карт.

Так как стаканы Котгассера пользовались громадным спросом у коллекционеров, их во множестве имитировали. Однако отличить эти имитации от оригиналов нетрудно в силу их весьма примитивной техники и наивной композиции, ведь никто никогда не достигал того совершенства, которым отличаются работы Котгассера.

Немецкое и богемское калийно-известковое стекло (резное стекло). В конце XVI века в Южной Германии была воспринята древняя римская техника стеклянной резьбы. Непосредственным поводом к этому послужила та любовь, которую завоевали себе резные сосуды из горного хрусталя, распространившиеся в направлении от Северной Италии, именно от Милана, через Альпы. Но так как горного хрусталя было мало и шел он за дорогую цену, технику резания хрусталя стали применять к стеклу. На этом поприще особенно отличился резчик по хрусталу при дворе Рудольфа II Гаспар Леман, которого до недавнего времени неосновательно считали изобре-

тателем стеклянной резьбы. В Праге Леман поселился перед 1601 годом и там в 1609 году получил от императора исключительное право резать стекло. 1605 годом датируется одна из лучших его работ — подписной, называемый его именем бокал (в Пражском музее прикладного искусства), украшенный аллегориями Добродетелей по гравюре Эгидиуса Саделера. Кроме того, Леману приписываются стеклянный поднос (музей Виктории и Альберта в Лондоне), исполненный на сюжет Андромеды, подносы, один с портретом герцога Рудольфа Саксонского (теперь в Вене), другой Рудольфа II (в Праге) и третий с изображением «Суда Париса» (также в Вене, в частном собрании). У Лемана было несколько помощников, среди которых выделяется с 1618 года Георг Шванхардт. После смерти Лемана он переселился в Нюрнберг и там, владея императорской привилегией на резание стекла, продолжал развивать эту технику, работая главным образом над высокими бокалами венецианского типа. Кроме Георга Шванхардта, в Нюрнберге работали в этой области Генрих Шванхардт Младший, резавший прежде всего изображения городов, животных и цветы, затем Ганс В. Шмидт (сражения) и Герман Швингер (пейзажи, жанровые картинки в кружках, легкий фон). Вместо импортируемого венецианского стекла Пауль Эдер, сообща с Георгом Киллингером и Кристианом Доршем, стал применять богемское калийно-известковое стекло, так называемый богемский хрусталь. Средствами этого материала наибольших успехов добились затем нюрнбергский резчик Антон В. Мёзрль.

Калийно-известковое стекло было совершенно чистым и прозрачным, а также обладало сильным блеском и высоким коэффициентом светопреломления, почему и было названо богемским хрусталем. Его открытие явилось предпосылкой для расцвета стеклорезательной техники, по отношению к которой тонкостенное венецианское стекло было чересчур хрупким. Изобрели это стекло в отрезок времени от 1670 до 1680 года сразу на трех стеклоделательных заводах в Северной и Южной Богемии. Оно немедленно нашло себе самое широкое применение и распространение, разумеется, прежде всего в Богемии. Украшенное эмалевой росписью лесное стекло предназначалось теперь в первую очередь для бюргерства, а его место заступили стаканы, бокалы, флаконы и фляги из отделанного резьбой богемского хрустала. Стеклянной резьбой одновременно также продолжали заниматься рассеянные там и здесь после переселения учеников Лемана некоторые из его школы. В отечественных изделиях из богемского хрустала на первых порах наблюдалось подражание формам и зашпленному декору венецианского стекла, только в сочетании со скупым убранством плоской

резьбой, что отвечало общим художественным тенденциям в любой из стран контрреформации. По своему итальянизирующему совершенству новый товар составил непреодолимую конкуренцию до сей поры пользовавшемуся абсолютным превосходством венецианскому стеклу. Об этом свидетельствуют успехи в области экспорта различных купцов, вроде Иоганна И. Крейбиха из города Каменитки-Шенов или Фр. Киттля из Полевско — после 1675 года они вывозили изделия из богемского стекла не только в европейские страны, но даже за океан. В период же, когда в Богемии вырабатываются свои оригинальные формы ограниченных стаканов и блясовидных бокалов, шедшие навстречу вкусам склонного к роскоши мира барокко, — в этот период богемское стекло с его резным декором (гербы, фигурные сцены, аллегории, мифологические сюжеты, изображения святых и т. д. в обрамлении богатой, под влиянием прежде всего француза Ж. Берена, орнаментальной плетени) проникало во все концы света, а через посредство Джузеппе Бриаттиса оно оказывало также влияние на венецианскую продукцию. В производстве стекла конкурировали между собой самые знатные дворянские фамилии, в Северной Богемии — Кинские и Кауницы, в Крношопах — Гаррахи, в Южной Богемии — Эггенберги и Букои. На богемских заводах, наряду с полым стеклом, производились из богемского хрустала люстры (в районе Камениткого-Шеновы — приблизительно с 1710 г.) и зеркала (главным образом в Слоупе и на территории Шумавы). После 1705 года в районе Турнова налаживается изготовление *стеклянных бус и композита* (имитация драгоценных камней), а в Полубних, после того как Иоганн В. Ридль завел там производство стеклянной галантерии, был дан толчок к изготовлению *стеклянной бижутерии*, которое впоследствии концентрировалось в Яблонце.

Открытие калийно-известкового стекла и расцвет на его основе богемского стеклодельного производства нашли свое отражение в *Силезии*, прежде всего на заводах графов Шаффгоч. Особенно выделялся завод в Гермсдорфе, благодаря работам резчика Фридриха Винтера. После 1690 года ряд стаканов и бокалов, так называемых «стаканов дружбы», он исполнил в высоком рельефе (*in cameo*). Также выделяются своей легкой резьбой изделия заводов в Вармбрунне и стеклоделательных мануфактур Лобковиков в Визау. Характерно для силезских стекол суженное книзу пойд. По особому совершенству своей резьбы они даже превосходят богемские изделия, но тем отличает лучшее качество стекла. И по отделению Силезии от богемской короны в 1742 году, после того как Силезия была присоединена к Пруссии, традиция этой выдающейся резьбы в ней удерживалась. В это время там сла-

вился резчик по стеклу Кристиан Готфрид Шнейдер.

В середине XVIII века означает упадок богемского и силезского стеклодельного производства. Закат феодализма, тяжелые экономические последствия войны в Европе, изобретение фарфора, рождение свинцового стекла и растущее влияние рационализма — все это неблагоприятно сказывалось на развитии стекольной промышленности. Место великолепных бокалов заступают простые стаканы, вместо фигурной резьбы господствуют барочные картуши и монограммы, а иной раз резьба заменяется росписью. Одним словом, форма и резьба упрощаются и приносиваются к обстоятельствам. Богемские стеклоделы ищут путей преодолеть этот кризис.

Один из таких путей открыло, например, изобретение *молочного стекла*. По замыслу, это стекло должно было противостать растущей конкуренции фарфора. С шестидесятых годов XVIII и до середины XIX века в Богемии (Гаррахов) выполнялись из белого стекла сервизы для напитков, фляги, вазы и т. д. В цвете, форме и росписи эмалью изделия из молочного стекла обнаруживали все признаки фарфоровой продукции, будучи притом значительно дешевле фарфора.

Открытие на богемских заводах в третьей четверти XVII века калийно-известкового стекла имело значение и для развития немецкого стеклоделия. Это касается не только *нюрнбергских* заводов, где конкуренцию со стороны богемского стекла стали испытывать уже в конце XVII века, но прежде всего заводов, принадлежащих *бранденбургским* и *саксонским курфюрстам*.

Для стекольного производства на *бранденбургских* заводах в *Берлине*, *Потсдаме*, а позднее, начиная с 1736 года, в *Цехлине* совершенно исключительное значение имело то обстоятельство, что через посредство брата гермодорфского резчика Винтера, Мартина Винтера, там могли использовать силезский опыт сочетания хрустального стекла и резьбы. Мартин Винтер, хотя и менее последовательно, чем его брат в Силезии, вводит резьбу высоким рельефом; а пригласил его в Потсдам теоретик в области стекла и алхимик Иоганн Кункель, автор сочинения «*Arts vitrariae experimentalis*». Кункель занимался составлением стеклянных масс, и ему же приписывается вторичное открытие окрашенного золотом рубинового стекла и посуды с межстеклянным золочением. Кроме Винтера, на *бранденбургских* заводах работали еще, будучи выдающимися художниками периода до и после 1700 года, некто с вензелевым именем «Н. I.» и Готфрид Шпиллер, автор мифологических сюжетов (прежде всего детских групп). Формы стекла этого времени массивны и тяжелы; пошла, крышки и ножки украшены остро-

конечными рельефными листьями. После же 1720 года, одновременно с деятельностью резчика Элиаса Росбаха, на передний план выдвигаются более легкие формы. Что касается *цехлинского* стекла, то оно со своими напыленными золочеными медальонами-портретами, а в соответствующем случае пастами с портретами — выглядит довольно неуклюже. После завоевания Силезии — 1742 год — в прусском королевстве преобладает значение этой страны как производителя стекла.

На путях через Нюрнберг знание богемского хрустала распространялось дальше на север, прежде всего в сторону Гессена, где в *Касселе* выделяется в качестве резчика Франц Гонделлах, подписные работы которого сохранились в коллекции Мюзема. По ним устанавливаются и другие его работы, которые обнаруживают в авторе выдающегося художника, по преимуществу занятого рельефной резьбой. Для форм *гессенского* стекла характерны бокалы с коническим стволком ножки, на котором резцом вырезаны пузыри. В *Брауншвейге* в середине XVIII века обращает на себя внимание декорировкой бокалов на умеренно колоколообразной ножке резчик Генрих Бальтазар Занг. Видное положение в немецком стекольном производстве XVIII века занимали, однако, *тюрингские* заводы.

Они выпускали бокалы с колоколообразными чашами на четырехгранных рифленых ножках. Известными резчиками в этой области были Самуэль Шварц, применявший матовую и полировочную резьбу (*Альтенбургский* бокал, ок. 1720 г.), и его ученик Г.-Э. Кункель, кто до середины века работал для *готского двора*. Своими формами и резьбой *тюрингское* стекло оказывало также влияние на продукцию стеклоделательных заводов русских царей.

Саксония. Поддерживали развертывание стекольных заводов и саксонские курфюрсты на своей территории. Стеклоделие здесь с самого начала развивалось в тесном симбиозе с богемским, а потому саксонское барочное стекло XVIII века очень похоже на богемское. Однако в большинстве случаев оно отличается определенными специфическими формами, как, например, идущими горизонтально в поперечном направлении фасетками на нижней стороне чаш и на стволах ножек или накладным рельефным золотом (как у саксонской эмали), не считая золоченой резьбы. Самым видным резчиком Саксонии был Иоганн Кристиан Кисслинг, автор многочисленных охотничьих сцен. Работал он во второй четверти XVIII века в Дрездене.

Посуда с межстеклянным золочением. В период блестящего барокко на богемских стеклоделательных заводах занимались, однако, не только резным стеклом. Около 1725 года ассортимент стеклянных товаров обога-

щается богемскими стеклоделами еще одним видом, а именно посудой с межстеклянным золочением, которая, правда, была знакома еще древним римлянам, а в конце XVII века ею же занимался Кункель. Те же изобразительные и орнаментальные мотивы, которым подчинялась современная стеклянная резьба, повторились здесь на гравированном позолоченном или посеребренном, зачастую глазурованном цветном стеклом, листике, который закладывался между двумя шлифованными в тонкие грани, вложенными друг в друга и залепленными стеклами. Техническую частности представляют небольшие стаканы и бокалы с игральными костями, заключенными между двумя стенками в чаше бокала или в нижней половине стакана.

Во второй половине XVIII века техника двойных стенок упрощается. Двухстенными оказываются только некоторые части сосудов, чаще всего их верхний и нижний края, причем в мантее вышлифовывалось углубление и в него закладывался медальон с золотой фольгой. В этом искусстве наиболее прославились Иоганн Сигизмунд Менцель, работавший в Вармбрунне в Силезии, и Иоганн Йозеф Мильднер из Гутенбрунна в Австрии.

Если говорить о работах Менцеля 1786—1803 годов, то чаще всего в толщу их стеклянной стенки заложен золотой силуэт на черном фоне, а на противоположной стороне предстает резной вид Вармбрунна или других мест. Ученик Менцеля Мильднер, который свои работы обычно подписывал и датировал, изображал на вложенном медальоне монограммы, портреты, силуэты, фигуры святых, гербы, пейзажи, архитектурные виды и т. д. Последние — выгравированные на серебряной фольге виды большей частью покрыты красным лаком. По верхнему и нижнему краю стакана часто следуют декоративные двухстенные кольца.

Свинцовое стекло, или так называемый английский хрусталь. В середине XVIII века в европейское стеклодельное производство вступает новый фактор, на этот раз в виде свинцово-известкового стекла. С началом классицизма в изобразительном искусстве простые, конструктивные формы сосудов из тяжелого свинцового стекла завоевывают себе популярность. Эти изделия отличались с одной стороны своим абсолютно светлым и блестящим материалом, а с другой — родом алмазной шлифовки и вызываемым ею радужным преломлением световых лучей на многообразно шлифованных гранях.

В Голландии, где резьба по стеклу не получила широкого распространения и удерживалась местная традиция процарапывания стекла алмазом, эти изделия становятся особенно популярными. Начиная с середины XVIII века мы находим здесь особую группу сосудов из креп-

кого стекла, пунктированного алмазом. Частично эти массивные бокалы с балаявидной, цилиндрической или же ограниченной ножкой непосредственно вывозились из Англии. Их чаши в форме воронки или перевернутого колокола являют легкие изображения из более или менее густо рассеянных процарапанных точек. В развитии этой техники имели заслуги Франк Гринвуд и прежде всего, Д. Вольф (его датированные работы относятся к 1784—1796 гг.). По стилю работы Гринвуда и Вольфа очень различны. Гринвуд монументальнее Вольфа, работы которого отличаются легкой пунктирной техникой, и его бокалы мыслились как сувениры, даримые по случаю праздников и поздравлений. Коллекции же стекол Вольфа не особенно богаты и находятся большей частью в Голландии.

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ ВЕК. Ввиду того что простые формы английского шлифованного свинцового стекла и абсолютное совершенство его светлого материала отвечали современной классицистической моде и вкусу этого времени, богемский хрусталь встретил в нем опасного конкурента. Технику английского шлифованного стекла богемские стеклоделы, правда, скоро усвоили, но сами свойства богемского калийно-известкового стекла не давали возможность применить ту оптическую шлифовку, которой подвергался свинцовый хрусталь. Шлифовка поэтому получала исключительно формулирующую функцию, служа дополнением резьбы. По своим сюжетам эта последняя характеризовалась двумя тенденциями своего времени: отражением античности в сочетании с религиозной, доходящей до сентиментальности, чувствительностью. Носителем идеи становится теперь сувенирное и подарочное стекло — бокал и ваза, украшенные символическими эмблемами, религиозными мотивами, символами дружбы и любви, видами городов, и прежде всего курортов, романтическими пейзажами, репродукциями картин знаменитых мастеров, но также поясными изображениями высокого художественного качества. Образуются новые центры резного декора — в Каменницком-Шенове, Карловых-Варах, Новом-Бору и т. д., которыми руководят выдающиеся художники, вроде Доминика Бимана или Карла Пфоля. Однако вернуло богемскому стеклоделу его утраченную сто лет назад мировую славу в конечном счете не резное стекло и не комбинация шлифовки и резьбы, а *накладное* и *цветное* стекло. В 1822 году в Южной Богемии владелец стекольного завода в Новых-Градах граф Георг Букой и в 1823 году в Новом-Бору технолог в области стекла Фридрих Эгерман, вдохновившись примером базальтовой каменной посуды Веджвуда, стали выпускать черное, так называемое *хиалитовое* стекло, в массе

своей украшенное золотым декором в стиле «шинуазри». Производились прежде всего кофейные сервизы, флаконы, блюда и вазы. Немного позднее Эгерман изобретает еще один вид опакового стекла, а именно *литалин*. По внешнему виду оно имитирует драгоценные камни, прежде всего агат и яшму, и точно так же, как эти камни, обрабатывалось одной только шлифовкой в крупных грани. Следующим изобретением Эгермана явилась золотисто-желтая глазурь на стаканах и бокалах, наведение которой с помощью серебра осуществлялось в 1830 году. Но важнейшей заслугой Эгермана стал, однако, метод, при котором с помощью меди производились дешевые подражания окрашиваемому золотом и потому дорогому рубиновому стеклу.

В категорию химически окрашиваемого стекла входит также настоящее рубиновое стекло, а кроме этого, стекло кобальтовое, бирюзовое, хризопразовое, урановое и алебастровое — гладкое или шлифованное, но всегда украшенное золотой или разноцветной росписью с изображением символических цветов. Особой оригинальностью отличалось желтоватое или зеленоватое опалесцирующее стекло — так называемый аннагельб или аннагрюн, — которое производилось на заводе Ридля в Полубнах у подножья Исполиновых гор, называясь по имени супруги Ридля Анны.

Это стремление к богатству форм и разнообразию красок заявило о себе в богемском стеклодельном производстве еще в 1804 году. Соединяясь с требованием более дешевых изделий, оно приводит в одном случае к комбинациям разноцветных глазурей, то есть тонких покрытий из цветного стекла, которыми снабжалось чистое стекло, а в другом — к иному совсем по способу выполнения так называемому *многослойному стеклу*, технику которого ни один чужеземный завод не в силах был имитировать. Принцип образования слоев пришел из Китая: стеклянную «баночку» снабжали одним, а когда и несколькими иначе окрашенными слоями опакового стекла, и те в результате богатой про шлифовки производили самые разнообразные эффекты. Очень популярным было образование слоев из молочного стекла, и украшение его после про шлифовки пестрой эмалевой росписью (цветы), причем это были именно те изделия, которые в пятидесятых годах прошлого столетия создали богемскому стеклодельному производству оживленный спрос за границей. Около 1820 года в Богемии существовало также *стекло с заплавленными фарфоровыми или гипсовыми пастами*, которые в большинстве случаев представляли портреты известных деятелей. Также изготавливались стекла с просвечивающей росписью на манер Мона и Котгассера. Начиная с 1830 года, прежде всего на бельгийских, но также богемских стеклодела-

тельных заводах, производилось, кроме того, выработанное и отделанное механическим способом *прессованное стекло*, скупая орнаментальная и фигурная отделка которого лишь поверхностно, однако, имитировала технику шлифованного стекла.

Механизация производства во второй половине XIX века, нацеленная на массовость и на крупное потребление стекла, знаменовала в то же время упадок художественного стеклоделия. То, что коммерческие интересы не полностью подавили все художественные стремления в производстве стекла, было заслугой кучки людей. К числу их принадлежал прогрессивный венский предприниматель и художник-артист Людвиг Лобмейер, владелец завода рафинированного стекла в Каменецком-Шенове и сторонник возродительных тенденций, направленных в семидесятые годы на освобождение прикладного искусства от засилья безвкусицы. Изучая и копируя восточные, позднеренессансные и барочные стекла из музейных собраний, на заводах стали изготавливать стекло, следуя указаниям художников-артистов. Так постепенно приходят к новым, на этот раз простым формам, обусловленным целевой установкой и материалом. Однако прежде чем эти принципы восторжествовали в стеклодельном производстве всего мира, надо было, чтобы оно прошло сквозь сильную волну того декоративного стиля, который под названием «нового искусства» охватывает Западную и Центральную Европу и Америку. В области производства стекла оригинальное выражение придавали ему Э. Галле и А. Даум, отталкиваясь от древней традиции многослойного стекла, в частности от китайских табакерок. В Америке вдохновлялся примером древних — античных и восточных — изделий Л. Тиффани, а именно их металлическим, иризирующим блеском. Этот блеск он искусственно придавал своим изделиям, что в соединении с чарующими красками стеклянной массы до максимума повышало эффект их асимметричных и нетрадиционных форм. Значительный успех выпал на долю Тиффани в Европе, где с его работами была связана, например, продукция стеклоделательного завода Лёца в Клаштерецком-Млине, Богемия. Кроме этих художников, на развитие стеклодельного искусства в новое время оказал влияние Р. Лалик своим опаловым стеклом, художественного действия которого он преимущественно добивался с помощью украшений, исполненных высоким рельефом.

СТЕКЛЯННАЯ БИЖУТЕРИЯ. Начало выделки стеклянных бус и паст совпадает с началом производства стекла в *Древнем Египте*. В эпоху римской империи бусами снабжали весь мир стеклоплавильные заводы *Алексан-*

дрии. Античные стеклянные бусы и ожерелья были по-разному окрашены и отделаны волнообразно прочесанными и заплавленными в толщу стекла нитями светлых тонов. Из *Византии* и римских колоний производство бус пришло в остальную Европу, и в частности в *Венецию*, которая в XVIII веке делается важнейшим центром этой продукции. «*Arte del peglato*», главным образом за счет экспорта бус, приносила венецианской республике наибольшую часть ее доходов. Бусы выделялись также рубленые бусы (стеклярус), которые ложились в ротационных барабанах, и обжатые щипцами пасты.

В *Германии* производство бус начинается в XVI веке в Нюрнберге, в XVII веке оно заводится в области гор Фихтель, где бусы изготовлялись главным образом полые, а вскоре после этого на территории Тюрингии и в Потсдаме. В Тюрингии (Лауша и окрестности) изготовлялись дутые полые бусы. Во *Франции* производство бус начинается в конце XVII века, очень скоро получив широкую известность. В *Богемии*, где еще в XIV веке выделялись стеклянные имитации драгоценных камней, в начале XVIII века производство бус и бижутерии возобновилось, распространившись прежде всего в области Изерских и Исполиновых гор. По позднему главному центру (Яблонец) целая отрасль этого производства так и называлась «яблонецкой бижутерией», охватывая все галантерейные изделия из стекла, включая так называемый бисерный товар. Второй общезвестный центр — окрестности Турнова, где с 1710 года прессовались из стекла имитации полудрагоценных камней и где позднее, кроме того, завелось производство дутых бус и стекляруса. В основном это был кустарный промысел. Кроме изготовления бус, в Богемии и Тюрингии занялись в конце XVIII века лепкой на огне животных, насекомых, фруктов и целых садов.

РАМЫ СО СТЕКЛАМИ И КАРТИНЫ НА СТЕКЛЕ. Несмотря на то, что вставка стекол в окна была известна еще римлянам, стеклоделам средневековья не удавалось справиться с изготовлением достаточно больших прозрачных оконных стекол. Они довольствовались небольшими окончинами, из по-разному окрашенного стекла, соединяя их свинцовыми перемычками. Так получалось нечто вроде мозаики, рисунок которой создавался главным образом этими перемычками.

Первые, заимствованные из тканей, узоры были геометрические, позднее возникают фигурные сцены, и в частности картины из Ветхого и Нового Завета. Вначале большими красочными возможностями стеклоделы не располагали и довольствовались поэтому глазурированием стекла стеклом другого цвета, а рисунок маркировали шварцлотом, приготавливая его из меди.

Родина цветной обшивки окон и живописи на стекле — *Франция*. Самое раннее известие касается витражей в монастыре Сен-Реми, выполненных по воле епископа Адальберта Реймского. Апогей французских витражей настает в XIII веке, когда громадные окна кафедральных соборов решительно напращивались на сложные фигурные заполнения. В XV веке шкала красок обогащается желтой, а в XVI веке уже существуют такие красочные возможности, что применять стекло, окрашенное гутным способом, почти перестают. В ренессансный период стремление к натуралистическому изображению приводит к так называемой кабинетной живописи; художник всю сцену писал красками, закрепляя их потом обжигом. В этом отношении особенно показательны швейцарские витражи, когда в целые площади, состоящие из прозрачных кругообразных окончин, так называемых буц, набирались небольшие куски стекла главным образом с фигурными и геральдическими мотивами. В XVII веке вместо круглых окончин применяют шестиугольные, и в это же самое время уже застекляют окна прямоугольными стеклами. Их выделка состояла в том, что разрезали в продольном направлении стеклянный цилиндр и стекло «растягивали».

Рисованные на стекле картины — восточного происхождения, а их зачатки в Европе можно усмотреть в тех стеклах с росписью на задней стороне, которые закладывали в стенную поверхность больших храмов. Позднее они использовались в качестве филонок для денежных шкатулок, мебельных вещей и т. д. Что же касается свободно висящих картин, то их стали изготовлять венецианцы в XV веке, а расцвет тут приходится на XVII и начало XVIII века, когда на стекло переносятся сюжеты современных гравюр (пейзажные изображения, военные сцены, жанровые картинки и т. д.). Наибольшего распространения свободно висящие стеклянные картины достигли в позднем восемнадцатом и в начале XIX века, особенно в виде так называемых народных изображений на стекле, которые служили культовым целям.

Подражания и копии. В период исторических, говоря конкретно, неоренессансных стилей, подражавших жилищному убранству XVI века, были вызваны к жизни около 1860 года, наряду с псевдоисторическими образцами мебели, подражания ренессансному стеклу с эмалевой росписью — вазы с крышками, кружки, блюда, сработанные прежде всего на гаррахском заводе в Нейвельте. Но вместе с парафразами постепенно рождаются фактические подделки эмалированных ренессансных стаканов. На первый взгляд они неотличимы, в частности те стаканы — имперскими орлами, которые в годы 1870—1880 создавались на различных богемских и немецких стекольных заводах. Однако, не говоря уже о качестве стеклянной массы, их слабость заключается прежде всего в неточной палеографии надписей, главным образом плохо написанных цифр в числах года. Не избежали подобных подделок в своих собраниях даже выдающиеся коллекционеры, вроде, например, Ланнера. Около 1870 года возникают также подражания восточным расписанным эмалью стеклам, причем создаются эти подражания по книжкам с образчиками, выпущенным Людвигом Лобмейром в Вене и Фр. Шморанцем в Каменицком-Шенове. Одновременно Лобмейр стал выполнять эскизы псевдобарочных и псевдоренессансных стекол, этих мастерски сработанных парафраз барочных стаканов с фигурными и орнаментальными мотивами, вырезанными с точностью, превосходящей барочную резьбу. Наследником традиций Лобмейра уже в нашем веке стал его племянник Стефан Рат, руководитель с 1919 года цеха по обработке стекла в Каменицком-Шенове. Восхищение резным барочным стеклом XVIII века приводит

к изготовлению копий его исходных оригиналов, чем удерживалась в жизни традиция резного стекла, переживавшая, особенно в Северной Богемии, период кризиса. Создаются копии бокала Лемана и серии бокалов и стаканов по барочным оригиналам музеев прикладного искусства в Вене и Праге. Их производство концентрируется главным образом на стекольном заводе «Мейерс-Неффе» в Шумахе, принадлежавшем одному из родственников Лобмейра, причем отдельные вещи метились монограммой «MN». Стеклянная масса и резьба этих копий — выдающегося качества, и они сознательно преследовали ту благую цель, чтобы дать любителям стекольного искусства замену почти или совсем недоступных оригиналов.

Но вместе с тем существуют настоящие фальсификации резного барочного стекла. В соблазне легкой прибыли иные резчики производят ложные, но при этом неотличимые от оригинала «оригиналы». Антиквары могут снабдить этих резчиков неотделанными или только в малой степени декорированными оригинальными стеклами, на этих барочных или рокайльных оригиналах они могут создать по старым образцам новую резьбу и продать украшенные таким образом вещи, выдав их за оригинальные работы XVII—XVIII века. Считаясь с растущим предпочтением коллекционировать именно старое стекло, современная стекольная индустрия производит также имитации ампирного стекла, прежде всего накладного, с украшениями в виде небольших эмалевых картинок. Эти имитации легко однако узнать по абсолютной чистоте материала и работы, не пострадавшей ни от чьего использования, и только совершенный дилетант может посчитать их оригинальными

произведениями первой половины XIX века. **Консервация и хранение стекла.** Прежде всего стекло надо беречь от сырости и внезапной перемены температуры, а также от яркого солнечного света. Насколько это возможно, его следует хранить в специальных витринах. В случае повреждения вещи не склеивайте ее сами, а обратитесь к специалисту, лучше всего к реставратору одного из художественно-промышленных музеев.

Болезни стекла. Нередко находишь тусклое стекло, поверхность которого как будто покрыта сетью волосяных трещин. Причина такого явления чисто физического свойства — шихта смешивалась в неправильной пропорции, причем взаимно достаточно не связанными оказываются прежде всего кремневая кислота и щелочи. Под действием влажности воздуха избыточные щелочи в таком случае

выступают наружу, и в результате на поверхности образуются тонкие чешуйки, которые со временем отщепляются. Так как причина подобной болезни в избытке калия или соды в шихте, превращающем стекло в водянистый силикат, реставрировать такое стекло нельзя. Можно только устранить причиненную распадом некрасивую наружность и помешать дальнейшему разрушению, а именно погрузив ненадолго стеклянный предмет — однако нерасписанный — в ванну с пятипроцентным раствором азотной кислоты и снабдив затем поверхность стекла чистой метакрилатовой пленкой. Этим поверхность укрепляется, особенно при уже продвинувшемся разрушении, когда от нее отщепляются тоненькие чешуйки. Такая болезнь чаще всего поражает некоторые немецкие и богемские стекла XVI и XVII века.



129

129. Бальзамарий из цветного опалового стекла с накладом прочесанных нитей. Египет, IV—III в. до н. э.

130. Римская урна для пепла. I в.

131. Диатрета. Кельн или Рейнская область, начало IV в.

132. Стакан с хоботками. Рейнская область, начало IV в.

133. Бокал. Венеция, XVI в.

134. Ведерко из льдистого стекла. Венеция, конец XVI в.

135. Кувшин для воды и вина с расписанными холодным путем гербами нюрнбергских семей Эбнера фон Эшенбаха и военачальника фон Геймендорфа. Венеция, 2-я половина XVI в.



130

140



131



132



133



134



135



136

136. Тарелка молочного стекла с видом Сан Джованни э Паоло в Венеции; картина сепиевой эмалью по гравюре Антонио Визентини. Венеция, 2-я четверть XVIII в.

137. Чаша из сетчатого стекла. Венеция, XVI—XVII в.

138. Чаша из агатового стекла. Венеция, XVII в.

139. «Крылатый» бокал с алмазной гравировкой. Нидерланды или Германия, 1672.

140. Сосуд для вина и воды (Cántir). Испания, XVII в.

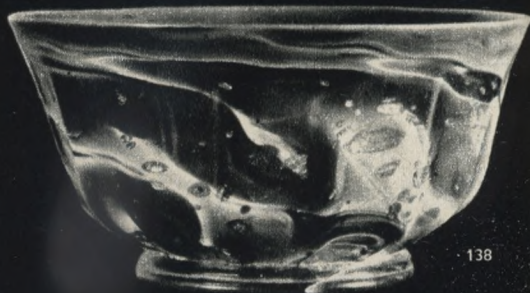
141. «Бугшпритовый» кубок. Германия. XVI—XVII в.

142. Краутструнк. Германия, ок. 1500 г.

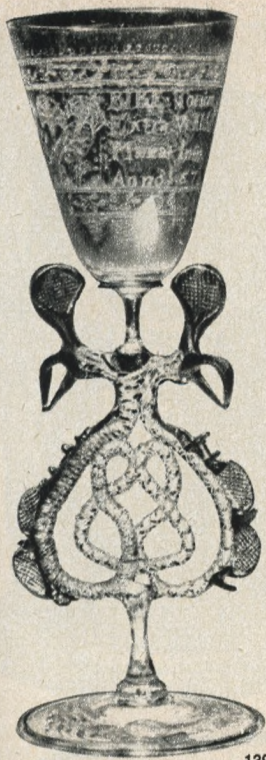
143. Кутрольф. Германия, XVII в.



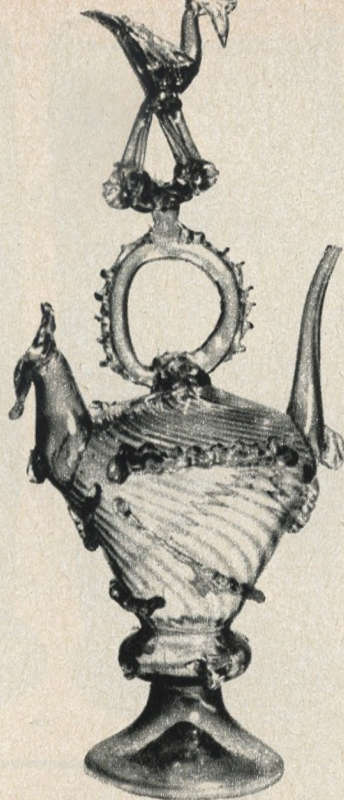
137



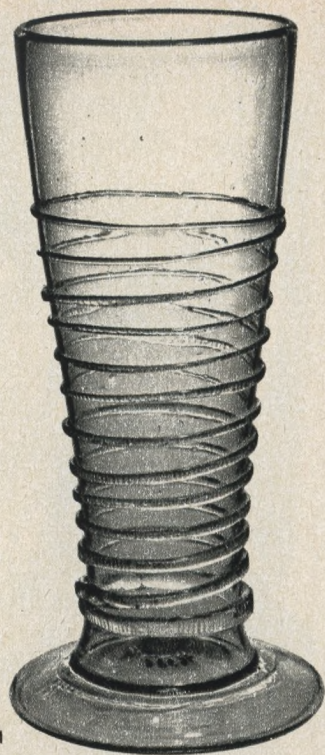
138



139



140



141



142



143

143



144



145



146



147



148

144. Ремер, Германия или Нидерланды, XVII в.

145. «Курфюршеский» хумпен с императором Рудольфом II и семью курфюрстами. Северная Богемия, 1593.

146. Хумпен с имперским орлом. Богемия, 1650.

147. Кубок с семейными гербами Герлахов и Шлиттеров. Богемия, 1584.

148. Стакан с головой быка. Бишофсгрюн в Фихтеле, 1714.

149. Кубок на трех шарообразных ножках, с шварцлотной росписью Иоганна Шапера. Нюрнберг, 1666.

150. Бокал с крышкой и два флакона с росписью шварцлотом и золотом. Игнац Прейслер, Кунштат в Богемии, 1725—1730.



149

150





151

151. Касмчатый стакан с цветным просвечивающим изображением собора св. Стефана в Вене. Антон Котгассер, Вена, 1820—1830.



152

152. Стакан с медальонами — изображениями апостолов, исполненными матовой резьбой. Богемия, конец XVII в.



153 154



155



156



157



158



159

153. Бокал с крышкой, декорированной высокой резьбой. Фридрих Винтер, Гермсдорф в Силезии, ок. 1700 г.

154. Бокал с крышкой, декорированный матовой резьбой. Богемия, конец XVII в.

155. Бокал с крышкой, с граненым баясовидным стволем ножки и резным декором по образцу Берена. Богемия, ок. 1730 г.

156. Бокал с заплавленными красными спиральными нитями и резным пойлом. Богемия, начало XVIII в.

157. Бокал с крышкой, с гербами богемских земель. Силезия, 2-я четверть XVIII в.

158. Бокал с резным парусным ботом. Кристиан Готфрид Шнейдер (?), Вармбрунн, ок. 1760 г.

159. Бокал с крышкой, с полным баясовидным стволем ножки. Нюрнберг, конец XVII в.

160. Бокал с крышкой, шлифованный и со светлой и матовой резьбой, И.—Г. Бальтазар Занг, Брауншвейг, 1741.



160



161



162



163



164



165



166



167

161. Бокал шлифованный и со светлой и матовой резьбой. Саксония, 2-я четверть XVIII в.

162. Бокал шлифованный и со светлой и матовой резьбой. Тюрингия, 2-я четверть XVIII в.

163. Рюмка с алмазной пунктировкой и гравировкой. Стекло: Англия, декор: Нидерланды, последняя четверть XVIII в.

164. Стакан с медальоном, исполненным межстеклянным золочением. Иогана Йозеф Мильднер, Гутенбрунн, 1791.

165. Сахарница молочного стекла с разноцветной эмалевой росписью. Северная Богемия, ок. 1800 г.

166. Чаша с крышкой, с алмазной шлифовкой в английском стиле. Богемия, начало XIX в.

167. Бокал прессованного стекла с розовым и синим протравленным декором. Богемия, 3-я четверть XIX в.

168. Гиалитовая посуда с росписью золотом. Букойский стеклоделательный завод, Южная Богемия, 1820—1830.



168



169



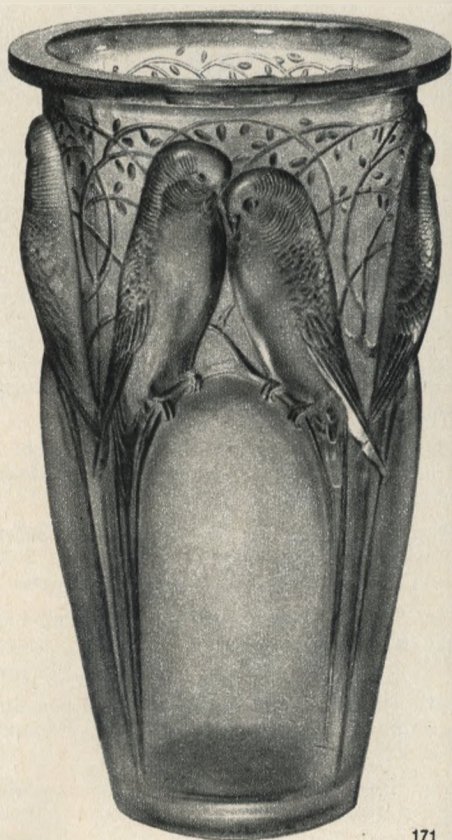
169. Графин и стакан рубинового стекла с наслоением молочного стекла, шлифовкой и цветной эмалевой росписью. Богемия, ок. 1840 г.

170. Ваза из сине-зеленого лострированного стекла. Люц Витве, Клостермюле в Богемии, ок. 1900 г.

171. Ваза из опалового стекла. Рене Лалик, Франция, ок. 1920 г.



170



171

КЕРАМИКА

Керамика принадлежит к древнейшим созданиям человека, рожденным из его жизненно необходимых потребностей. В первобытные времена ее производство определялось исключительно факторами пользы. Творческих замыслов сперва не было. Высокоразвитые культуры древности уже заявляли, однако, в этой сфере весьма определенные притязания, со временем все более усиливающиеся. Экспериментировали не только в технологическом плане, но сознательно обращали внимание на художественную ценность изделия. Совершенствовалось качество черепка, и одновременно росло стремление выработать формы более разнообразные, а оформление наружной поверхности делать богаче. Так в конце концов керамика становится объектом художественного творчества, и начинается ее яркая история, неуклонно направленная все к более высоким целям.

Выражение «керамика» следует возводить к греческому обозначению горшечной глины, от которого происходит и греческое слово *keramos* — глиняная посуда. Под керамикой, следовательно, понимаются такие изделия, для которых глина (при случае каолин), смешанная с полевым шпатом, кварцем или известью, служит главным сырьем. Эти исходные вещества перемешиваются и перерабатываются в массу, которая либо от руки, либо на поворотном круге формируется и затем обжигается.



172. Алабастр с животным и чешуйчатым декором в трех поясах; так наз. ориентализирующий стиль. Коринф, 1-я четверть VI в. до н. э.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ

Отдельные виды керамики формировались постепенно, по мере совершенствования производственных процессов, различаясь в зависимости от образовательных свойств черепка и калильного жара. Большинство из них удерживается и по сей день. Древнейший вид — это обыкновенный *горшечный товар* с землястым, окрашенным и пористым черепком. Сюда входит в одном случае типичная бытовая керамика, а в другом, к этой категории относятся такие изделия, которые разными способами облагораживались — штампованием и гравировкой (напр. *Vucchero nero*), тонким облицовочным слоем (греческая керамика и римские *Terra-sigillata*), цветной глазурью («гафнеркерамика» Ренессанса). К концу XVI века находит себе путь в Европу *майолика*. Обладая пористым черепком из содержащей железо и известь, но при этом белой фаянсовой массы или изразцовой глины, она покрыта двумя глазурями: непрозрачной, с содержанием олова, и прозрачной блестящей свинцовой глазурью. Майолика родом из заальпийских стран называется *фаянсом*. Декор писали на майолике по сырой глазури, прежде чем обжечь изделие при температуре порядка 1000 °С. Краски для росписи брались того же химического состава, что и глазурь, однако их существенной частью были такие окислы металлов, которые могли выдержать большой жар (так наз. *огнеупорные краски* — синяя, зеленая, желтая и фиолетовая). Лишь начиная с XVIII века обращаются к так называемым

муфельным краскам, которые наносились на уже обожженную глазурь, и с их помощью, особенно на фарфоре, достигают исключительных результатов. В XVI веке в Германии распространяется производство *каменной посуды*. Белый (напр. в Зигбурге) или окрашенный (напр., в Ререне) очень плотный черепок ее состоит из глины, смешанной с полевым шпатом, кварцем, шамотом и другими веществами. Обжигаясь при температуре 1200—1280 °С, каменная посуда очень тверда и почти непориста. В Голландии, по образцу китайской керамики, ее стали производить красной, и ту же особенность обнаруживает каменная посуда Бётгера. Весьма необычного вида каменная посуда изготовлялась Веджвудом в Англии. *Тонкий фаянс* как особый сорт керамики рождается в Англии в первой половине XVIII века. С белым пористым черепком, покрытым белой же глазурью, он в зависимости от крепости черепка делится на мягкий тонкий фаянс с высоким содержанием извести, средний — с более низким ее содержанием и твердый, совсем без извести. Этот последний по составу и крепости черепка часто напоминает каменную посуду или фарфор. Первоначально керамика формовалась от руки. Изобретение гончарного круга в 3-ем тысячелетии до н. э. явилось большим прогрессом, позволив изготавливать посуду с гораздо более тонкими стенками. Для иных типов посуды, вроде тарелок, брали шаблоны, чтобы форму делать как можно более соразмерной.

Техника керамического производства с давних пор была знакома людям. Ни в какой другой отрасли ремесла история человеческого умения не отражается так систематически, как в гончарной. Керамика не подвержена как другие материалы, вроде стекла, дерева, металла и тканей, атмосферным влияниям, и керамические изделия дошли до нас поэтому от всех эпох.

ДРЕВНИЕ ВЕКА. Уже в VII веке до н.э. керамика занимала видное место в том, что носит имя греческого искусства. Здесь соединяются в гармоническом единстве две основные предпосылки художественного ремесла — ремесленный и художественный момент. Явившись результатом, с одной стороны, высокого технического уровня выделки, а с другой, того художественного такта, с которым она осуществлялась, это единство находит свое выражение в целесообразности формы изделий и способа их декорировки. Общий высокий уровень базировался как на богатом производственном опыте, так, в свою очередь, на хорошо развитом разделении труда с рядом специализированных рабочих процессов. Изделия предназначались для самых разнообразных целей — существовали предметы репрезентативные, вотивные и бытовые, — и назначение влияло здесь на качество. Если мастерские произведения греческой вазовой живописи по существу единственное, что осталось от греческой живописи вообще, то множество довольно посредственных — прежде всего более поздних — керамических изделий указывает на широкий круг потребителей.

Выполнялась греческая керамика из хорошо отмученной глины, кроясь по наружной поверхности весьма тонким ангобом. Украшения писались так называемым люстром, то есть глиноземной краской, которая в результате физических процессов во время обжига принимала блестящий черный цвет. По стилю этой росписи можно отличить те или иные периоды греческой керамики.

Почвой, на которой зиждились греческие племена после своего поселения в Греции, были две крупные цивилизации 2-го тысячелетия до н. э., островная — Крита и континентальная — Микен. Обе отличались высоким техни-

ческим и художественным уровнем керамического производства. Исходя из опыта микенской культуры, греки в период с X до VIII века до н. э. развивали стиль, который уже нес в себе зерно будущего классического греческого искусства. По виду декора этот период называется геометрическим (а по месту самой крупной находки — в Афинах — периодом дипилонского стиля). Закономерность форм подчеркивалась лентообразным ритмическим расположением геометрических мотивов, включая в этот геометрический ряд мотивы, заимствованные из природы, и даже человеческие фигуры.

С образованием греческих поселений на островах и в Малой Азии приходят новые образцы и новые импульсы, на сей раз из сферы египетской и месопотамской культуры. От середины VII и до начала VI века до н. э., в период так называемого ориентализирующего стиля с центрами в Коринфе и в других местах греческого поселения, живопись вазового декора испытывает влияние со стороны восточных композиционных схем с мотивами животных и растений. Со времени же начала VI века до н. э. в Аттике стали производить так называемые чернофигурные вазы, то есть керамические сосуды с люстровой живописью и процарапанным рисунком. Здесь, напротив, выявляются своеобразные сюжеты, как, например, подвиги гомеровских героев, Геракла или богов, вроде Диониса, — расположенные лентообразно в виде сцен, и одновременно увеличивается выбор сосудов по типам (амфоры, канфары, кратеры и т. д.). Некоторых гончаров или вазовых живописцев мы даже знаем по именам, которыми они подписывали свои изделия. К этому же времени относится мелкая расписная вотивная пластика. К концу VI века до н. э. в художественном подходе и вкусах происходит перемена. Наружную поверхность сосудов целиком покрывают теперь черной краской — только контуры фигур оставались незакрашенными, — а детали прорисовывают потом тонкой кисточкой. Так называемые краснофигурные вазы приходятся уже на классический период греческого искусства, и той же поры так называемые белые лекифы, то есть покрытые слоем белой обмазки — ангобом — и украшенные красной или черной живописью сосуды, в большинстве своем относящиеся к почитанию мертвых. Производились они в мастерских Аттики начиная с середины V века до н. э.

В IV веке до н. э. возвышенные темы предыдущего периода исчезают, а на их месте появляются грациозные, включая сюда темы мелкой пластики, находящие себе выражение в статуэтках женщин и девушек. По одному из самых крупных производственных центров эта пластика носит наименование танагрских фигур, но она производилась, кроме того,

в греческих колониях Италии, Малой Азии и на острове Родос. Общеизвестным центром, наряду с Танагрой, была Миррина в Малой Азии. В IV веке до н. э. центр художественного развития из ослабленных в экономическом отношении городов греческой метрополии перемещается в греческие колонии (Апулия, Кампания и Лукания в Италии) и в Северное Причерноморье (Пантикапей в Крыму). В обоих названных районах хотя и продолжали в принципе развиваться тенденции краснофигурного стиля, однако с существенным отличием в тематике. В Пантикапее именно попытки драматической группировки сцен, заимствованных из родных героических сказаний, не говоря о расширении красочной шкалы, часто приводят к тому, что гладкая поверхность сосуда сливается с расписными рельефами. В Южной Италии, напротив, из-за преобладающей там любви к роскоши появляются некоторая манерность. Известны так называемые театральные вазы из Апулии, весь корпус которых усеян группами вокруг одного центрального изображения. Оригинальное местное производство — черная керамика этрусков — та своей гладкой наружной поверхностью и пластическим или пунцированным декором, часто под влиянием отделки металлических изделий, свидетельствует о большом ремесленном навыке. Этот товар, под названием *Vuccherio negro*, изготовлялся в период VI—IV века до н. э.

С III века до н. э. украшением, вместо сцен стали служить стилизованные узоры на черном фоне. Разнообразие красок (белая, желтая, красная), мелкий узор и обнаруживающие все более сильное влияние металлических сосудов легкие формы способствовали в первой половине III века до н. э. особой популярности этих *гнафийских изделий*, названных так по месту их самой крупной находки.

Между тем проявляются типические признаки римского искусства, а с экспансией Римской империи ее культура получала дальнейшее распространение. В I веке до н. э. керамика обогатилась здесь совсем новым видом, а именно красной керамикой с ангобом и блестящей наружной поверхностью. Снабженная часто клеймом гончара, она называлась поэтому *Terra sigillata*. Декором ее чаще всего служит прессованный в модель рельеф. Эту керамику изготовляли как в Ареццо, вблизи нынешней Флоренции, так и в других частях империи, например, в Галлии и на острове Самос. Что же касается прессованных в формах изделий, то значительную группу их образуют небольшие лампы, в основном эпохи императоров.

СРЕДНЕВЕКОВЬЕ. С падением Римской империи предпосылок для дальнейшего культурного развития не стало. Эта ситуация длилась несколько столетий, а когда постепенно

настает новый подъем творческих сил, носителями художественной идеи оказываются другие отрасли ремесла. Керамика снова находит себя в Европе только в романскую эпоху, хотя с точки зрения художественности бытовая керамика еще долго оставалась посредственным товаром, даже если начиная с XIV века все чаще встречаются попытки справиться с декоративным оформлением наружной поверхности. Доказательством тому служит производящая благородное впечатление отделка готическими буквами, набираемыми узором в полосу; однако ценность этой керамики скорее в ее документальности, чем в художественности. Гораздо значительнее в этом отношении архитектурная керамика, производством которой на широкой территории начинается в Европе уже в XI веке. От замков, монастырей, а также отдельных церквей дошли до нас облицовочные плитки и изразцы, с XII века — уже с фигурными и орнаментальными рельефными мотивами, а частично даже с одноцветной глазурью. В XV веке керамическое производство принимает довольно крупные размеры, охватывая и другие сферы изготовления и сближаясь уже с художественным творчеством. С конца XIV века таковы украшенные рельефами печные изразцы, в декоре которых — орнаментах, религиозных сюжетах, мотивах героических сказаний или сценах из жизни — сквозит фантазия народного горшечника. С конца XV и до середины XVI века в Центральной Европе глазурь чаще можно встретить зеленую, в XVI веке на сосудах позднеготического характера встречается даже цветная оловянно-свинцовая глазурь.

РЕНЕССАНС. Если иметь в виду производство обогороженной керамики, то первые импульсы к нему получает Южная Европа, а именно на рубеже XIII века с Востока, где культура ислама сумела заново переработать богатые традиции античности, особо в области керамики обнаруживая большой прогресс как в техническом, так и эстетическом отношении. Простейший способ производства состоял в том, чтобы пористый черепок облицевать слоем непрозрачного глинозема как основой для расписного или процарапанного (sgraffito) украшения и еще до обжига покрыть это тонким прозрачным слоем, как правило, бесцветной, легко плавящейся и при этом блестящей свинцовой глазури. В Южную Европу из Персии и Турции техника эта, известная под названием *полумайолики*, была занесена арабами в XIV веке, однако широкое применение она находит себе в конце XV и в начале XVI века в Северной Италии, особенно в мастерских Падуи, Болоньи, Перуджи и Читта ди Кастелло.

Но высшую ступень образует технически бо-

лее притязательная и художественно более совершенная настоящая *майолика* — с непрозрачной и блестящей оловянно-свинцовой глазурью и декором, исполненным огнеупорными красками. И эта майолика пришла в Европу через посредство арабских торговцев, причем особо важную роль здесь играли средиземноморские гавани, и очень может быть, что термин «майолика» происходит от острова Мальорки, главного центра по экспорту испано-мавританской керамики в Италию.

Италия. Производство настоящей майолики распространено здесь уже в середине XV века. В то время флорентийский скульптор Лука делла Роббиа применял эту технику к большим рельефам, пользуясь причем, кроме росписи, цветной глазурью. В этом отношении работы его мастерской остаются единственными, так как до последней четверти XV века итальянская майолика в общем и целом находилась под влиянием испано-мавританской керамики, заимствуя от нее не только формы, но и способ декора. Технического уровня своего образца она достигла, однако, лишь тогда, когда и в Италии получил известность золотистый люстр, столь характерный для испано-мавританской керамики.

1470—1500. Отход от чужих образцов и формирование собственной художественной концепции просходит в последней четверти XV века, когда в традиционно готический язык (растительные побеги со стилизованными листьями, лиственный орнамент, надписи готическим минускулом) проникают, все более усиливаясь, элементы раннего ренессанса (гранатовый узор, розетки, аканты и пальметты, чешуйчатый узор, арабески, погрудные изображения мужчин и женщин в костюмах своего времени). Так как эту эпоху отличает очень точный стиль исполнения, к ней пристал эпитет «строгий стиль»; центром этого стиля была Фазина.

1500—1550. С началом XVI века производство майолики включается в общий поток ренессансного искусства, окончательно превратившись в полноправную область творчества. Функция майолики меняется, а в связи с этим меняются и типы ее форм. В XV веке, когда она в главном служила бытовым целям, преимущественно изготовлялись альбарелли, сосуды для вина и воды и кувшины. В XVI же веке керамика становится чем-то вроде необходимой роскоши в интерьерах патрицианских домов, где ею убирают праздничные столы, или она играет роль ценного подарка. В основе лежит именно плоская посуда — тарелки и блюда, которые эффективнее, чем другие сосуды, могли служить целям декорировки. Изменение функции влечет за собой ряд технических завоеваний, однако еще большее внимание уделялось тщательной выделке глины и формовке, так что пропорции сосудов

выходили более тонкими и изящными. Качество глазурей в свою очередь улучшается, и притом как непрозрачной, служившей основой для росписи, оловянной глазури, так и верхней — бесцветной и прозрачной глазури, которая, обжигаясь, сообщала поверхности сосуда свой блеск. Применялись и цветные глазури, а именно светло-синяя (smaltino) и темно-синяя (turchino).

Совершенствование росписи средствами богатого колорита и большого тематического разнообразия становится делом художественного честолюбия. Декорировка была такого высокого качества, что о ней отзывались как о «прекрасном стиле». Своего апогея она достигает во второй четверти XVI века, развиваясь в различных направлениях.

1. Орнаментiku характеризуют бесчисленные варианты излюбленного в ренессансе гротескового орнамента, общего достоинства всех мастерских. Оригинальностью при этом отличаются изделия мастерских *Кастель Дуранте*, если иметь в виду причудливые группировки фигур людей и животных, расположенные по всей поверхности симметрично, в нескольких полях. *Фазнца* со своей стороны развивала легкую орнаментiku с растительными по преимуществу элементами, вроде пальметт и таких акантовых побегов, которые заканчивались маскаронами или дельфинными туловищами, фестонов, венков и ваз. Писали чаще всего по синему или двухцветному фону. Вершину этого гротескового стиля представляют в Фазнце около 1525 года изделия Казы Пиротты (мастерской семьи Пиротти), исполненные техникой «berretto». В этом случае вместо белой применялась светло-синяя глазурь, а изображение оставлялось незакрашенным на расписном темно-синем фоне, так что два различных синих цвета давали эффектный контраст. В прочих итальянских мастерских развитие орнаментики протекало между двумя названными направлениями, причем особенно много гротесковых мотивов исходило из мидийской мастерской в *Каффордосо*.

Одновременно с гротесковой возникает в некоторых мастерских листовая или цветочная орнаментика («a foglie», «a fiori») или же так называемая «alla porcellana», инспирированная ввозимым китайским фарфором. По белой или светло-синей глазури выписывались завитки. Однако художественной значимости этот вид декорировки достиг только в середине XVI века в Венеции, где он удерживался еще во второй половине XVI века, когда монохромность стала уступать многокрасочности, а мелкие цветочки вытеснялись пышными акантами (стиль работ Доменико да Венеция).

От этого общего направления, различного только в местных вариантах, в известной мере отклоняется *Дерута* в Умбрии благодаря своему производящему впечатлению консерватив-

ности стилю. В техническом плане его характеризует применение холодных, в большинстве случаев синева-желтых тонов и золотистых люстров, причем лицевая поверхность лишь изредка снабжалась свинцовой поливой. В орнаментике держались архаизирующих мотивов. Характерную особенность представляют изображения на плоских тарелках серьезного вида девушек в современных костюмах.

2. Фигурная роспись. Во всех упомянутых центрах уже со времени начала XVI века существовали комбинации украшающей борт тарелки гротесковой орнаментики с фигурной росписью на зеркале. С полным основанием рассматривают этот период как художественную кульминацию итальянских майолики, но, как известно, роспись была и технически совершенной, нередко даже исполняясь в несколько слоев, каждый светлого тона. Во второй четверти XVI века, в период «прекрасного стиля», переключаются на писание фигурных сцен с изображением мифологических или исторических сюжетов и картин нравов. Располагаясь без оглядки на тектоническое членение по всей лицевой поверхности тарелки, эти сцены полностью вытесняют орнамент. Наиболее выделяются произведения, созданные в мастерских *Кастель Дуранте* и *Урбино*, причем для развития этого стиля росписи майолики сделал один из самых замечательных майоликистов Никола Пеллипаро, действовавший в *Кастель Дуранте*. Работал он и на мастерскую своего сына Гвидо Дурантино (прозываемого ди *Кастель Дуранте*), того, кто позднее открыл заведение в Урбино, где обзавелся прозвищем Фонтана. На живописцев знаменитой «урбинской эры» Никола оказал особенное влияние, и притом как на тех, кто работал в мастерской Фонтаны (Франческо Ксанто Авелли, Орацио Фонтана), так и на действовавших вне ее (Франческо Дурантино). Отличаясь необыкновенной красотой красок, строгим рисунком и чуткой стилизацией, урбинский стиль в тридцатых годах был освоен в Венеции, Пезаро, Губбио, не говоря о Фазнце, где жил один из лучших фигурных живописцев Бальдассаре Манара.

1550—1620. В качестве реакции на роспись в урбинском стиле и одновременно из-за восхищения китайским фарфором, который ввозился в Италию через Венецию, в третьей четверти XVI века распространяется производство белой майолики. Тут ведущее положение занимала *Фазнца*. Отделка сосудов ограничивается одними эскизно намеченными изображениями путти, бюстов или схематически трактованных завитков, будучи исполнена синим и желтым цветом в стиле, созданном Вирджиллиотто Каламелли и его преемником Джованни Беттизи («stilo compendiario»). Около 1600 года наступает известный застой, когда производство было направлено прежде

всего на экспорт белой майолики. Независимо от предшествующего развития, равно как от современного положения, образуется в первой половине XVII века новый центр производства майолики, а именно *Монтелупо* в Тоскане. Тамосиные изделия выделяются своими карикатурно стилизованными, пестро окрашенными и лапидарно изображенными фигурными мотивами в народном духе.

Позднейшие периоды. Новый расцвет настает в отдельных центрах во второй половине XVII века, когда майоличное производство полностью приравнивается к барочной концепции. Внимание устремляется прежде всего на *Венецию*, которая в отношении стиля составляла единство с расположенными неподалеку мастерскими в Бассано и Ангарано. Очень тонкий черепок ее сосудов покрыт серой, чистой и блестящей глазурью, роспись же исполнена маловыразительными красками матовых тонов, в большинстве случаев марганцевыми. В то же самое время оживает производство в старых лигурийских мастерских, расположенных в Савоне, Альбиссоле и Генуе, но это происходит, когда центр развития переместился уже в заальпийские страны.

Франция. Что касается оловянных глазурей, то долгое время их применение ограничивалось во Франции теми типами гончарной продукции, которые пришли из Италии. На изделиях же, выпадающих из сферы итальянского влияния, применялись исключительно свинцовые глазури. Их находишь на двух знаменитых группах французской ренессансной керамики — на так называемом Сен-Поршере и на изделиях Б. Палисси.

Керамика Сен-Поршера, от которой до нас дошло примерно 60 вещей, ошибочно вначале называлась «фаянсом Генриха II». Она приписывалась разным авторам. На сегодня преобладает мнение, что сохранившиеся изделия возникли в период 1525—1560 годов, то есть в основном еще до царствования Генриха II. В истории керамики они представляют единственное в своем роде явление без начала и конца, между тем как их формы и техника декорирования, напоминающая ниелло, скорее говорят о том, что мы имеем дело с изобретением какого-нибудь златокузнеца. Выполнялась керамика Сен-Поршера из тонкозернистой, почти белой массы, выгачиваясь чаще всего тонкостенной и кроясь прозрачной, цвета слоновой кости, свинцовой глазурью. Узоры вдавливались при помощи штампов, причем углубления заполнялись цветным глиняным тестом черной, красной или коричневой окраски. В развитии этих изделий можно выделить три стадии: 1) простые, производные от металлических работ формы с еще неуклюжим декором; 2) архитектурные формы с пышным наклепленным фигурным или гротесковым декором; сложные вдавлен-

ные узоры выделены красным или желтым глиняным тестом, и те же цвета взяты для рельефов; 3) период упадка, характеризуемый эксцентричными формами и вдавленным или рельефным декором в небрежном, порой даже грубом исполнении; под влиянием Палисси в рельефах появляются натуралистические мотивы.

Бернар Палисси обнаружил себя типичным ренессансным художником, оказав значительное влияние на разные области искусства и науки. Сперва естествоиспытатель, а потом живописец по стеклу, он между 1540 и 1550 годом в Сенте с большой решительностью обратился к опытам с цветными керамическими глазурями. Только через 15 лет ему удалось одновременно обжечь несколько эмалевых красок, и с того времени он почти исключительно посвящал себя керамике с разноцветной глазурью. В его созданиях, чаще всего больших блюдах с пластическими украшениями в виде реалистических трактованных растений и животных — виден ученый. Палисси так знаменит особенно потому, что эти заимствованные из природы мотивы он умел составлять в одно гармоническое целое. Глазурью это еще больше подчеркивалось, краски которой делала производство крайне естественным. На современных творчество Палисси оказало сильное влияние.

Переехав в шестидесятых годах в Париж, Палисси меняет свой натуралистический стиль на арабески, следуя в этом примеру современных, в том числе часто сделанных из другого материала произведений (в частности, ему принадлежит поднос, выполненный по образцу работ оловяничника Франсуа Брио). После Варфоломеевской ночи его за религиозные убеждения держали под стражей в Бастилии, где в 1590 году он умер. Подражали Палисси многие керамисты — в XIX веке наиболее продуктивно Альфред Корпле в Париже.

Майоличное производство появляется во Франции со значительным опозданием, и прогресс в этой области замечен только в барокко. В XVI веке сосуды с оловянными глазурями составляли еще единичные опыты, а широко применялась эта техника в производстве изразцов, связываясь особенно с именем Массеота Абакена. Толчок к первым опытам дали, возможно, те итальянские гончары, которые в начале XVI века переселились во Францию, вроде, например, Джироламо делла Роббиа из известной флорентийской семьи. Во второй половине XVI века за ним последовал целый ряд майоличистов. В 1556 году мастерскую майолик в Лионе открывают Себастиано Гриффо из Генуи и Доменико Тардессир из Фазнцы. Продукция их мастерской была декорирована в урбинском стиле, однако в расцветке и деталях обнаруживаются своеобразные черты. В восьмидесятых годах итальянские

мастерские возникают в Нанте, Ниме и Неве-ре; но если говорить о местных гончарах, то оловянная глазурь среди них все еще не получила распространения.

Германия. Аналогичная ситуация сложилась в XVI веке в Германии. Местные майолические изделия происходят только из Южной Германии и по стилю так похожи на швейцарскую майолику того времени, что их с трудом можно от нее отличить. Производились именно тарелки и альдарелли, то есть подражания итальянской майолике, значение которых скорее историко-культурное, чем художественное. Исключением являются сосуды в виде совы, с которых, однако, существует много копий. За вычетом этих несовершенных подражаний итальянской майолике, в немецкой ренессансной керамике прослеживаются два направления: так называемая габнеркерамика, которая исходит из традиций средневековья, доводя их до завершения, — и каменная посуда, которая, — если не считать фарфора, — составляет наибольший вклад Германии в развитие всей керамики.

Габнеркерамика. Под этим понимаются гончарные изделия с цветной свинцовой глазурью, в большинстве печные изразцы. Как таковые они изготовлялись в заальпийских странах еще с XIII века. Начиная с XIV века они украсились рельефами, в XV же веке их стали покрывать зеленой, а начиная с 1500 года, кроме того, желтой, коричневой и порой белой глазурью. В XVI веке такие глазурованные изразцы производились уже на широкой территории. В Германии главным центром служил Нюрнберг, в Австрии — Зальцбург, в Швейцарии — Винтертур. Швейцарского происхождения изразцы — плоские и отделаны только средстами росписи ярких тонов, в то время как немецкие покрыты рельефами и нерасписными цветными глазурями. Сюжеты украшений — библейские, мифологические, аллегорические и исторические — заимствованы из гравюр по меди и дереву и плакеток, принадлежащих так называемым «малым» мастерам. С поступательным ходом ренессанса краски глазурей приобретали все большую выразительность.

В большой цене сосуды XVI века той же техники, но изготовлялись они только при случае. Их сильный эффект проистекает из красочного богатства и необычного, орнаментального или фигурного, рельефного декора. В Германии с габнеркерамикой тесно связаны имена Освальда Рейнхарта и Пауля Проининга в Нюрнберге, равно как Мельхиора Лотта и Адама Вогта в Аугсбурге. В Винтертуре славились семьи Пфау, Эрхарт и Грауф, работавшие там вплоть до XVIII века.

Каменная посуда. Производство ее началось в первой половине XVI века в Рейнской области. Для обжига требовались высокие тем-

пературы, и потому нуждались в немалом количестве дров, которым не располагали в средиземноморском районе. Выполнялась каменная посуда из первоклассного сырья, оказываясь после обжига такой непористой, что не надо было никакой глазури. Все же глазури применялись, однако с особыми свойствами, необходимыми ввиду сильного калильного жара. Самыми употребительными были солевые глазури, образование которых происходило при засыпке в печь соли во время обжига. Сода, содержащаяся в соли, вступала при этом в соединение с окисью алюминия и силикатами, образуя тонкий и твердый наслон на наружной поверхности сосуда. Декорирован этот товар наклепанными до обжига и прессованными в модель орнаментами. Впоследствии прибегали также к гравировке чередка или к вдавлению узора при помощи деревянных штампов. Формы сосудов создавались по оригинальным проектам, характеризую собой отдельные центры. Где изготовлена первая каменная посуда — в Кёльне, Фрехене или Зигбурге, — сегодня еще не ясно. Во всех трех городах существовали одинаковые предпосылки для этого, причем традиция их керамического производства уходит в средневековье. **Кёльн — Фрехен.** Различить изделия этих двух городов довольно трудно, ибо в тамошних мастерских работали с одним и тем же материалом и в одном и том же стиле. Черепок — серый, глазурь — светло-коричневая или желтоватая. Здесь складывается вся шкала форм немецкой каменной посуды. Специального упоминания заслуживают так называемые «штурцбехеры» (кубки с крышкой), «кружки-воронки» — с воронкообразным устьем, шарообразные кувшины с низко посаженным горлом, «кувшины с бородатым человеком» (грушевидные кувшины с бородатой маской), кружки с носиком и, наконец, «плиты» и «шнеллы». «Кувшины с бородатым человеком» из Фрехена, как правило, снабжены опояской с надписью, иногда и с датой. Самой значительной была кёльнская мастерская Эйгельштейна, которую позднее перевели во Фрехен.

Зигбург. Отличало зигбургскую керамику прежде всего выдающееся качество глины, которая, обжигаясь, оставалась белой или самое большее становилась слегка зеленоватой. Потому здесь только в исключительных случаях применяли коричневую или красноватую глазурь, довольствуясь, как правило, тонкослойной солевой глазурью. В XVI веке обнаруживаются некоторые наиболее типичные для Зигбурга формы, как «шнелла» или кружки с носиками. До середины XVI века вещи украшались рельефами. Фигурные темы демонстрировались на поясах, медальонах или гербах, иногда с приобщением инициалов гончара или даты, последнюю чаще всего нахо-

дпись на изделия времени 1560—1610 годов. Знатными модельерами были Ф. Трак и Анно Кнютген с его родственниками Петером, Кристианом и Гансом Хильгеррами.

Ререн. В противоположность зигбургской, каменная посуда из Ререна в первое время всегда глазуровалась коричневым цветом. Свойственный себе характер она получает только в промежутке 1566—1594 годов в результате деятельности Яна Эменса, крупнейшего мастера рейнских каменнопосудных мануфактур. Его учеником был Энгель Крап. Соревноваться же с ним из современников мог один Бальдем Менниккен, творческий период которого приходится на время 1575—1564 годов. В формовке он действительно равен Эменсу, но его рельефный декор заметно тому проигрывает. Эменс разрабатывал тип кувшина с широким цилиндрическим поясом, выравнивающим кривизну сосуда и образующим естественную площадку для фигурных сцен. В восьмидесятых годах он стал, по вестервальдскому образцу, пропускать коричневую глазурь, серый черепок тогда частично оставался без глазури или покрывался синей глазурью. Эти вещи трудно отличить от изготовлявшихся в Вестервальде.

Вестервальд. На этой территории каменная посуда изготовлялась в разных местах. После 1590 года здесь селятся мастера из Зальцбурга и Ререна, и тогда лишь можно говорить о художественном уровне вестервальдской керамики. Типичными были изделия из серой каменной массы с синей глазурью (так наз. «блауверк»), которую только в XVII веке стали иногда заменять особой марганцевой глазурью. Формы кружек и кувшинов мало чем отличались от реренских и зигбургских, но рельефным декором пользовались умеренно, а больше работали над вдавленным или процарапанным орнаментом. В последнем случае серый цвет черепка выразительно проявлялся на синем фоне глазури. В XVII веке фигурные сцены все больше и больше уступают орнаментике, и одновременно заменяются новыми традиционными формами посуды.

Крейсен. Керамика в продолжение ренессанса изготовлялась в Германии не только в Рейнской области. В Баварии славился город Крейсен, где сначала производили гафнеркерамику. Каменная масса, обжигаясь, принимала здесь красноватый тон, и крыли ее коричневой глазурью. Изготавливались в Крейсене, прежде всего, низкие широкие кувшины, а начиная с 1640 года к ним добавились фляги многоугольной формы. Можно различить две группы этих изделий, хотя во времени и пересекающиеся. В пределах первой группы преобладает наслоенный жидкой глиной декор по образцу рейнской каменной посуды, и всю наружную поверхность делали коричневой, тогда как внутри второй группы рельефную

отделку расписывали эмалевыми красками (синей, красной, желтой, белой, зеленой, иногда золотой). Самый ранний коричневый сосуд носит дату «1614», а расписной самый ранний относится к 1618 году, так что в главном развитии крейсенской керамики приходится уже на XVII век. Декоры, составленные в пояса, имеют сюжетами библейские, геральдические и тому подобные темы, причем часто приводится дата изготовления. Гончарные товары из Саксонии очень похожи на крейсенские и с трудом в некоторых случаях могут быть от них отличимы.

Моравия — Словакия. К концу XVI века оригинально складывается фаянсовое производство в Южной Моравии, корни которого уходят еще в ренессанс. Тамашнее дворянство предоставляло защиту различным не католическим сектам, и в том числе перекрещенцам. Вынужденные покидать Швейцарию, эти последние с 1526 года стали селиться в Южной Моравии, а скоро их поселения еще больше увеличиваются благодаря беженцам из Германии, Тироля, Голландии и позднее из Италии. Перекрещенцы были все ремесленники, зная и такие профессии, которых до этого в Моравии не существовало. Жили они общим хозяйством, так называемым *Haushaben*, и в результате искажения этого слова произошло их принятое в этой стране название *габаны*. Среди бесчисленных ремесел, которыми они занимались, фаянсовое приобрело особенную известность. Даже если они обучились этому искусству у тех итальянцев, что в течение 1560—1566 годов переселились в Моравию, то около 1594 года производство здесь во всяком случае было уже укорененным и высоко развитым.

Самые ранние формы чаш обнаруживают сильное влияние Фанзцы, в то время как круглые кувшины и пинты инспирированы рейнской каменной посудой. С девяностых годов, кроме белой, стали употреблять светло-синюю глазурь, а позднее и темно-синюю. В 1612 году были зафиксированы строгие правила этой секты, которыми много десятилетий направлялось художественное оформление фаянса. Ничего живого изображать не допускалось, а потому ограничивались цветами, умеренно расположенными по корпусу сосудов поясами, букетами или поодиночке. Огнеупорные краски для декора брались, за исключением оранжевой, чистыми и несмешанными. В виде дополнения не исключались простые геометрические мотивы, чаще всего с приобщением даты или инициалов заказчика. Этот род отделки габаны удерживали и после 1622 года, когда из-за своей веры вынужденны были переехать в Южную Словакию.

Лишь с 1665 года, после того как двое из их секты совершили поездку в Голландию, за-



XVII. Кувшин с эмалевой росписью. Богемия, 1637.



XVIII. Шлифованное и резное стекло с заплавленными рубиновыми спиралями. Богемия, I-я половина XVIII в.



XIX. Стаканы с двойными стенками. Богемия, I-я половина XVIII в.

XX. Сосуды из цветного и глазурованного в красках стекла. Богемия, 1830—1840.

XXI. Посуда из литиалина. Богемия, ок. 1840 г.

XXII. Шлифованный сосуд с рубиновой глазурью. Богемия, 1840—1850.





XXIII. Графин из слоеного стекла, шлифованный и расписанный. Богемия, середина XIX в.





XXIV. Ваза зеленого стекла. Йосиф Велик, Коштани, Богемия, 1910—1914.

XXV. Вазы из опалинового и слойного стекла. Стеклодельная школа в Каменичком-Шенове, ок. 1900 г.



XXVI. Вазы из слоеного стекла. Мастерская Даума и мастерская Галле в Нанси, ок. 1900 г.



XXVII. Кувшин с рельефными фигурами свв. Екатерины, Варвары и Елизаветы; майолика с цветными глазурями. Кútна-Гора, Богемия, XVI в.



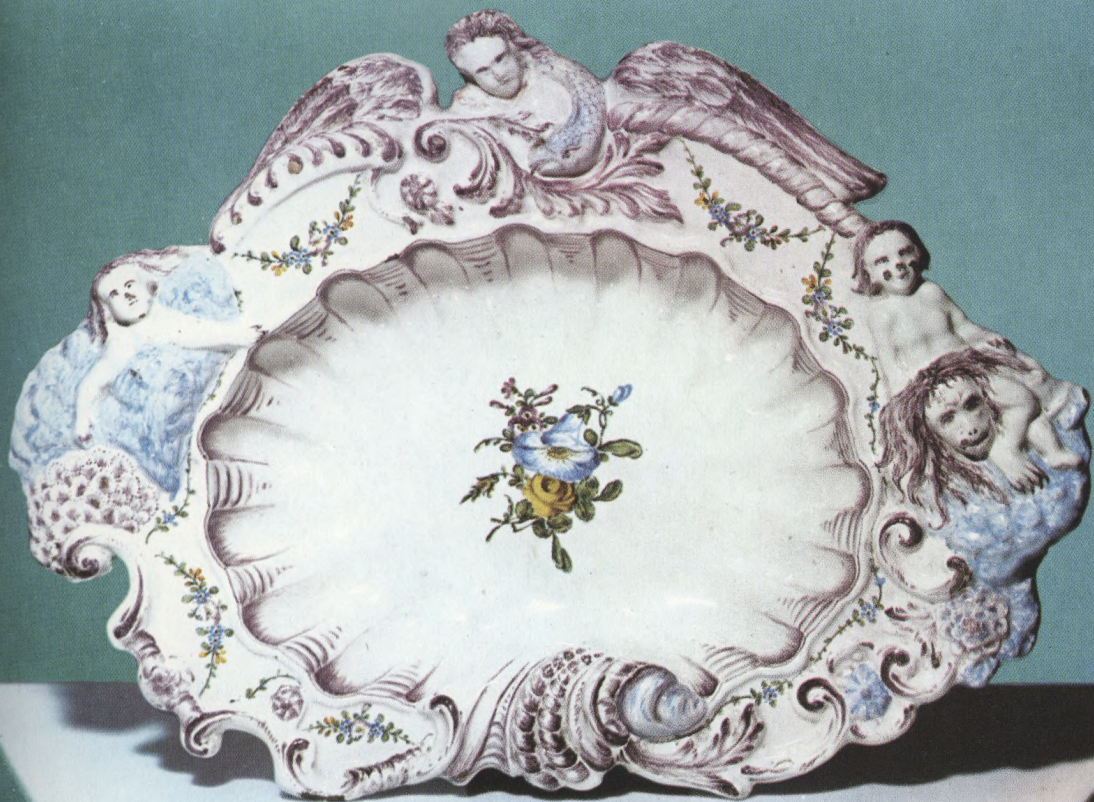
XXVIII. Паломничья фляга с Каином и Авелем; майолика, расписанная огнеупорными красками. Урбино, ок. 1550 г.



XXIX. Глиняный кувшин с цветными свинцовыми глазуриями, так наз. гафнеркерамика. Пауль Прейнинг, Нюрнберг, ок. 1550 г.



XXX. Рифленая ваза с крышкой, так наз. кашмирский товар, фаянс с дальневосточным декором, исполненным огнеупорными красками. Дельфт, после 1700 г.



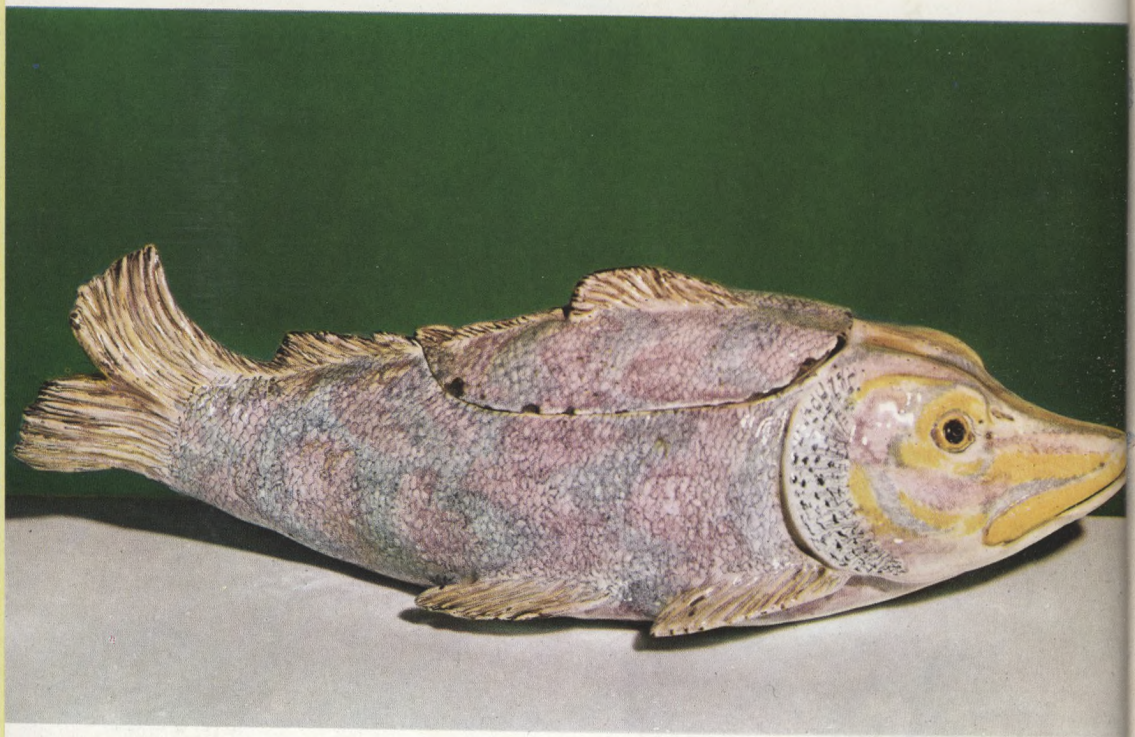
XXXI. Умывальник с многоцветным декором. Мюнден, ок. 1760 г.



XXXII. Сосуд для вина и воды с многоцветным декором. Мюнден, ок. 1760 г.



XXXIII. Суповая миска с синим подглазурным декором. Страсбург, ок. 1730 г.



XXXIV. Паштетница в форме рыбы; фаянс, расписанный огнеупорными красками. Голнич, ок. 1750 г.

метным становится в габанской керамике влияние дельфтского фаянса. Заимствуют отсюда сине-белую раскраску и усваивают новую тематику, хотя и приспособленную к народной местной концепции. Весьма своеобразным вариантом является группа позднейших изделий, выполненных около 1700 года, когда габаны уже не были связаны строгим уставом секты и могли свободно отдаваться своей творческой фантазии. Изделия того времени покрыты синей мраморированной глазурью, расписанной по светлым местам мелкими растительными мотивами, птицами, архитектурой, кораблями и т. п., что в целом производит почти сказочное впечатление.

БАРОККО. Начиная с XVII века центр фаянсового и общекерамического развития перемещается в заальпийские страны. В производстве фаянса выдающуюся роль играют прежде всего Голландия, Германия и Франция, а в производстве каменной посуды и позднее тонкого фаянса преимущественное положение занимает Англия. Новостью явилось, наконец, изобретение самой благородной керамики, первого европейского фарфора, начатого производством в начале XVIII века в Мейсене. **Голландия.** Фаянс стали изготавливать в Голландии во второй половине XVI века. В то время здесь поселяются гонимые протестанты с юга, и среди них мастера фаянса из Антверпена, где подобные мастерские существовали уже в первой половине XVI века. Ряд произведений, возникших до 1600 года, указывает на то, что знание оловянной глазури, по всей вероятности, было заимствовано у итальянцев. С наступлением XVII века производство концентрируется почти исключительно в Дельфте, чему благоприятствовало расположение города у гавани и вблизи необходимых залежей глины.

Стоило в 1557 году португальцам основать на острове Макао близ Кантона собственную факторию, как одновременно с ввозом в Европу дальневосточного фарфора усиливается спрос на этот товар. В 1605 году голландцы присваивают эту торговлю себе, и основанная в 1602 году Нидерландская Ост-индская компания начинает ввозить фарфор. В последующие годы импорт принимает большие размеры, фарфор дешевеет. Став модным товаром, он, разумеется, не мог не повлиять на художественное оформление голландского фаянса. В течение всей первой половины XVII века декору китайского фарфора Минской династии непосредственно подражают, и не только в мотивах росписи, но и в способе ее исполнения синей краской по белому фону. Подражание остановилось, однако, на внешнем впечатлении, и в росписи заметно отсутствие художественного чутья и фантазии. Объем производства фаянсовых сосудов уступал в то

время производству облицовочных плиток, сконцентрированному в Гарлеме, Роттердаме и Амстердаме.

Дельфтский фаянс. Во второй четверти XVII века ввоз из Китая застопоривается, пока около 1640 года совсем не прекращается. Правда, голландцам удалось заручиться монополией на импорт фарфора из Японии, но количество поставляемого отставало от спроса. Сложившуюся конъюнктуру дельфтские фаянсовщики сумели использовать по-своему, они стали подражать дальневосточному фарфору гораздо более совершенным образом, чем до этого. Ряд фаянсовых мастерских, возникших в Дельфте в промежутке 1640—1660 годов, добились посредством своих высококачественных фаянсов таких успехов, что могли конкурировать с ввозимым из Японии фарфором. Этим дельфтские мануфактуры обязаны большой предприимчивости, включая умение приспособиться к желаниям потребителя, ремесленному мастерству и высокому уровню техники, равно как своим культурным связям с наиболее крупными центрами голландской живописи. Много значил, конечно, непосредственный пример китайского и японского фарфора.

В техническом отношении в Дельфте достигают такого совершенства тонкого черепка, глазури и росписи, что на первый взгляд фаянс мог сойти за фарфор. Обогащаются, огнеупорные краски в результате применения красной, и шире становятся технические возможности благодаря сочетанию росписи огнеупорными и муфельными красками. Только в области формовки Дельфт долгое время ничего существенного не выдвигал, в большинстве заимствуя модели дальневосточных изделий. Собственная изобретательность в этом была минимальной, и вся художественная заслуга состояла в живописном оформлении наружной поверхности. Дельфтские фаянсовщики могли располагать неограниченным числом декоративных мотивов, почерпнутых из отечественных и чужеземных источников, причем из этих двух сфер источников вытекают две разнородные художественные тенденции — отечественная и восточная.

Отечественные тенденции преобладают еще в третьей четверти XVII века, находя себе выражение в фигурных композициях, изображающих повседневную жизнь голландского народа в городе и на море, в пейзажах, интерьерах, морских сражениях, сценах из Ветхого и Нового Завета, реже в мифологических сюжетах. Написано это одной только синей краской, а по стили исполнению тесно связано с современной голландской живописью на дереве. К числу лучших произведений этого периода относятся работы живописца Фредерика ван Фрийтома, действовавшего в Дельфте в 1658—1673 годы.

Восточные тенденции утверждают свою позицию бок о бок с отечественными, а около 1670 года они становятся главным художественным фактором, характеризующим дельфтский фаянс. Стремление подражать китайскому фарфору приводит к высоким результатам именно в эстетическом плане. Создателями дельфтского декора служат Альбрехт Корнелис де Кейзер (монограмма «АК») и его зять Якобус и Адриан Пийнакеры, затем Ваутер ван Энхорн и его сыновья Самюэль и Ламбертус. Их произведения представляют собой фантастические вариации на темы китайского и японского фарфора. Образцы свободно преобразуются в декоративной, полной жизни росписи, достигающей совсем новых эффектов уже благодаря тому, что исполнена она на более мягком материале. Декоративные мотивы состоят из скомпонованных в одно гармоническое целое цветов, букетов, птиц и завитков, из цветочных садов с человеческими фигурами и птицами или из ламбрекенов с незакрашенными орнаментами. Именно орнамента часто скрывает свое происхождение в связи с тем, что в Китай неоднократно попадали европейские мотивы и оттуда возвращались в Европу уже в местном варианте. Наряду с синим находит себе применение полихромный декор, который в первое время писали одними огнеупорными красками, обогатив их к концу XVII века применением красной. С началом XVIII века стали копировать китайский товар «зеленое семейство» и японский («имари»), но, пользуясь собственной фантазией, придумывали на основе образцов новые композиции, где в пестром беспорядке соединяются самые разнородные мотивы. Различные световые эффекты иногда усиливались посредством рифления, его всегда находили на комплектах, составленных из трех ваз с крышками и двух флейтообразных ваз (так наз. «кашмиры»). Чем дальше в XVIII век, тем больше выдвигаются на передний план муфельные краски, особенно на работах, подражающих «розовому семейству», в которых дельфтская живопись по фаянсу времени 1725—1735 годов достигла своего апогея. Третий вид полихромной техники представляет собой сочетание под- и надглазурной росписи по японскому образцу.

Уже к концу XVII века в дельфтских мастерских давал себя знать дух предпринимательства. Контроль над мастерскими, который до сих пор оставался за художниками, теперь берут на себя купцы, и это снизило бы художественный уровень, если бы тому не препятствовали сильная традиция и яркая индивидуальность отдельных мастеров. В течение всего XVIII века декор дельфтских фаянсов живет этими традициями. Новыми, однако, являются причудливые барочные формы сосудов, так называемых пальцевидных ваз и

высоких ваз для гиацинтов в виде пагод. Дельфтского же происхождения сосуды в форме картофеля или в виде животного и птичьей клетки. Точные деревянные модели их, изготовляясь в Голландии, одновременно отправлялись на Дальний Восток, где служили формами для сосудов из фарфора. Расширение торговли с Китаем в XVIII веке и падение цен на китайский фарфор, конкуренция со стороны Мейсена, а позднее и других немецких фарфоровых мануфактур и, наконец, английская конкуренция, проявившаяся на рынке одновременно с новым видом пористых изделий (тонкий фаянс) — способствовали во второй половине XVIII века ощутимому понижению художественных достоинств дельфтского фаянса, в наружном оформлении которого в то время снова оживают европейские декоративные мотивы.

В своей массе дельфтский фаянс снабжен марками мастерских, наиболее верно каталогизированными Ф.-В. Худигом. На изделиях XVIII века часто вовсе нет марок; если же они встречаются, их в большинстве случаев нельзя определить.

Красная каменная посуда. С тем новым, что явилось в производстве дельфтского фаянса, тесно связано также применение нового материала, а именно — красной каменной массы, из которой выполнялись чайники. Подражали в этом китайцам, заваривавшим чай не в фарфоровых чайниках, а в чайниках из каменной массы. В Европу они пришли вместе с фарфором, а подражать этому сорту керамики в Голландии стали, вероятно, около 1670 года, поскольку начиная с 1678 года он часто приводится в инвентарях. Одним из его производителей был Ламбертус Клеффиус, мастерская которого в 1691 году перешла к Ламбертусу ван Энхорну. Другим фабрикантом был Ари де Мильде одновременно с Самюэлем ван Энхорном в последней четверти XVII века. По материалу и внешнему виду изделия Ари де Мильде наиболее близки к китайским образцам. Они из всех самые твердые и с гладким изломом, из чего можно заключить, что при обжиге здесь происходило нечто подобное тому, что сообщало твердость фарфору, делая его непористым и жароустойчивым. Наружная поверхность чайничков полирована. Декор в большинстве своем ограничивается, по китайскому образцу, рельефами веток в цвет и драконов, иные вещи к тому же расписаны эмалевыми красками. Когда же над декором работали с особой любовью, в центре цветущей завязи помещались богемские гранаты. Дельфтская каменная посуда стимулировала производство аналогичных видов в Англии и Мейсене.

Франция. Голландскому примеру скоро последовали во Франции и в Германии. Предпосылками фаянсового производства в За-

падной Европе служили экономические принципы меркантилизма, основанные на экспорте части национального продукта как на необходимом условии развития и благосостояния страны. Эта система естественно требовала перехода от розничной ремесленной фабрикации к крупному производству с рациональным разделением труда, и так и происходит, что основанные во второй половине XVII века мануфактуры — в XVIII веке сосредоточили в своих руках уже почти все производство фаянса, фарфора и тканей. Но так как до машинного производства еще далеко, а речь идет только о лучшей организации ремесленного процесса, изделия по-прежнему носят печать индивидуального творчества, отчетливо проступающую в деталях их формы и в способе исполнения декора. Во Франции в конце XVII и в начале XVIII века фаянсовому производству еще способствовали те эдикты, посредством которых государство надеялось выйти из своего затрудненного военными расходами финансового положения. Серебряные сервизы населению повелевалось сдать в переплавку, и фаянсом в то время начинают заменять посуду из благородных металлов. Во французском фаянсе эпохи барокко в принципе можно выделить две группы, отличие которых состоит в технике декорировки. В пределах первой группы, до середины XVIII века преобладавшей, в технике расписи по необожженной глазури огнеупорными красками исходили из проверенной итальянской и голландской техники. Главные центры этого направления — Невер, Руан и Мустье. Что касается второй, младшей группы изделий, то расписи на них исполнялась по уже обожженной глазури муфельными красками. Метод этот, допускаящий намного больше красочных оттенков, пришел во Францию из Страсбурга и широко применялся в Марселе и Лилле. Но если во Франции и воспринимали со стороны технические и художественные импульсы, то все же в процессе декорировки удавалось идти независимыми путями.

В Невере, имевшем в керамическом производстве давние традиции, своего стиля так и не выработали. В XVII веке здесь успешно отталкивались от урбинского стиля, позднее в тематическом отношении придерживались Дельфта, а в изобразительном — Руана и Мустье. Важнейший и совершенно замечательный вид неверского фаянса появился во второй половине XVII века, это — «персидский-синий», прозванный так за его «персидский» декор из цветов и птиц, исполненный белой и желтой краской по темно-синей глазури. В Руане, где уже в XVI веке производились майолика и где, кроме того, впервые в Европе добились хороших результатов в производстве мягкого фарфора, фабриканты сознавали необходимость идти другим путем, отличным

от итальянской майолики и дельфтского фаянса, и завлекать покупателей чем-то совсем новым. К концу XVII века в Руане начинают работать над новым декором, главными мотивами которого служили синие ламбрекены и завитки. Два этих основных и еще несколько других мотивов множились и группировались в бесчисленных вариантах и неповторяющихся сочетаниях, причем строгое внимание обращалось на симметрию и радиальное расположение, что дало этому стилю название «лучистого». Господствуя в Руане с конца XVII века до 1730—40 годов, новый этот способ выражения долгое время оказывал большое влияние на французский фаянс в Париже, Сен-Клу, Лилле, Марселе и в других местах. — В качестве реакции на монохромный и притом симметричный декор в Руане около 1750 года рождается, исполняясь густыми огнеупорными красками, полихромный декор. Его название — „d'écot à la corne“ происходит от неизбежного рога изобилия с выходящими из него цветущими побегими в окружении птиц и насекомых. Интересно, что, не считая ассиметрии, другие принципы рококо прошли мимо этого позднего руанского стиля, и в этом отношении от Руана зависим Сенсени.

Другим значительным творческим центром был Мустье, где рядом задавали тон две мануфактуры: Клерисси и Орели. Ближе к концу XVII века Клерисси вводит синюю роспись. В превосходных картинных изображениях, украшающих тарелки и блюда, отчетливо выступает зависимость от Италии, тогда как очень тонко исполненная орнаментика по бортам тарелок говорит о руанском влиянии. Такое же высокое качество росписи присуще следующему, как первоначальному, так и многократно воспроизводимому, типу декора, который выкристаллизовался перед 1720 годом в виде так называемого декора «берен» — от работ живописца Жана Берена и его сына. Этот декор применялся в Мустье около двадцати лет, уступив затем (1735—1740) новому стилю полихромной на этот раз росписи. Его ввел после своего возвращения из Алькоры (Испания) Жозеф Орели около 1738 года. По примеру Испании стали применять в то время коричневую, желтую, зеленую и пурпурно-красную краски, часто в сочетании с синей. Почти одновременно (1740—1750) рождается „d'écot à la guirlande“, — с гирляндовыми мотивами по бортам тарелок и блюд и мифологическими сценами в центре. Так как подобным же образом работали в Алькорке в Испании, изделия этих двух центров иногда трудно отличить друг от друга. Как «берен», так и «стиль Олери» были усвоены рядом других предприятий, и притом не только на юге но и на севере Франции (Клермон-Ферран, Лимож, Бордо).

Позднейший французский фаянс эпохи рококо

создавался с ориентацией на *стразбургское* производство, где, как и в Германии, фаянс расписывали муфельными красками по обычаю, принятому в фарфоровом производстве. Этот новый метод росписи пришелся не только к позднему и не особенно эффективно-му руанскому и мустьерскому производству, но имел успех и на других предприятиях, сумевших в итоге прийти к новым художественным решениям. Пальму первенства держат здесь изделия *Марселя*, как наиболее оригинальный и самый лучший французский фаянс, декорированный с помощью муфельных красок. В 1756 году там образуется школа фаянсовой живописи, принципом которой было не следовать проторенной тропой, варьируя бесконечным образом традиционные мотивы, а обращаться непосредственно к неисчерпаемому источнику вдохновения, являемому природой. Результатом, была особая свежесть росписи и красочной шкалы с преобладанием розового и карминно-красного цвета; помимо декора, поражает здесь вызванное влиянием Страсбурга громадное разнообразие форм одновременно с пластическими украшениями рокайль. Особенно славилась в Марселе мастерская «Вдова Перрен». Кроме Марселя, росписью фаянса муфельными красками выделяются во второй половине XVIII века Нидервиль, Лилль, Люневиль, Сен-Аман-Лезо и Рени.

Германия и Центральная Европа. В Германии развитию фаянсового производства также способствовала система меркантилизма, усвоенная всеми немецкими государствами. При основании мануфактуры теперь в массе защищались от чужеземной конкуренции данными им от суверена привилегиями. Немало стимулировали развитие этого производства и возросшие благодаря популярности китайского фарфора требования, предъявляемые к столовой посуде. После устройства первой европейской фарфоровой мануфактуры в Мейсене фарфор еще долгое время для многих был недоступен, и потому выросла заинтересованность в более дешевом фаянсе, послужившем в XVIII веке в Германии заменой фарфору, точно так же как во Франции он заступил место серебряной столовой посудой. Соответственно же спросу подскочило число мануфактурных предприятий, которых в Германии в XVIII веке было уже восемьдесят, причем, хотя эти многочисленные мануфактуры и были разбросаны от Альп до Балтики и от Рейна до Одера, их изделия, в сравнении с другими странами, обнаруживают единый характер. Причину следует искать в действиях живописцев по фаянсу, именно в том, что те часто переходили с одной мануфактуры на другую, разнося в итоге свой стиль по разным странам Германии.

Перед фаянсом второй половины XVII века

стояла задача достичь в художественном и техническом отношении уровня голландского производства, и поэтому он был ориентирован на подражание. С течением времени в форме и декоре постепенно накапливаются стилистические изменения с амплитудой от барокко через многообразный стиль рококо до трезвого классицизма. После 1720 года все дальше и дальше отходят от китайских образцов и синей монохромности, предпочитают европейские мотивы, исполненные полихромными огнеупорными красками. Муфельные же краски, как и в других странах, вводятся здесь только во второй половине XVIII века, а с ними роспись, исходящая из декора европейских фарфоровых изделий.

«*Синий Дельфт*». Первая и наиболее продуктивная фаянсовая мануфактура основана в 1661 году в *Ганану* голландцами Даниелем Бехагелем и его шурином Янкобом ван де Валле. Схематизированные («шинуазри»), включая пейзажи и дальневосточные цветы, представляют главный декор ганануской продукции, которая долго считалась дельфтским товаром, как и изделия чрезвычайно значительного производства во *Франкфурте-на-Майне* (осн. 1666). Благодаря своим техническим и художественным достоинствам, франкфуртский фаянс даже составлял конкуренцию дельфтским изделиям непосредственно в самой Голландии. Однако, наряду с синей росписью, во Франкфурте обращаются в конце XVII века к ярко выраженным барочным мотивам, к цветам и обществственным или мифологическим сценам, изображая их средствами марганцевых красок. Также под влиянием дельфтского находился ранний *берлинский фаянс*, в числе которого особенного внимания заслуживают большие желобчатые вазы с китайским декором, исполненным синей или полихромными огнеупорными красками; желтая, в отличие от Дельфта, здесь также применялась. Подобными же методами работали мануфактуры в *Потсдаме*, *Брауншвейге*, *Цербсте* и в других центрах поменьше.

К числу лучших произведений керамического искусства относятся во второй половине XVII века работы *кустарных живописцев*, писавших по фаянсу или стеклу. Наиболее известен из них И. Шапер, работавший примерно с 1660 года в Нюрнберге, и его преемники И.-Л. Фабер и Герман Бенкерт, а также художник с монограммой J.C. Если эти мастера действовали средствами шварцлотной росписи, то после 1680 года для работавших в том же Нюрнберге Абрагама Хельмгака и известных только под своей монограммой M.S., W.R. и J.H. характерна тонко исполненная цветная, в одной или нескольких красках, роспись. Позднейшие представители такого индивидуального творчества это — во второй четверти XVIII века Бартоломеус Сойтер и Иоганн Ауфенверт

в Аугсбурге и Адам Фридрих Лёвенфинк в Байрейте, Хехсте и Фульде. Во втором десятилетии XVIII века намечается отход от интенсивного влияния дельфтского фаянса и восточного фарфора и формируется независимый барочный стиль. Ко времени 1715—1740 годов относится лучший фаянс двух крупных южно-немецких мануфактур, нюрнбергской и байрейтской. На нюрнбергской мануфактуре (осн. 1712), где все еще главным образом держались синего декора, а роспись полихромными огнеупорными красками вводилась постепенно, — лишь в слабой мере исходили из предшествующей работы кустарных живописцев. Характерным признаком является расписывание всей поверхности, и такими наиболее типичными мотивами, как листовые побеги и ленточный орнамент, листья сирени, руанский ламбрекенный узор, орнаментальные бордюры, картуши с натюрмортом из фруктов, пейзажи, библейские сцены и т. п. За подобные же мотивы берутся в *Байрейте* (осн. 1719), где роспись исполнялась в светло-синем тоне. Полихромный декор здесь, в отличие от Нюрнберга, имеет источником влияние байрейтских кустарных живописцев, и прежде всего А.-Ф. Лёвенфинка и Йозефа Филиппа Данхофера. На третьей крупной южнонемецкой мануфактуре, в *Ансбахе* (осн. 1709), в XVIII веке в свою очередь рождается рафинированный барочный стиль с арабесками и ленточным декором, а после 1720 года и с руанскими мотивами. Одновременно вновь проявляются импульсы, идущие от китайского фарфора, именно — «зеленого семейства», импульсы, которым в Ансбахе, в силу замечательной живости красок, подводится итог в деле украшения фаянса.

Начиная с 1740 года в технике и в мотивах декорировки все отчетливее выступает влияние европейского фарфора, и сначала более всего мейсенского. В применении муфельных красок безусловно немалую роль сыграл А.-Ф. Лёвенфинк. Начал он со службы в Мейсене, где Херольд в двадцатых годах довел такой способ росписи до высшего совершенства. Усвоив эту технику, Лёвенфинк отправился странствовать дальше — через Байрейт, Ансбах и Фульду в Хехст, где в 1746 году основал собственную фаянсовую мастерскую. На все названные предприятия он оказал влияние своим стилем, в равной мере определив пути оформления фаянса на филиале Страсбургской мануфактуры в *Гагуэнау*, которым руководил с 1750 до 1754 года. Декор же венских фарфоровых изделий можно распознать в некоторых с чувством исполненных росписях, происходящих из мануфактуры в *Кюберсберге* (осн. 1745).

Для художественной ориентации фаянса во второй половине XVIII века основополагающее значение имел *Страсбург*. Несмотря на то

что город стоял на французской земле, его мануфактура всеми особенностями включается в сферу немецкого фаянса. Основана она в 1721 году Шарль Франсуа Аннонгом и прежде работавшим в Ансбахе и Касселе И.-Г. Вахенфельдом. В первые двадцать лет преобладал синий декор, большей частью позаимствованный из Руана, и лишь около 1740 года его сменил декор, исполненный полихромными огнеупорными красками. Подлинное художественное развитие начинается только с середины XVIII века, с переключением на муфельные краски и новые декоративные мотивы, в чем немалая заслуга А.-Ф. Лёвенфинка и его братьев Кристиана Вильгельма и Карла Генриха. В бойкой росписи легкими муфельными красками Страсбургская мануфактура достигает выдающихся результатов, став примером для многих других мануфактур. Помимо многообразия красок и декоративных мотивов, столь же важными были бесчисленные находки в области формы, обогащенные натуралистическими мотивами. Ручки сосудов получают форму плодов или фигур, а само тулово украшается пластическим рельефом в форме плодов, листьев и овощей. И, наконец, стремясь конкурировать с фарфором, на Страсбургской мануфактуре пробовали изготавливать фаянсовые фигурки, но по своей несколько грубоватой моделировке они никогда не могли сравняться с фигурками из фарфора. Во второй половине XVIII века страсбургский стиль живописи по фаянсу распространяется одинаково во Франции и в Германии, хотя его воздействие не везде одно и то же. Особенно сильно он дает себя знать в Северной Германии (район Балтийского и Северного морей), не обремененной традициями и потому представлявшей самую благодатную почву для чужих влияний. Фаянсовые мануфактуры появляются здесь только во второй половине XVIII века, то есть в самое время рококо. Для всех предприятий характерны формы с индивидуальным решением богатой пластической и рельефной орнаментики, между тем как дополняющая их, инспирированная фарфором роспись чаще всего играет подчиненную роль, и только в некоторых случаях ей придается преимущественное значение, как, например, на мануфактуре в Киле (осн. 1763). Занесенная в Киль арканистом И.-С.-Ф. Тенником традиция страсбургского стиля распространяется затем в направлении *Шлезвига*, *Штокельсдорфа* и *Эккернфёрде*, *Штральзунда*, *Мариенберга* и на восток до *Кёнигсберга*. Этим страсбургский стиль прежде всего обязан модельеру и арканисту Иоганну Бухвальду и его зятю, живописцу Абрагаму Лейгамеру, которые, переходя с одной указанной мануфактуры на другую, действовали на каждой из них и всюду в какой-то мере оставили на производстве один и тот же след. Фокусом же, из

которого лучами распространялось влияние на центральноевропейские районы, была мануфактура в Голлице, основанная в 1743 году как первое промышленное предприятие на территории австрийского государственного союза. Так как производству здесь приходилось не только считаться с определенными вкусами этого времени, но и бороться с сильной конкуренцией европейских фаянсовых мануфактур и одновременно выбрасывать на рынок по возможности столько же товаров, сколько их до сих пор ввозилось из-за границы, — то нет ничего удивительного, что некоторые формы, как и некоторые мотивы декорировки голлицкой мануфактура заимствовала. В этом оказал ей содействие житель Лотарингии Николая Жермен, передав принципы страсбургского моделирования, тогда как Доминик Кюми из Дурлаха обогатил мотивами «шинуазри» роспись. Наконец, И.-И. Бухвальд, перед своим путешествием в Северную Германию задержавшись на короткое время в Голлице, знакомит тамошнюю мануфактуру с новыми мотивами декорировки страсбургского характера. Конечно, все эти веяния пересекались с заимствованием декора фарфоровых изделий, декора прежде всего венского и мейсенского.

Удивительным анахронизмом на ранней стадии голлицкого производства была роспись по образцу раннебарочных сосудов из Кастелли. Кроме же посуды с одной только росписью, в промежутке 1760—1770 годов изготовлялись вещи с пластическим или рельефным декором, сосуды в форме животных и плодов и под конец даже фигурная пластика. Начиная с 1786 года в Голлице, как и во всей Европе, фаянсовое производство постепенно вытесняется тонкофаянсовым, но в период своего расцвета Голлич сумел оказать непосредственное влияние на мануфактуру в *Проккау* (Силезия), которую в 1783 году перевели в Границе в Моравии, а также на позднюю деятельность в *Шлезвиг-Гольштейне* и в *Тате* (Венгрия). Из небольших фаянсовых мануфактур имеют значение прежде всего *тюрингские* мастерские. В Доротеентале и Абтессингене создавались вещи барочного стиля с синей или полихромной росписью огнеупорными красками, по качеству не уступающие байрейтским и нюрнбергским изделиям. Что же касается более простого товара — для него особенно характерны цилиндрически сформованные кружки, по фону часто опрыснутые марганцем, — то в Тюрингии важным центром его производства был Эрфурт.

Красная керамика. Красная каменная посуда Бётгера вызывала подражания. В *Ансбахе* образуется мануфактура, специализировавшаяся на «коричневом фарфоре», по существу, разумеется, фаянсе, с красно-бурым черепком и темно-коричневой глазурью. Отделаны

эти сосуды либо рельефами, либо золотой и серебряной росписью. В Байрейте каменной посуде Бётгера подражал так называемый «бурый товар» — керамика с красным черепком, темно-красной глазурью и сочетанием декора «шинуазри», исполненного серебром или золотом, и бандельверка.

Отделение. Происхождение фаянса можно определить с помощью марок, красочных большей частью огнеупорными красками (кобальт, марганец или черная). Они собраны в различных марочных каталогах, указанных в нашей библиографии. Конечно, не каждую марку можно рассматривать как заводскую — иногда это монограмма живописца или лепщика, другие со своей стороны обозначают размеры. Если же изделие не маркировано, приходится определять его по сходству материала, формы и декора. А так как довольно много изделий, особенно более заурядных, не обнаруживает ярко выраженных типических признаков, в иных случаях сделать это весьма трудно, и приходится довольствоваться одной региональной классификацией.

АНГЛИЯ. Развитие керамики протекает здесь более или менее самостоятельно, независимо от континентального фаянса. Это же сыграло важнейшую роль в деле создания нового вида керамики, а именно тонкого фаянса, для чего уже были созданы предпосылки в результате предшествующего, медленного, но неуклонного совершенствования изделий с технической стороны. Потолка в этой области достиг выдающийся керамист Дж. Веджвуд во второй половине XVIII века. Все английское керамическое производство концентрировалось в графстве Стаффордшир.

Тофтвовский и дельфтский товары. Народное гончарное ремесло, имея за собой столетнюю традицию, развивало в течение XVII века в Англии производство товара из красной глины, покрытого свинцовой глазурью и отделанного росписью разноцветными ангобами. Наиболее интересный результат достигнут в этом направлении в так называемом «тофтвовском товаре», по фамилии семьи гончаров Тофт из Стаффордшира.

Когда голландскими и немецкими заводчиками было найдено в Англии подходящее сырье для выделки фаянса и рейнской каменной массы, там во второй половине XVII века это сырье стали использовать. Тем не менее создававшийся в Англии фаянс, так называемый «дельфтский товар», будь он из Ламбета, Ливерпуля или Бристоля, не мог достичь совершенства своих дельфтских образцов. В этом ему препятствовали твердость исходного материала и плохое качество глазури. Будущее искусства керамики в Англии заключалось не в фаянсовом производстве и не в народном гончарном ремесле.

Каменная посуда и тонкий фаянс. В 1671 году

патент на производство керамики получает Джон Дуайт. В его мастерской создается некоторое число бюстов из каменной массы с солевой глазурью. С очень светлым, беловатым, иногда и просвечивающим черепком изделия эти рассматриваются как начальные на пути создания тонкого фаянса. Как и Дуайт, употребляли солевую глазурь на светлой каменной массе братья Элсер, но изготавливая каменную посуду, которая из-за своей относительной крепости и светлой окраски приобрела большую популярность, и ее производством скоро занялись в Стаффордшире многие мастерские. Голландцы И. Филип и Давид Элсер обосновались в Стаффордшире в 1688 году, производя там, кроме названного товара, еще два сорта керамики, важные для дальнейшего. Их красная каменная посуда, несомненно инспирированная основательным знанием дельфтской керамики Ламбертуса ван Энхорна и Ари де Мильде, наиболее близка, однако, к каменной посуде Бётгера, но светлее ее по тону и изготовлена не прессовкой в форму, а вытачиванием на гончарном круге. Со всем новым типом явилась черная каменная посуда, предшественница в какой-то степени базальтового товара Веджвуда.

В развитии светлой каменной посуды следующую ступень представляют результаты, достигнутые Эстбери, которому путем примешивания к глине кварца удалось около 1720 года произвести крепкий и притом белый черепок. Так как солевую глазурь он заодно заменил желтоватой свинцовой, его изделия уже можно охарактеризовать как тонкий фаянс. В области художественного оформления Эстбери исходил из опыта братьев Элсер, работая средствами лепных и оттиснутых рельефов, по исполнению часто не вполне удовлетворительных. Почти белый тонкий фаянс Эстбери вскоре получил широкое распространение и в таком виде изготавливался в Стаффордшире до 1780 года, пока его место не занял более высококачественный товар, на сей раз связанный с именем Дж. Веджвуда, — так называемый «фаянс цвета сливок».

Джозайя Веджвуд был выдающимся организатором, располагавшим в то же время, помимо больших технических знаний, далеко идущими художественными претензиями. В мастерской своего отца, работая там с детства, и позднее, будучи связан с Томасом Олдерсом, он постепенно знакомился с производством всех видов керамики в Стаффордшире, так что на предприятие Томаса Уилдона, с кем начиная с 1754 года он стал работать в сотрудничестве, Веджвуд поступил уже как опытный специалист. Там он посвящал себя главным образом опытам с цветными глазуриями. В 1759 году им была основана собственная мануфактура в Берслеме, которая могла поставлять керамику всех стаффордских типов;

однако большое влияние на Веджвуда оказала дружба с Томасом Бентли, ставшим в 1768 году его пайщиком, и с ним в 1780 году Веджвуд организовал новую мануфактуру, названную «Этрурией». Оба были людьми высокой духовной культуры, находясь притом в сильном плену современного воодушевления античным искусством, сказавшегося не только в формовке, но даже в тематике и стиле декорировки веджвудовских изделий. Под руководством этого технически одаренного и умелого, равно как художественно восприимчивого человека на его мануфактуре создается несколько новых видов керамики. Особое значение деятельности Веджвуда состоит в том, что он усовершенствовал изобретение Эстбери, тонкий фаянс, и, наладив его производство в крупных масштабах, сделал доступным широкому массам. Отправляясь из изготовления стаффордширской каменной посуды с солевой и тонкого фаянса Эстбери со свинцовой глазурью, он в 1759 году стал производить технически улучшенный светловато-желтый тонкий фаянс с оловянной глазурью, который сначала назывался «сливочным», а позднее и вовсе «королевским». Дальнейшего качественного улучшения Веджвуд добился около 1780 года, когда путем значительной добавки каолина и кварца ему удалось обесцветить черепок. Достоинства тонкого фаянса в практическом употреблении полностью отвечали общественным запросам, так что вскоре он приобретает популярность не только в Англии, но и на континенте, где, наряду с фарфором, становится самым широко распространенным материалом XIX века. Веджвуд, однако, не ограничился производством такого первоклассного тонкого фаянса, но, занялся сверх того, облагораживанием каменной массы, усовершенствовал состав сырья производившейся братьями Элсер в Стаффордшире черной и красной каменной посуды. Его «базальтовая керамика» представляла собой необычайно твердую, тонкозернистую каменную массу отличного качества, которую можно было обрабатывать на камнерезательном колесе и поверхность которой получала от легкого трения матовый блеск. Свойства такой «базальтовой» массы позволяли осуществлять четкую моделировку, и потому, не считая декоративных изделий (вазы), ее использовали на портретные бюсты, плакетки, медалионы и инталлы. Если этот материал был пригоден для самых роскошных изделий, то одинакового с ним состава красная каменная масса, «rosso antico», в большинстве своем служила для изготовления бытового товара, вроде кувшинов, кружек, кофейных и чайных сервизов и т. п. В ряду красного и черного товаров, желтого (так наз. «бамбукового» товара) и прочих керамических изделий Веджвуда, выполненных из новых материалов, наиболее славится

«яшмовый товар». Его каменная масса получается в результате примешивания сульфата бария. Она тверда настолько, что ее поверхность можно полировать, но в то же время она достаточно мягка для того, чтобы ее можно было прокрасить насквозь окисью металла. Изготавливалась она в первое время белой, синей и зеленой, а начиная с 1775 года — в целом семи цветов: темно-синего, светло-синего или лавандного, серо-зеленого, оливково-зеленого, розовато-фиолетового, черного (другого, вещи из такой одноцветной массы декорировались лепными рельефами другого цвета, чаще всего белого. Кроме всевозможной посуды, «яшмовый товар» включает в себя разные мелкие изделия, вроде пуговиц, серег, ожерелий и брошей; в форме плакеток его делали украшением декоративной мебели. Вершиной своего творчества сам Веджвуд назвал копию знаменитой Портландской вазы, выполненную им из яшмовой массы в промежутке 1786—1790 годов. Популярность изделий из этой массы сделала то, что их выпускают и по сей день.

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ ВЕК. В последней четверти XVIII века обычный фаянс начинает уступать место тонкому фаянсу, который целиком и полностью овладевает рынком и служит в городских домах заменой дорогостоящего фарфора. На европейском континенте стремились прежде всего к достижению его английского образца, часто однако без большого успеха, ибо не везде располагали таким хорошим сырьем, как в Стаффордшире. Тем не менее на отдельных заводах умудрялись имитировать не только материал, но и формы, так что во многих случаях остается лишь поражаться при виде «веджвудовского товара» даже снабженного маркой, но изготовленного на континентальном («веджвудовском») заводе. Расцвет тонкофаянсового производства падает на время, когда противились любой чрезмерной отделке и вновь давали до конца проявиться самому материалу. Отвечая к концу XVIII и в первой четверти XIX века вкусу ко всему умеренному, тонкий фаянс превратился в массовый товар и удерживался в таком качестве до тех пор, пока не понизился художественный уровень фарфора и тот не стал доступен не одним только зажиточным слоям населения. Когда же качество фарфора и цены на него понизились и его стали выпускать серийно, преимущества его материала по понятным причинам завоевывали ему рынок. При таких условиях тонкий фаянс больше не мог конкурировать с фарфором, и, следовательно, время его существования как художественной продукции ограничивается 1780 или 1830 годами.

Вполне естественно, что формы изделий из

тонкого фаянса вначале были производными от изделий, выполненных в другом материале. Во Франции самый ранний тонкий фаянс обнаруживает явное влияние французского столового серебра, декорировка которого, начиная с 1760 года, осуществлялась сообразно с мотивами барокко, рококо и классицизма. Вскоре, однако, приходит сознание, что для тонкого фаянса эти формы не годятся, и интерес направляется в сторону более простых, трезвых и текучих форм оловянных сосудов, пример чему дали англичане. Мотивы рокайль в Англии применяли очень экономно, и только лишь с целью декорировки бортов у тарелок, спроектировав для этого очень популярный узор так называемой перистой каймы, который нашел себе доступ на все континентальные заводы и держался во многих местах в течение всей первой половины XIX века. Подлинный же стиль тонкого фаянса, созданный Веджвудом в Англии, но имевший успех и на континенте, возник на основе языка классицизма. Для развития тонкого фаянса в его цветущую пору принципы этого способа выражения, связанные с выявлением материала и благородной формы, были руководящими. Отсюда и трезвость рельефной отделки и то, что она всегда подчеркивает тектонику формы. Очень привлекательна декорировка средствами сквозного узора, продавленного при помощи металлического штампера, причем происходящее из этого художественное действие светотени задано свойствами самого материала. Метод такой декорировки получил распространение на всех европейских заводах, одинаково как в Англии, Франции и Германии, так и в Богемии и Моравии.

Общепринятому рельефному и сквозному декору расписной декор далеко не соответствовал, и лучшие работы в этом роде, созданные в Праге и Тейнице, всего лишь подражают венскому фарфору периода Зоргенталья. Этим индивидуальным росписям противостоит, однако, громадное большинство расписного товара скорее народного характера по своей простоте. Между тем уже при появлении «товара королевы» в Англии роспись там заменяется более дешевой, а при массовом производстве и более практичной «печатью», которая удерживалась на протяжении всего периода тонкого фаянса.

Возникшие в Англии в XVIII веке операции с цветными глазурами (мраморирование, «голубиная глазурь») находят применение на некоторых континентальных заводах уже к концу XVIII или в начале XIX века, и в то же самое время во Франции стали производить так называемое лострирование, особенно модное во второй четверти XIX века. Но все это не более как отход от первоначальных художественных принципов и начало упадка тонкофаянсового производства, приводящие

к тому, что в середине XIX века благородному тонкому фаянсу стали предпочитать другие сорта глиняных масс, вроде терралита, гидроролита и сидеролита. Последнее происходит уже в то время, когда в конкурентной борьбе с тонким фаянсом одержал верх существенно подешевевший фарфор.

Стилистическая беспомощность, впадающая в историческую стилизацию, и одновременно сниженная тенденция промышленного производства уже в первой половине XIX века приводят во Франции к попыткам оживить знание старых способов изготовления керамики.

Результаты, достигнутые при этом французскими керамистами Ависсо, Циглером и Декком, создали предпосылки для работы следующего поколения, представителями которого были Шапле, Казен, Дамуз, Дальпейра, Карре и Делаэрш. Эти художники сначала занимались усовершенствованием технического опыта своих предшественников, но ознакомившись в 1878 году на Парижской всемирной выставке с искусством Дальнего Востока, они нашли свой собственный художественный метод в керамике. Поиски новой концепции шли здесь рука об руку с общей переменой в искусстве в связи с требованием стать независимым от исторических стилей. Руководящими деятелями этого нового художественного направления (во Франции и Англии прозванного «новым искусством»), а в Германии («югендстилем») были многие архитекторы, живописцы и графики, но наибольшие заслуги в общем распространении его на всю область прикладного искусства имел бельгиец Г. ван де Вельде, который помимо своей деятельности в качестве рисовальщика моделей, выступал и как теоретик.

Ведущее положение в керамическом производстве занимала Франция. Благодаря затраченным там усилиям стали с определенных пор придавать значение ремесленной выработке и возрождать старые способы производ-

ства керамики, пытаясь художественно овладеть ими. Для керамики сделалось возможным включиться в жизнь современности и одновременно вступить в связь с развитием других отраслей искусства. Именно Огюст Делаэрш, Жан-Шарль Казен, Этьенн Моро-Нелатон и химик Александр Биро с особым рвением занимались керамикой. Они привлекли к сотрудничеству ряд именитых художников из других областей, содействовав тем совсем новому подходу к керамическому производству. В совместной работе с видными художниками дальше всех пошел Андре Маттей, сумевший заинтересовать декорировкой керамики лучших художников своего времени — Боннара, Дерена, Майоля, Руо, Синьяка, Вламinka и других.

Но вскоре конкурировать с Францией стали другие европейские страны. В Дании работали в области керамики Т. Биннесбелль и Ф. Виллумсен с его группой, в Германии — многосторонний художник Макс Лойгер и, кроме того, Адальберт Нимейер и Эрнст Барлах, в Вене в тесном сотрудничестве с «Венской мастерской» (осн. 1903) работали М. Повольни, И. Гофман, Дагоберт Пехе и О. Пручер, объединившись перед тем в «Венской керамике» (осн. 1905). В то же самое время высокого уровня достигают работы керамического техникума в Теплице, так же как и создания Ц. Клоучека и Анны Боудовой, не свободные, однако, от прямого влияния Франции. В Венгрии при керамическом заводе в Фюнфкирхене в свою очередь устраивается мастерская, к работе в которой Вильмош Жольнай склонил нескольких выдающихся художников. Несмотря, однако, на все усилия этих восторженных керамистов, направленные на то, чтобы стереть грани между так называемым прикладным и свободным искусством, желаемое долго не давалось в руки. Цель эта, к осуществлению которой в самом начале стремились французы, достигнута в сущности только в современную нам эпоху.

СОВЕТЫ КОЛЛЕКЦИОНЕРАМ

Определение керамических изделий. Как правило, на донце фаянсовых и тонкофаянсовых изделий находишь мануфактурную марку, по которой можно установить время и место их происхождения. На фаянсе эти марки чаще всего исполнялись огнеупорными красками (синей, марганцевой или черной), на другой керамике они — врезаны или оттиснуты. Однако не во всех случаях это именно мануфактурные марки, иногда — особенно на фаянсе — это монограмма живописца, токаря или лепщика. Кроме марки, приходится поэтому учитывать способ исполнения, форму, цвет глазури, и не в последнюю очередь, стиль декора. Одним из самых надежных и популярных руководств по определению фарфоровых и керамических марок по сей день является Грессе-Вникке-Циммерман. Для уверенного классифицирования любых керамических изделий необходим долготелный опыт, но и он не всегда спасает от заблуждений.

Подражания и подделки. Большой спрос на старую керамику вызвал появление как подражаний, так и подделок. В первом случае речь идет не об обмане — просто изготовители шли навстречу желаниям покупателя, вкусы которого, прежде всего во вторую половину XIX века, формировались под сильным влиянием историзирующих тенденций. В области керамики историзм тоже оставил свои следы: именно вестервельдской каменной посуде подражали больше всего. Подражания с первого взгляда можно определить как изделия XIX века.

Намного опаснее подделки, рассчитанные на прямой обман коллекционера, хотя степень фальсификации может быть разная. В некоторых случаях это маскировка заделок, и здесь случается, особенно при старом способе реставрации, что ретушь или новая живопись значительно превышает заделанную или дополненную часть, скрывая и часть первоначальной росписи. Такое поновление можно осторожно удалить. В других случаях фрагмент керамического изделия добавлен и расписан так искусно, что целое выглядит как хорошо сохранившаяся старая вещь. Чтобы поднять цену первоначально не маркированных экземпляров, их часто снабжали мануфактурной маркой задним числом, что технически легко выполнимо и с трудом может быть распознано.

Наиболее опасны такие фальсификации, когда задним числом осуществляется роспись нерасписного фаянса, черепок которого не вызывает никаких подозрений. Если при этом речь идет о современных подделках, над изготовлением которых работают с нужными знаниями стили и техники, доказать фальсификацию часто невозможно и приходится полагаться на свою интуицию.

Уход и реставрация. Как фарфор, стекло и другие бьющиеся материалы, керамику следует держать в витрине и оберегать от пыли. Для мытья лучше всего брать пластмассовый таз, или дно таза устлать мягким сукном, чтобы не повредить изделия. Заделку поврежденного предмета предоставьте специалисту.

173. Чернофигурная амфора с квадригой. Аттика, ок. 520 г. до н. э.

174. Краснофигурная амфора. Аттика, художник Бостонской фиалы, ок. 440 г. до н. э.

175. Стоящая танагрская фигурка. IV в. до н. э.

176. Лекиф с изображением мистерий. Апулия, IV в. до н. э.



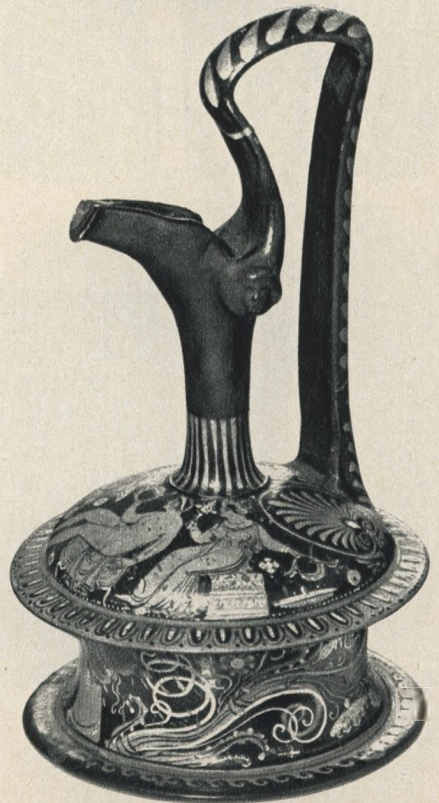
173



174



175



176



178



179



180

177. Килик «Виссего negro» с пунцированными украшениями. Этрурия, VI в. до н. э.

178. Романская глиняная плитка. Богемия, XII в.

179. Чаша из «terra sigillata». I в. до н. э.

180. Печной изразец из глины. Богемия, XV в.

181. Блюдо с погрудным изображением; полумайолика с декором сграффито. Перуджа или Читта ди Кастелло, 1500—1520.

182. Блюдо с женской фигурой; майолика с синим и желтым люстром. Дерута, ок. 1520 г.



181



182

173



183

183. Сосуд с чешуйчатым узором и профилем солдата; майолика, декорированная средствами огнеупорных красок без марганцевой. Фаянца, 1480—1500.

184. Аптечная посуда с изображением Лукреции; майолика, расписанная огнеупорными красками без марганцевой. Фаянца, 1525—1530.

185. Тарелка со светло-синей глазурью «а береттино», с изображением лютниста и гротесковой орнаментикой. Фаянца, Каза Пиротта, ок. 1540 г.

186. Блюдо с Дамоклом и Дионисом, расписанное огнеупорными красками. Монограмма Ксанта Авелли, Урбино, 1540 г.



184



185

174



186



187

187. Альбарелло с овальным медальоном; роспись огнеупорными красками. Вероятно, мастерская Доменико да Венеция, Венеция, 1560—1580.



188

188. Паломничья фляга с акантовыми спиралями в рельефе и расписным гербом с монограммой. Фазэнца, ок. 1600 г.



189

189. Лейка с гербами Франции. Сен-Поршер, XVI в.

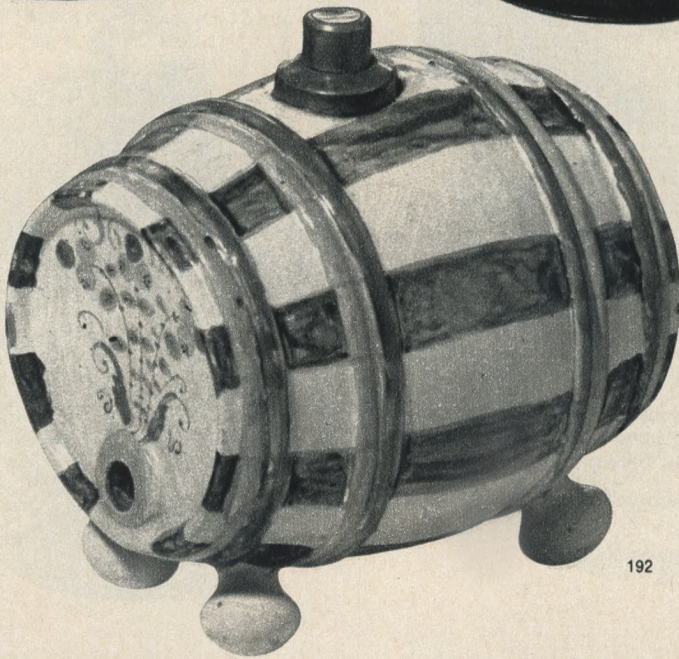
175



190



191



176

192



193

190. «Шнелла» с гербом испанского короля Филиппа II и фигурами Правосудия, Милосердия, Мира и Истины; зигбургская каменная посуда. Монограмма «НН» (Hans Hilgers), 1572.

191. Кувшин, глазурированный коричневым, с легендой о Сусанне по Гоциусу. Керамическая посуда из Ререна, Энгель Кран, 1584.

192. Сосуд, расписанный огнеупорными красками; фаянс. Габанская работа, Моравия, 1611.

193. «Кувшин с бородатым человеком», с гербами; каменная посуда, глазурированная коричневым и синим. Фрекен, ок. 1590 г.

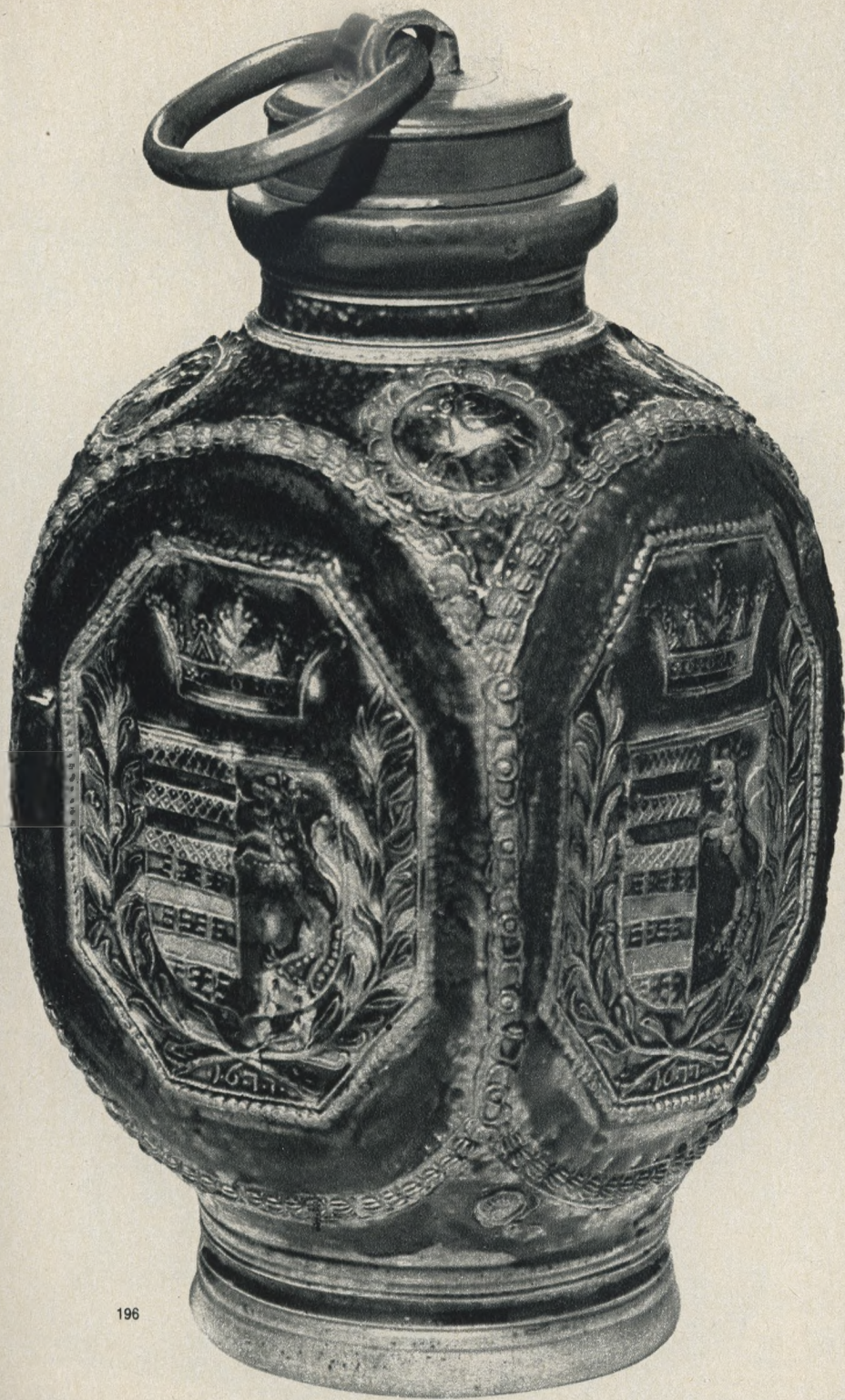


194. Коричневая кружка с изображением апостолов, пестро эмалированная; каменная посуда. Крейсен, 1672.

195. Прорезное блюдо с расписью в виде вазы; фаянс. Габанская работа, Моравия, 1598.

196. Четырехгранная фляга с гербами; каменная посуда. Вестервальд, 1677.







197

197. Три фаянсовых кувшина: светло-синий с белым и желтым декором, темно-синий с белым декором и белый с росписью огнеупорными красками. Габанская работа, Моравия, 1620 и Словакия, ок. 1670 и 1675 гг.

198. Набор для уксуса и масла с гербами семьи Дитрихштейн. Габанская работа, Словакия, 3-я четверть XVII в.



198

180



199

199. Звездчатый поднос с синими шинуазри; фаянс. Мастерская Самюэля Энхорна, Дельфт, 1674—1687.

200. Фляга с синими шинуазри; фаянс. Мастерская Самюэля Энхорна, Дельфт, 1674—1687.

201. Части столового сервиза с монограммой семьи Лобковиц. Мастерская Виллема Клеффиуса, Дельфт, 1622—1668.



200



201





202

202. Блюдо с синим декором, изображающим чайное дерево; фаянс. Мастерская Гуго ван Броувера, Дельфт, 1775—1788.

203. Фаянсовое блюдо с синим «лучистым декором». Руан, 1720—1740.

204. Овальное блюдо с декором «рог изобилия», исполненным огнеупорными красками. Руан, ок. 1750 г.



203

205. Тарелка с гирляндовым декором и мифологической сценой; фаянс, расписанный огнеупорными красками. Мустье, ок. 1750 г.

206. Чайник из красной каменной массы с рельефом дракона. Ари де Мильде, Дельфт, конец XVII в.

207. Цветочный горшок с синим декором «берен»; фаянс. Мустье, ок. 1720 г.



204



205



206



207



208

208. Миска в виде капустного кочана; фаянс, расписанный под натуру. Страсбург, ок. 1750 г.

209. Прорезная корзинка с изображением цветов, расписанная муфельными красками. Марсель, 3-я четверть XVIII в.

210. Узкогорлый кувшин с фигурной росписью пурпуром в стиле Лепорта. Южная Германия, начало XVIII в.

211. Фаянсовый кувшин с росписью шварцлотом. Франкфурт, монограмма Германа Бенкертта, 1677.



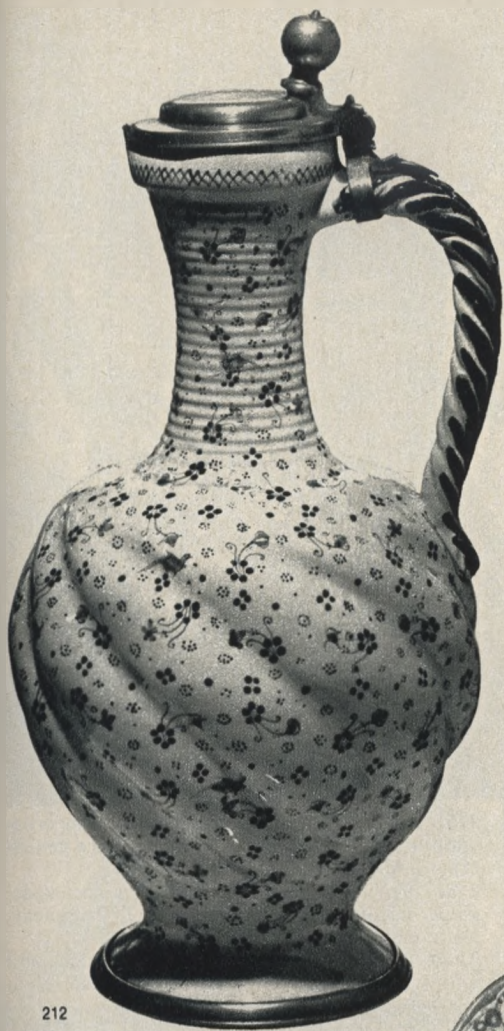
209



210

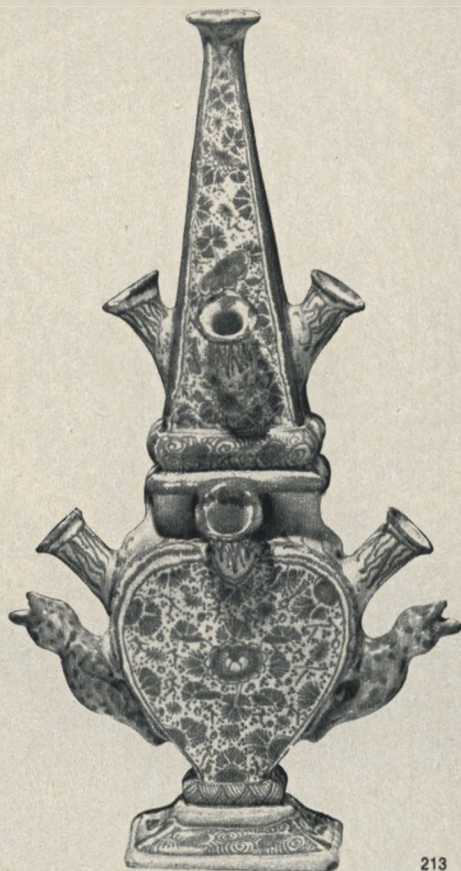


211



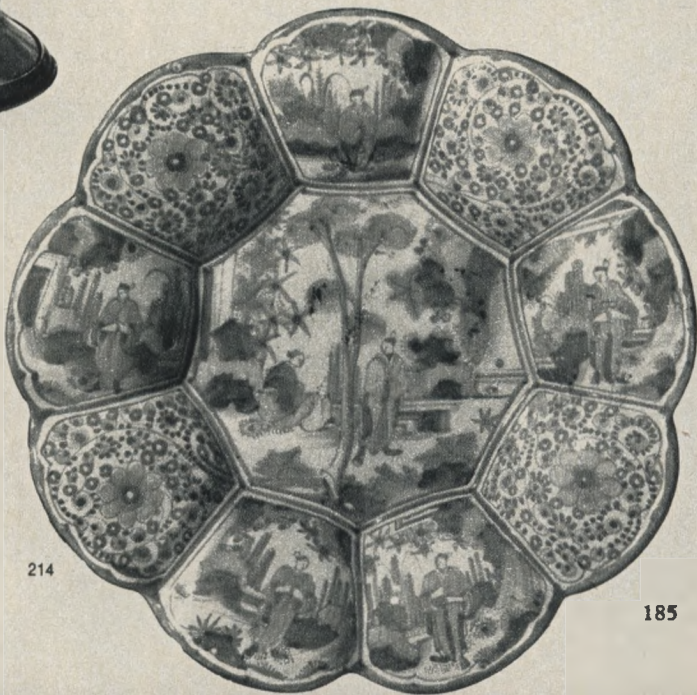
212

212. Узкогорлый кувшин с синим узором из рассеянных цветочков; фаянс. Нюрнберг, 1-я половина XVIII в.



213

213. Ваза с трубчатыми устьями, с синим декором; фаянс. Байрейт, 2-я четверть XVIII в.



214

214. Поднос «с горбиками», с синей росписью, изображающей китайцев; фаянс. Франкфурт, ок. 1680 г.

185



215



216



217

215. Блюдо с разноцветной росписью огнеупорными красками в стиле «зеленого семейства». Ансбах, 1730—1740.
216. Кружка с росписью огнеупорными красками, изображающей китайцев. Брауншвейг, 1-я половина XVIII в.
217. Рифленая ваза с синими расписными шишуазри; фаянс. Потсдам, начало XVIII в.



218



219



220

218. Суповая миска с ручками и украшением в виде рака; фаянс, расписанный муфельными красками. Брауншвейг, 1-я четверть XVIII в.

219. Настольное украшение в виде фонтана; фаянс, расписанный муфельными красками. Проскау, 1743—1750.

220. Кофейник с зеленым декором рокайл в рельефе. Голич, ок. 1770 г.

221. Чашка с блюдцем; фаянс, гразурованный коричневым, с белыми гирляндами. Проскау, 1770—1780.



221



187





222. Тарелка из красной каменной массы, расписанная ангобом; так наз. тофтовский товар. Стаффордшир, ок. 1660 г.

223. Два бюста: Дж. Локк и И. Ньютон. По моделям Дж.—М. Райсбрека; Веджвуд, 1777—1780.



224. Ваза из черной «базальтовой» массы. Веджвуд, 1770—1780.

225. Кофейник из тонкого фаянса, с разноцветными розами, Тейниц, конец XVIII в.

226. Сахарница с крышкой из светлой «яшмовой» массы. Веджвуд, ок. 1785 г.





227. Набор для уксуса и масла из тонкого фаянса. 1-я четверть XIX в.

228. Суповая миска с поддоном; тонкий фаянс с исполненными черной печатью аллегорическими сценами. Крейль, конец XVIII в.



ФАРФОР

Фарфор — благороднейший и наиболее совершенный вид керамики. От всех других видов он в то же время отличается некоторыми особыми свойствами, например, тем, что его масса не только на поверхности, но и в изломе абсолютно бела. Характерна также прозрачность в наиболее тонких местах черепка. Стоит фарфор из смеси различных сортов глины и из просвечивающей глазури, которой покрыт черепок. Если дважды обожженная фарфоровая масса оставляется без глазури, как было принято на некоторых фарфоровых заводах при изготовлении мелкой пластики, медальонов, реже посуды, — такой фарфор называется бисквитным.



Виды фарфора. В зависимости от состава фарфоровой массы и глазури различаются твердый и мягкий фарфор. Некий промежуточный вид представлен так называемым костяным фарфором.

Твердый фарфор содержит в основном два исходных материала: каолин (чистая глина — тугоплавкая, жирная и крайне пластичная масса) и полевой шпат (чаще всего в соединении с белой слюдой; относительно легко плавится). К этим основным веществам добавляется кварц или песок. Свойства фарфора зависят от пропорции двух главных веществ: чем больше каолина содержит его масса, тем труднее ее плавить и тем она тверже. Смесь эту перемалывают, замешивают, промывают и затем высушивают до степени способного к принятию формы тестообразного состояния. Возникает пластичная масса, которую можно либо отливать в формах, либо обтачивать на гончарном круге. Отформованные предметы дважды обжигаются, сначала при 600—800 °С, а потом — уже с глазурью — при 1300—1500 °С. Глазурь состоит из тех же субстанций, что и черепок, только в другой пропорции, и благодаря этому может соединяться с черепком совершенно однородным образом. Ее нельзя ни отбить, ни отслоить. Твердый фарфор отличается крепостью, сильной сопротивляемостью жару и кислотам, непроницаемостью, прозрачностью, раковистым изломом и, наконец, чистым колокольным звуком. В Европе он изобретен в 1708 году в Мейсене Иоганном Фридрихом Бётгером.

Мягкий фарфор, называемый также художественным или фриттовым, состоит преимущественно из смесей стекловидных веществ, так называемых фритт, содержащих песок или кремль, селитру, морскую соль, соду, квасцы и толченый алебастр. По истечении определенного времени плавки к этой массе добавляется мергель, содержащий гипс и глину. В принципе, значит, речь идет о плавном стекловидном веществе с прибавкой глины. Вся эту массу размалывают и фильтруют, доводя до пластичного состояния. Отформованный предмет обжигается при 1100—1500 °С, делаясь сухим и непористым. Глазурь преимущественно из стекла, то есть из легкоплавкого вещества, богатого окисью свинца и содержащего, кроме того, песок, соду, поташ и известь. Уже глазурованные изделия подвергаются вторичному обжигу при 1050—1100 °С, когда глазурь соединяется с череп-

ком. По сравнению с твердым мягкий фарфор прозрачнее, белый цвет его более нежного, иногда почти сливочного тона, однако жароустойчивость этого фарфора ниже. Излом прямой, причем неглазурованная часть в изломе зерниста. Начальный европейский фарфор в большинстве был мягким, чему примером прекрасные и очень ценимые изделия старого севра. Изобретен он в XVI веке во Флоренции (фарфор Медичи).

Костяной фарфор представляет собой известный компромисс между твердым и мягким фарфором. Его состав открыт в Англии, и там же около 1750 года началось его производство. Кроме каолина и полевого шпата, он содержит фосфат извести из пережженной кости, делающий возможной более легкую плавку. Обжигается костяной фарфор при 1100—1500 °С. Итак, речь идет по существу о твердом фарфоре, но таком, который путем примешивания пережженной кости делается мягче.

Его глазурь в основе та же, что на мягком фарфоре, но содержит, кроме окиси свинца, некоторое количество буры для лучшего соединения с черепком. При соответствующем калильном жаре эта глазурь плавится и прочно соединяется с черепком. По своим свойствам костяной фарфор занимает промежуточное положение между твердым и мягким. Он выносливее и тверже мягкого фарфора и менее проницаем, но с ним у него общего довольно мягкая глазурь. Цвет его не такой белый, как у твердого фарфора, но белее, чем у мягкого. Впервые костяной фарфор применен в 1748 году в Бау Томасом Фраем.

Украшения на фарфоре. Различаются два принципиально отличных вида декора: рельефный или же пластическим образом наклеиваемый декор и роспись.

Рельефный декор вделан непосредственно в материал самого предмета — граверным путем, перфорацией или посредством рельефообразных завышений. Предмет либо отливается в формах вместе с рельефом, либо рельеф или же пластические части декора (цветки, почки, листья, фигурки в качестве рукоятей и т. д.) формируются отдельно и потом наклеиваются. *Красочный декор* исполняется либо под газурью, либо над ней. Во время подглазурной росписи, особенно употребительной на китайском фарфоре, способные вынести большой жар окислы металлов (кобальт, гематит) наносятся непосредственно на черепок и затем обжигаются вместе с глазурью. Старейшая

надглазурная техника — это роспись эмалевыми красками, палитра которых довольно ограничена. Говоря о твердом фарфоре, такие краски часто пластически выделяются на поверхности глазури, так как обжигаются при высокой температуре они не могут и поэтому не соединяются с глазурью. На мягком же фарфоре, с другой стороны, они нередко расплавляются вместе с глазурью и сливаются с ней. Так называемые муфельные краски

и позолоты также наносятся на глазурь. Муфельные краски представляют собой окрашенные окислами металлов свинцовые или буроые глазури, которые плавятся при низких температурах. Содержащаяся в краске глазурь действует наподобие плавня, соединяя во время жара краску с фоновой глазурью, так что краска не выступает. Обжиг происходит при 600—800 °С.

ИСТОРИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ВОСТОК. Состав твердого фарфора приблизительно в VI веке изобрели китайцы, однако этот производственный секрет хранился в строгой тайне. Высокой степени совершенства китайский фарфор достигает в XV и XVI веке, и в XVI же веке благодаря португальским мореплавателям большое количество китайских изделий попадает в Европу. В качестве красок, могущих переносить сильный жар, китайцы использовали кобальт и гематит, тогда как отделка эмалевыми красками стала применяться в XVII веке. Около 1700 года преобладала в первую очередь зеленая, так что для этих изделий образуется термин «зеленое семейство», подобно тому как к более позднему типу, в связи с преобладанием в нем розовых тонов, привилось название «розовое семейство». Отдельные этапы в истории китайского фарфора, так же как и соответствующие им изделия, обозначаются именем правящей династии.

Около 1500 года производство фарфора усваивают японцы. Знакомству с японскими изделиями в Европе способствовали в XVII и XVIII веке голландцы, захватывая их с собой по пути из гавани Арита в провинции Хицэн. По главной гавани, где грузились товары, этот фарфор называли «кимари». Черепок японского фарфора по качеству уступает китайскому, но декор его значительно богаче и разнообразнее. Не считая красок, применявшихся китайцами, японцы декорировали фарфор золотом.

Спорадически попадая в Европу начиная с XIII века, китайский фарфор вставлялся европейскими ювелирами в оправу и наравне с другими драгоценными предметами хранился в церковных, монастырских и дворянских сокровищницах. Можно думать, что во второй половине XV века ввоз его усилился, ибо в это время делаются в Италии первые попытки подражать фарфору, о чем, однако, нам известно только из письменных источников.

ФАРФОР МЕДИЧИ. В 1575 году по воле великого герцога тосканского Франческо I ди Медичи устраивается мануфактура мягкого фарфора в знаменитых флорентийских садах Боболи. Так называемый фарфор Медичи, который по своим свойствам занимал среднее положение между твердым и мягким фарфором, был хотя и прозрачным благодаря белой глине из Виченцы, но желтоватым, и глазурь поэтому применялась белая, уже знакомая по майоличному производству. Сохранилось примерно 50 аутентичных вещей — тарелок, блюд, подносов, полевых и паломничьих фляг, ваз, умывальников и кувшинов. Декорированы они либо стилизованными цветками по образцу декора на персидской керамике, либо ветками и позаимствованными из современной итальянской керамики гротесками с птицами, четырехглазками и маскаронами, между тем как исполнен декор кобальтом, иногда сочетаемым с синевато — лиловой краской — из окиси марганца. Мануфактура действовала до первой четверти XVII века включительно. Марка на фарфоре Медичи — «F» и над ним купол флорентийского собора — синяя.

В истории фарфорового производства фарфор Медичи только эпизод. За ним последовали другие попытки — в Англии (д-р Дуайт и Франсис Плейс, оба во 2-ой половине XVII в.) и во Франции (Руан, Сен-Клу). Стимулировал эти непрекращающиеся поиски со времени начала XVII века — значительно более сильный ввоз дальневосточного фарфора. Вплоть до начала XVIII века все попытки, однако, остаются безуспешными.

ГЕРМАНИЯ И АВСТРИЯ. Мейсен. Около 1700 года проблема белого и просвечивающего фарфора технически все еще не была решена: не знали химического состава твердого фарфора с его специфическими свойствами. К концу XVII века физик и математик граф Эренфрид Вальтер фон Чирнхауз проводит

обширные геологические исследования в Саксонии. Его целью было найти сырье, которое смогло бы дать этой стране прочную хозяйственную основу. Одновременно он разрабатывал план сооружения гут и искал соответствующий огнеупорный материал для стеклоплавильных печей. Проводя опыты с обжигом, он имел дело с глиной из Кольдица, позднее одной из главных составных частей мейсенского фарфора.

Из его отчетов о научных поездках в Голландию видно, что он сознавал разницу между твердым, то есть настоящим фарфором и мягким. Заинтересовавшись проблематикой состава твердого фарфора, он продолжал свои опыты уже с известными позитивными результатами. В 1704 году ему был поручен контроль над деятельностью молодого Бётгера, которого король Август держал тогда под стражей в Мейсене. Плодотворная совместная работа старого опытного ученого и способного молодого человека, которому не доставало только правильного руководства, привела в конце концов к решению вопроса о нужном составе твердой фарфоровой массы.

Иоганн Фридрих Бётгер начал с того, что во время своих учебных занятий в Берлине целиком и полностью посвятил себя алхимическим опытам, добившись в этом известного признания. Прослышав о Бётгере, прусский король Фридрих I решил использовать его для своих целей. Тот жаждал продолжать свои опыты и занятия и, опасаясь за свою свободу, бежал в 1701 году в Виттенберг, где на этот раз оказался в сфере власти саксонского курфюрста и польского короля Августа Сильного, распорядившегося доставить его в Дрезден и там посадить под надзор. Служба Бётгера требовала от него приготовления золота. Совместная работа с серьезным Чирнхаузом была для него преимуществом. В ответ на угрозы недовольного Августа, ждавшего положительных результатов, Бётгер вынужден был устроить мануфактуру твердого фаянса, и в 1707 году ему действительно предоставили нужные для этого средства. Основанная в 1708 году мануфактура должна была производить керамические товары по образцу твердого и гладкого «каменного литья» Ари де Мильде в Голландии. На этот вид керамики шла глина из Плаузна с содержанием окиси железа. Обжигаясь, она делалась красно-бурой и приобретала такую твердость, что изделие можно было дальше обрабатывать шлифовкой, резанием и т. д.

Оба работавших вместе ученых продолжали искать способа получить твердый фарфор. Чирнхауз успешных результатов опытов в этом направлении уже не узнал — в октябре 1708 года он умер. В марте 1709 года Бётгер добился наконец своего, употребив на глазурь то же сырье, что и на черепок, и достигнув

тем абсолютного слияния черепка и глазури. После дополнительной проверки с участием комиссии, давшей положительное заключение об открытии, в январе 1710 года в мейсенской крепости Альбрехтсбург была пущена первая европейская мануфактура твердого фарфора. Бётгер руководил мануфактурой до своей смерти в 1719 году. Художественным руководителем после него назначается Иоганн Грегор Херольд, ознаменовавший собой «живописный период». При нем работал в Мейсене с 1727 года скульптор Иоганн Готтлиб Кирхнер, с 1730 года мастер-модельер. В 1733 году место Кирхнера занял Иоганн Иоахим Кендлер, который на пути пластического оформления довел европейский фарфор до его собственного, независимого от других вида. С 1744 года руководить фарфоровым заводом стал Камилло Марколини, при котором производство постепенно падает. Изделия же XIX века художественно менее значительны.

Период Бётгера (1710—1719). Одновременно производится каменная посуда и фарфор, причем в обоих видах выступают одинаковые формы, большей частью заимствованные у китайцев. Новыми являются только фарфоровые высокие стаканы в форме перевернутого колокола. Твердость каменной посуды позволяла различные техники декора: мотивы китайской или античной орнаментики отсылались наподобие рельефа в формах, так называемый орнамент «берен», барочные листовые побеги и бандельверк исполнялись резьбой и полировкой — техникой, заимствованной из стеклодельного ремесла, «шинуазри» расписывались золотом и серебром (в наши дни уже окисляются). Допускалась крепким черепком, кроме того, шлифовка в блестящие грани. Что же касается белого фарфора, то он равным образом снабжался отщипнутыми в формах украшениями или пластическими, реалистически трактованными растительными декорами, которые формовались от руки и накладывались. Более редкими являются в это время вещи с росписью. Бётгеру приписывается изобретение розово-фиолетовой «перламутровой» глазури, роспись же если и производилась, то только золотом и серебром. Фигурная пластика этого времени лишена какого-либо художественного значения.

Период Херольда и Кендлера (1720—ок. 1745). Херольду обязано введение в Мейсене муфельных красок с их низкой температурой плавки и богатой палитрой. В 1722 году появляются красная, фиолетовая, коричневая, желтовато-зеленая и серо-зеленая, желтая и голубая краски, в 1725 году — позолота через огонь. До 1735 года посуда формовалась по дальневосточным образцам, и ими же инспирирована роспись фарфора в виде так называемых «индианских цветов» — термин, под которым вместе с тем понимаются мотивы бамбуковых

деревьев, хризантем и пионов, осен, фантастических птиц и драконов. Из дальневосточного стиля вышел в числе других А.-Ф. Лёвенфинк, выдающийся живописец, действовавший в Мейсене около 1730 года. Между 1725 и 1735 годом возникают композиции из псевдокитайских фигур и декораций, так называемые «шинуазри», создававшиеся по образцу тех гравюр, что с конца XVII века публиковались в Германии и Нидерландах. Херольдом и теми, кто с ним работал, эти образцы переиначивались, причем исполнялись они сперва только золотом в виде силуэтов, а с 1726 года делались многоцветными. Одновременно Херольд с успехом пробовал себя в изготовлении так называемого «фонового фарфора», на одноцветном фоне которого (желтом, бирюзовом или синем) оставлялось незакрашенным место для разноцветной росписи. К этому частному периоду, инспирированному восточным искусством, тесно примыкает, по композиции и тонкой живописной технике, период времени с 1735 года, в котором преобладают пейзажные картины (прежде всего виды морских берегов) и вошедшие в моду уже в сороковых годах галантные группы; эти росписи в первом случае вдохновлены голландскими пейзажистами Ругендасом, Воуверманом и ван де Вельде, а во втором — французским мастером галантных сцен Ватто. Сцены либо распространяются на всю поверхность, либо, как при шинуазри, выступают в обрамлении золоченых арабесок. В пейзажных картинах обнаруживает себя перед другими И.-Г. Хинце около 1740 года, а в сценах по Ватто — И.-Б. Борман, работавший в Мейсене приблизительно в середине столетия. До 1740 года не применялась, по техническим причинам, синяя подглазурная роспись, тогда как около 1740 года рождаются известный «луковный узор» и «сухоцвет», которые еще долго будут жить на младших фарфоровых заводах. И кроме этого, внимание уделялось только расписному декору, в то время как в формовке ограничивались заимствованными моделями Востока. Положение меняется лишь с приходом в Мейсене И.-Г. Кирхнера и особенно И.-И. Кендлера, которые дали способную к принятию формы фарфоровой массе то, чего ей до сих пор не хватало, собственный европейский стиль в духе барокко.

В первые годы руководства Херольда с ним работал в Мейсене Г. Фрицше, которому приписываются фигурки не слишком высокого качества. С 1727 года в Мейсене стал служить Иоганн Готтлиб Кирхнер, в 1730 году назначенный мастером-модельером. Он был способным скульптором из круга Пёпельмана, создателем в те же 1727—1729 годы нескольких корпусов часов и висячего фонтана в форме поддерживаемой атлантом раковины. Если

же говорить о широкой творческой деятельности в области фарфоровой пластики, то повод к ней был дан самим Августом Сильным, пожелавшим выставить в помещениях своего «Японского дворца» фигуры животных из белого фарфора в натуральную величину. Получил это задание Кирхнер, и в промежутке 1730—1733 годов он смоделировал ряд таких больших скульптур. В 1733 году он был, однако, отпущен, и заканчивать урок досталось его преемнику Иоганну Иоахиму Кендлеру. Кендлер создал следующую серию больших скульптур животных, но после смерти Августа Сильного грандиозный план Японского дворца вскоре рухнул. Тогда, занимаясь одновременно скульптурами меньшего объема, Кендлер вплотную приступил к моделированию посуды, и в этом направлении его самыми знаменитыми работами являются столовый сервиз 1735—1737 годов — для графа Александра Йозефа Зулковского и «Лебединый сервиз» (1737—1741) — для саксонского министра графа Генриха Брюля, начальника Мейсенской мануфактуры после смерти Августа Сильного. Оба сервиза свидетельствуют о радости пластического формирования поверхности и об удивительной способности сочетать эти промоделированные формы с накладными пластическими украшениями — цветами, фигурами, лебедями и дельфинами. С точки зрения вариативности — это высшее, что можно себе представить, даже если аналогичные подходы снова проявляются в других, более простых сервизах Кендлера, например, в сервизе «Калина», вся поверхность которого усеяна мелкими лепными цветочками. Именно Кендлер ввел, кроме того, отделку тарелок плетенкой в плоском рельефе — декор, оформлявшийся по-разному и сегодня носящий имена первоначальных заказчиков: «Старый-Озье», «Новый-Озье», «Старый-Бранденштейн», «Новый-Бранденштейн», «Выпуклые цветы Гоцовского» и, наконец, «Рельефный убор Дюлонг». Все эти типы, несмотря на то, что первые из них возникли еще в тридцатых годах, мы находим и во второй половине XVIII века. Уже с 1735 года с Кендлером стал работать другой видный модельер, И.—Ф. Эберлейн, который участвовал в моделировке больших скульптур животных, самостоятельно оформив ряд мифологических образов.

Период рококо (ок. 1745—1774). В росписи фарфора между 1740 и 1750 годом происходит известная смена мотивов. Отделка по преимуществу ограничивается реалистическим изображением цветов, а именно так называемыми «немецкими цветами» и дополняющими их ветками, фруктами, птицами и насекомыми. Сначала копировались гравюры из книг (напр., Шмидтхаммером и И.-Д. Прейслером), но вскоре роспись освобождается от точного

копирования и живописная манера делается более естественной и раскованной. В ходе второй половины XVIII века в Мейсене создаются, однако, мелкие фарфоровые произведения, росписи которых уделялось главное внимание.

Около 1740 года Кендлер становится во главе модельной мастерской, в которой работало свыше 50-ти модельеров. Его непосредственные сотрудники, все в художественном отношении люди очень замечательные, успешно помогали ему. Кроме Эберлейна, то были П. Рейнике (работал в Мейсене в 1743—1768 гг., многие из его фигурок смешиваются с произведениями Кендлера) и Ф.-Э. Мейер (действовал в 1748—1761 гг., ярко выраженного рокайльного стиля художник, позднее поступивший в Берлин). Начиная с сороковых годов в фарфоровой пластике предстают самые разнообразные темы: аллегорические и мифологические изображения, кавалеры и дамы в кринолинах, маски итальянских комедий, типы иностранцев, ремесленники, крестьяне и торговцы, солдаты и охотники, пастухи и пастушки.

В шестидесятых годах скульптор Мишель-Виктор Асье вносит в мейсенскую пластику новые важные идеи, с которыми он выехал со своей французской родины. Пользуясь языком классицизма, он затмевает самого Кендлера, продолжавшего до сего времени осуществлять творческое руководство в Мейсене, — хотя в своих последних произведениях тот, несмотря на почтенный возраст, искусно приоровлялся к новому стилю. В этом духе он общался с французом Асье работав над столовым сервизом для Екатерины II, вскоре по окончании которого умер (1775).

Период Марколини (1774—1814). Начиная с восьмидесятых годов меняются формы посуды. Под влиянием импульсов со стороны античного искусства они становятся более простыми и строгими. В декоре тоже происходит перемена. По севрскому образцу в 1782 примерно года стали покрывать весь корпус чашек, за исключением медальонов, оставшихся незакрашенными для росписи, — синей краской, а именно так называемой «королевской-синей». Видовая живопись, символические изображения и миниатюры исполнялись разноцветными красками или же одной только серой — «en grisaille». Одним из самых известных живописцев этого времени был И.-Г. Лёниг.

Эпоха Марколини знаменуется уже некими неуверенными поисками во всех направлениях. В конкурентной борьбе с другими европейскими фарфоровыми заводами мейсенский фарфор утрачивает свою ведущую позицию, и дело даже доходит до того, что в Мейсене осуществляются работы по производственным образцам Венского и Севрского фарфоровых

заводов. В это же время — в конце XVIII века — в Мейсене по примеру Севра стали изготавливать пластику из неглазурованного фарфора (бисквита); однако мейсенский бисквит, зернистый, синеватый и холодный по тону, никогда не достигал качества своего севрского образца. Посвятили себя этому материалу Кр.-Г. Юхцер и И.-Г. Маттеи, оба — талантливые модельеры. Их хорошие скульптуры выполнены в стиле классицизма и смоделированы по античным образцам или их современным изображениям.

Этим кончается славная и творческая эпоха Мейсенской фарфоровой мануфактуры. Изделия XIX века далеко не соответствуют тому времени, когда в Мейсене составились Херольд с Кендлером — застрельщики живописи на фарфоре и фарфоровой пластике — и когда в том и в другом направлении создавались сенсационные вещи. По недостатку творческой изобретательности и по коммерческим причинам, с началом XIX века часто производились новые отливки со старых моделей.

Марки. На фарфоре периода Бётгера марки нет. В промежутке 1720—1725 годов нередко возникают подражания китайским надписям или рисункам. С 1723 года стали пользоваться синей подглазурной маркой, схематическим изображением посоха Меркурия или буквами «К.Р.М.» (Königliche Porzellanmanufaktur) и «М.Р.М.» (Meißner Porzellanmanufaktur). На более же крупных вещах, созданных между 1725—1730 годами в китайском и японском стиле, стоят буквы «AR» (Augustus Rex), равно как на изделиях, производившихся в дальнейшие годы для двора. С 1730 года появляется марка, которая стала традиционным знаком мейсенского фарфора: два скрещенных меча (мотив взят из саксонского герба). На фарфоре 1763—1774 годов между ручьями мечей возникает точка (так наз. «точечный период»), а в эпоху Марколини (1774—1814) — звездочка. В промежутке 1814—1820 годов в качестве указания на дату под мечами появляются римские цифры. На бисквитной пластике классицизма марка вдавливалась или писалась кобальтом: мечи в треугольнике. Случается, что марка на фарфоре процарапана одной или несколькими поперечными черточками, чем отмечалось неважное качество вещи и ее состояние при отправке с мануфактуры. Эта система до сих пор, правда, не вполне ясна, но если марка прочерчена в месте скрещения мечей, то, значит, вещь покидала завод неотделанной и расписывалась очевидно позднее. На скульптурных изделиях такая метка не практиковалась, и происхождение росписи здесь надо определять по краскам и по живописной манере.

Вена. В ту пору, когда Мейсенский фарфоровый завод достиг уже творческих успехов, добились собственного стиля выражения и на

второй европейской фарфоровой мануфактуре; она была основана в 1718 году нидерландцем Клаудиусом Инноценциусом дю Пакье в Вене. Помощь ему оказали Самуэль Штгельцель, опытный в смешивании сырых материалов арканист (химик в области фарфора) и Кристоф Конрад Гунгер, живописец и золотильщик. Оба они сначала работали в Мейсене. В 1720 году Штгельцель, однако, поступил обратно в Мейсен, а Гунгер действует в это время в Венеции. До 1745 года мануфактура оставалась частным предприятием в руках дю Пакье, затем тот продал ее государству, и фарфоровый завод пошел в гору, будучи материально обеспеченным и закрепив круг способных сотрудников. Развитие было прервано Семилетней войной, а по окончании ее заводу приходится сперва преодолевать экономический кризис. Руководству Конрада Зоргенталя Вена обязана тем, что затмила наконец Мейсен; однако в XIX веке завод быстро теряет значение и был закрыт по распоряжению рейсхрата в 1864 году.

Период дю Пакье (1718—1744). В эту эпоху в Вене ограничивались изготовлением посуды и ее росписью. С самого начала в том, что касалось формовки и отделки, шли своим собственным путем и уже в первые десятилетия добиваются замечательных успехов. Независимыми от Мейсена моделями сосудов были, например, чашки в форме перевернутого колокола с двумя ручками, иногда желобчатые, и кроме того, чайники и кофейники с выходящими из пластических маскаронов носиками и обточенными в форме волот ручками, а также чаши, тарелки, суповые миски, блюда, чайные корбочки и т. д. Свободен от влияния Мейсена и живописный декор; в эту эпоху его грубо можно разбить на четыре вида. В промежутке 1720—1730 годов преобладают пестрые «шинуазри», расположенные, как правило, по всей поверхности. По характеру изображения и мотиву, нередко инспирированному японским фарфором имари, они очень выразительны. Использован гематит, но уже, кроме того, столь характерная для Вены пурпурно-красная краска. — С 1725 года появляются полихромные европейские цветы. Роспись богаче рисунком, чем в Мейсене, зато краски менее разнообразны. В 1730—1740 годах на месте дальневосточных образцов все сильнее и сильнее дает себя знать самостоятельный декор, лучше выражающий барочные ощущения времени: полихромные листовые побеги и бандельверк, решетчатая плетенка, раковины, цветы, фрукты, корзинки или же пейзажные картинки в картушах. В пандах к этой группе выступает аналогичный декор, но расписанный по образцу гравюр одним цветом посредством шварцлота, пурпурно-красной или серебра и дополненный золотом. Работами в этом стиле выделяется

среди других художников Якоб Гельхис. Наряду с И.-Ф. Данхофером, он был одним из самых замечательных живописцев, действовавших непосредственно на самом заводе. Одновременно в Вене подвизались так называемые кустарные живописцы, вроде И. Боттенгрубера и его ученика К.-Ф. Вольфсбурга; однако фарфор этого времени не маркирован и часто с трудом можно определить, что создано непосредственно на самом заводе, а что вне его.

Период до Зоргенталя (1744—1784). Формы, узоры, цвета рождаются новые, и продукция отвечает стилю этого времени — рококо. Начиная с пятидесятых годов венский фарфор по форме ненамного отклоняется от более или менее употребительных моделей на других немецких фарфоровых заводах, как, например, грушевидных сосудов для вина и воды, полусферовидных суповых мисок с ручкоятями в форме плодов или в виде фигурок и т. д. В своей массе они снабжены в виде рельефа рокайлями, решетками и другой орнаментикой рококо. Из живописцев по фарфору добиваются признания в это время Кр.-Д. Буш, И.-Г. Клиндер, проработавший здесь целых тридцать лет, И. Даффингер, А. Анрейтер и И.-С. Фишер. Позднее здесь работал Ф.-Э. Шиндлер, которому приписываются тонкие росписи по картинам Ватто, Ругендаса и Тенирса, исполненные между 1750 и 1760 годом. В сороковых годах мы впервые встречаемся в Вене с фарфоровой пластикой, которая с самого начала отличается своим особенным характером (аллегорические и мифологические сюжеты наравне с жизненными сценами). Грация, оживленность движений и особый тип маленьких головок с тонким, улыбающимся ртом — характерны для венской пластики. Типична также ее изысканная красочность, включающая целую шкалу красного и коричневого в сочетании с черным, золотым и светлыми лиловыми тонами, а также с зеленым и желтым. Ведущему положению, занятому венской пластикой в европейском производстве, способствовал венский скульптор Иоганн Йозеф Нидермайер, назначенный в 1747 году мастером-модельером на фарфоровый завод, где он проработал до 1784 года. Вместе с ним в 1760—1770 годах действовал здесь ряд модельеров, обозначивших свои работы врезанными буквами. Наиболее известны Л. Данхаузер, И. Дангель, И.-У. Мор, Д. Поллион, А. Пайер и И. Гвандтнер.

Период Зоргенталя (1784—1805). Сильно увеличивается производство столовых, кофейных и чайных сервизов по образцу севрского фарфора. Наступает экономический и художественный подъем. Особое значение придается живописному декору, и в этой связи работают

над улучшением красок. Здесь выделяется среди других химик И. Лейтнер (так наз. «лейтнеровская-синяя»). Фоны выдержаны в светло-лиловом цвете и в цвете красной киноvari, роспись же часто исполнялась серой краской («en grisaille»). Все чаще и чаще весь корпус посуды покрывался цветной глазурью орнаментной или живописью, — в последнем случае копиями с картин знаменитых мастеров из венских галерей. Ни на одной мануфактуре не было в то время живописцев равных И. Анрейтеру, превосходному миниатюристу М.-М. Дарфингеру и Кл.-Ант. Котгассеру, который одновременно с работой на фарфоровом заводе расписывал на дому стекло.

После смерти Нидермайера мастером-модельером был назначен его помощник Антон Грасси. Равно как с появлением Асье в Мейсене, с Грасси в Вене вступает в действие новое направление в пластике — классицизм. Городские и сельские сюжеты Грасси позволяют ощутить всю свежесть буднего дня. В девятых годах, незадолго до своей смерти, он по северскому образцу одновременно создает группы и портретные бюсты в бисквите. Ученик Грасси Элиас Гюттер, занявший его место, полностью склоняется уже к описательному академизму, представлению ампирам.

Марки. 1744—1749 — щит с двумя поперечными полосами (мотив австрийского герба), вдавленный — так называемая «дровяная» марка; 1749—1770 — та же марка, часто ассиметричная, синяя подглазурная; с 1770 — щит меньше и симметричнее, тоже синий; с 1827 — правильная вдавленная марка. С 1783 года появляется год изготовления, причем до 1800 года проставлялись последние две цифры (83 значит 1783), а с 1800 года последние три (803 значит 1803). Цифры указывают на год формирования изделия, но не создания декора. Кроме врезанных цифр, иногда встречаются написанные — те принадлежат живописцу, исполнявшему декор.

Кустарные живописцы. Наравне со стеклом, расписывали на дому, начиная со второй четверти XVIII века, — фарфор. Чаще всего живописцы работали непосредственно на заказ; многие заказы не отличались претензиями, другие, напротив, были исключительно художественными свойствами. Доставать фарфор приходилось с трудом, особенно на первых порах европейского производства, когда специально следили за тем, чтобы недекорированный фарфор не выносился с завода. Поэтому мы зачастую находим импортированный восточный фарфор, который легче было раздобыть и который нередко был уже расписан под глазурью кобальтом. В Аугсбурге действовал И. Ауфенверт, его вещи подписаны монограммой «JAW», во Вроцлаве и потом в Вене работал в 1720—1736 годах известный Игнац

Боттенгрубер, а в 1727—1748 — его ученик К.-Ф. Вольфсбург; в Кунштате в Богемии подвизался в двадцатых—тридцатых годах Игнац Прейслер, а в Пршишечице в 1745—1770 годы — Ф.-Ф. Майер, один из последних выдающихся кустарей. В Вене и потом в Италии посвящал себя кустарной живописи с двадцатых по тридцатые годы И.-К.-В. Анрейтер, а позднее его сын Антон; отдельные свои вещи оба метили монограммой. Кое-кто из кустарных живописцев работал в Голландии. В шестидесятых годах кустарная живопись стала, однако, иссякать и в конце концов исчезла совсем.

Хехст. Здесь мануфактура была основана в 1746 году двумя денежными тузами и живописцем из Мейсена А.-Ф. Лёвенфинком. — После него заводом руководил Иоганн Бенкграфф. Безрадостное экономическое положение не улучшилось даже после того, как около 1778 года мануфактуру взял в свои руки курфюрст Гессенский и реорганизовал ее. К концу столетия мануфактура стояла на грани банкротства и после французской оккупации была наконец ликвидирована в 1796 году.

Форма посуды и ее декорировка, особенно на первых порах, находились под влиянием Мейсена. Для периода рококо типична, однако, в Хехсте роспись пурпурных тонов.

Намного самобытнее и в своем роде интереснее фигурные работы, исполнявшиеся поочередно видными модельерами. В промежутке 1750—1753 годов — Симоном Фейльнером, который потом поступил вместе с Бенкграффом в Фюрстенберг; ему принадлежат группы пастушков и комедиантов и другие жанровые сцены. В промежутке 1758—1765 годов фигурки исполнялись Лоренцом Руссингером, позднее поступившим в Фульду. Его место мастера-модельера занял Иоганн Петер Мельхиор (работал до 1779 г.). Наряду с мифологическими фигурами, он с большим чувством жизни и действительности моделировал мелкую пластику, причем до конца эта тенденция Мельхиора выражается в детской тематике. Это же чувство действительности вело его к портретной пластике и к медальонным рельефам.

Марки. До 1763 — колесо с шестью спицами из курфюршеского герба — красная, бывает золотая, подглазурная или вдавленная марка; с 1763 — синяя подглазурная. Между 1765—1775 годами над колесом часто находишь курфюршескую корону.

Берлин. Мануфактура Вегели (1751—1757). Первую берлинскую мануфактуру основал в 1751 году купец Вильгельм Гаспар Вегели, сумев заручиться несколькими сотрудниками из Хехста. Художественное руководство он доверил модельеру Э.-Г. Рейхарду и миниатюристу И.-Я. Клоусу, прибывшему из Мейсена. После начала Семилетней войны через год

производство пришлось закрыть (1757). Старейшие изделия этого завода указывают на несовершенный состав фарфоровой массы. Черепок белый, так как каолин получали из Саксонии, но на поверхности есть трещины. Для красочной отделки материал был слишком тверд. Формы посуды тяжеловесны, рельефный декор довольно груб, а целому недостает элегантности рококо. В росписи преобладает цветочный декор, исполненный синим или пурпурно-красным тоном, последним берлинская палитра богаче мейсенской. Так называемые «немецкие цветы» исполнялись сияющими пестрыми красками.

Мануфактура Гоцковского. Лишь в 1761 году, по требованию Фридриха Великого, была основана новая мануфактура, на сей раз коммерсантом Иоганном Эрнстом Гоцковским, заручившимся для нее частью персонала Вегели и, кроме того, мейсенским модельером Ф.-Э. Мейером, живописцами К.-В. Бёме, К.-И.-Кр. Клипфелем и И.-Б. Борманом. Директором он назначил И.-Г. Гринингера. В 1763 году он продал новоорганизованный завод государству. В этот период получать саксонский каолин было невозможно, а потому использовали пассаусскую глину, смешанную с силезским каолином, в результате фарфор имел тонкий кремовый оттенок.

В шестидесятых годах завод ориентируется на производство посуды с рельефной ornamentацией и росписью. Богатая собственная изобретательность делала лишними чужие образцы, к которым здесь прибегали только в виде исключения. Пользовались новым, так называемым «Рельефным убором» с его рокайльными нервюрами, делившими поверхность на разнообразные поля с росписью, или другим новым убранством, которое так и называлось «Новым убором» и при котором по всей поверхности располагались пластические орнаменты рокайль. Неоднократно встречаются сквозные борта вроде плетенки — так называемый «Античный убор». Для живописного же декора характерна монохромность, нередко лишь подчеркнутая дополняющей золотой росписью. За вычетом цветочных декоров, исполненных оранжевой, карминной или коричневой краской, сосуды часто снабжались сценами по гравюрам Буше. Украшением борта служили мелкие цветочки или чешуйчатый декор, так называемый «мозаичный». В описанном роде декорированы столовые сервизы, выполненные по заказу короля для Нового дворца в Потсдаме в 1765 и 1767 году, для Вроцлавского дворца в промежутке 1767—1768 годов и для Сан-Суси в 1769 году. Лишь около 1780 года в Берлине тоже находят себе применение мейсенские образцы одновременно с рельефными узорами «Новый-Бранденштейн» и «Новый-Озье». В 1784 году появляется сервиз, на котором впервые пред-

ставлен «bleu-mourant», очень светлый, и притом матовый, синий — любимый цвет короля. Берлинской пластике было далеко до мейсенской. Ее уровень несколько поднимает Ф.-Э. Мейер, работавший в духе рококо. Ему же принадлежит модели посуды для Нового дворца в Потсдаме и дополняющие эту репрезентативную посуду фигурки (нерсонификация Стихий и Времен Года). В произведениях же Вильгельма Кристиана Мейера, последовавшего за своим братом в Берлин в 1766 году, рококо уже в значительной степени оказывается преодоленным, и обнаруживается сильная склонность к академическому классицизму. Венчает деятельность Берлинской мануфактуры, вне всякого сомнения, настоящее украшение к десертному сервизу для русской царицы Екатерины II, составленное из многих частей, включая отдельные фигуры и группы. Над этой художественной вещью работали оба брата Мейер, и то, как им удалось справиться с композиционным построением такого числа фигур и групп, не может не восхищать. По окончании этой работы В.-Кр. Мейер покинул Берлин, а брат его со своей стороны бесилен был задержать упадочную тенденцию, наступающую в области пластики. Как и на других фарфоровых заводах, формы столовой посуды в восьмидесятых годах упрощаются, но живописный декор и впредь остается при одном доминирующем тоне, гематите с золотом либо розовой с серым. Последняя, холодная гармония для Берлинской мануфактуры особенно типична.

Марки. Мануфактура Вегели пользовалась синим «W» под глазурию, мануфактура Гоцковского — 1761—1763 — синим «G» под глазурию или исполненным эмалевой краской над глазурию. Королевская Прусская фарфоровая мануфактура — 1763—1837 — различные варианты скипетра синего подглазурного, 1837—1844 — с дополнением синих букв «KPM» под скипетром; 1844—1870 — синие буквы «KPM» и вдавленный над ними в тесто прусский орел. С 1870 года снова появляется скипетр, на этот раз с поперечной полосой посередине.

Фюрстенберг. Мануфактура основана герцогом Карлом I Брауншвейгским. Хотя попытки в этом направлении были раньше, производство началось только в 1753 году, когда удалось заинтересовать им арканиста Бенкграффа из Хехста, живописца Цехингера и модельера Фейльнера.

Фюрстенбергская посуда с художественной стороны испытывала сильное влияние Мейсена, хотя и обнаруживая до известной степени собственные черты. В пятидесятых и шестидесятых годах она украшалась богатыми рельефами, позволявшими скрыть недостатки фарфоровой массы. Сильную сторону фюрстенбергского фарфора всегда составлял жи-

вописный декор с его изысканным колоритом. Ко времени 1765—1770 годов относятся живописные изображения на больших фарфоровых подносах, обрамленных наподобие картин.

В области пластики С. Фейльнером были созданы на этой мануфактуре серия масок итальянской комедии, группы ремесленников и крестьян, мифологические сцены и т. п. Фейльнер действовал в Фюрстенберге до 1770 года. В следующие десятилетия, когда руководство осуществлял мастер-модельер И.-Кр. Ромбрих, в Фюрстенберге были заняты К.-Г. Шуберт и А.-К. Лупплау, без особой изобретательности работавшие по мейсенским образцам или по гравюрам. Не свободен полностью от простого репродуцирования и француз Десош, хотя его фигурки и группы, часто исполненные в бисквите, полны грации. С 1795 года мануфактурой стал руководить француз Луи-Виктор Жерверо. С ним пришел на мануфактуру дух французского ампира, получивший выражение как в форме посуды, так и в её золотом декоре на черном или «королевском-синем» фоне, и не в последнюю очередь, в области пластики — в бисквитных портретах особенно.

Марка: написное «F» синее подглазурное. На бюстах в начале XIX века врезанный абрис лошади.

Франкенталь. Мануфактура была основана в 1755 году Полем Аннонгом, которому фальбский курфюрст Карл Теодор дал на это привилегию. Руководство Аннонг доверил своему сыну Шарлю-Франсуа, после смерти которого заведование взял на себя в 1759 году его младший брат Жозеф-Адам. В 1762 году мануфактурную фабрику купил курфюрст и в 1795 году сдал ее в аренду братьям ван Рекюм. В 1880 году мануфактура была распушена. В промежутке 1755—1761 годов в качестве мастера-модельера действовал Иоганн В. Ланц, при посредстве которого здесь была достигнута наибольшая степень художественности. С присущим ему чувством реального он брался именно за сельские фигурки и группы по образу французских гравюр. В это же время работал во Франкентале (1758—1764) Иоганн Фридрих Люк. После Ланца мастером-модельером становится Конрад Линк, пластика которого (бюсты, портреты и танцовщицы) отличается большим совершенством. На его место поступил в 1766 году Карл Готлиб Люк, брат Иоганна Фридриха Люка. В 1779—1793 годах мастером-модельером работал известный нам И.-П. Мельхиор, поступивший потом в Нимфенбург, заронив во Франкентале первые предвестия классицизма. К числу позднейших модельеров относятся Адам Клер, ученик Мельхиора, последовавший за своим учителем в 1799 году в Нимфенбург.

Марки. 1756—1762 — «PH» (Paul Hannong) или «PHF» (Paul Hannong Frankenthal) вдавленные; 1756—1759 — стоящий лев синий подглазурный; 1759—1762 — вензель «JAH» (J. A. Hannong); с 1762 — монограмма курфюрста «CT» (Carl Theodor) с короной синяя подглазурная. В промежутке 1770—1788 годов одновременно вдавливались сокращенные числа года. С 1795 года появляются буквы «VR» вы «VR» (van Recum).

Нимфенбург. Первоначально мануфактура была основана в 1747 году в Нейдеке, пригороде Мюнхена, Фр. Игнацем Нидермайером; его опыт не ознаменовался, однако, никакими крупными успехами. Перемена наступает лишь в 1753 году с приглашением в Нейдек венского арканиста Йозефа Якоба Ринглера. Тогда же мануфактура переходит в государственную собственность и производство переводится в 1761 году в Нимфенбург. В 1862 году завод снова делается частным владением. Расписная посуда, простая или более приятельная, полностью затмевалась фарфоровой пластикой. С 1754 года в Нейдеке и потом в Нимфенбурге стал действовать в качестве мастера-модельера Франц Антон Бустелли, оставаясь верным предприятию до своей смерти. Ему принадлежат все те легкие и подвижные отдельные фигурки и группы дам и кавалеров и маски итальянской комедии, которыми Нимфенбургский завод завоевал себе славу, и, кроме того, фигурки путти и музицирующих китайцев. Бустелли был одним из лучших европейских модельеров эпохи рококо, — он хорошо знал материал и умел подходить к нему осмысленно, извлекая полное жизни движение. Некоторые его фигуры оставались белыми, другие золотились или раскрашивались, но никогда роспись не заслоняла модели.

После смерти Бустелли его место занял Доминик Авличек, чех, сформировавшийся как скульптор в Богемии. Совершив образовательные поездки по Европе, он стал в 1763 году преемником Бустелли, исполняя его функции до 1797 года. В отличие от Бустелли, Авличек склонялся в пластике к спокойному достоинству классицизма. Кроме образов античных богов и нескольких больших мифологических групп, ему принадлежат модели к двадцати пяти охотничьим сценам, на что его явно вдохновили излюбленные в то время гравюры Ридингера. Основная его деятельность на мануфактуре проходит между 1763 и 1772 годом. Сменяет Авличека мастер-модельер И.-П. Мельхиор, прежде подвизавшийся в Хехсте и Франкентале. В Нимфенбурге он оставался до своего увольнения на пенсию в 1822 году. Ему принадлежит ряд портретных бюстов и аллегорических групп, исполненных в бисквите, которому с конца XVIII века отдавалось предпочтение.

Марки. Старейшие работы из Нейдека снабжены шестиконечной звездой синей подглазурной в сопровождении различных букв. Одновременно вырезывался ромбический щит баварского герба, который исполнялся в разных размерах, удерживается потом в Нимфенбурге. Бустелли некоторые из своих работ обозначал врезанными инициалами «FB».

Людвигсбург. Основанную в 1756 году мануфактуру взял в свои руки в 1758 году вюртембергский герцог Карл Евгений. Спустя год он пригласил директором в Людвигсбург Йозефа Якоба Ринглера, прежде работавшего арканистом в Хехсте, Страсбурге, Нейдеке-Нимфенбурге и Вене. Благоприятные условия для работы существовали в промежутке 1760—1767 годов, когда герцог на несколько лет переселился в Людвигсбург; позднее художественная ценность изделий снижается, и в конце концов заведение пришлось закрыть в 1824 году.

Мануфактура выделяется своей пластикой. Наряду с Жаном Луи наиболее видными модельерами были Бейер и Лежон. Иоганн Кристиан Бейер состоял на службе у герцога в 1759—1767 годах. Во время своих образовательных поездок он познакомился в Риме с античным искусством, став в результате поклонником классицизма и одним из первых в Германии, кто распространял этот стиль в шестидесятых годах. Кроме различных фигурок в современных костюмах, ему принадлежат аллегорические группы и народные типы. Одновременно работали в Людвигсбурге его ученик И. Вейнмюллер и П.-Ф. Лежон, который в 1753 году был приглашен в качестве придворного скульптора в Штутгарт и с тех пор и до 1778 года состоял на герцогской службе.

Марки. 1758—1793 — два вензелевых «С» в разных вариантах, иногда с короной, синие подглазурные; 1793—1795 — «L» под короной (Fürst Ludwig); 1806—1810 — «FR» под короной (Fridericus Rex); 1816—1824 — «WR» (Wilhelmus Rex) чаще всего золотом. В последней четверти XVIII и в начале XIX века часто также встречаются оленьи рога из вюртембергского герба, иногда строенные, когда с вензелевым «С».

Прочие немецкие фарфоровые мануфактуры. Из небольших немецких мануфактур скромного значения должны быть упомянуты мануфактуры в Ансбахе, Фульде и Клостер-Фейльдорфе. В Ансбахе мануфактура была основана в 1759 году и спустя три года переведена в Брукберг. До 1777 года она выпускала столовую посуду с декором рокайль и фигурную пластику, в том числе разных замечательных турок, татар и индусов, не говоря о любовных группах в беседах. В XIX веке завод продолжал свою деятельность до 1860 года в качестве частного предприятия.

Марка: написное «А» синее подглазурное. На фигурах иногда ансбахский герб (крыша с тремя рыбами), иногда маркировка отсутствует.

В Фульде фарфоровая мануфактура была основана в 1763 году и работала до 1790 года. Посуда примечательна своим расписным декором, исполненным в одном цвете пурпуром или красно-бурой краской. Самое ценное — это фигуры, сформованные Л. Руссингером. Прежде он работал в Хехсте; характерны для его пластики сводчатые подножия с пластической отделкой рокайль.

Марки. 1763—1788 — маркировка простым или двойным «F» под короной синим подглазурным. В 1765—1780 годах иногда возникает крест из городского герба. Мануфактура в Клостер-Фейльдорфе единственная в Тюрингии, которую можно причислить к ведущим немецким заводам. Основана она была в 1760 году и с 1797 до 1822 года принадлежала Грейнерам. Цветочный декор и пейзажные картины на посуде, созданной около 1770 года, по своему качеству сравнимы с аналогичными изделиями Берлинской мануфактуры. Не оставало это предприятие и в области пластики, причем многое из созданного около 1780 года приписывается модельеру Францу Котту.

Марка: вензелевые буквы «CV» синие подглазурные.

Другие, более мелкие фарфоровые мануфактуры Тюрингии находились в Готе (осн. 1757), Фолькштеде (осн. 1760), Валлендорфе (осн. 1763), Лимбахе (осн. 1777) и Гере (осн. 1779).

ФРАНЦИЯ. Руан. Здесь в 1673 году была основана Луи Потерá первая французская мануфактура. Она производила мягкий фарфор, из всего этого уцелело совсем немного вещей. Декорированы они большей частью кобальтом, реже другими красками (зеленой, красной). Краски наносились на глазурь и потом обжигались. В декоре представлена одна употребительная в то время на руанских фаянсах и других французских керамических изделиях орнамента (см. главу «Керамика»), без китайских мотивов. Черепок руанского фарфора несколько зеленоватого оттенка, а глазурь не слишком стеклянного вида. Марки на этих изделиях нет.

Сен-Клу. Производство мягкого фарфора патентом 1702 года было предоставлено семье Пьера Шикано. Шикано уже в 1679 году открыл секрет производства, который с тех пор долго хранился в его семье. Мануфактура развила весьма энергичную деятельность. Выпускалась посуда, формы и декор которой следовали китайским образцам. Декор исполнялся в рельефе, оттискиваясь в формах, причем находят применение именно цветы, сливовые почки, ветки и розетки. Отдельные изделия с этим декором, кроме того, расписы-

вались и подглазурным кобальтом. В общем в Сен-Клу добились верного подражания дальневосточному фарфору. Наряду с кобальтом, здесь рано стали употреблять другие надглазурные краски, как, например, бирюзовую, желтую, гематит и зеленую. Фарфор этот кремового тона и с чистой глазурью. Ликвидирован завод в 1764 году.

Марки. Ранний сен-клусский фарфор очень редок и маркирован «St-C.» синим подглазурным. Около 1696 года появляется солнце синее подглазурное, а приблизительно с 1722 года «— SC» с крестом наверху и буквой «Т» внизу.

Существует много предметов из мягкого фарфора схожей марки с Сен-Клу, но родом, несомненно, с других мануфактур, именно с тех, на которых сен-клусское производство оказывало сильное влияние. Это мануфактуры в Лилле (осн. 1711) и *Шантли* (1725—1789); позднее обе работали по мейсенскому, а во второй половине XVIII века по севрскому образцу.

Меннеси-Вильруа. Мануфактура была основана в 1734 году Франсуа Барбеном первоначально в Париже, затем в 1748 году переведена в Меннеси и наконец в 1773 году в Бург-Ла-Рен. На первой стадии посуда декорировалась посредством надглазурной росписи цветочными мотивами по мейсенскому образцу. Как и на других французских мануфактурах, здесь ориентировались прежде всего на подражание китайскому фарфору. Отдельные вещи напоминают сен-клусские; а когда ведущей стала севрская мануфактура, образцами для Меннеси становятся ее изделия, что находит свое выражение в выборе мотивов (птицы, цветы, фигурные темы и т. д.). После 1751 года в фигурной пластике появляется бисквит. Сохранился ряд таких фигурок, из которых особенного упоминания заслуживает серия детских групп по Буше, исполненная около 1760 года. Прочие в художественном отношении не слишком совершенны, но отличаются известной грациозной простотой. Фарфор желтоватого или более темного, цвета слоновой кости, оттенка, глазурь не вполне безупречна.

Марки: вначале «DV» (de Villeroy), а с 1773 года «BR» (Bourg-la-Reine).

Венсенн-Севр. В 1745 году фарфоровая мануфактура была основана в Венсенне. Она находилась в ведении синдиката с Орри де Фюльви во главе. Фюльви сумел заручиться не только необходимыми привилегиями, но и финансовой поддержкой короля, который сам в 1753 году сделался пайщиком концерна. С этого времени мануфактура называлась «Королевская мануфактура французского фарфора». На место умершего Фюльви поступил талантливый химик Жан Элло, причем мастерские росписи и золочения были отданы

в управление Башелье, тому, кто стал подлинным творцом французского фарфора. Венсеннский и потом севрский фарфор был мягкий. В производстве преобладала посуда, ее проектировал королевский ювелир Дюплесси. Формы посуды часто приводят на память металлические изделия и в применительно к более мягкому фарфору они скорее своеобразны, чем красивы. В декоре главное внимание направлялось на краски фона. Самой известной и выдающейся была интенсивная подглазурная «королевская-синяя», в 1749 году изобретенная Ж. Элло. Типичной же для Венсенна — с 1752 года является бирюзового цвета надглазурная краска. На цветных фонах оставлялось незакрашенным пространство для декора из пестрых цветов и птиц, фигур и пейзажей.

В области пластического творчества следует указать на раскрашенные в натуралистические тона имитации цветов, производящие иллюзорное впечатление. Применялись они с самыми разнообразными декоративными целями. В 1756 году мануфактуру переводят из Венсенна в Севр, где фарфор тоже выделяется мягкий, и лишь с открытием в Лиможе залежей каолина началось в 1769 году производство настоящего, твердого фарфора; однако полностью перешли на твердый фарфор лишь после реорганизации завода в 1800 году. При переводе мануфактуры венсеннский персонал целиком был включен в Севр. В 1759 году король принимает на себя всю финансовую ответственность за мануфактуру, рассчитав других пайщиков и оставшись единственным владельцем. Художественным руководителем предприятия назначается Башелье, руководителем отдела фигурной пластики — Этьенн Фальконе, а руководителем прочих модельных мастерских — Дюплесси.

Выпускались обеденные, кофейные, чайные и шоколадные сервизы, чайные коробочки и табакерки, чашки, настольные украшения и корзинки для фруктов, шкатулки для драгоценностей и швейные баночки, умывальные приборы, чернильницы, корпуса часов, вазы, и подсвечники. Все декоративные элементы Севр позаимствовал из Венсенна, с той, однако, разницей, что декор и красочная шкала в Севре богаче и притязательнее. Сверх уже упомянутых фоновых красок возникает красивый, чисто розовый фон под названием «розовый-помпадур», без сомнения, тоже изобретение Элло. Со смертью Элло (1766) таких вещей больше не выпускалось. Эффект этих замечательных красочных фонов усиливался посредством позолоты и разноцветной росписи в незакрашенных полях, и что касается золоченых узоров, то изобретательский дар здесь был не истощим, к числу же самых любимых принадлежали «глаз куропатки» (зеленые или синие точки на белом фоне одно-

временно с мелькими золотыми точками), тонко позолоченные сетчатые и «червчатые» узоры или круги из золоченых цветков. Позолота иногда надбавлена, иногда снова выглажена агатом, так что оттенки ее различны. В полях скомпонованы пестро раскрашенные цветы, птицы, группы, пасторальные и галантные сцены, виды гаваней и мифологические или военные сюжеты. Пейзажи иногда исполнены в одном цвете «en camaïeu». Все эти сюжеты мы находим уже в Венсенне, но практика, опыт и сложившийся ансамбль талантливых живописцев способствовали особой тонкости и рафинированности севрских изделий. Примерно до 1770 года росписи посуды выдержаны в духе чистого рококо, затем постепенно начинает проявляться новый стиль, именно — классицизм (иначе называемый «Луи XVI»), который во время царствования Людовика XVI подчинил себе все отрасли художественного производства, распространившись далее по всей Европе.

Мягкий фарфор пригоден в свою очередь для пластики, так как легко поддается моделировке. Севр ограничил себя в этой области почти исключительно бисквитом (введенным в 1751 году Башелье), ввиду того что этот материал с его полуматовой и притом тонкозернистой поверхностью вызывал в памяти античные статуи. Вместе с жанровыми или мифологическими группами создавались портретные медальоны и бюсты, авторами которых были известные скульпторы. Особенно следует назвать в этой связи Этьенна Фальконе, которому приписывается импозантная бисквитная статуя мадам де Помпадур в виде богини дружбы. Кроме него, действовали здесь Жан-Клод Тома Дюплесси, Башелье и бывшие ученики Фальконе. В 1771 году сюда вошел Симон Буазо со своим учеником Ле Ришем. Модели для пластики — группы или портреты делались Пигалем, Пажу, Бушардоном и позднее Буазо, Каффиери и Клодионом, экстерном сотрудничавшим с мануфактурой. В различных монографиях о Севрской мануфактуре можно найти гораздо больше имен живописцев и проектировщиков моделей.

Хотя эпоха французской революции не была благоприятным временем для мануфактуры, производство все же не прекращалось. В 1800 году тогдашний руководитель завода Броньяр реорганизовал его и перевел исключительно на производство твердого фарфора. Этим кончается слава Севрской мануфактуры с ее мягким фарфором, который один лишь представляет коллекционерский интерес.

В эпоху Наполеона Севр стал задавать тон европейской фарфоровой продукции. Мейсен и в особенности Вена в короткое время подчинились новому стилю ампир. Формы посуды сводятся к простым схемам. Декором чаще

всего служит орнаментика по образцу помпейских узоров или Рафаэлевых фресок: головы или фигуры наподобие камней в четырехугольных, овальных или многоугольных полях с бесчисленными вариантами окаймляющих узоров из завитков, картушей, рога изобилия и различных символов. Исполнение орнаментики, особенно золотом, постоянно безупречное. В Севре этот стиль держался дольше, чем на других мануфактурах, так что в конце концов выродился в голую манеру.

Марки. 1745—1753 — без марок. С 1753 — два вензелевых, обращенных друг к другу «L» (изделия для короля иногда поверх букв метились лилией). Между двумя «L» с 1753 года добавлялась буква, которая обозначает год (1753 — A, 1754 — B и т. д., по исчерпанию алфавита в 1777 году буквы стали удваиваться: 1778 — AA и т. д.). С 1793 до 1800 — без указания года; марки этого времени гласят: «RF Sèvres» (= République Française), включая вензелевые инициалы RF Sèvre. На твердом фарфоре 1769—1793 годов сверху двух «L», как правило, королевская корона. В XIX веке марками чаще всего служат вдавленные надписи, вроде «M. N. le Sèvres», «M. Imp. le de Sèvres», «Manufacture Imperiale Sèvres».

ИТАЛИЯ. Венеция. Производство твердого фарфора вводит в Италию И.-Кр. Гунгер, прибыв на короткое время в Венецию из Вены в 1720 году. Он стал во главе мануфактуры, основанной богатыми ювелирами братьями Вецци. Со смертью Франческо Вецци в 1740 году производство прекратилось. Спустя четырнадцать лет Джеминиано Коцци была основана новая мануфактура, которая с большим финансовым успехом производила мягкий фарфор. Она функционировала до 1812 года. На *мануфактуре Вецци* из очень хорошего фарфора выполнялась посуда с пластическим или прессованным декором, сквозными узорами и с росписью. Писали подглазурным кобальтом или эмалевыми красками по глазури, в более позднее время популярен был также гематит. Мелкая пластинка создавалась здесь наравне с посудой.

Тот же сортимент находишь на *мануфактуре Коцци*, хотя тенденции рококо здесь уже уступают классицизму и его мотивы постепенно вытесняют «шинуазри».

Марки. Фарфор Вецци — 1720—1725 — без марки, 1725—1740 — «V» или «VENEZIA» красные или синие. На фарфоре Коцци — якорь красный, синий или золотой. Возможно также употребление «C».

Джинори-Дочча. Мануфактура была устроена в 1735 году маркизом Карло Джинори в его имени Дочча. В 1737 году Джинори ангажировал в Вене химика И. Карла Венделина Анрейтера (Карл Вандгелейн), с которым из Вены прибыли и другие сотрудники. Семья

Джинори оставалась в пайщиках и тогда, когда руководство перешло к миланской фирме Рикард. Фарфор выделялся твердый по мейсенскому и венскому образцу, однако из местного сырья. В начале XIX века семья Джинори закупила многие формы из Капо ди Монте с правом ставить на их репродукциях собственную марку. Дочьянские изделия проходят несколько периодов стиля, и во всех явственны источники заимствования: отдельные темы усвоены непосредственно от китайского фарфора, другие идут от различных фарфоровых мануфактур Европы. Все же эти заимствованные мотивы несколько индивидуализированы благодаря новым орнаментальным вариантам. В начальном периоде 1735—1765 годов посуда рокайльных форм часто не расписана, в противном случае писали синей подглазурной краской, к которой скоро присоединились различные надглазурные краски. С 1765 года появляются формы и декор классицизма, а с 1780 года — помпейские и этрусские мотивы по образцу Капо ди Монте.

Капо ди Монте — Неаполь. Мануфактура была основана в 1743 году королем Карлом III и размещена во дворце Капо ди Монте близ Неаполя, где функционировала до 1759 года. Карл в этом году стал королем Испании; самых способных людей и все модели и формы он одновременно переместил в Мадрид, где была revived к жизни новая мануфактура, в Буон Ретиро. В 1771 году Фердинанд IV возобновил Неаполитанскую мануфактуру, причем она сначала работала на вилле Реале в Портичи, по прошествии же двух лет ее снова переводят в Неаполь. Только в эту эпоху твердый фарфор и бисквит выделялся наравне с мягким фарфором. В 1821 году мануфактура была закрыта. Из обоих сортов фарфора выполнялась как посуда, так и фигурные работы. Богатый рельефный декор с фигурными мотивами считается типичным для посуды из Капо ди Монте, но там это был не единственный вид декора; мануфактура выпускала самые разнообразные изделия, сначала в стиле рококо, позднее в духе классицизма. К сожалению, этих вещей известно очень немного, большое же число сосудов с фигурным рельефным декором на самом деле фальсификаты.

Марки. Капо ди Монте: бурбонская лилия, врезанная или синяя подглазурная (она же в Буон Ретиро вместе с двойным «С»). Позднее — «N», большей частью под короной синей подглазурной, в редких случаях красной. — Портичи: «R.F.» или «F.R.F.». На пластике из Капо ди Монте марки нет.

Кроме упомянутых мануфактур, в Италии производили фарфор заводы в *Нове* (1761 или 1762—1855) и в *Виново* (1776—1820).

АНГЛИЯ. Бау. Завод был основан Эдуардом Хейлином и Томасом Фраем что-нибудь около 1745 года, так как в следующее десятилетие он располагал уже обширной продукцией. Фрай, будучи директором, действовал до 1759 года, а его пайщик Ведби умер три года спустя. Последний из трех владельцев фирмы, Кроутер, по причине тяжелого финансового положения продал в 1775 году завод Уильяму Дьюсбери из Дерби, и тот в 1785 году перевел мануфактуру из Бау в Дерби, где фарфор выделялся в смеси с пережженной костью. До 1750 года изделия с трудом можно определить, однако это вещи низкого качества. С 1750—1760 годов в формах посуды проявляется сильное влияние мейсенского и китайского фарфора, и мейсенским же формам подражают в пластике, которая, несмотря на свою незрелость, не лишена известной прелести. Около 1760 года входят в моду высокие четырехконечные подножия с оттененным карминным рельефным декором рокайль; они способствуют легкому узнаванию пластики из Бау. В росписи посуды применялись «немецкие цветы» в удивительно гармоничном сочетании с узором «какимон» и китайскими цветочными мотивами. В последнее время преобладают подражаниями, и только эпизодическое употребление живых тонов можно расценить как положительное.

Марки. В ранние времена они неопределенны. Приблизительно в промежутке 1760—1765 годов изделия маркировались якорем и кинжалом красными. Под мануфактурной маркой часто знак работника.

Челси. Можно думать, что завод существовал уже в 1745 году. Около 1749 года в связи с руководством мануфактурой всплывает имя Н. Спримона из Льежа. Владельцем сначала был Эверад Фокенер, после его смерти завод перешел к Спримону. Спримон продал его в 1769 году Джеймсу Коксу, а тот сразу через год — У. Дьюсбери и Дж. Хиту из Дерби. На первой стадии фарфор выделялся мягкий, на второй — достаточно твердый и на последней — с пережженной костью. Изделия были очень разнообразны, и разнообразными были источники заимствования: к Востоку восходят формы и декор в стиле какимон и имари, к Мейсену — расписной декор и фигурная пластика, к Севру — посудные формы с излюбленными картинными изображениями по Буше и Ватто в незакрашенных полях и фоны синего, бирюзового, цвета гороха или морской волны, красного, желтого и карминного цветов.

Марки: овальный медальон с якорем в слабом рельефе, позднее якорь красный или бурокрасный расписной, реже синий или золотой.

Ворчестер. В 1751 году организовалась компания «Ворчестерской тонкинской мануфактуры» с д-ром Джоном Уоллом во главе. В 1783 году предприятию было куплено Томасом Флайтом и его сыновьями Джозефом и Джоном. В 1793 году их совладельцем стал Мартин Бар, позднее также его сын, а со смертью последнего Флайта завод полностью перешел в руки Баров. В 1783 году мануфактуру покидает Роберт Чемберлен, работавший на ней с момента основания в 1751 году, и вместе со своим сыном устраивает собственный завод, составив в скором времени сильную конкуренцию Флайтам. Обе мануфактуры производили одни и те же товары, пока в 1840 году не объединились наконец в «Ворчестерскую королевскую фарфоровую мануфактуру».

Дж. Уолл и его пайщики знали недостатки фарфора, производившегося на прочих английских мануфактурах, те недостатки, из-за которых предпочтение всегда оказывалось китайским товарам. Поэтому они старались добиться более твердого черепка и одновременно подражали китайскому фарфору в формах и декоре, чтобы их изделия могли выдерживать конкуренцию привозных. Успех был за ними. Главной продукцией оставалась долгое время столовая посуда. После 1768 года с приходом на мануфактуру живописцев из Челси одновременно выпускались весьма крупные притязательные и притом декоративные вещи. Часто появляются оттиснутые в формы рельефы, в росписи очень интенсивно и успешно подражают китайскому фарфору. Живописцы из Челси имели большой опыт в росписи фонов, с успехом сочетая ее с разноцветными мотивами в резервах. Прессованный декор с 1757 года был черным, синим, пурпурно-красным и красным. В конце XVIII века в качестве посудных украшений возникают антикизирующие фигуры по графическим работам Анжелики Кауфман, Косузы и Бартолоцци. В первой четверти XIX века, как было и в Вене, очень хорошей росписью заполнялась вся поверхность сосудов.

Марки. Уолловская мануфактура: до 1783 года написанное «W» и, кроме того, полумесяц или так называемый сквозной четырехугольник, стилизация китайского знака, в большинстве синие подглазурные. В эту же эпоху появляются имитации китайских марок, мейсенские мечи и севрское «L». После 1783 года временами опять полумесяц в сопровождении имени «Flight». 1792—1807 — «Flight und Wagg» с короной вдавленное или синее подглазурное, также красное надглазурное. Чемберленовская мануфактура: «Chamberlain's», «Chamberlain's Worcester» — написанное, позднее — врезанное.

Дерби. Мануфактура была основана в 1755 году У. Дьюсбери при финансовой поддержке Дж. Хита. В 1770 году Дьюсбери покупает

завод в Челси, вскоре после этого — в Бау, а после 1784 года концентрирует все три мануфактуры в Дерби. В семейном владении Дьюсбери предприятие оставалось до 1795 года, когда завод попал в руки к отчиму несовершеннолетнего У. Дьюсбери, Кину, продавшему его в 1811 году Р. Блуру. В 1848 году предприятия было распущено. До 1770 года о его изделиях известно сравнительно мало. Кроме посуды и другой хозяйственной утвари, производились небольшие фигурки. С приобретением мануфактуры в Челси производство, заведенное там Спримоном, распространяется и на Дерби, причем характерно применение японских мотивов имари. В промежутке 1786—1795 годов высокого качества достигают в цветочной росписи и в разнообразных декоративных мотивах. Одновременно изготавливаются бисквитные фигурки и замечательные портретные медальоны.

Марки. До 1782 — «D» под короной, в период Челси-Дерби в сочетании с якорем. После 1782 — скрещенные посохи и шесть точек с короной и «D». С 1811 — «Bloor, Derby», в большинстве врезанное. Попадают фальсифицированные марки Мейсена и Севра синие подглазурные.

ДАНИЯ. Лишь в 1773 году, после многих безрезультатных стараний, наладилось производство твердого фарфора в *Копенгагене*. В 1779 году мануфактура переходит в собственность государства и переживает художественный подъем. Приглашаются живописцы и мастера из Мейсена, а в качестве модельера — А.-К. Луплау из Фюрстенберга. Хотя, разумеется, в отдельных изделиях сквозит стиль Мейсена, влияние преобладает французское. Кроме больших декоративных ваз, корпусов часов, зеркальных рам и столовой посуды, производились глазурированные и бисквитные фигурки, в значительной мере копии Фальконе, Буше и Асье. В росписи применялись цветочные мотивы, гирлянды, венки и медальоны с головками «en grisaille», но особой популярностью пользовался изобретенный в 1740 году в Мейсене синий декор в виде так называемого «сухоцвета» и «лукового узора». Копенгагенский завод — один из немногих примечательных в художественном отношении в новое время. Под руководством Арнольда Эмиля Крога здесь с выгодой воспользовались пробудившимся к концу XIX века интересом к восточному искусству.

Марка: три волнистых синих линии.

РОССИЯ. Петербург. Мануфактура была основана в 1744 году императрицей Елизаветой. Ею был приглашен в Петербург из Швеции И.-Кр. Гунгер, который уже содействовал раньше учреждениям в Вене и Венеции. Однако он не удержался и здесь и в 1748

году был отпущен. Управителем после него в 1748—1751 годы был Дмитрий Виноградов, которому удалось получить весьма удивительный фарфор. На его место поступил директор Русского монетного двора И. Шлаттер, а позднее И.-Г. Мюллер из Саксонии. Продукция первого периода (примерно до 1760 года) ограничивалась мелкими изделиями, как правило, майсенского образца. С царствованием Екатерины Великой (с 1762 г.), которая с художественными целями приглашает иностранных модельеров, сменив значительную часть персонала, наступил художественный подъем. Восхищение французской культурой сказывается и на фарфоровом производстве: в формах и благородных декорах роскошной столовой посуды ощутимо влияние Севра. В области пластики примерно с 1780 года действовал в Петербурге Франсуа-Доминик Рашет, глашатай зрелого классицизма. При Екатерине еще находишь тут и там местную традицию, при Павле ее след окончательно теряется и изделия принимают ярко выраженный французский характер. За несколько упадочной в это время тенденцией следует новый подъем при Александре I; однако в третьей четверти XIX века воспрепятствовать художественному упадку было уже невозможно.

Марки: инициалы соответствующих императоров славянским шрифтом.

Гарднер-Вербилки. С царской мануфактурой состязался качеством товаров частный фарфоровый завод англичанина Френсиса Гарднера, основанный в 1754 году в Вербилках под Москвой. В 1780 году его перевели в Тверь, а в 1891 году он переходит во владение М. С. Кузнецова. Завод располагал весьма обширной продукцией, в том числе изготовленной и для двора. Выпускалась столовая посуда с росписью преимущественно серо-зеленым и светло-зеленым тоном в различном сочетании с красным или светло-желтым.

Марки. Фамилия «GARDNER» латинскими или славянскими («ГАРДНЕР») буквами, либо одни инициалы «G» или «Г». В XIX веке также св. Георгий на коне и над ним давленный царский орел. Изделия ранние часто никак не обозначены.

Из прочих фарфоровых заводов России достойны упоминания *Корецкий* в Волинской губернии, где управителем был живописец Меро из Севра, и возникший в 1811 году в *Горбунове* под Москвой завод Попова.

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ ВЕК. Изделия XIX века большей частью ценности для коллекционеров не представляют, и по той именно причине, что художественный уровень фар-

фора неуклонно снижался. Известного успеха добились, однако, некоторые фарфоровые заводы, основанные в конце XVIII и в начале XIX века. Не имея за собой никакой традиции, они в большей или меньшей степени должны были полагаться на собственные изобретения в духе современности.

Приобретают известность в это время отдельные фарфоровые заводы в *Богемии*, частью созданные при посредстве тюрингских мастеров. Заводы в Славкове (осн. 1791) и в Бржезове (осн. 1803) выделяются среди других во второй четверти XIX века хорошими живописными изображениями на фарфоре, заводы в Локете (осн. 1815), Клаштерце (осн. 1793) и Стара-Роле, (осн. 1813) известны своей пластически сформованной посудой в стиле второго рококо, а завод в Праге (с 1837 г.) составил себе имя фарфоровой пластикой. Вторая половина XIX века и тут, однако, приносит с собой обеднение, и, как происходит и в остальной Европе, производство фарфора ориентируется на массовую продукцию с ярко выраженным потребительским характером при отсутствии высших художественных запросов. Теоретические и деловые попытки повысить уровень художественной промышленности в Европе приводят на рубеже двух столетий к изучению японских керамических изделий и китайского фарфора и к опытам с новыми видами производственной техники. Их применением мы обязаны, прежде всего, прогрессивным тенденциям югендстиля, принципы которого особо пропагандировались на фарфоровых заводах в Севре, Берлине и Копенгагене. С нетрадиционным способом оформления фарфора связаны, в частности, проекты видного теоретика и архитектора Генри ван де Вельде, по наряду с новыми формами — от простых до самых причудливых — искали и новых способов декора. Так, Арнольд Эмиль Крог, художественный руководитель Копенгагенского фарфорового завода, вводит подглазурную роспись нежных голубых, серых, зеленых и розовых тонов и тем снова добивается для копенгагенского фарфора мировой известности. Другой способ декора разработывал в Берлине Альберт Хейникке, коренным образом улучшив, на основе опыта Севра, Копенгагена и Майсена, качество кристаллических глазурей. Таким образом на пороге XX века закладывались краеугольные камни современного искусства фарфора. Оно получило возможность освободиться от ретроспективных тенденций, хотя преодолеть их в серийной продукции никогда полностью не удавалось и они проявляются еще и сегодня.

Подражания. В XIX веке иные фарфоровые заводы, побуждаемые к тому оживленным спросом, производили новые отливки со старых, оставшихся от XVIII века форм. Так как при этом не собирались никого обманывать и выдавать эти подражания за старые изделия, их легко распознать по характеру марок. Гораздо опаснее намеренные подделки, которые производились вне сферы коренных заводов с целью именно получения высокой прибыли на антикварном рынке. В этом отношении требуют к себе внимательности северские изделия, среди которых чаще всего попадаются фальсификаты, когда, например, на изделиях из твердого фарфора стоит марка эпохи мягкого фарфора и т. д. Недостаток места не позволяет здесь подробно говорить о всех деталях, следует только лишний раз подчеркнуть, что фарфоровая масса, марка и вид декора должны соответствовать друг другу и что им всем надо уделять самое пристальное внимание; но речь при этом идет о многолетнем опыте, который приобретается только в тесном соприкосновении с материалом. Руководством здесь могут служить статьи о под-

дельном фарфоре, содержащиеся в специальных монографиях и сборниках. Фальсификаторов всегда соблазняли изделия наиболее ценимые на антикварном рынке, то есть фарфор из Севра и Мейсена, но одновременно продукция Нимфенбурга, Фюрстенберга, Хехста, Людвигсбурга, Сен-Клу, Шантильи, Капуди Монте и Челси.

Сохранение и реставрация изделий. Для верной сохранности фарфора желательно как можно меньше его беспокоить. Самое надежное хранить вещи в застекленной витрине, что, не мешая их эстетическому воздействию, защищает в то же время от пыли и повреждений. Если же, несмотря на все предосторожности, предмету будет нанесено повреждение, ищите профессионального реставратора, ибо склеивание фарфора требует опытности, особенно если это посуда, и черепки при склеивании легко сдвинуть. В случае невозможности обратиться к специалисту необходимо пользоваться быстро сохнущим и в то же время хорошо растворимым клеем. Его легко будет без остатка удалить с места поломки, если черепки плохо совпадут.

Сканирование:

<http://mirknig.com/user/alexstep3541/>



230

230. Фляга из каменной массы Бётгера с резным декором. Мейсен, 1710—1720.

231. Ваза с пластически выделанными ветками, фарфор Бётгера. Мейсен, 1713—1720.

232. Ваза с пестрыми «индианскими цветами». Мейсен, ок. 1725 г.



231



232



233



234



235

233. Настольный фонтанчик с фигурой Нептуна. Модель И.—Г. Кирхнера, Мейсен, ок. 1732 г.

234. Журавль из белого фарфора. Модель И.—И. Кендлера, Мейсен, 1736.

235. Тарелка из «Лебединого сервиза». По модели И.—И. Кендлера, Мейсен, 1737—1741.

236. «Меркурий» и «Венера»; фигурки с разноцветным убором. Модель И.—Ф. Эберлейна, Мейсен, 1765—1770.

237. Фигурки из серии «Парижские крикуны». По модели М.—В. Асье, Мейсен, 1765—1770.



236

237





238



239

238. Суповая миска с крышкой, с черной и золотой росписью на манер Якоба Гельхиса. Вена, 1730—1740.

239. Чашка с блюдцем, с пестрыми «европейскими цветами». Вена, ок. 1760 г.

240. Настольное украшение с пестрыми «европейскими цветами». По модели Гвандтнера, Вена, ок. 1760 г.



240



241

241. «Всадница»; фигурка из белого фарфора, Вена, 1740—1760.

242. «Аргус и Ио»; разноцветная фарфоровая группа. Вена, 1750—1760.

243. Сахарница с крышкой, с зеленым мозаичным декором и пестрыми цветами. Вена, ок. 1780 г.



242



243



244



245

244. «Модистка»; разноцветная фарфоровая фигурка. Модель Д. Поллиона, Вена, ок. 1760 г.

245. «Император Иосиф II»; бисквитная фигурка. По Генриху Фюггеру, фарфоровая модель А. Грасси, Вена, 1789.

246. Холодильный сосуд с бисквитными медальонами и пестрой цветочной росписью. Вена, ок. 1780 г.



246



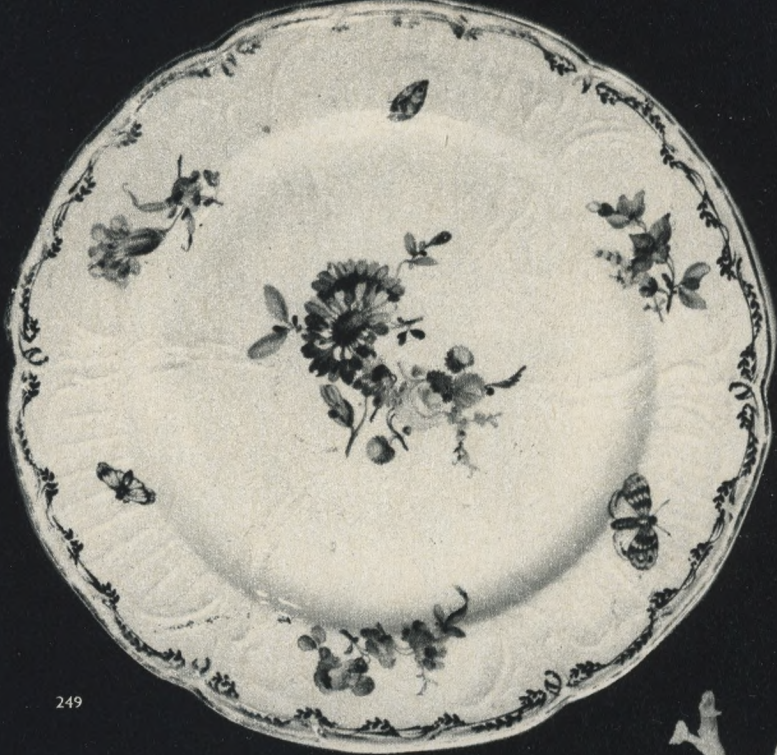
247

247. Тарелка с картинным изображением по П.—П. Рубенсу. Вена, после 1811 г.

248. Чайник и чашка с блюдцем с шиноазри. Черная и золотая роспись И. Прейслера, Кунштат в Богемии, ок. 1730 г.



248



249



250



251



252



253

249. Тарелка с рельефным убором и пестрой цветочной росписью. Завод Гоцковского, Берлин, 1765—1770.

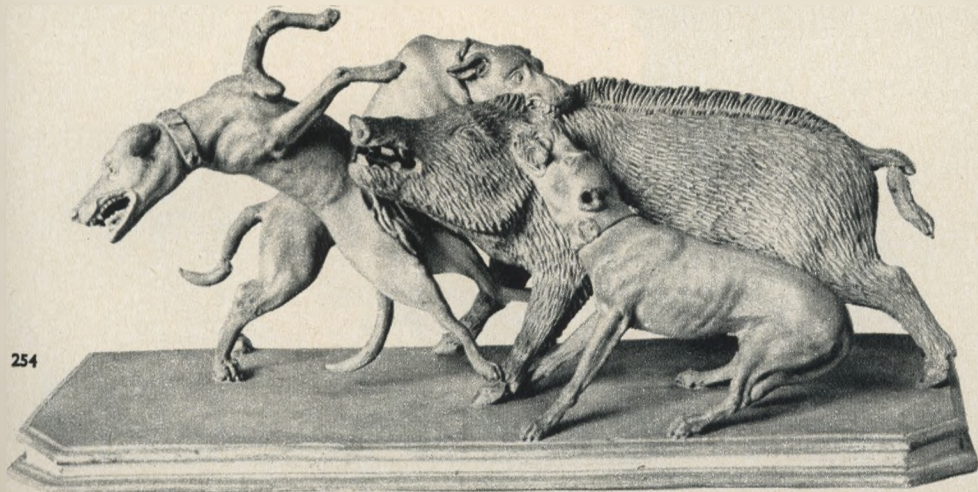
250. Кружка для пива с пурпурно-красным мозаичным декором и пестрыми цветами. Завод Вегели, Берлин, ок. 1755 г.

251. «Меркурий и Амур»; белая фарфоровая группа. Модель Ф.—Э. Мейера, Берлин, 1761—1763.

252. Аллегория «Ваяния» из аллегорической серии к десертному сервизу для Екатерины II. В.—Кр. Мейер, Берлин, 1770—1772.

253. «Китаец с лютней»; фигурка из глазурованного белым фарфора. Модель Ф.—А. Бустелли, Нимфенбург, 1755—1760.

254. «Кабан в схватке с собаками»; глиняная модель для фарфоровой группы. Д. Авличек, Нимфенбург, ок. 1765 г.



254



255



256



257



218



258



259

255. Чаша с золотым декором. Фюрстенберг, ок. 1760 г.

256. Чашка с блюдцем, с бисквитным портретом баварского короля Иосифа I. Адам Клер по модели И.—П. Мельхиора, Нимфенбург, ок. 1810 г.

257. Чайник с таганом. Декорирован наклепными цветами и зеленой росписью. Фюрстенберг, ок. 1760—1765 гг.

258. Часть кофейного сервиза с рельефным узором и расписными пасторальными сценами. Фюрстенберг, ок. 1760—1765 гг.

259. Фарфоровый поднос с разноцветным картинным изображением. Фюрстенберг, ок. 1770 г.

260. Сахарница с крышкой и тарелка с узором «Озье» и фиолетовым пейзажным изображением. Хехст, ок. 1760 г.



260



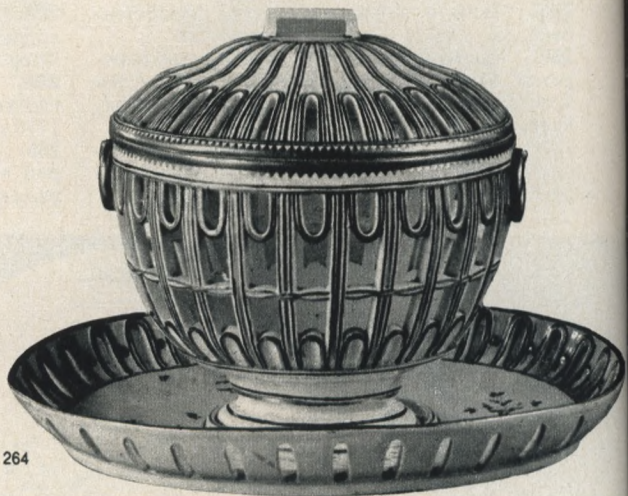
261



262



263



264

261. Тарелка с узором «Озье» и пестрыми «европейскими цветами». Франкенталь, ок. 1760 г.

262—263. «Девушка с гусем в корзине» и «Девушка с лукошком»; разноцветные фарфоровые фигурки. Модели И.—П. Мельхиора, Хехст, 1770—1775.

264. Прорезной короб с блюдом и крышкой; декорирован синей краской и золотом. Хехст, конец XVIII в.

265. «Дети с собакой»; разноцветная фарфоровая группа. Франкенталь, ок. 1770 г.

266. «Ребенок у собачьей будки». Модель Л. Руссингера, Хехст, 1760—1765.

267. «Добрая мать»; фарфоровая группа по Грейце. Модель К.—Г. Люка, Франкенталь, ок. 1770 г.



265



266



267

268. Суповая миска с убором «Озье» и разноцветным пейзажным изображением. Людвигсбург, 1760—1770.

269. «Изобилие»; разноцветная фарфоровая фигурка по модели И.—Кр. Бейера. Людвигсбург, 1770—1780.

270. Разное с расписными птицами. Людвигсбург, 1770—1780.



268



269

270





271



272



273

271. Аллегория «Зимы»; разноцветная фарфоровая группа. Людвигсбург, ок. 1775 г.

272. «Отдых на срезанной жатве»; разноцветная фарфоровая группа. Людвигсбург, ок. 1780 г.

273. Ваза из мягкого фарфора с синим декором. Сен-Клу, начало XVIII в.

274. Сахарница с крышкой из мягкого фарфора с синим декором. Вероятно, Руан, начало XVIII в.



274



275



276



277

275. Суповая миска из мягкого фарфора с пестрыми цветами и лентами. Позолота Прево, Севр, ок. 1770—1780 гг.

276. Тарелка из мягкого фарфора с пестрыми цветами, гирляндами и символом славы и власти. Роспись Бето-отца, Севр, 1765.

277. Тарелка из мягкого фарфора с пурпурно-красным пейзажным изображением. Турне, 1760—1770.

278. Дорожный сервиз Людовика XVI из мягкого фарфора; на «королевском-синем» фоне мифологические сцены в разных цветах и золотой узор «глаз куропатки». Роспись Додена, Севр, 1764.



278



279

279. Чашка с блюдцем из мягкого фарфора; на «королевском-синем» фоне разноцветные птицы в резервах. Севр, 1764.

280. Тарелка из мягкого фарфора, расписанная в стиле какимон. Шантильи, 3-я четверть XVIII в.



280

281. Чашка с блюдцем с рельефными ветками; белый фарфор. Капо ди Монте, 1740—1750.

282. Бюст дофина из белого бисквита. Севр, 1793.



281



282



283

283. Сосуд для воды и вина из мягкого фарфора с разноцветным фигурным рельефом. Капо ди Монте, 1750—1759.

284. Тарелка с расписными сценами по Ватто в рельефных картушах. Челси, 1750—1760.

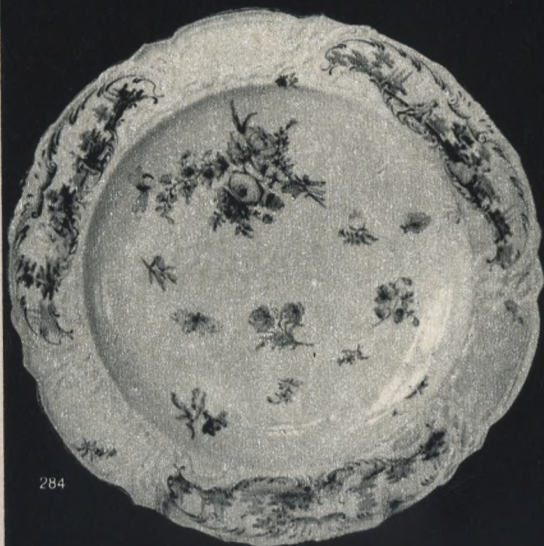
285. Тарелка в стиле имари. Ворчестер, период Дж. Уолла, ок. 1770 г.

286. «Психея»; фигурка из белого бисквита. Копенгаген, 1-я четверть XVIII в.

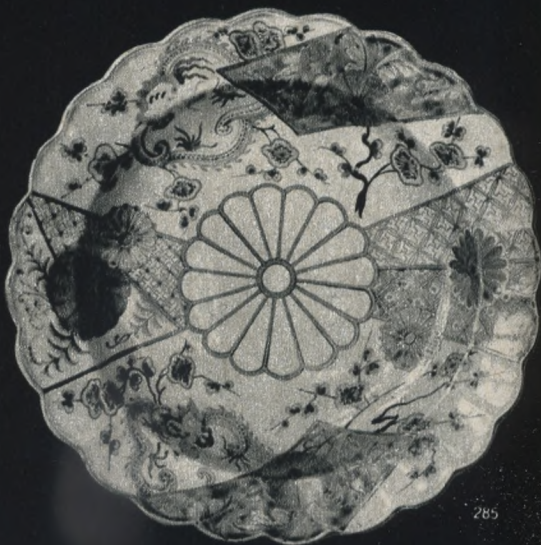
287. Ваза с крышкой с темно-синим фоном и разноцветными экзотическими птицами в резервах. Ворчестер, ок. 1770—1775 гг.

288. Согреватель для чайника с разноцветным пейзажным изображением. Бржезова, ок. 1830 г.

289. Суповая миска с пестрой цветочной росписью. Петербург, конец XVIII в.



284



285



286



287



288



289



290

290. Ваза в стиле второго рококо, синяя с золотым декором. Славков, 1839.

291. «Венера»; разноцветная фарфоровая фигура. Мануфактура Попова, Москва, ок. 1850 г.

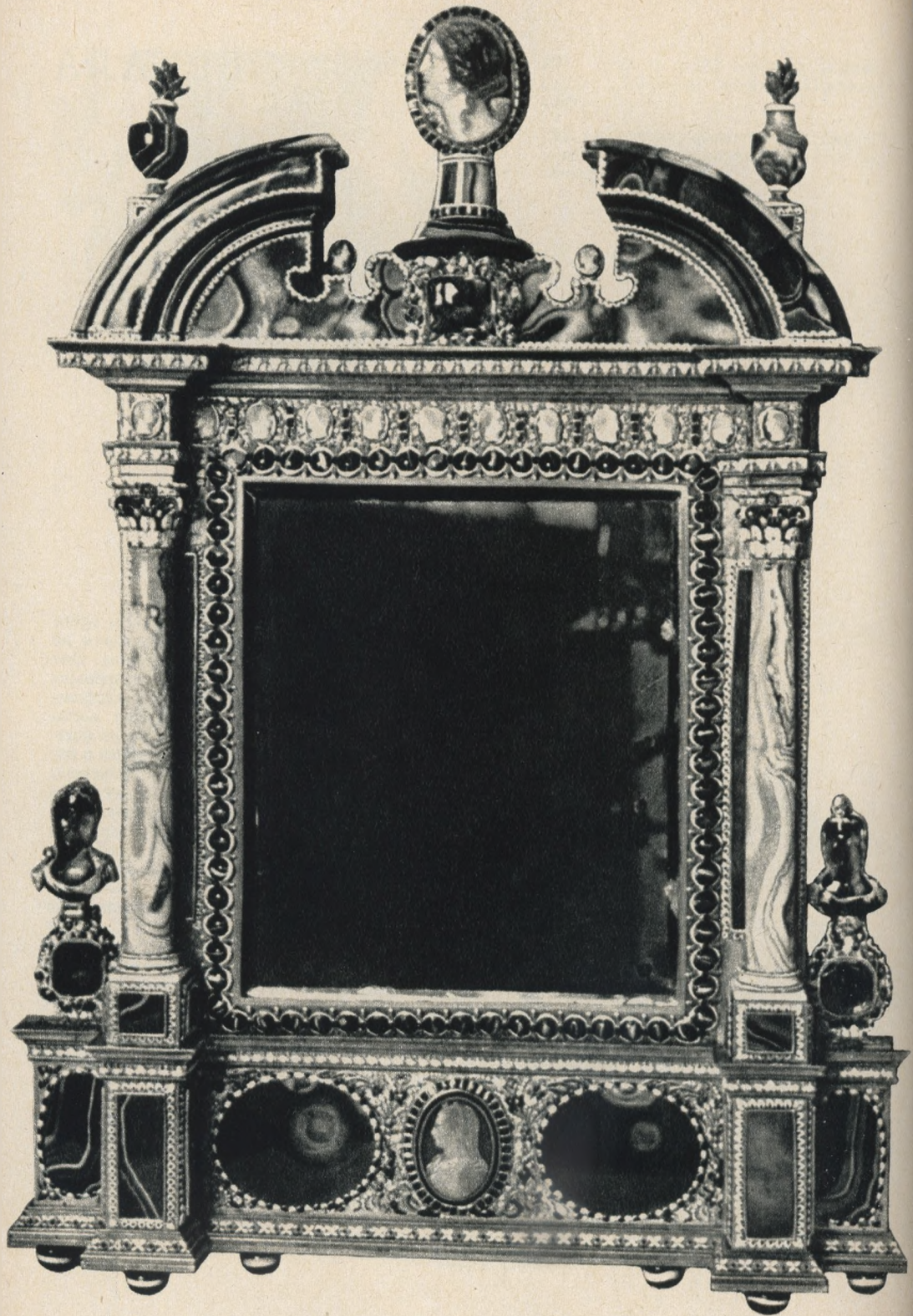


291

228

ЗЕРКАЛА

В отличие от стекла, зеркало прежде всего предмет роскоши, и потому его история не полностью совпадает с историей стекла. Она безусловно моложе и протекает не непрерывно, так как и в техническом и в художественном отношении производство зеркал могло развиваться только в те времена, когда жизненные запросы общества преломлялись в более высокие и изысканные сферы культуры. Кроме того, выделка зеркал, поскольку к ним предъявлялись повышенные художественные требования, была связана с другими художественными ремеслами — с резьбой по дереву, золотым и серебряным делом, эмальерной техникой, столярной работой — равно как и с художественной промышленностью (фарфоровой, фаянсовой и т. п.). Через посредство же архитекторов и декораторов зеркало, начиная с ренессанса, входило в соприкосновение с так называемым высоким искусством; оно изготовлялось не одним только стеклоделом, а ремесленниками разных отраслей и разных уровней. И далее, с точки зрения общественной, зеркало находилось в большей или меньшей связи с миром женщины, оно было призвано отвечать утонченным эстетическим запросам людей, их склонности к изящному и грациозному. Ввиду всех этих примечательностей можно с уверенностью сказать, что история зеркала составляет интереснейшую главу в культурном развитии человечества.



До изобретения дутого и хрустального зеркального стекла люди экспериментировали с камнем и металлом, с обсидианом, пиритом, золотом и серебром, с бронзой, сталью, горным хрусталем и стеклянной массой, пробуя отшлифовать и отполировать эти материалы в такие гладкие поверхности, которые бы давали ясное отражение.

Уже в конце XVI века зеркала из благородных металлов, стали и горного хрусталя (простейшие — из олова и меди) исчезают под воздействием открытия венецианцами дутого и хрустального зеркального стекла. В XVII и XVIII веке выдувание и литье зеркального стекла распространяется на широкой территории. Зеркальный хрусталь в числе первых стран стали производить Голландия и Германия вскоре после изобретения в Венеции зеркального стекла, приготавливаемого надувным способом. В Италии расплавленную стеклянную массу выдували в длинные баллоны, затем разрезали их вдоль, расстилали на медном листе, наводили блеск и амальгамировали. При французском же методе стеклянную массу разливали как можно более равномерно по совершенно гладкому металлическому столу, затем вальцевали для придания большей крепости и медленно охлаждали. Шлифовалось стекло наждаком. Амальгамирование происходило так: на гладком столе расстилался оловянный лист, после него шел тонкий слой ртути, а поверх расстилался лист стекла. Дутое зеркальное стекло не отличалось безликой, но зато было более прозрачным и ценилось дороже.

В XIX веке небывалому распространению зеркал способствовало новое изобретение: француз Франсуа Пти-Жан открыл метод озеркаливания стекла серебром вместо ртути, добившись тем более ясного изображения.

Дополнительные указания, относящиеся к выделке зеркал, смотри соответственно отдельным материалам в главах «Стекло», «Золотое и серебряное дело», «Мебель», «Металл», «Фарфор» и «Керамика».

Преодолев страх перед собственным отображением в воде, человек захотел этот фантом удержать. По прошествию многих тысячелетий благодаря изобретению дутого, хрустального и прессованного зеркального стекла ему удалось наконец найти технически удовлетворительный выход. Творческой фантазии человека открылись тогда неограниченные возможности для того, чтобы этот образ, и прежде всего образ женской красоты во всей ее живой привлекательности, обрамлять самыми прекрасными декорировками, какие только можно придумать.

ДРЕВНИЕ ВЕКА. Сделано это изобретение, очевидно, в начале XVI века на острове Мурано близ Венеции, и хотя только оно позволило полностью раскрыться неистощимому творческому духу, это отнюдь не означает, что раньше зеркало было какой-то незначительной сопровождающей вещью. Находки в древних могильниках и изображения на современных памятниках искусства доказывают популярность в древности круглого ручного зеркала, которое знали и в *Египте* (зеркальное стекло изготовляли в Египте уже в 3-ем тысячелетии до н. э.), и в *Греции* (где в V веке до н. э. стекло умели хорошо шлифовать), и в *Этрурии*. В Китае эпохи древних династий, украшая оборотную сторону бронзовых зеркалец, ограничивались китайскими меандрами и орнаментальными полосами, в Египте же, Греции и Средней Италии изображения служили сцены одевания или свадеб в виде рельефа и гравюр. Ручка часто состояла из пластического изображения женской фигуры. О популярности ручного зеркала в *Риме* свидетельствуют, например, помпейские фрески; центром производства считался Бриндизи.

СРЕДНИЕ ВЕКА и РЕНЕССАНС. В Риме была достигнута первая кульминационная точка в производстве стекла, и с падением Римской империи одновременно с замедленным развитием средневековой культуры происходит длительная задержка и в производстве зеркал. Так как первые зеркальца из полированных металлов или горного хрусталя на серебряной или свинцовой подводке относятся лишь к началу XIII века, то сказать, как именно протекало развитие этой отрасли художественного ремесла, нелегко.

Четырнадцатый век был веком утонченной цивилизации и галантной куртуазной любви, построенной на власти женщины с присущей ей очаровательной деспотией, с пристрастием к блеску и роскоши. Именно Франция коро-

лей и высшего дворянства представляла арену, где в сфере дорогостоящих мелочей производилась подлинные шедевры. Женщина смотрела на зеркало как на незаменимую безделушку, и французские резчики по слоновой кости создавали для нее на оборотной стороне роскошных зеркалец и на их футлярах восхитительные миниатюры с милыми сценами любви и любовных признаний. Формы и материал были разнообразны: круглые, квадратные, прямоугольные, из золота, серебра, стали, олова, горного хрусталя, карманные, висячие и более или менее крупные туалетные зеркала. А так как изгнать суеверия не удалось и Ренессансу, то еще в XVII веке мы находим магические зеркала, то есть те искажающие эллиптические, цилиндрические, пирамидальные и зажигающие зеркала, которыми вослед средневековым магам в свою очередь пользовались маги нового времени. В XVI веке центром художественной жизни стала *Италия*. Человек становится одновременно творческим субъектом и важнейшим объектом художественного созидания. Внешний мир и, следовательно, красота человеческого тела изображаются в самых разнообразных жестах, движениях, формах. Вместе с чувствами растет человеческий интеллект, человек проявляет любознательность, наступает время открытий, расцвета наук, изобретений. Популярность зеркала еще более увеличивается благодаря изобретению братьев Андреа и Доменико из Мурано (остров уже в XV веке славился производством роскошного стекла) — согласно архивным запискам за 1516 год они предложили тогда изготовленное ими зеркало из цельного хрустального стекла. Лучшее владение техникой позволило сосредоточить внимание на зеркальной раме, то есть, наряду с голой функцией, проявляется интерес эстетический. Первые зеркальные рамы, как и рамы картин, были очень просты — обструганные от руки рейки, которые в Италии изготовлялись из тополя, ореха или каштана, а в *северных странах* — из мягкого дерева. Там они, как можно судить по сохранившимся от средневековья рамам картин, приобрели форму готических окон с фиалами и вимпергами, между тем как итальянскому чувству строительной логики, проявлявшемуся в выделке мебели одновременно с монументальной архитектурой, больше соответствовала так называемая архитектурная рама, членимая пилястрами, лизенями, полуколонками и колонками; на карнизе, который они поддерживали, возвышался треугольный или в форме сегмента,

замкнутый, разорванный или выделанный резцом фронтоном; в нишах размещались аллегорические, мифологические или же только декоративные фигуры, а незанятые поверхности покрывались исполненными легкой резьбой завитками, изображениями усонюгих, штабиками жемчужин и ов, связками фруктов и фигурами или снабжались тонко цизелированными акантовыми листьями и орнаментальными накладками из бронзы. Особую разновидность представляли восьмиугольные зеркала. У них была либо широкая, выложенная маленькими мраморными пластинками бронзовая рама, либо рама из агломератного стекла с украшениями из кораллов, белой эмали, золоченой бронзы, особой пасты (джессо) или из лазурита. Лежащая в их основе простая форма обогащалась пластическими завитками, наставными украшениями, картушами и маскаронами. Но так как стоили зеркала очень дорого, собирать их могли именно короли (Карл V, Генрих VIII, Франциск I) и высшее дворянство. К числу самых красивых и знаменитых зеркал относится зеркало Марии Медичи в форме портала с украшениями из агатов, сардоникса, изумрудов и золотой эмали. Одновременно производились рамы из мореного и золоченого дерева, при случае разноцветные, с золотой пунцировкой и с инкрустациями из кости.

Одним из знаменитых собирателей этого времени был во Франции Франциск I. В то время Франция располагала рядом выдающихся ювелиров — Алларом Пломье, Жаном Криспеном, Луа Пуше, специальность которых составляли маленькие зеркала в оправе из расписной лиможской эмали. Прославленный строитель французских дворцов Жак-Андрю Дюсерсо и Этьенн Делон, прозываемый Стефаном, рисовали проекты, на которых оказывал влияние рафинированный вкус французского двора. По краям рамы шли вытянутые в длину женские фигуры с маленькими головками, или они размещались на инкрустированной серебром оборотной стороне зеркала. В Германии в проектировании ренессансных зеркальных рам участвовали прежде всего ювелиры из Нюрнберга, Аутсбурга, Мюнхена и Ульма наравне с резчиками по слоновой кости особенно из Мюнхена.

БАРОККО и РОКОКО. Последовавшие в начале XVII века новые изобретения позволили изготовлять зеркала с крупной поверхностью, и потому зеркало перестает быть мелким изделием или всего только сопровождающей вещью. Оно включается в общее оборудование интерьера и наряду с мебельными вещами участвует потом во всех переменах стиля. Хотя стеклоделательные заводы Мурано до конца XVII века оставались главным поставщиком Европы, все же зеркала одно-

временно производились на территории Саксонии и в Нюрнберге, а герцог Букингемский нанимал итальянских мастеров-стеклоделов ввиду исключительной прибыльности зеркального производства. Во Франции первый завод зеркального стекла был основан в 1665 году в предместье Сен-Антуан; уже однако в 1695 году французские зеркальные заводы сомкнулись и стали успешно конкурировать с Венецией, используя при этом изобретенное Бернардом Перро литое стекло. В XVII и XVIII веке литое зеркальное стекло, применяется наравне с дутым, и заводы по производству его возникают по всей Европе. Тем не менее зеркала все еще оставались на положении в одно и то же время модного товара и художественного произведения и как таковые оплачивались дорого. Ничем больше не ограниченная неуемная фантазия в области зеркальных рам, получая импульсы от новых производственных материалов и обогащаясь национальными и региональными особенностями, творит на протяжении трех столетий бесконечный ряд восхитительных произведений.

Франция. Власть короля распространялась здесь и на художественное творчество. В XVII веке Франция принимает на себя роль Италии как законодательницы художественного вкуса. Общественные нормы, относящиеся к устройству интерьера, в свою очередь меняются. Типичное для Италии архитектурного оформления рам в тридцатые годы больше не встретишь. Свойственная двору любовь к роскоши находит выражение в великолепных пышных украшениях, образуемых связками фруктов и цветов, в гирляндах и в резных фигурах, пластичность чего еще более усиливалась благодаря интенсивной, но благородной позолоте на красном, реже желтом, болосном грунте. Характерна для этой эпохи так называемая «рама Людовика XIV»; пластические изображения усонюгих, цветков и вьющихся растений концентрируются здесь в углах (у крупных рам и в середине) профилированных листьев. За выделку зеркальных рам, как и за все оформление мебельной утвари во Франции и соседних странах, берется Андре-Шарль Буль, привнес сюда великолепную декоративную систему сплетенных полос, волот и листьев из желтой меди, олова, слоновой кости и черепахи на золотой, зеленой, голубой или красной подоснове. Каждый французский архитектор и декоратор этой эпохи создавал свой собственный индивидуальный стиль мебели: Жан Лепотр, Поль-Андрю Дюсерсо, Ф. де Пуайи и в особенности Жан Берен и Даниель Маро. Как и в других странах Европы, во Франции предпочитали тогда импортированное экзотическое дерево и сочные тона. Рамы из позолоченного серебра и китайского серебра, из полированного дерева,

ореха и чернотравного грушевого дерева, во Франции производились рамы из черного дерева и королевского кедра, а с конца XVII века из резного и позолоченного дерева. Исключительной красоты рамы с наставными украшениями составлялись из кусочков плоского стекла, связью которых служили золоченые волнистые листели. К рамам приделывались подсвечники из цизелированного серебра. Зеркалами украшались дворцы Версаля, Фонтенбло, Шамбора, Марли, Трианона.

Привилегию первого двора в Европе составляли целые зеркальные галереи и комнаты, стены которых были покрыты зеркалами больших размеров, изготовленными в новой технике литья. В Версальской зеркальной галерее 306 зеркал, изготовленных Жюлем-Ардюэном Мансаром, раздвигали стены помещения и усиливали силу света свечей и люстр — не удивительно, что другие европейские монархи спустя несколько десятилетий стали подражать этой зале. Кроме балльных зал, покрывались зеркалами стены комнат для занятий, гостиных и будуаров. С ослаблением деспотии стареющего Людовика XIV во Франции обращаются в конце XVII века от строгих, застывших в своей торжественности и тяжелых массивных рам с акантовыми листьями и фигурами — к непринужденно сплетенным полосам с ветками, цветками и пальметтами в стиле Берена и Маро и к беспоконным силуэтам, причем рамы переходят в выделанные резцом наставные украшения. Жизненный полюс перемещается в Париж, сосредотачиваясь в небольших интимных интерьерах, и зеркала, как и другие предметы искусства, становятся более прихотливыми и затейливыми. В период регентства (1715—1723) исчезает мрачное черное дерево, декоративные же элементы разнообразятся. Гирлянды в забавных изгибах, волнистые линии, ветки и купидоны начинают двигаться а в двадцатых годах XVIII века все чаще начинает появляться рокайль. Симметрично скомпонованная рама распалась на ряд ассиметричных образований, из материалов новыми были платина, красное, зеленое и лимонно-желтое золото и страсбургский фарфор. Зеркала вдевались в обшивку стен или группировались со столами-консолями. Встречаются большие двухчастные каминные зеркала. Другие встраивались в небольшие столы разнообразных форм — в туалетные, в столы-бюро, в столики для бритвы (*barbières*) — и в верхнюю часть книжных шкафов. Роскошные зеркала относились к числу королевских даров. Ювелирами изготовлялись драгоценные туалетные ящики и несессеры для модной косметики. Отвечали духу рококо своей игривостью, экзотикой, грацией и легкой ностальгией импортируемые и имитируемые расписные ширузи, на кото-

рые была падка вся Европа. Зеркала притягивали к себе в это время всех видных архитекторов и декораторов, причем их проекты расходились в гравюрных листах; таковы Робер де Котт, Николя Пино (оба проектировали декоративные каминные карнизы с зеркалами на месте картин или рельефов), Жан Мариетт, Жиль-Мари Оппенор, Ж.-О. Мейссонье, Франсуа Кювийе, Жан-Франсуа Блондель и другие. **Германия, Австрия.** В конце XVII века Германия развивает свою собственную систему декорировки, основанную на рольверке и орнаменте ормушль. Оба эти направления шли от Голландии (несомненный автор ормушля — И. Лутма, дальнейшее развитие этого орнамента обязано тоже не немцам) и распространялось с севера на юг. Более сложные проекты рам с богатым листовым орнаментом и купидонами принадлежат Иоганну Ульриху Штапффу.

В XVII и XVIII веке в Германии не существовало единой политической и культурной силы, поэтому самостоятельных культурных центров было несколько. Северная Германия и Голландия в известном роде сообщались между собой, независимый от других район представляла собой Рейнская область, самостоятельной была и Южная Германия. Принципы барокко и его следующей фазы рококо в Германии и Австрии проводились последовательно. Динамизм барокко, пристрастие к световым контрастам и ярким разноцветным краскам являлись признаками большого стиля и не менее значительного художественного ремесла. Типичным элементом зеркальных рам предстают пышные акантовые листья с сильной пластической позолотой, одни или в соединении с тяжелыми фигурами. В конце XVII века дает себя знать в Германии стиль Маро, усвоенный, например, Деккером в Нюрнберге. Однако характерным для немецкого и австрийского стиля является постоянное движение формы и света: возникают очерченные одной непрерывной кривой рамы, листели которых оканчиваются наставными украшениями и сплетаются с решетчатым орнаментом, карнизами, вазами, купидонами и рокайлями; рамы перегружены декорировками и двоянными интерполированными листелями с гравированными маленькими отводками. Подходил для оформления зеркала расписной мейсенский фарфор. Во второй половине XVIII века пристрастие к ассиметрии делает из цельной рамы беспокойно колеблющийся поток светотени, — и так приобретали себе популярность, особенно в Баварии, зеркальные комнаты. В середине столетия они подводятся золочеными резными работами по деревянной обшивке стен, алебастровыми блюдами, разноцветной или в сиянии меловой белой покраски — лепниной и живописными изображениями. Пристрастие голландцев раз-

украшивать зеркальные комнаты дорогостоящим китайским фарфором или дельфтским фаянсом в свою очередь находило подражание в резиденциях немецких королей, причем здесь в первую очередь использовался мейсенский фарфор. Нигде в другом месте, ни в королевских дворцах Италии, ни в испанских и португальских сакрисциях, не концентрировалось столько блистательной роскоши. В проектировании зеркальных рам участвует масса художников — Ф.-Кс. Габерман, К.-А. Гроссман, в проектировании зеркальных комнат — И.-М. Гоппенхаут (рабочая комната Фридриха Великого в Берлине), Франсуа Кювийе (Мюнхенская резиденция), Франц Пфлегер и Ганс Георг Штёр («La Favorite» близ Раштатта) и другие.

Голландия. Эта страна проявляла самостоятельность тем, как изготовляла хрустальные комнаты. Своим собственным путем здесь шли и в области орнаментального стиля (архитектор Вредеман де Врис проектировал ленточную орнаментку с птицами, животными, связками цветов и фруктов, перевитыми лентами и драпри; сообща с Гербрандом ван де Экхоутом И. Лутма разрабатывал кнорпель, иначе орнамент ормушь, проложенный раковинами и военными трофеями). Сдержанной красотой отличаются фламандские рамы с их гладкими листелями из массивного дубового дерева. Типичны для Голландии рамы с листелями в форме языков пламени, часто очень широкие («накатанные рамы») и очевидно точеные; многие рамы такого рода изготовлены, однако, в альпийской области. Очень любимыми были рамы из палисандрового дерева с инкрустациями из черепахи или с цветочными и фруктовыми интарсиями или маркетри; позитивные отсюда, они одновременно изготовлялись в соседней Германии и в Англии. Оригинальную форму имели «фламандские бра», то есть крученые металлические рамы с подсвечниками. В конце XVII века в Голландию проникает французский стиль; Маро в 1685 году становится архитектором у принца Оранского и своими гравюрными проектами оказывает влияние на выделку рам, включая сюда каминные зеркала. В Голландии тоже изготовлялись популярные во Франции рамы из подлинного китайского или японского гуммилака или его имитаций.

Англия. В области технического изготовления и убранства зеркал эта страна до второй половины XVII века находилась в зависимости от других европейских держав. Еще долго после того, как герцог Букингемский призвал в Англию венецианских стеклоделов, сюда продолжали ввозиться венецианские зеркала. Декоративные ансамбли Англия заимствовала у своих соседей: во Фландрии — простые рамы из черного, дубового,

оливкового или орехового дерева, в Голландии — интарсии и маркетри, равно как резные декоры с цветами и фруктами из экзотических древесных пород, во Франции — рамы в стиле Людовика XIV из посеребренной или позолоченной меди, акцентированные по углам и в срединных частях пластическими мотивами. Тем не менее уже во второй половине XVII века Англия выдвинула в сфере зеркального производства своего местного и притом оригинального художника — Гринлинга Гиббонса. Его специальностью были рамы с беспокойным скоплением натуралистически трактованных резных цветов, драпри, плодов и трофеев. Декоративный натурализм Гиббонса напоминает югендстиль XX столетия. В конце XVII века в Англии тоже приобретают моду рамы из импортированного или имитированного черного или красного гуммилака, а в начале XVIII века в Англию приходит стиль Маро. В это время возникают простые, но весьма элегантные рамы из тонко отшлифованных стеклянных пластин и более богатые, но не менее изысканные рамы из орехового или красного дерева с низкими наставными украшениями волнистой формы. От своих французских прототипов английские рамы отличаются не таким тщательным исполнением резных работ, и для них характерна тонированная под бронзу так называемая марданная позолота, которая почти без грунтовки наносилась на дуб. Китаемания вдохновляет Томаса Чиппендейла и его преемников на создание оригинального стиля, соединяющего причудливые формы свисающих растений с пагодами, водопадами, цветами и фигурками китайцев. Гравюрным проектам Чиппендейла подражали многие резчики, так что рамы в его стиле и сегодня часто можно встретить на европейских аукционах. Английские ювелиры, подобно французским, изготовляют высокого качества несессеры из золота, агата и карнеола с маленькими зеркальцами, и, как и во Франции, в Англии устраиваются зеркальные комнаты.

Испания и Португалия. Обе страны не открепивались от иностранных стилевых тенденций и с готовностью открывали двери чужеземным мастерам, однако чужие веяния и влияния они перерабатывали на свой манер в произведения, полные магического величия, созвучного восточному наследию. Влияние Италии сказывается в многоугольных зеркалах, но все же их рама, составленная из стеклянных пластин, шире, а расписной цветочный декор богаче, бронзовые же золоченые рамы XVII века почти теряются в сиянии хрустальных цветов и жемчужин. Тем же пристрастием к сверкающему великолепию рождены золоченые деревянные рамы с зацементированными в них маленькими зеркальцами по арабским образцам. Политические

связи с Нидерландами находят выражение в простых рамках из черного дерева с профилированными листелями или с инкрустированными пластинками черепахи. Продукт национального творчества являются собой рамы, изобилующие резными завитками и листьями в стиле так называемого чурригереска. Влияние Франции заявляет о себе в конце XVII века в позолоченных или посеребренных рамках. Особенностью Испании и Португалии являются зеркала в сакристиях и монастырских капеллах (кафедральные соборы в Сеговии, Авиле, Гранаде, Саламанке и т. д.). В обеих странах существовали зеркальные залы, самые красивые — в королевском дворце Келуш.

Италия. Венецианское зеркальное стекло сохраняло свое первенство в европейском производстве до конца XVII века, отличаясь необыкновенным богатством форм и украшений и поразительным совершенством техники. Венеция, ставшая символом красивых зеркал, не только производила самые разнообразные зеркальные изделия, но и владела различными техниками их производства. Способности венецианцев в обращении со стеклом сказываются и здесь. До конца XVII века держались архитектурные рамы, затем возникают продолговатые с наставным украшением и пластинами из резного, чаще всего синего стекла, покрытого стеклянными же завитками. В XVIII веке предстают выделанные резцом рамы богатой работы со связками акантовых листьев наверху, отделанные легкими резными цветами и женскими фигурами, к чему дополнительно прикреплены резные цветы, фигуры, трофеи и изображения животных. В барочных рамках появляются раковины и рокайли вместе с расписными пейзажными изображениями в медальонах, обрамленных позолоченными листелями. Итальянскому рококо принадлежат восхитительные рамы из розового, зеленого, синего или черного гуммилака с рисованными ветками и шинуазри, как и очень высокие каминные зеркала. В конце XVIII века итальянскими мастерами изготавливались рамы, почти сплошь состоящие из стекла: стеклянные пластины усеивались тонкими резными завитками, а также цветками и листьями из цветного стекла; сама поверхность зеркала оказывалась резной или покрытой растительными или фигурными изображениями из хрусталя. Одновременно применялись нити из цветного стекла, расписные разными тонами фаянсы из Бассано или из Капо ди Монте, а в Неаполе применялись кораллы в соединении с золоченой бронзой или перламутром. Так же как и в других европейских странах, в Италии существовали свои зеркальные залы во дворцах (Турин, Бергамо, Милан, Мантуя, Венеция), однако без фарфора и керамики на консолях. В XVIII веке венецианское стекло уступает богемско-

му — шлифованному, резному, травленному и позолоченному, которое по своим техническим достоинствам и по красоте стояло выше.

КЛАССИЦИЗМ. Влияние вновь открытой античности с ее благородной простотой и естественностью сказывается в спокойных, уравновешенных формах мебели с прямыми углами и ясными контурами. Во Франции эпохи Людовика XVI листели зеркальных рам из золоченного, покрашенного в белый цвет или натурального цвета дерева украшались мелкими, заимствованными из античности украшениями — штабиками жемчужин и ов, меандрами, гермами, кариатидами, гирляндами, колечками и розетками, трофеями, фигурами. В последнее десятилетие XVIII века возникает более строгий, инспирированный Древним Римом декор: пальметты, лавровые венки, сфинксы, рога изобилия, колонки. Тщательно исполненная позолота имела вид очень тонкой фольги из матового, блестящего или лимонно-желтого золота. По проектам Жоржа Жакоба изготавливались большие зеркала для королевской семьи и элегантные несессеры, которые одновременно проектировал Бьенне. Любимы были туалетные зеркала — как те, что закреплялись в платяном шкафу, так и на маленьких столиках, — на считая больших зеркал, так называемых псише, производных от английского *cheval-glass*. В городских домах держали более простые зеркала с рамами из красного дерева или украшенного металлическими орнаментами ореха.

В Англии модели зеркальных рам создавал Роберт Адам, сторонник чистых антикизирующих форм и деталей, благородных древесных пород и рисованных трофеев, гирлянд и урн. Хепплайт и Шератон интерпретировали модели, созданные Адамом, причем геометрически упрощенные и целесообразные формы, создаваемые Шератоном, оказывались более выразительными. Английский стиль ампир явственно проявляется в зеркалах типа псише под названием *Horse-Dressing-Table* (*cheval-glass*).

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ ВЕК. В период французской реставрации изготавливались рамы из агломератного стекла с золотой росписью на белом фоне, сменяемые излюбленными в романтизме рамами в стиле трубадур из золоченого дерева с плоской резьбой, которые имитировали форму готических окон. Венеция производила традиционные рамы с цветами из окрашенного стекла и нитями. Несмотря на новые методы озеркаливания стекла серебром вместо ртути, оригинальное производство зеркал с ходом XIX века неудержимо клонится к упадку. Подражатели пробовали все

разновидности стиля — барокко, рококо, классицизм. Изготавливались золоченые рамы с грубыми меловыми или гипсовыми украшениями вместо резных, и копировались ранние венецианские рамы. Блестящий эклектизм кончается безвкусицей, сопряженной с дешевым серийным производством. Реакция на эту безвыходную ситуацию вылилась в стремление разнообразных групп художников, теоретиков и литераторов, возникшее около 1900 года в различных странах и под разными именами (югендстиль, сецессион, «новое искусство»), создавать оригинальное искусство. Анри ван де Вельде, Рихард Римершмидт, Бернард Панкок и другие добивались синхронизации художественного творчества с завоеваниями современной техники. В Англии возглавляли новое направление теоретик Джон Рёскин и художник Уильям Моррис.

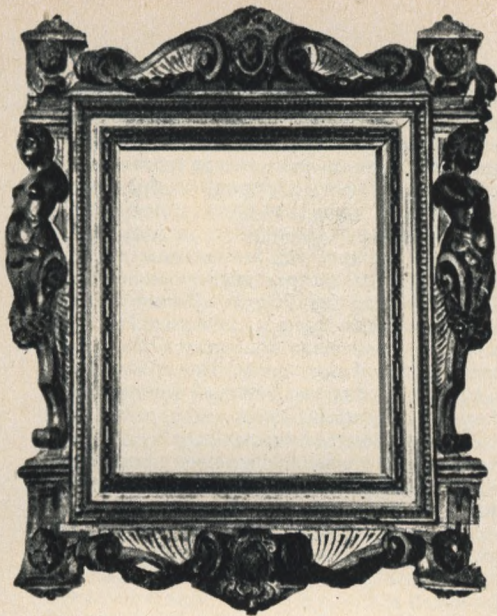
Характерной для этого нового течения в искусстве была линейность, явленная как в силуэте изделий, так и в орнаменте. Простая форма зеркальных рам рассредотачивалась посредством богатой и льстящей воображению орнаментики в духе японских и китайских гравюр. Даже если югендстиль не имел большого успеха, за ним все же остается заслуга независимого, простого, гармонического и функционального искусства. Именно из-за этих своих свойств зеркала времени после 1900 года в свою очередь пользуются большим спросом у коллекционеров. Из зеркальных обрамлений с резными гибкими цветочными стеблями — ирисами, лотосами и розами — благодаря тонкому декоративному чутью резчиков тоже создавались единые произведения, которые сегодня уже принадлежат истории.

С О В Е Т Ы К О Л Л Е К Ц И О Н Е Р А М

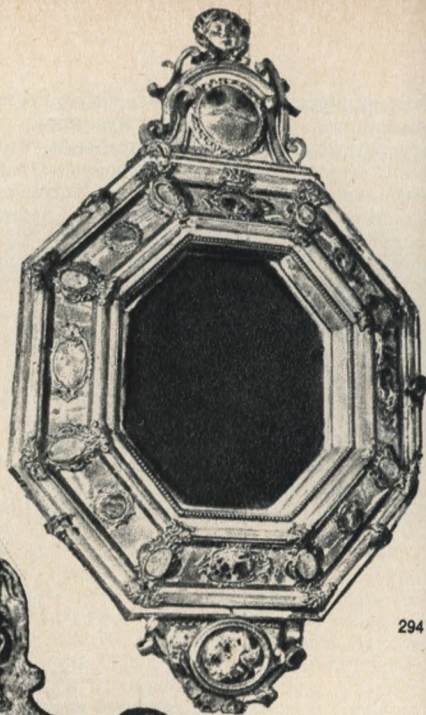
Главная «болезнь», которой подвержены зеркала, — это так называемая слепота зеркальной поверхности. Устранить ее нельзя, так как этим бы аннулировалась историческая ценность зеркала.

Уход же за рамами и то, что касается подражаний и подделок, различествует в зависимости от материала и справки об этом можно навести в соответствующих отдельным материалам главах.

Следует только указать, что французская фирма Баккара с такой виртуозностью подражала в XIX веке ранним венецианским зеркалам с резным обрамлением, что ее изделия немудрено спутать с оригиналами.



293

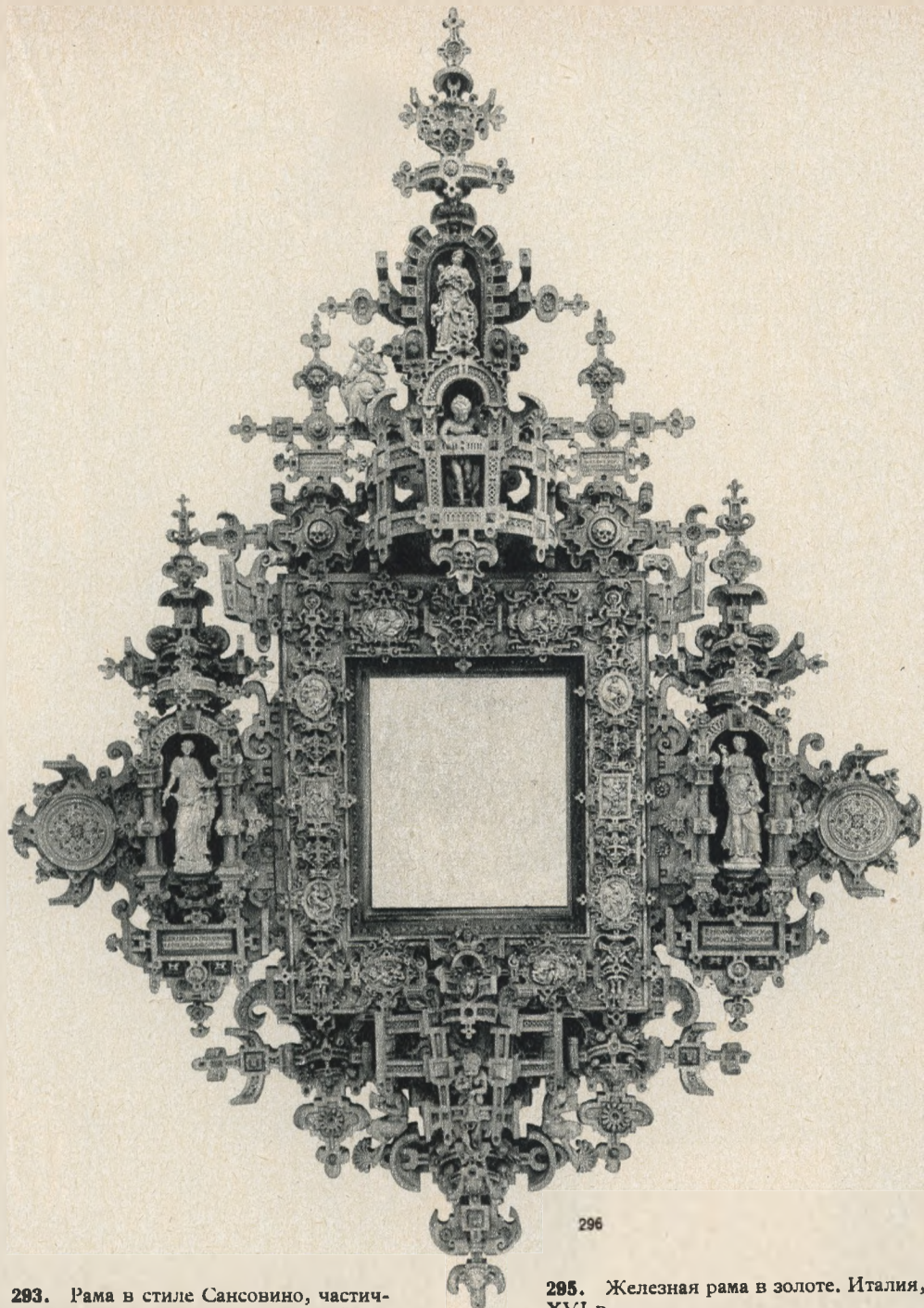


294



295

238



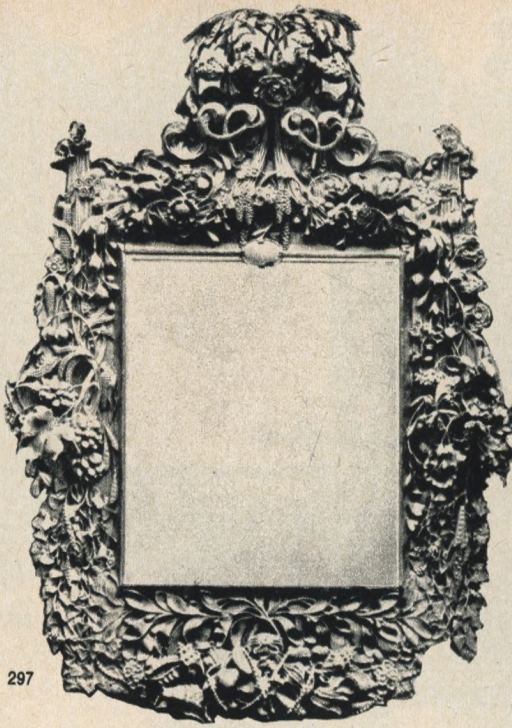
296

293. Рама в стиле Сансовино, частично золоченая. Италия, начало XVI в.

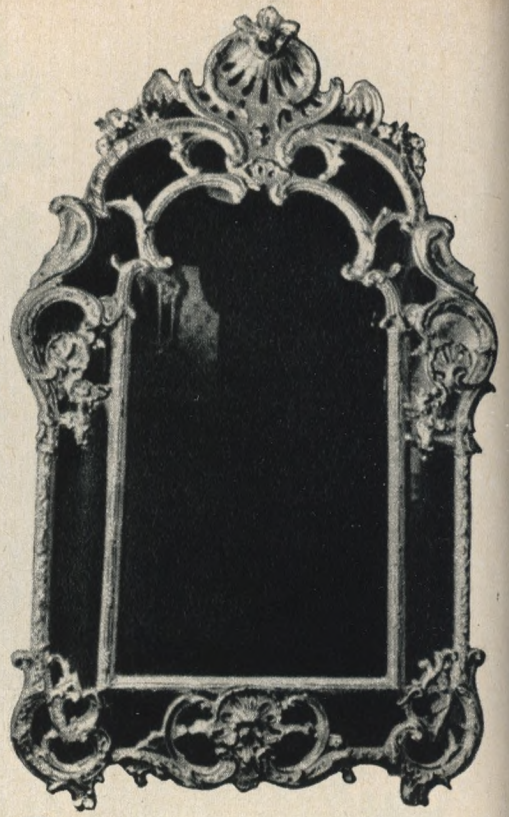
294. Восьмиугольное зеркало в золоченой мраморной раме. Италия, поздний XVI в.

295. Железная рама в золоте. Италия, XVI в.

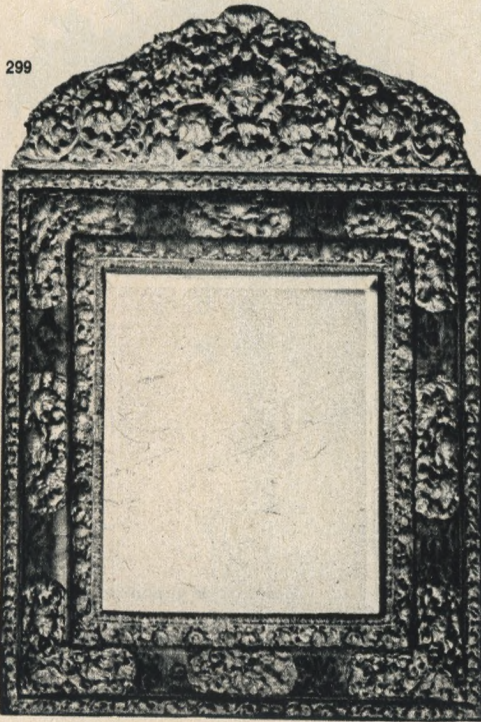
296. Настенное зеркало с резной рамой. Голландия, XVI в.



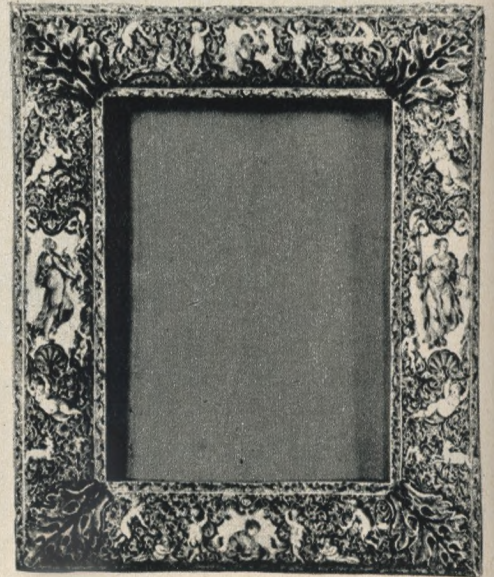
297



298

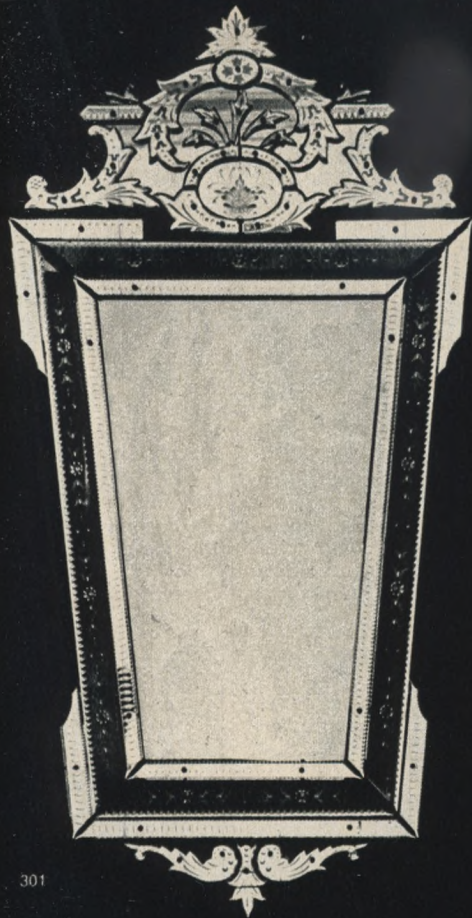


299



300

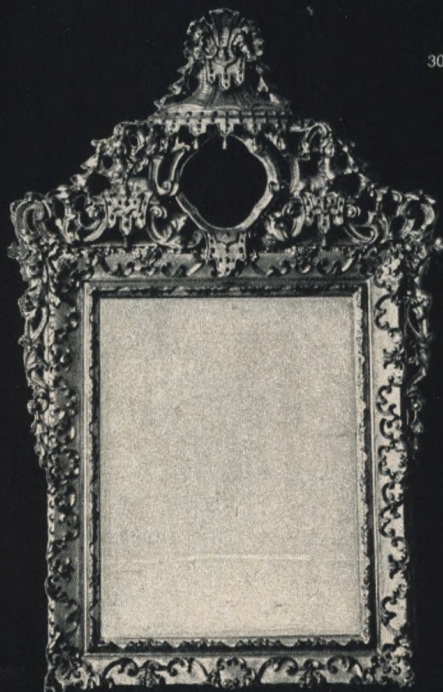
240



301



302



303

297. Зеркало с золоченой резной рамой. Гримлинг Гиббонс (1641—1721).

298. Настенное зеркало в золоченой рамке. Эпоха Людовика XV, Франция.

299. Зеркало с золоченой резной рамой орехового дерева. Англия, конец XVII в.

300. Зеркало с рамой из расписанного кобальтом дельфтского фаянса. Голландия, XVII в.

301. Зеркало с рамой из шлифованного стекла. Богемия, ок. 1700 г.

302. Настенное зеркало с рамой из шлифованного стекла. Богемия, ок. 1740 г.

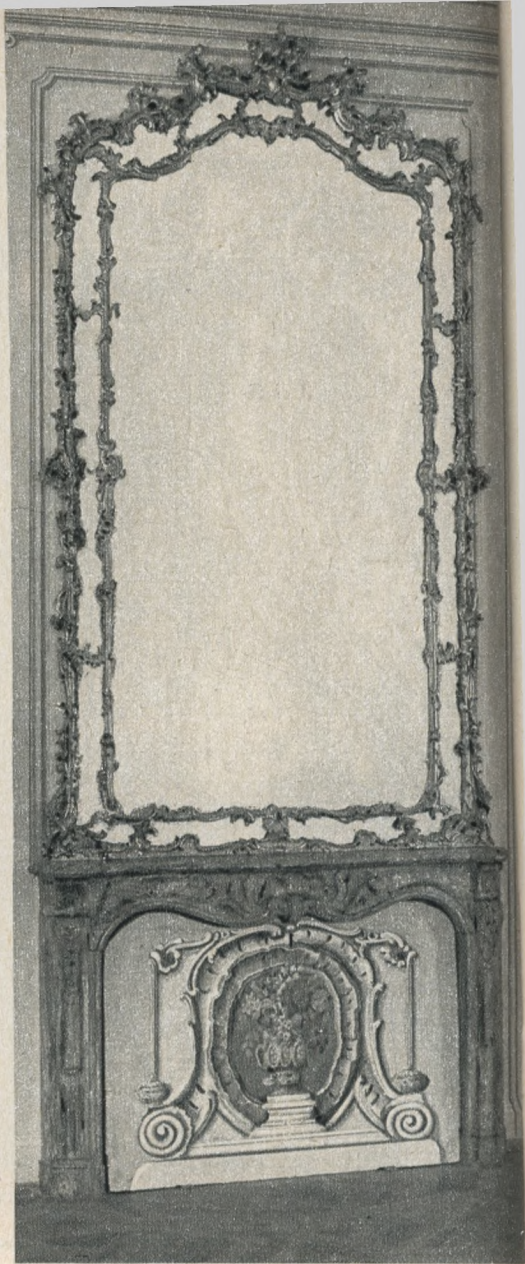
303. Зеркало с золоченой резной рамой. Англия, конец XVIII в.



304

304. Консольное зеркало с золоченой резной рамой. Богемия, после 1750 г.

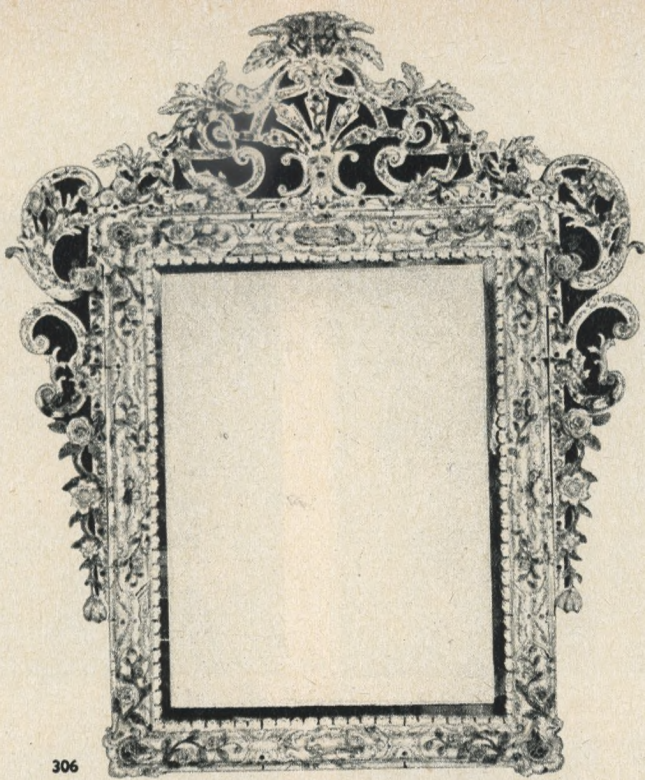
305. Каминное зеркало с золоченой резной рамой. Богемия, ок. 1750 г.



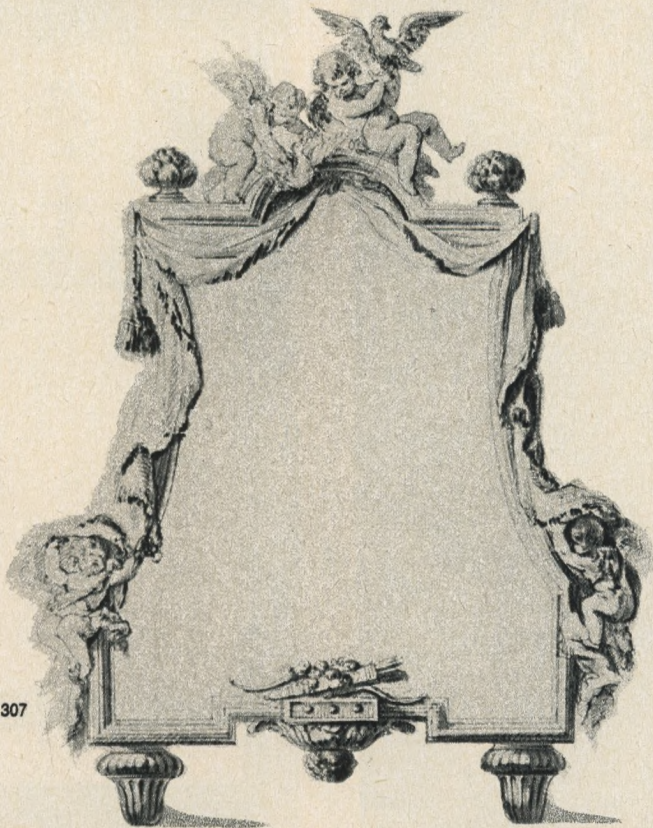
305

306. Настенное зеркало с рамой из расписного фаянса. Италия, конец XVII в.

307. Проект туалетного зеркала. Франция, ок. 1770 г.



306



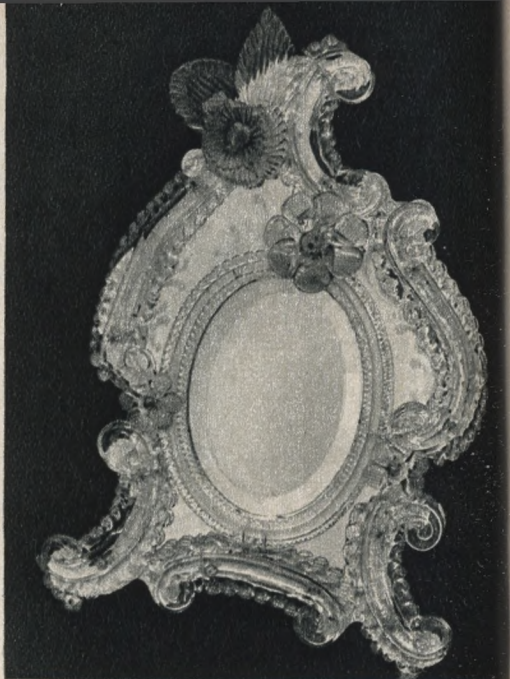
307

243

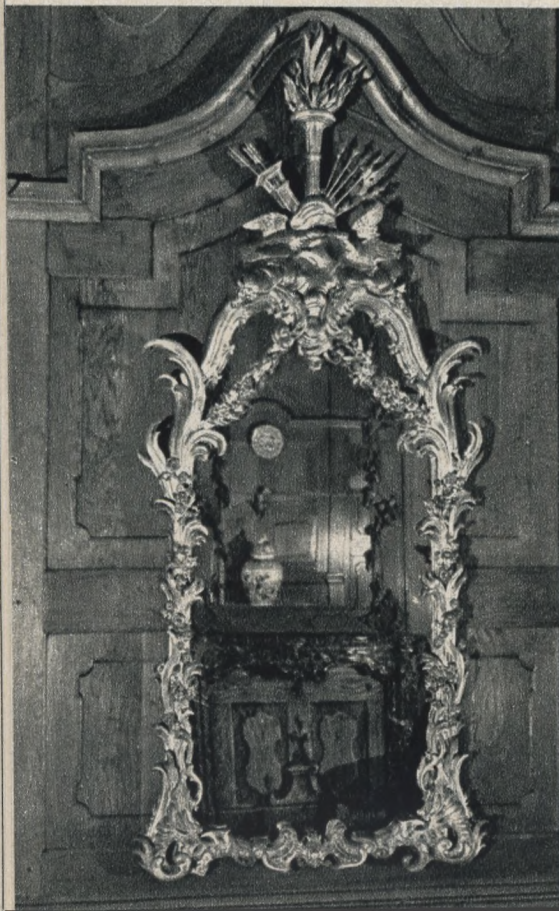
308



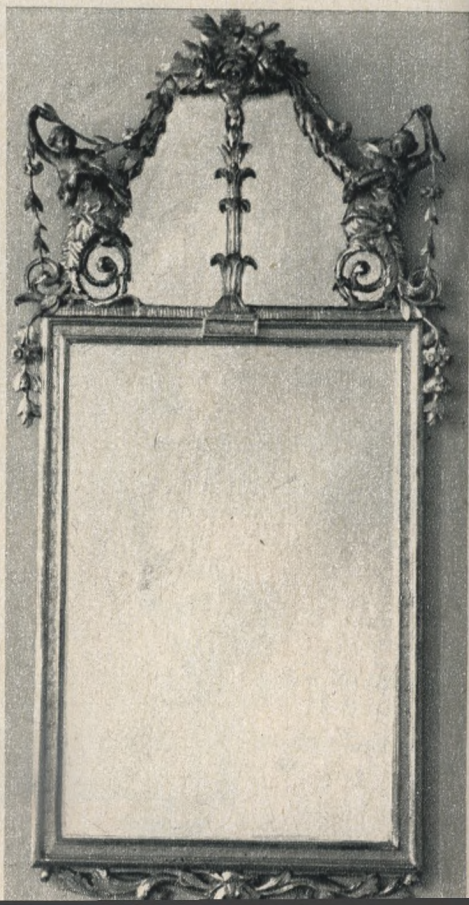
309



310



311



308. Настенное зеркало с подсвечниками, Богемия, ок. 1760 г.

309. Зеркало с рамой из чистого стекла с пестрыми цветами. Богемия, 1760.

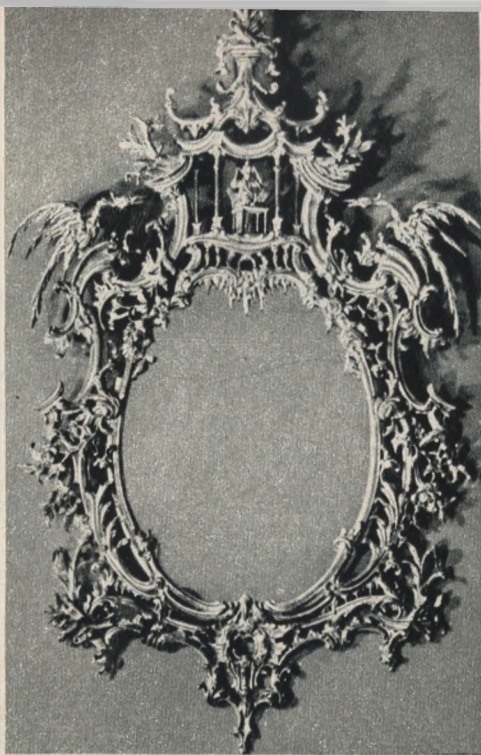
310. Настенное зеркало с золоченой резной рамой. Франция, ок. 1760 г.

311. Зеркало с золоченой резной рамой. Германия, 1720—1730.

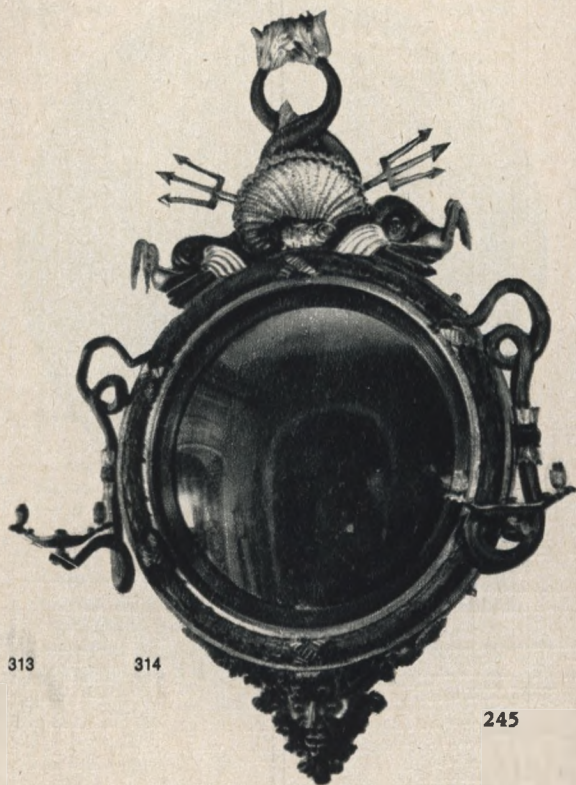
312. Настенное зеркало с золоченой рамой. Чиппендейл, Англия, 3-я четверть XVIII в.

313. Настенное зеркало в черноточеной рамке с позолоченными фигурами. Богемия, конец XVIII в.

314. Настенное зеркало. Р. Адам, Англия, конец XVIII в.

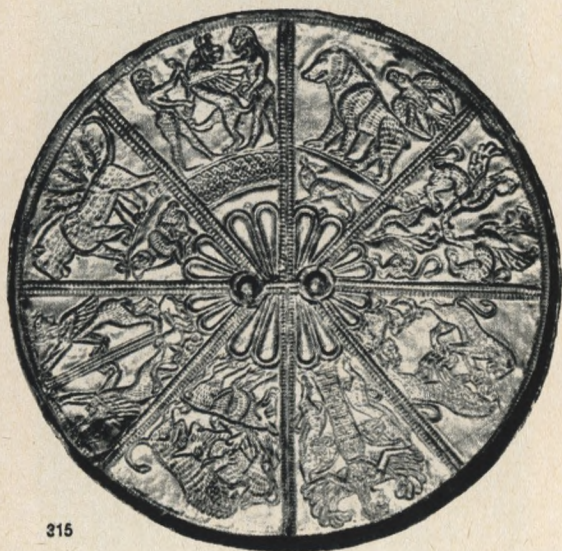


312



313

314



315



316

315. Обратная сторона скифского зеркала; позолочена. VI в. до н. э.

316. Обратная сторона китайского зеркала; бронза. VI в. до н. э.

ЗОЛОТОЕ И СЕРЕБРЯНОЕ ДЕЛО

Золотым и серебряным делом называется ремесло, которое связано с художественной обработкой благородных металлов, в первую очередь золота и серебра.

Золото и серебро еще в седой древности были известны как материалы, поддающиеся художественной обработке. У самых истоков человеческой истории мы застаем предметы из золота и серебра, которые служили самым разным целям. Это объясняется, пожалуй, тем, что никакой другой металл не может сравниться с ними в благородстве, долговечности и красоте, а также тем, что они поддаются обработке в самых разных техниках и сверх того при необходимости могут украшаться драгоценными камнями, цветной эмалью и т. д. По своему назначению предметы из золота и серебра издавна подразделялись на две группы: сосуды и украшения. В них ранее всего выразились интеллект и ремесленное умение людей; одновременно в них выявилась склонность человека к созданию художественных форм. Уже в античности эти материалы производили такой эффект, что Гефест (Вулкан) стал богом златоделия и покровителем всех ремесел, которые связаны с огнем и металлами. А раннее средневековье сделало патроном златокузнецов Элигиуса, который в первой половине VII века подвизался при дворе франкских королей Хлотаря II и Дагоберта I в качестве мастера золотых дел. За свой талант он стал епископом Нуайонским и позднее был канонизирован как человек, жизнь которого достойна подражания. Слава Элигиуса как святого и епископа распространилась по всему христианскому миру, вызвав появление множества памятников и златоделных художественных произведений, посвященных о его житии.



317. Крест Завиша из Фалькенштейна; золото, филигрань: район Мааса, начало XIII в., медальон, золото, перегородчатая эмаль; Византия, XI в.

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ

Материальные свойства золота и серебра.

Золото (Au), обозначаемое алхимическим знаком ☉ (солнце) и называемое *Rex metallorum*, имело хождение во все времена и почти всюду принадлежало к наиболее дорогим материалам. Оно отличается прекрасным желтым цветом, интенсивным блеском, хорошей гибкостью и ковкостью. На воздухе и при достаточно высоких температурах оно не утрачивает своих качеств, температура же плавления золота равна 1064 °С. Оно противостоит кислотам, растворяется только в царской водке, селеновой кислоте и в цианистом кальции и натрии. В природе оно встречается в чистом состоянии в виде маленьких зернышек или чешуек, и притом либо в кварцевых жилах, либо в отложениях, которые образовались путем выветривания и вымывания золотосодержащей породы. Из отложений оно добывается посредством промывания песка или золотосодержащей земли, из горных массивов — выработкой породы. Добытая руда измельчается, промывается, амальгамируется или сплавляется. Главнейшие месторождения древности находятся в Азии и Египте, сегодня они встречаются, прежде всего, в Африке, Северной Америке, Австралии и в Советском Союзе. **Серебро** (Ag) обозначалось алхимиками средневековья знаком луны ☾ и является самым светлым металлом с интенсивным блеском. По ковкости, гибкости и твердости оно превосходит даже золото. На чистом воздухе серебро не утрачивает своих качеств, однако под воздействием паров серы или сероводорода чернеет. Растворяется серебро легче всего в азотной кислоте. Температура плавления 960 °С. В природе встречается в серебряных и свинцовых жилах, обыкновенно в виде новообразований из сернистых руд. Добывается с давних пор только посредством горных разработок. В древности были известны нубийские и эфиопские серебряные рудники. Афиняне, отдававшие предпочтение серебру, имели свои серебряные рудники в Аттике, финикийцы, карфагеняне и римляне — в Испании. В средние века самые известные серебряные рудники находились в Гарце, в Тироле, в Саксонии, у Главвы и Кутной Горы, позднее в Пришбреме, в Словакии — в Штевнице и

Кремнице. Ныне значительная часть серебра добывается в Северной Америке, Мексике, Канаде, Перу, Австралии и в Испании.

Серебро легче и, прежде всего, гораздо дешевле золота, причем в древности оно было дешевле золота в двенадцать раз, в XVI веке — в четырнадцать, а ныне в сорок раз. Его единственный недостаток состоит в том, что на воздухе оно окисляется и покрывается темно-коричневой патиной (сернистое серебро). Поэтому прибегали к золочению серебра (особенно до XVIII в.), чем достигалось соединение привлекательных свойств обоих благородных металлов: легкости и сравнительно небольшой стоимости серебра со стойкостью и прекрасным, теплым цветом золота.

Сплавы. Поскольку чистое золото и серебро слишком мягки для практического употребления, они сплавляются с другими металлами — золото с медью и серебром, серебро с медью, чем достигается желаемая твердость и необходимая плавкость и ковкость. Дополнители влияют и на цвет сплава, особенно с золотом. Добавлением большего количества меди и меньшего количества серебра мы получаем красное золото, в противоположном случае — желтое золото, при добавлении никеля и палладия — белое золото, присыпкой кадмия — зеленое золото. Возможное количество иных добавляемых металлов, при котором не утрачиваются свойства драгоценных, определяются предписаниями и обозначается пробирым клеймом, причем содержание благородных металлов в сплаве дается в тысячных долях. 1000/1000 — чистый благородный металл. Золото при этом равно 24 каратам, серебро — 16 лотам. Наиболее употребимо золото 18-ти каратов (750/1000) и 14-ти каратов (580/1000). 23-х каратное золото уже слишком мягко для обработки. Серебро встречается, как правило, в 13 лотов (812/1000) или 12 и 14 лотов. 15 лотов представляют уже максимально возможную величину в практическом применении серебра. **Медь.** Из цветных металлов она преимущественно используется златокузнецами благодаря ее великолепной ковкости и гибкости. Ее применяют, в одном случае для моделирования изделий из благородных металлов, в другом — для украшений. Она несколько тверже

серебра, причем ее поверхность можно облагородить золочением.

Способы обработки. Золото, серебро и медь поддаются сходной тепловой и холодной обработке.

Литье. Они плавки и наподобие бронзы могут легко разливаться в формы. Отливка почти повторяет форму. Перед литьем мастер должен изготовить модель из воска, свинца, меди или же из дерева. Те части предмета, которые должны быть особенно прочными, как, например, ручки сосудов, рукоятки или защелки, а равно орнаменты и фигуры, отливаются в формах из песка. Для сложных предметов требуется изготовление нескольких моделей, поскольку разные части отливаются поотдельности и затем соединяются посредством спайки или привинчивания. Для повторяющейся орнаментики достаточно было одной формы, которая несколько раз последовательно продавливалась в песке. Наилучшие отливки получались по медным моделям, ибо после канфарения эти отливки выглядели как произведения, вышедшие из рук чеканщика. Изобретением XIX века являются гальванопластические отливки, основанные на знании физики и химии (использовании некоторых физических и химических свойств и методов обработки металлов).

Чеканка. Это самая своеобразная, наиболее артистическая и одновременно трудоемкая техника златоделая. Золото, серебро и медь поддаются разгонке в тонкий лист, не теряя при этом своей упругости и эластичности. Форма предмета достигается в холодном состоянии с помощью разгонных молотков. Часто художественное изделие обрабатывается на основе (свинцовой или смоляной подушке), которая избирается в зависимости от степени ковкости листа. Короткими и частыми ударами молотка лист при постоянном вращении и поджиме выстукивается по одной или обеим сторонам до тех пор, пока не получится требуемая форма. Декор выбивается на наковальнях с помощью молоточков, чеканов и пуансонов разной величины и формы. Изделия, откованные из цельного куска заготовки, представляют собою наивысшие художественные достижения. Легче работать с двумя или более кусками, которые затем припаиваются друг к другу. Технического совершенства и пластического эффекта в высоком чеканном рельефе (особенно при наличии фигур) в средние века достигали французские и немецкие златокузнецы, в XV веке итальянские и в конце шестнадцатого нюрнбергские мастера, особенно Венцель и Георг Ямнитцеры и их последователи, которые изготавливали прежде всего сосуды, работающие часто по гравюрным образцам (Ян Вредеман де Врис). Тем самым уже тогда были достигнуты границы возможно для этой

техники. Позднее подобный декор отливался и припаивался. Большими виртуозами чеканки были нидерландские златокузнецы XVII века. Уже в древности применялась *чеканка по твердой модели*, в особенности для выделки фигур. Золотой или серебряный лист разогнался по бронзовой или железной модели и затем снимался с нее. Древнего происхождения также *чеканка в твердых формах* (плоский рельеф) и прессование листа между двумя формами (штампами) из камня, бронзы или из железа. При этом один штамп несет на себе рельеф-образец, а другой представляет его выемку. Эту технику, называемую *штамповкой*, мы встречаем уже на золотых пластинках из Микен 2-го тысячелетия до н. э.

Тиснение. Это родственная техника, при которой образец выдавливается во всех деталях на одной стороне металлического массива. Этим способом чеканились главным образом монеты и медали, а в эпоху Ренессанса также орнаментальные полосы (Themata) и розетки, которые припаивались или приклепывались к сосудам. Нюрнбергский мастер Венцель Ямницер сумел даже с помощью нюрнбергского механика Ганса Лобзингера сконструировать машину-пресс, на которой он изготовлял орнаментальные плакетки, продавая их затем другим ремесленникам. Однако в повсеместное употребление машинная штамповка и чеканка вошли у златокузнецов лишь на исходе XVIII века.

Техники украшения. Канфарение. Откованные и отлитые изделия нужно еще обработать резцом и напильником и отполировать. Поэтому канфарение является очень важной техникой, с помощью которой предмету лишь и придается подлинное изящество, живость и художественная завершенность. В древности она была известна под названием *торевтики*. Мастер подкладывает под обрабатываемую поверхность мягкое основание (мешочек с песком или так. наз. поковочную смолу) и набивает молоточками или пуансонами различные линии, штрихи, мелкие узоры (кружки, звездочки и т. д.). Лишь этим он достигает в фигурном декоре значительного эффекта материала и отдельных деталей (волос, бороды, элементов драпировки, шкуры и т. д.). Если хотят получить гладкий орнаментальный декор, то канфарению подвергается фон изделия. **Гравировка.** Она также относится к искусству канфарения. Рисунок наносится, как и при гравировании на меди, острым грабштихелем на гладком предмете. Эта техника была широко распространена уже в XIII и XIV веках и позднее в XVII и XVIII-м. Чтобы сделать изображение более четким, в выгравированные места втирается черная краска. Так возникает *чернь* (см. эмалирование). В конце XVIII века для гравировки стали применять машины, покрывая всю поверх-

ность предмета равномерными линиями, волнами, правильными кругами и дугами. Эта техника — *гильоширование* — была в начале XIX века перенесена из токарной обработки дерева и полностью вытеснила кустарное художественное гравирование. Ее использовали главным образом при обработке футляров часов, табакерок и тому подобных предметов. *Травление*. Это еще одна золотельная техника, родственная графике. Как и в офорте, предмет покрывается смолой или слоем асфальта, смешанного с пчелиным медом, и затем на нем процарапывается декор. При погружении предмета в едкую щелочь процарапанные места протравливаются, а поверхность вокруг них, часто поврежденная вмешательством инструмента, тускнеет. Так возникает очень неглубокий и мягко проступающий рельеф. Достижения своего расцвета в XVI веке, техника эта использовалась еще в более ранние времена для надписей на votивных предметах, а иногда на кубках.

Филигрань и гранулирование. К наиболее употребимым техникам украшения принадлежат в золотелии известные уже в ранние времена филигрань и зернь. Филигрань (производное от латинского *filum* — проволока) представляет собою украшение из тонких золотых или серебряных, гладких, накерненных и тордированных проволок, которые сворачиваются в спирали или уски и решеточки и припаиваются к предмету. Зернь (*Granulation*, от латинского слова *granum* — зернышко) представляет собою способ украшения, который заключается в напавании золотых или серебряных зернышек. Обе эти техники применялись еще в античности, особенно этрусками, но были популярны также в средние века и во времена барокко.

Ажурная работа. Это другого рода золотельная декоративная техника, которая состоит в прорезывании или пропиливании декора напильником или в отливке с оставлением пустых мест. Сюда же относится вырезание по листу. При этом возникают усикообразные спирали, витые натуралистические листья и цветы. Ажурная техника была особенно популярна во времена поздней готики и ренессанса, вырезание — в позднюю готику.

Эмаль. Всякому золотокузнецу приходилось в старые времена быть одновременно хорошим эмальером, ибо эта техника относится к числу важнейших в золотелии. Декор из эмали представляет собою живописное сопровождение золотого изделия. Эмаль — порошкообразно размолотая и окрашенная стеклянная масса — разводится на воде или растительном связующем (мед, смола), наносится на металлическую поверхность и обжигается при 700—800°C в муфельной печи. При этой температуре металл прочно соединяется с эмалью, которая может быть прозрачной или опаковой.

На протяжении столетий появлялись различные эмальерные техники, позволявшие достичь разнообразных художественных эффектов. Предварительной ступенью собственно эмали была чернь. Чернь (ниелло) от латинского *gigellus* — черноватый) представляет собою черную массу из серебра, меди, свинца, серы и буры, которая наносится на выгравированное или травленое изображение и обжигается на слабом огне. Она может также служить основой для металлического клише. Чернь, известная уже в древности, была излюбленным украшением в XI и XII веках и особенно в эпоху Ренессанса, которая черпала образцы из украшенного чернью восточного оружия. Эта техника еще и сегодня применяется в Индии, Сиаме и на тульских изделиях.

Перегородчатая эмаль (émail cloisonné) — самая древняя из известных форм эмальерного дела. На золотую поверхность напаваются перпендикулярно основанию тонкие золотые перемычки, которые образуют ячейки для внутренних и внешних контуров изображения, заполняемые разноцветной стеклянной массой. После обжига поверхность шлифуется и полируется. Техника эта, известная еще в Египте, Греции, Риме и на Востоке, достигла своего совершенства в раннее средневековье в Византии и в Германии в эпоху первых германских императоров.

Разновидностью перегородчатой эмали является *сканная эмаль*, при которой цветные поверхности эмали разделяются и оконтуриваются проволоками. Сканная эмаль типична для готики в Трансильвании и для итальянских произведений XV—XVII веков.

Выемчатая эмаль (émail champlevé) выполнялась прежде всего на меди и бронзе. При этой технике с помощью долота и штихеля в металле делаются неглубокие выемки, которые создают образцательную композицию. Эти выемки заполняются опаковой стеклянной массой, которая обжигается и по охлаждении шлифуется. Эта техника, применявшаяся еще в римское время кельтскими племенами, была особенно распространена в XII и начале XIII века. Главные центры находились в областях Мааса и Нижнего Рейна и во французском Лиможе.

Прозрачная эмаль по серебру, называемая также просвечивающей эмалью по серебру (*émail en basse taille*), особой популярностью пользовалась во времена готики, в XIV и XV веках. Изображение процарапывается или вырезается на серебряной основе и покрывается прозрачной стеклянной массой, так что серебряный фон отражает проникающий свет.

Эмаль по рельефу (émail en ronde bosse), которую довольно точно описывает Бенвенуто Челлини, была излюблена и высоко ценилась при бургундском дворе в XV веке и позднее в Богемии во времена Рудольфа (ок. 1600 г.)

Отлитые фигуры целиком или частично оплавляются опаловым или прозрачным жидким стеклом, благодаря чему возникает цветная эмалированная поверхность. Таким же образом можно эмальровать рельефы.

Живописная эмаль (email des peintres), называемая также лиможской эмалью, является способом обработки, применявшимся сначала при бургундском дворе около 1400 года и затем достигшим своего расцвета в Венеции и Лиможе в XV—XVII веках. Металлическая фольга, по большей части медная, покрывается слоем одноцветной эмали. На этот фон цветными эмалевыми красками наносится изображение, которое в большинстве случаев обрамляется золотом и обжигается.

Живопись по эмали отличается от этой техники. Здесь используются не эмалевые краски по эмалевой основе, а краски из чистых окислов металлов по белому эмалевому основанию. В этой технике, которая напоминает роспись по фарфору, в XVIII веке выполнялась, прежде всего, миниатюрная живопись на табакерках, часах и туалетных гарнитурах. Украшением такой росписи часто бывает также золотой рельеф.

Роспись холодным способом применялась главным образом в средние века и в эпоху Ренессанса. Разумеется, цветной лак со временем осыпался, так что до наших дней сохранилось лишь немного таких предметов.

В XVIII веке на золотых табакерках, часовых футлярах и рукоятках вееров достигали орнаментального эффекта применением золота различных оттенков (Gold à quatre couleurs). Уже на микенских кинжалах мы встречаем золото двух сортов.

Инкрустирование представляет собою введение благородного металла в железную или бронзовую основу. Оно выполняется двояким способом: или на поверхность подвергаемого чеканке металла кладут золотой лист, целиком

разгоняя его в основу, благодаря чему оба металла накрепко соединяются друг с другом, или изображение гравировается на более твердом металле и в линию контура набивается серебряная или золотая проволока. Поверхность шлифуется и полируется. Эти операции мастерски выполнялись испанскими маврами, китайцами и японцами. Ренессанс заимствовал эту технику из прославленного дамасского оружия, откуда и выражение «изготавливать дамасскую сталь».

Золочение является важной золотоделной операцией, ибо при этом менее ценные металлы приобретают вид золота. Золочение производят тройным способом: холодным путем, на огне и в жидком состоянии.

Древнейший способ золочения, известный еще до нашей эры и во времена императорского Рима, заключается в обивании серебряной или бронзовой основы золотым листом (*холодное золочение*). С 1743 года этим способом также серебрили, после того как в Шеффилде было установлено, что медная основа поддается серебрению и без припаивания, то есть посредством одной только прижимной прокатки серебряного листа. В последнюю четверть XVIII века этот вид серебрения — *плакирование серебра* — получил широкое распространение в Англии.

Наиболее благородный вид золочения — *золочение на огне*, также известно уже с античных времен. Золото смешивают с ртутью, наносят на предмет в виде тонкого слоя пасты и подвергают обжигу. При этом ртуть испаряется, а золото соединяется с металлической основой. Но так как испаряющаяся ртуть вредна для здоровья, отыскивали другие способы. Сегодня используют открытый в 1805 году Бруньятелли способ *гальванического золочения*, который совершается в гальванической ванне посредством пропуска электрического тока.

ДРЕВНИЕ ВЕКА. Златоделие относится к наиболее выдающимся профессиям художественного ремесла. Обработка золота уходит вглубь времен, развиваясь, по понятным причинам, прежде всего в тех местах, где в большом количестве встречалось чистое золото. В силу своей редкости, красоты, сопротивляемости воздействиям природной среды и легкости обработки золото во все времена пользовалось наибольшим спросом, являясь одновременно мерой всякого иного предмета. Поэтому часто — к великому несчастью для искусства и истории — большая часть изделий из золота переплавлялась и использовалась для новых целей.

Древнейшие сохранившиеся изделия происходят из доисторических захоронений. Это украшения из тонкого листового золота с простыми геометрическим тисненым орнаментом. Древние народы Азии и древние египтяне были подлинными мастерами обработки золота. Они предпочитали разгонять его в тонкие пластиночки, вырезали из этих пластинок орнамент и украшали им всевозможные предметы, и прежде всего, оружие, сосуды, одежду, мебель, даже целые стены. Свидетельства этого хранятся в египетских музеях Каира и Александрии. Этот стиль, названный Земпером стилем золотого листа, господствовал в доисторические времена, в эпоху Древнего Востока, в греческой античности, равно как в Мексике и Перу, запечатлевшись также в характере многих средневековых изделий. Греки скоро овладели методами работы халдейских и египетских мастеров. Их продукция была по большей части чеканной и тисненой. В Греции к этому присоединилось еще канфарение и гравирование. Техника обработки золота достигла здесь большого совершенства. Множество доказательств этого мы встречаем в литературе, архитектуре и росписях гробниц. У греков технику золотого дела переняли этруски и римляне, причем ее размах и великолепие достигают высшей точки в конце республики и в период империи (Помпей устроил пиршество на тысячу персон с использованием сервиза из золота, Нерон повелел построить «золотой дом»). Находки греко-римской эпохи представлены во многих музеях. Изделия раннеготического периода в большой мере испытали влияние Востока, вроде, например, кованой золотой чаши из Вафио в Афинском музее или скифских сокровищ из царских курганов в Крыму (VI—V в. до н. э.) в собрании ленинградского Эрмитажа. Общее представление об античном золотом деле, применительно к легче формуемому серебру, дают Гильдестеймские

сокровища, и прежде всего столовый сервиз ранней эпохи Августа (I в. н. э.), сокровища из Боскореала (приблизительно того же периода, ныне в Лувре) или Бернейский клад из Нормандии (II—III в. н. э., ныне в Парижской библиотеке). С гальванопластическими копиями этих находок, изготовленными в XIX веке, сегодня можно ознакомиться почти во всех художественных музеях.

С распадом Римской империи и в эпоху переселения народов приходят в упадок все искусства, и прежде всего златоделие. Центр тяжести перемещается с Запада на Восток. Византийская империя становится самым значительным художественным центром. Под влиянием чисто восточной страсти к роскоши использование золота для различных изделий и облачений возросло. Из сохранившихся документов известно, что, например, собор Софии в Константинополе целиком был украшен золотом, а в распоряжении императорского двора находилось большое количество тяжелых золотых сосудов. К сожалению, турецкое владычество уничтожило все изделия из благородных металлов на территории византийской империи, уделели только работы, оказавшиеся в Европе. В то время как в греческой и римской продукции преобладает пластический элемент, в Византии восточная любовь к цветности проявилась в изделиях, украшенных цветной эмалью, камнями и филигранью.

В Европе после распада Римской империи традиции златоделия продолжали жить в галльских и германских колониях, равно как во Фландрии и Англии. Важнейшие сохранившиеся произведения той поры — золотой клад из Петроссы в Румынии, приписываемый готскому королю Атанариху (IV в., ныне в Бухаресте), золотой клад из Наги-Сент Миклоша (V—VI в., ныне в Венской сокровищнице) и вотивная корона испанских вестготских королей 631-го и 677 годов (Музей Клюни, Париж). Готы и франки позаимствовали златоделные техники с Востока. Франкской работы — меч короля Хильдериха и чаша св. Элигиуса, епископа и златокузнеца меровингского короля Дагоберта I, позднее провозглашенного покровителем златокузнецов.

Находящиеся ныне в Аахене произведения времен Карла Великого происходят из Италии. Самое раннее датированное произведение немецких златокузнецов — чаша Тассило 780 года в Кремском монастыре. Она позолочена и украшена чернью.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Культурное златоделие. Новый взлет европейского златоделия при-

ходится приблизительно на 1000 год, на оттоновское время.

Германия. Центр тяжести приходился здесь на монастырские мастерские, которые в ту пору соперничали друг с другом в том, что касалось технического и художественного уровня литургических предметов, причем появляются и имена соответствующих художников и цеховых старшин. Такой была монастырская мастерская св. Михаила в *Гильдесгейме*, которую возглавлял епископ Бернвард; он обучался в итальянских школах и в совершенстве знал изделия из благородных металлов. Оклад евангелия, называемого его именем, подкупает сочетанием филигранны и слоновой кости и является, как и Гильдесгеймский крест для процессий, шедевром этой школы.

Другая значительная немецкая мастерская златокузнецов находилась в Трире. Ее основателем был архиепископ Эгберт, и она прославилась благодаря Эгбертову кресту в Маастрихте, реликвию со стопою св. Андрея в Трире и окладу Эхтернахского кодекса. В Аахене в это время появился крест Лотара, украшенный филигранью и античной камеей, престол в предделе Оттона III и, прежде всего, знаменитая кафедра Аахенского Октогона. Одной из самых значительных была монастырская мастерская св. Эммерама в *Регенсбурге*, из которой происходят створки ковчега в Бамберге, Базельский антепендиум (ныне в Музее Клуни в Париже), крышки оклада евангелия аббатиссы Уты (Мюнхен) и т. д. *Эссенская* мастерская, из которой вышел художник Рогер фон Хельмерсхаузен, и мастерская во Фрицларе также содействовали славе немецкого златоделия эпохи раннего средневековья. Все эти произведения отличаются чистотой материала, изяществом работы, драгоценностью ювелирной отделки посредством камней и камей. В XII веке в новообразованных городах место монастырских мастерских заступают светские, и прежде всего в *Лотарингии*. Здесь церковно-византийская традиция соединяется с местным вкусом. Чистота антиквизирующей до той поры орнаментики становится схематичной, наряду с дорогими материалами стали использовать также медь и бронзу. Главным средством украшения делается эмаль, в основном выемчатая, которая была пестрее, но и дешевле, чем византийская перегородчатая эмаль. Главным центром златоделия становится Маасталь. Из этой местности вышли несколько выдающихся златокузнецов: Рейнер фон Гюи, Годфруа де Клер и др. Де Клер создал, например, реликварий Александра в Брюсселе, ларец Гериберта в Дейце и крест св. Омера. Николаус фон Вердену принадлежит украшенный эмалью кластернейбургский алтарь 1181 года. Великолепным произведением того времени является ларчик

св. Трех Королей в Кёльне. Другие выдающиеся мастера той поры — Гуго фон Уаньи, который работал в монастыре Уаньи в Намюре, и Эйльберт в Кёльне, автор переносного алтаря из сокровищницы Вельфов.

Франция. Здесь достижения раннесредневекового златоделия концентрировались в мастерской в Реймсе, где по образцу античных сосудов создавались романские формы, между тем как в выемчатой эмали первенствовали *лимозские* мастерские, которые прославили родной город изготовлением около 1200 года тумбообразных реликвариев и крестов для процессий.

Заслуга Карла IV заключалась в том, что наряду с немецкими и французскими мастерскими в XIV веке выдвигаются на передний план мастерские и *пражские* златокузнецов, которые уже в 1324 году получили цеховой статус. Карл IV — страстный любитель золотых и ювелирных изделий — в 1346 году повелел изготовить новую богемскую корону. В Аахене он приказал изукрасить корону германских королей и изготовить бюст Карла Великого, шедевр готического златоделия. Он повелел выставить на площадях Нюрнберга и Праги работы пражских златокузнецов вместе с мощами и даровал пражским мастерам митру св. Элигиуса, покровителя и хранителя златоделия.

Готика обогатила различные виды изделий из благородных металлов бюстами-реликвариями, выставочными сосудами-реликвариями и дароносцами. Они изготовлялись преимущественно из позолоченного серебра, имели архитектурные членения, чем достигалось ощущение большей легкости формы, а их ажурный декор украшался преимущественно просвечивающей эмалью. Особой тектоничностью отличаются башнеобразные реликварии (например, реликварий Марии и трехбашенный реликварий в Аахене), как и дароносицы, изготовлявшиеся для процессий праздника Тела Христова, введенного в 1316 году, и для торжественного выставления Святых Даров.

Форма потира сложилась независимо от самостоятельной эволюции искусства, поскольку она определялась требованиями культа. Потир, первоначально римский кубок, появился уже в раннехристианской литургии. Он имел сначала невысокий стоян и широкую чашу, всю поверхность потира украшали прочеканенный или ажурный декор и чернь. Однако в предроманскую эпоху потир предназначался уже только для священников, верхняя часть его делается гладкой и меньшей по размерам, стоян же увеличивается. Затем стоян украсился капителью, на которой в эпоху готики появились отделанные эмалью выступы для удобного пользования сосудом. Из литургических кувшинов, которые в раннехристиан-

ское время представляли собою большие сосуды, в эпоху готики образовалось два маленьких кувшинчика для вина и воды, которые ставились на один поднос.

Крест для процессий и хранения алтарных мощей, отделявшийся в предроманскую эпоху поперечной кромкой с квадратом, в XIII веке завершался лилией, а в XIV квадрифолием. Поверхность также была различной.

Реликварии были самой разнообразной формы. Поначалу это ларец в форме саркофага, позднее — хранилище, знаменующее заключенную в нем реликвию (голову, руку, стопу). В эпоху готики появляются реликварии в форме руки, стопы или хрустального ларчика, поддерживаемого святым. Наибольший интерес представляют реликварии в форме бюста или статуэтки святого. В эпоху готики преобладали, как правило, архитектурные дароносицы.

Предметами поклонения являлись также золотые и серебряные фигуры Христа, Девы Марии и апостолов. В большинстве своем они из дерева и лишь покрыты золотым или серебряным с частичной терзолотой листом. Лица расписывались без термической обработки.

Монилы, то есть застежки плащей, большей частью круглые или квадратные, украшались рельефными фигурами. В XIV веке на этой основе возникли наперсные реликварии.

Язык готических форм соответствовал представлениям о церковном златоделии, и поэтому в культовом искусстве он продержался вплоть до XVII века. Лишь в первую половину XVI века в странах южнее Альп появляются ренессансные формы и украшения, прежде всего растительный декор. Правда, уже около 1492 года Георг Зельд изготовил в Аугсбурге серебряный ренессансный алтарь для Резиденции в Мюнхене. Примечательно, что и в итальянском искусстве вплоть до конца XV века сохранялись готические формы, в то время как орнаментика была уже ренессансной.

Светское златоделие. От позднесредневекового светского золотого дела сохранилось очень немного, несмотря на то, что в XV веке, когда изготовлялись сосуды из серебра или золоченого серебра (более дешевого и доступного материала) существовало больше светских, чем культовых изделий. Уже в XIV веке церковь перестала быть единственным заказчиком на предметы золотого дела. В XV веке города и гильдии, корпорации стрелков и братства миряни располагали большим количеством серебра. В такой же мере дворянство и бюргерство могло наилучшим образом показать свое богатство именно с помощью мастеров золотого дела.

Средоточием художественного дела стали в ту пору мастерские ремесленников, объединенных в цехи. Городской среде в большей сте-

пени отвечал абстрактный натурализм, чем идеалистическая форма высокой готики. Это ясно видно уже на примере буклированного кубка — с крышкой на высоком стояне и с чеканными скругленными выпуклыми формами, возникшими благодаря технологическим особенностям той чеканки, которая исходит из разгонки металла в некую выпуклость.

Эта позднеготическая система буклирования металла, которая отвечала натуралистической тенденции того времени, сохранялась на протяжении всей дальнейшей фазы развития и удержалась наряду с классическими формами ренессанса вплоть до позднего XVIII века. Натуралистическая устремленность форм привела к появлению кубков в виде винограда и ананаса, буклированность которых отражала форму названных фруктов. Прекраснейшим примером такого фруктообразного кубка является кубок-яблоко работы нюрнбергского мастера Людвиг Круга между 1515—1520 годами. Созданный, вероятно, по эскизу Альбрехта Дюрера, он находится ныне в Немецком национальном музее в Нюрнберге.

В XV и особенно в XVI веке наряду с драгоценными кубками появляются более скромные — с крышками, на цоколе и без цоколя — самых разнообразных форм: конические, сердцевидные, свилеватые, буклированные и целые наборы из входящих друг в друга кубков, — так называемые групповые кубки. Излюбленным свадебным подарком были так называемые двойные кубки, соединенные друг с другом краями. Гордость стола составляли солонка и настольное украшение в фантастической форме (башня, зверь, корабль и т. д.). Серебряная посуда той поры не предназначалась для ежедневного употребления. Она служила прежде всего для показа и любования или в качестве подарка. Серебро магистрата должно было свидетельствовать о силе и богатстве города, а в случае финансовой необходимости оно использовалось для чеканки монет и тому подобных целей. Лишь в торжественных случаях в ратуше или цеховой зале пили из серебряных кубков. Для этого служили прежде всего огромные кубки, так называемые потешные кубки или вильковые. Иные достигали высоты 70—80 см, представляя порою в разных необычных формах (фигуры людей, звери, башни, корабли, рога, рабочие инструменты цеха и т. д.).

Своего наибольшего расцвета позднесредневековое златоделие достигло в *Германии*, где его развитие в известной степени было связано с высоким уровнем немецкой графики. Златокузнец работал в непосредственном контакте с графиком, что также сделало возможным широкое применение цветной эмали. О многих граверах нам известно, что они были также златокузнецами, как, например, мастер BS и его ученики Израэль ван Мекенен, Мартин

Шонгауэр и целый ряд других. Альбрехт Дюрер также изучал у своего отца золотое дело. Основные центры немецкого златоделаия находились в Аугсбурге и, прежде всего, в Нюрнберге, который сохранял свое первенствующее положение с XV века до Тридцатилетней войны. Другими важными центрами были Прага Ягеллонова периода (бюсты-реликварии в соборе св. Вита), Вена, Ульм, Страсбург, Франкфурт-на-Майне и Кёльн, на севере Люнебург и Любек, на востоке — Братислава. К крупнейшим художникам, создававшим эскизы для средневековых изделий из благородных металлов, относятся Альбрехт Дюрер Старший (отец живописца А. Дюрера), Ганс Гольбейн, Людвиг Круг и Адальберт Ямницер в Праге.

РЕНЕССАНС. Италия. Ко времени, когда в остальных странах готическому средневековью суждено было длиться еще целое столетие, итальянские философы, поэты, художники и вельможи, очарованные античной культурой, пришли на основе изучения природы к новому восприятию земного существования, связав с этим и свое искусство. При этом художественное ремесло основывалось на традициях местной и иноземной художественной истории и стало первооткрывателем нового стиля. Итальянский ренессанс естественно отдавал предпочтение ремеслам, связанным с производством предметов роскоши, — златоделанию и ювелирному искусству. Золотое дело, которое концентрировалось прежде всего во Флоренции, Риме и Венеции, исходило поначалу из античной функциональной формы сосудов, однако под влиянием маньеризма в позднем ренессансе оказались преодоленными границы целесообразности и златоделание почти превратилось в скульптуру. Причина этого заключалась также и в том, что большинство златокузнецов были скульпторами и, наоборот, профессия златокузнеца считалась необходимой подготовкой для занятия скульптурой. К сожалению, из необозримого богатства золотых и серебряных сосудов уцелело лишь очень немногое, и в этом немногом преобладают хрустальные сосуды в золотой и серебряной оправе. В нашем распоряжении поэтому прежде всего оказываются сохранившиеся картины, изображения, гравюры и письменные документы. Значительное влияние на златоделание оказывали Микеланджело и Сансовино. Работы златокузнецов проектировались ведущими мастерами всех областей художественного дела — Вероккио, Микелоццо, Поллайоло, Франчия, Гиберти, Гирландайо и Брунеллески, которые были квалифицированными златокузнецами. Центр тяжести их продукции приходился на культовые изделия. Самым видным златокузнецом итальянского ренессанса был Бенvenuto Челлини, автор прославленного произ-

ведения итальянского златоделаия XVI века — солонки с аллегорическими фигурами Моря (Нептун) и Земли (Кибела), которую Челлини изготовил в 1543 году для французского короля Франсиска I (ныне в Музее истории искусств в Вене). Бенvenuto Челлини написал автобиографию и трактат об Искусстве златоделаия, в котором он ссылается на всех современных ему мастеров.

Солонка Челлини является типичным примером того, как в позднем ренессансе функциональная форма зaslонялась фигурными украшениями, что во второй половине XVI века привело к некоему синтезу деятельности златокузнеца, ювелира и эмалиера. Агат, яшма, лазурит, равно как хрусталь и эмаль, соперничают с золотом и серебром, усиливая внешний эффект произведения. Не случайно около 1500 года в Венеции возродилось эмальерное искусство (эмаль-чернь), что имело следствием возрождение эмальерного дела во французском Лиможе.

Страны севернее Альп. От французского златоделаия, которое в XVI веке испытало влияние Бенvenuto Челлини во время его двукратного пребывания при королевском дворе в Париже, не сохранилось почти никаких изделий, равно как и от нидерландского, которое сначала само испытало итальянское влияние, а затем возымело огромное значение для остальных европейских златокузнецов XVI века. Серебряный, отделанный разноцветной эмалью кувшин и блюдо с изображением покорения Туниса — антверпенская работа 1535 года — считаются до сих пор наиболее примечательными экспонатами Лувра. О великокопных изделиях златокузнецов той поры более всего говорят нам нидерландские натюрморты. Златоделание вступило тогда на севере Европы в самый полнокровный период своего развития. Сосуды и драгоценности становятся репрезентативными предметами для аристократов и бюргеров. Всевозможные сосуды, различные образом прочеканенные и убранные поверху, а также канфаренные, украшали буфеты в замках, дворцах и домах горожан. Особенно популярны были блюда, украшавшиеся чеканными ренессансными узорами и сценами из античной мифологии. К крупнейшим нидерландским художникам, создававшим эскизы для изделий из благородных металлов, причисляют Яна Вредемана де Врис, Пауля ван Вианена, Теодора де Брей и Хенрика Гольдсуса.

Итальянский ренессанс также достиг Нюрнберга и Аугсбурга, и как раз златоделание оказалось первым художественным ремеслом, в которых проявил себя новый стиль. Прежде всего ренессанс нашел воплощение в бандельверке с гротесками и мавресками, образцами для которых служила оригинальная гравюра малых нюрнбержцев школы Дюрера (Вирги-



XXXV. Фарфоровая посуда с разноцветными шинуазри и «индианскими цветами». Мейсен, период Херольда, 1725—1735.



XXXVI. «Вольнщик»; разноцветная фарфоровая фигурка. Модель И.-И. Кендлера, Мейсен, ок. 1750 г.



XXXVII. «Малабарец с музыкальным инструментом»; разноцветная фарфоровая фигурка по модели Ф.-Ф. Майера. Мейсен, ок. 1755 г.



XXXVIII. Кружка с разноцветными шинуазри. Вена, период дю Паке, ок. 1725 г.



XXXIX. «Пастораль»; разноцветная фарфоровая группа. Модель Дионизиуса Поллиона, Вена, ок. 1760 г.



XL. Блюдо с расписной фигурой Кроноса. Ф.-Ф. Майер, Пресниц в Богемии, 1769.



ХЛІ. «Минерва»; разноцветная фарфоровая фигура. Модель Д. Авличека, Нимфенбург, 1763—1767.



XLII. Ваза из мягкого фарфора с пестрыми, пластическими выделанными цветами. Венсенн, ок. 1750 г.



XLIII. Настенное зеркало со шлифованной рамой. Богемия, 1780—1790.



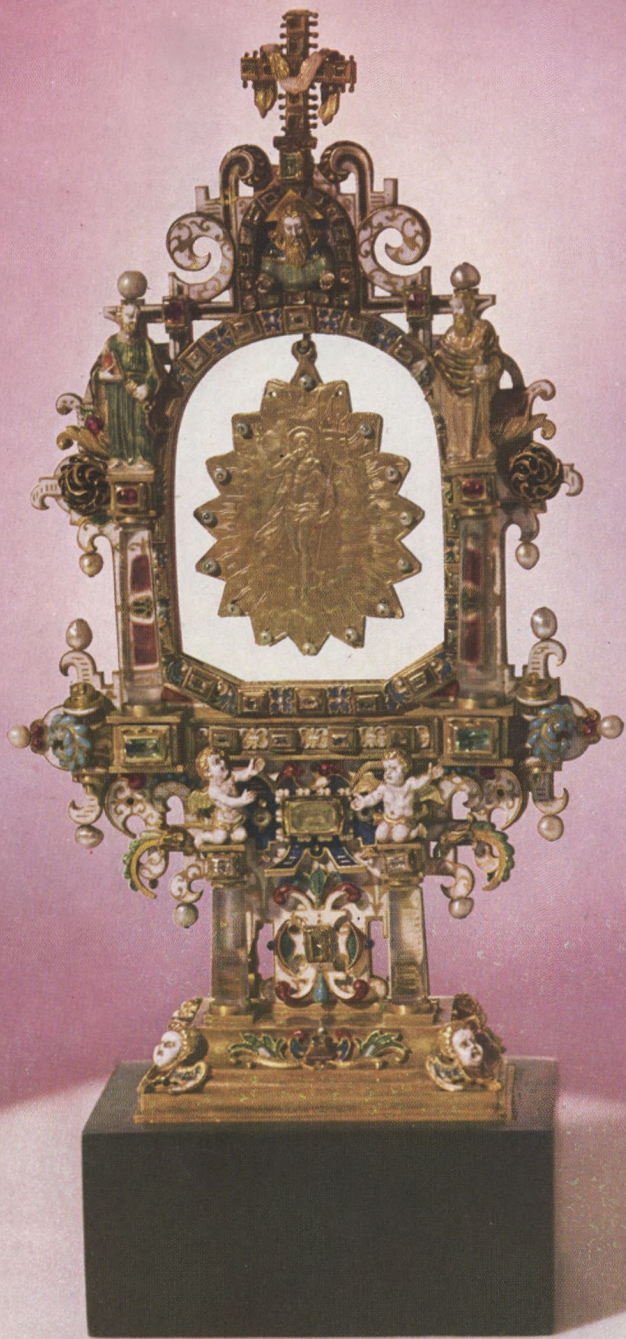
XLIV. Настенное зеркало с серебряной рамой. Франция, ок. 1680 г.



XLV. Так наз. Блюдо аббата Грознаты; эмалированная медь. Лимож, XIII в.



XLVI. Эмалированная медная тарелка с аллегорией Апреля. Пьер Раймон. Лимож, 1580.



XLVII. Золотой алтарь, украшен эмалью, хрусталем, смарагдами, рубинами и жемчугом. Южная Германия, первая четверть XVII в.



XLVIII. Серебряный потир, золочение, украшен филигранью, эмалью и полудрагоценными камнями. Иоганн Цеккель, Аугсбург, 1703—1705.



XLIX. Эмалированная миска с крышкой, Вена, 1771.



L. Серебряная коробочка с эмалированной крышкой. По Франческо Альбани. Дрезден, XVIII в. Коробочка с белой эмалью и золоченым орнаментом «шинуазри». Саксония, вторая половина XVIII века. Несессер для маникюра, эмалированный и золоченый. Вена, вторая половина XVIII в.

лий Золис, Альбрехт Альтдофер, Генрих Альдеревер, братья Бартель и Ганс Бехам). Незная античного фольклора, немецкие золотокузнецы связывали итальянский орнамент с библейскими мотивами. Исчезли столь популярные ранее жития святых, и на их место заступили истории чисто человеческого и новеллистического содержания: Блудный сын, Сусанна и старцы, Юдифь, Эсфирь, Давид и Вирсавия. Часто встречаются Страсти и изображения четырех евангелистов. Вместе с античными орнаментами, особенно в связи с гротесками, появляются крылатые львы, сфинксы и химеры, часто в сопоставлении с персонажами немецких сказок (карлики и русалки) и со звериной геральдикой. Лишь с середины XVI века итальянский ренессанс стал определять также и формы сосудов. Типичными являются приборы для умывания (лавабо), кувшины и лохани для мытья рук после еды, вазы, подносы, чаши с крышками, солонки, настольные украшения и ряд кубков с крышками, которые в конце XVI века приобрели форму чаши на высоком стояне. Очень распространены и популярны были шутейные сосуды для питья самой разной формы («ветряная мельница», «Дева»), и, например, «Гансель в погребке» нюрнбержца Каспара Видмана, в форме зверей, птиц и тому подобного). Но огромное распространение прежде всего получили гладкие и граненые пивные кружки и стаканчики в виде наперстка работы нюрнбержца Элиаса Ленкера.

Во второй четверти XVI века большое влияние на средневропейское золотоделие оказал нюрнбергский орнаменталист Петер Флётнер, соавтор Мельхиора Байера по алтарю в Краковском соборе (1538). Для него типичны мавританская орнаментика и рольверк, но также, аллегории и путти, которые встречались еще в изделиях XVII века. Его плакетки с аллегорическими и мифологическими мотивами производились целыми сериями, используя также для украшения колоколов (сегодня нам известны 137 типов флётнеровских плакеток). Эти плакетки отливали золотокузнецы или использовали их в оригинале при чеканке своего материала, особенно на днищах чаш с ножкой. Наряду с орнаментальной гравюрой, образцами для золотокузнеца служили модели из дерева и жира и свинцовые отливки деталей и плакеток.

Великим немецким золотокузнецом XVI века был Венцель Ямницер, родившийся в 1508 году в Вене, где он первоначально работал. В 1534 году он поселился в Нюрнберге, где в 1584 году и умер. Здесь он основал большую мастерскую с группой мастеров, в число которых входил его брат Адальберт, работавших под его началом. Он был членом Городского Совета и придворным золотокузнецом императора Рудольфа II, императора Фердинанда I

и эрцгерцога Фердинанда Тирольского. Венцель Ямницер, называемый сегодня «немецким Челлини», одновременно был мастером рисунка и выдающимся ученым. Он написал учебники по физике и математике и изготовил прибор для изучения перспективы. Он посвящал себя изучению античности и истории европейского искусства, возобновил эмалировку на стекле, травление серебра, создавал штампы и печати. Все его знания и необычайная способность художественного видения воплощены в его неповторимых творениях, которые как с художественной, так и с технической стороны представляют собою вершину немецкого золотоделия. Так, он создал кубок-аклей, буклированный кубок, чаша которого имеет форму цветка водосбора. Все произведения Ямницера, из которых нам известны пока что 26 (например, знаменитые настольные фонтаны, парадные кувшины и кубки, ларцы для хранения драгоценностей, пишущие приборы и чернильницы) отличаются виртуозным исполнением, перемечивой игрой золота и серебра, эмали и лаковых красок, усыпаны драгоценностями и насыщены натуралистически трактованными мотивами, замислованными из мира природы (прежде всего мастерски формованными зверями и жуками). Это были предметы, сплошь предназначенные для кунсткамер и кладовых чудес, вроде знаменитого Эрнестинского вилькома (ныне в Готе) 1540 года или Меркельского настольного украшения 1549 года (ныне в Париже).

Богатейшую сокровищницу золотоделия имел в Пражском Граде император Рудольф II, двор которого около 1600 года был центром европейского золотоделия. Для него работали такие великие мастера, как Венцель и Кристоф Ямницеры, Николаус Шмидт из Нюрнберга, Кристоф Ленкер из Аугсбурга. Придворным золотокузнецом был Антон Швейнбергер, а с 1603 года знаменитый нидерландец Пауль ван Виаен из Утрехта, который учился в Риме и во Флоренции.

Идеалом этого времени, в котором искусство ренессанса достигло полноты во внешнем выражении, а также внутреннем (со стороны стиля и образности) — было «редкостное и замысловатое». Фантастичность форм и декора отвечала экзальтации духа и требованию новизны. Все меньше и меньше удовлетворяло повторение ренессансных схем, и в золотоделии это нашло преимущественное выражение. Поэтому в сферу чистого золотоделия стало проникать ювелирное искусство, шлифование и полировка дерева и драгоценных камней; иноземные диковины стали монтироваться в золото и серебро: кубки-наутилусы, кубки из кокосового ореха и страусового яйца, сосуды с применением кораллов и благородных камней, хрусталя, перламутра и жемчуга,

равно как античных камней, монет и плакеток. Этим златоделю отвечало требованиям популярных в те времена камер курьёзов и античных кабинетов.

Вершиной немецкого позднеренессансного златоделия является знаменитая, изготовленная в 1602 году в Праге императорская корона Рудольфа II, которая поражает не только своей эффектной ювелирной отделкой, но также прекрасными, чеканными в золоте рельефными украшениями. Другим выдающимся примером является «померанская шкатулка», изготовленная в 1617 году в Аугсбурге под руководством Филиппа Хайнхофера.

БАРОККО И РОКОКО. Культовое златоделие. Во времена контрреформации, когда стремились воздействовать на сознание масс пышными церковными празднествами, большое значение придавали репрезентативности, что прежде всего сказалося в златоделии. Королевские дворы, аристократы и богатые горожане щедро одаривали церкви и монастыри, демонстрируя свое благочестие. Барокко — стиль католицизма — был искусством иллюзии; видимость движения и драгоценности определяли облик всего творения.

Архитектонически трактовавшиеся до сих пор дароносицы приобрели форму солнца с наложенной на нес чеканной барочной орнаментикой — цветами, фигурами, эмалью и разноцветными, преимущественно искусственными камнями. Лучезобразными также стали реликварии. Одновременно все более и более пышное оформление приобретали потиры и дарохранительницы, главным образом из золоченого серебра, но также из чистого золота или только из меди. Чаша остается гладкой, зато стоян и его верхняя корзинообразная часть обильно украшаются, а в дарохранительницах — также и крышки. Декор — чеканный, ажурный и филигранный, часто дополненный цветными камнями и медальонами с эмалью. В Богемии в конце XVII века потиры покрывались филигранью из серебра и богемскими гранатами.

С развитием барокко орнаментика становится богаче, и работа многих златокузнецов вследствие этого все более усложняется. Оклады служебников, молитвенников и псалтирей, равно как епископские жезлы и запоны плащей, также делаются из чеканного листового серебра или снабжаются застежками и наугольниками из облагороженного металла. В XVIII веке были популярны серебряные оклады с ажурным декором, подложенные цветным шелком, или бархатные оклады с серебряными накладками и застежками. Возникла новая типичная форма алтарного подсвечника, который поднимается из широкого, трехгранного основания, покоящегося на трех

шарах. На алтарях часто ставились в несколько рядов подсвечники разной величины. Из серебра делались чеканные антепендиумы, а также целые алтари и гробницы с фигурами, часто в натуральную величину (например алтарь в паломнической церкви Святой Горы близ Пришбрема; саркофаг св. Иоанна Непомука в соборе св. Вита в Праге).

Светское златоделие. Ведущее положение в златоделии, как и в живописи, сохраняли вплоть до конца XVII века **Нидерланды**. Самыми известными мастерами здесь были Адам ван Вианен из Утрехта, создатель кнорпеля, Иоганн Лутма в Амстердаме и Гербранд ван де Экхоут, ученик Рембрандта. Их сохранившиеся работы находятся ныне в Рейксмузее в Амстердаме.

Излюбленнейшими предметами в XVII веке остаются блюда на подставке, которые в Голландии изготовлялись в большом количестве. Они использовались под печенье, сладости или фрукты и бывали также дорогим подарком. Основной же продукцией златоделия были парадные кубшины и лохани, которые становятся теперь довольно объемистыми и тяжеловесными. Появились также шлемо- и грушевидные формы, которые продержались вплоть до XVIII века. Шедеврами являются голландские кубки с чрезвычайно тонко прорисованным фигурным декором.

Все еще оставались популярными мифологические и аллегорические сцены, в которых часто изображались толстощекие младенцы в духе Рубенса; встречались также библейские сцены и жанровые изображения, вставленные в кнорпель. В середине XVII века в качестве противовеса отвлеченному декору появились позднеренессансные мотивы натуралистически трактованных цветов, которые после 1650 года распространяются по всей Европе.

Германия. Нидерландское влияние проникло сюда уже в конце XVI века, однако Тридцатилетняя война именно златоделию нанесла большой урон. Лишь после Вестфальского мира (1648) на передний план выступают Нюрнберг и Аугсбург, а на севере Германии — незатронутый войной Гамбург. Отсюда серебро экспортировалось в прибалтийские провинции и в Швецию, где оно сильно влияло на местную аналогичную продукцию.

Популярными становятся тяжелые цилиндрические или конические стопы с откидной крышкой, вся поверхность которых заполнялась чеканным или литым декором. В последнюю четверть XVII века первоначально плоские днища стоп закругляются и устанавливаются на трех шарах. Шарообразными ножками снабжены также кубки с нарезанным или гравированным украшением. В конце этого столетия возникла также новая форма фляжек, так называемые паломничьи фляжки с шарообразным туловом и высоким горлом,

равно как более компактные, завинчивающиеся фляжки — первоначально аптечная посуда.

Зенитом для серебра был XVIII век. Именно серебро было популярнейшим материалом этой гедонистической эпохи, отвечая любви к пышности, характерной для придворного стиля жизни. Правда, питейные сосуды и наборы делались из стекла, но столовая посуда (иногда в 3000 предметов) — из серебра. Столовый сервиз состоял из ряда суповых мисок, тарелок, блюд, подносов, соусниц, солонок, сосудов для прианостей, наборов для уксуса и масла, сосудов для горчицы, винных ведер, принадлежностей всякого рода, настольных украшений, фонтанов и пр. Изготавливались специальные сервизы для путешествий и охоты. Из серебра делали подсвечники, жирандолы и зеркальные бра, рамы зеркал, каминные приборы, часы, письменные и туалетные наборы, табакерки, набалдашники для тростей и рукоятки солнечных зонтов, а равно и мебель. Значительное обогащение форм вызвали новые напитки: чай, кофе и шоколад. Появился ряд кувшинов и кувшинчиков, сахарниц, корзиночек для печенья и т. д.

Франция. Она играла ведущую роль во всем художественном деле этого столетия. Двор Людовика XIV стал образцом для всех остальных европейских дворов. Ведущие парижские художники, например, архитектор Жан Лепотр и Жан Берен, создатели орнамента из листьев и бандельверка, издали многие свои золотые работы и эскизы к ним в гравюрах, которыми они наводнили всю Европу. Самым знаменитым златокузнецом был Клод Баллен. Он исполнял большие работы для церквей и Версальского двора, и прежде всего, большие блюда и вазы с рельефом и пластическим фигурным декором, а также серебряную мебель с украшениями на тему «Рейсвикский мир».

Внутренние формы конца XVII века вплоть до 1710 года обильно украшались побегими аканта, по краям — жемчужником и полосой ов или насечкой. Излюбленным было сочетание серебра с живописью на эмали. Особенно крупные предметы и столовые приборы отливались по глиняным и восковым формам и отделялись, причем декор часто подчеркивался с помощью гравировки. Серебряные же фигуры выполнялись, как и в средние века, техникой «Au soignée», то есть серебряный лист набивался на твердое основание, которому придавалась форма желаемого образца.

Между 1715-ым и 1735 годом появляется новый орнамент — бандельверк. Сосуды приобретают элегантность, становятся выше, слегка выпуклыми, а края чаш зазубриваются. Бандельверк используется скупо, а более

частым украшением являются медальоны. Самым влиятельным художником того времени был Жюст-Орель Мейссонье, златокузнец и архитектор, создавший 1200 проектов. Ведущим французским златокузнецом был Пьер Жермен.

Самое большое количество изделий из серебра было изготовлено в эпоху рококо между 1735—1770 годами при короле Людовике XV. Придворными златокузнецами были Тома Жермен и его сын Франсуа. У изделий волнистая поверхность, покрытая игривым декором с мотивом раковины (рокайль). Кувшины и суповые миски подвергнуты спиралеобразной гофрировке, края мисок дугообразно изогнуты. В 1760-е годы ручки сосудов формируются в виде пластических цветов или фруктов и соответственно рокайльный орнамент соединяется с плетением цветов или фруктов. Вершину златоделия этого и последующего времени представляет галантная мелкая утварь — табакерки, баночки, набалдашники, швейные принадлежности, флаконы и т. д. Особым вниманием пользовались табакерки, служившие подарками. Цена этих драгоценных безделлиц (называемых *Bibelot*) была необыкновенно высока.

Конец XVIII века. Основным центром златоделия становится Аугсбург, который находился под полным влиянием Франции. В нем производилось много изделий из серебра, которые вывозились в Европу, особенно в Россию. В Аугсбурге, где в 1696 году было приблизительно 190, а в 1740 году уже 275 златокузнецов, приглашались самые знаменитые мастера со всей Германии, вроде Элиаса Адама из Цильхау, Соломона Дрейера из Эльбинга и Берггарда Генриха Вейге из Оснабрюкка. Кроме того, здесь постоянно проживали целые династии златокузнецов: семьи Тело, Биллер, Буш, Мейтнахт и Пфедфенхаузер. Наиболее знаменитой была семья Дрентветт, которая работала с первой половины XVII до начала XVIII века.

Другие важные центры барочного златоделия находились в Вене, Праге, Хебе, Дрездене, Граце, Брно, Оломоуце и Опаве.

Рококо держалось в этих центрах вплоть до конца третьей четверти XVIII века, тогда как Франция уже вскоре после середины этого столетия стала обращаться к чисто классическим формам. При Людовике XVI эти формы определяли уже все искусство. Придворными златокузнецами были Франсуа-Тома Жермен, последний из семьи прославленных парижских златокузнецов, и вслед за ним Робер-Жозеф Огюст; они работали по гравюрам де ла Фосса, Лалонда, Форти и Салембе. Образцами служили античные сосуды, найденные в Геркулануме и Помпеях. Классические формы сосудов украшались гирляндами, фестонами, переплетенными лентами,

штобверком, львиными головами, маскаронами, розетками и другими орнаментальными мотивами, заимствованными из античности. Во время французской революции 1789 года значительная часть французского серебра была уничтожена, и тогда же плакированные серебром товары из Англии стали вытеснять кустарное производство златокузнецов. Требовались простота и дешевизна. Чеканка исчезла и была заменена прессовкой или штамповкой по английскому образцу. В Германии, где классицизм проявился лишь около 1780 года, также завершился период расцвета немецкого златоделания.

Англия. Здесь златоделание имеет своеобразную историю. В Англии с самого начала Нового времени использовалось и собиралось старое серебро, так что многое сохранилось еще и поныне. Богатство страны, нажитое заморской торговлей и не подорванное войнами, привлекло мастеров Западной Европы. Многие из них прибыли из Франции, особенно после отмены Нантского эдикта (1685). Самыми значительными центрами златоделания были Лондон, Бирмингем и Шеффилд, затем Йорк, Эксетер, Честер, Ньюкасл, в Шотландии Эдинбург, Глазго и Данди, в Ирландии — Дублин и Корк.

К лучшим произведениям английского златоделания принадлежит серебро королевы Анны 1689—1727 годов. Оно впечатляет своей простотой и богатством форм. Единственное украшение образуют годронированные края, хотя под влиянием переселившихся французских мастеров также применялся акантовый декор по образцу Лепотра. Излюбленным украшением элегантных гладких форм были выгравированные гербы или инициалы владельцев.

Ближе всего к континентальному серебру подходит в стилевом отношении среднегеоргианское серебро (1727—1760). Представителем этого стиля был знаменитый Поль де Ламер — «Ямницер XVIII века», произведения которого украшены рокайлом. Наряду с этим продолжали сохраняться гладкие, простые формы, которые отвечали умеренному характеру английского быта. Популярны были сынные табакерки, ажурные корзиночки и блюда для печений.

Адамово серебро 1771—1800 годов получило свое название по имени архитектора Роберта Адама, который, следуя образцу античных урн, проектировал удлиненные вазы с крышками, чайные корбочки, кувшины, блюда и суповые миски. Типичными являются подсвечники на четырехугольном основании, с вазообразным свечником для свечи. Эти подсвечники изготовлялись преимущественно в Шеффилде. Классицизм много больше соответствовал английскому чувству формы и оказал значительное влияние на континен-

тальное златоделание, особенно в скандинавских странах и в Португалии.

ДЕВЯТНАДЦАТЫЙ ВЕК. В конце XVIII века Шеффилд и Бирмингем затопили рынок дешевым фабричного производства плакированным товаром. Однако упадок художественного златоделания был еще раз задержан в начале XIX века. Это было время Империи, в Англии — регентства (1800—1830). Претенциозный церемониал двора Наполеона (империя была провозглашена в 1804 году) требовал и более импозантных изделий из благородных металлов. Следствием этого было повышение уровня златоделания не только во Франции, но и в остальной Европе. Образцом служило искусство императорского Рима. Изделия златокузнецов стали массивнее и велеречивее. Раскопки, производившиеся во времена Наполеона в Египте, также послужили источником новых вдохновений. Ведущими мастерами были Жан-Батист-Клод Одио, Мартен-Гильюм Бьенне и Робер-Жозеф Огюст. Проекты для златокузнецов выполняли прежде всего императорские архитекторы Персье и Фонтен. Бьенне специализировался главным образом на дорожных и туалетных несессерах, Одио же и Огюст — на столовых приборах. Многие изделия из благородных металлов той поры обязаны своим возникновением историческим событиям. Известны, например, Трафальгарские вазы в Музее Виктории и Альберта в Лондоне, изготовленные после Трафальгарского сражения (1805) в качестве подношения адмиралам.

С реставрацией Бурбонов антикизирующие элементы исчезли, появились первые признаки романтизма и одновременно стали воспроизводиться стили прошлого. В 1830-е годы, когда буржуазия тоже пожелала представлять свое богатство, появилось второе рококо. Образцом послужило искусство феодального рококо XVIII века, формы и декор которого были переработаны в новый, внешне более пышный стиль. Из Франции он быстро проник в Англию, Германию и главным образом — в Вену, которая еще в начале XIX века превратилась в значительный центр златоделания, основы чего были заложены в XVIII веке, прежде всего, благодаря семье Вюрт. Венскую столовую посуду в стиле второго рококо можно было встретить по всей центральной Европе. Однако вместе с этим периодом завершилась и тысячелетней древности история ремесленной обработки золота и серебра. Во второй половине XIX века в результате введения гальванопластики и прессовки рынок оказался затоплен дешевой псевдостильной продукцией и лишь в отдельных случаях появлялись произведения художественного достоинства, созданные по проектам ведущих архи-

текторов и скульпторов. Только около 1900 года произошло временное оживление художественного творчества в этой области. В изделиях из серебра той поры обнаруживается влияние югедстиля, основным носителем

которого была тогдашняя живопись. Его характерным признаком является производный от японского искусства натурализм, особенно проступающий в декоративных мотивах цветов.

СОВЕТЫ КОЛЛЕКЦИОНЕРАМ

Марки золота и серебра. Изделия из благородных металлов обладают тем преимуществом, что их снабжали клеймом, которым почти точно определяется время и место происхождения предмета. Важнейшим пособием для определения клейм является четырехтомный труд Марка Розенберга «Клейма золотокузнецов», впервые изданный во Франкфурте-на-Майне в 1889 году. Наряду с этим изданы справочники клейм различных стран (Англии, Франции, Бельгии, Голландии, Венгрии, России). Конечно и до сих пор еще существуют неразгаданные или неопубликованные, равно как и непрочтенные клейма, — есть и такие предметы, которые вовсе непомечены. Это преимущественно те вещи, которые изготавливались нелегально или пользовались дворцовой или монастырской привилегией и не подлежали цеховому контролю.

Важнейшим и одновременно наиболее древним клеймом (введенном в Париже в 1275-ом, в Лондоне в 1300 году) является знак города или городского клеймо, которое гарантирует беспристрастность благородного металла. Оно представлялось цеховым мастером пробирного дела как свидетельство произведенной проверки. Проба на чистоту благородного металла может производиться двояко. Первая — так называемая быстрая проба. При ней подлежащим проверке предметом проводят по черному пробирному камню, лучше всего по кремнистому сланцу, и полученный след сравнивают со следом от пробирных игл. Чем светлее след на камне, тем чище серебро. При пробировании золота след должен быть слегка смочен кислотой. Пробирные иглы представляют собою маленькие штифты различной чистоты в градации лота или полулота. Для серебра существует обычно 16 штифтов (16 лотов). Пробирных игл для золота больше, поскольку здесь измерение производится с интервалом в полкарата (до 24-х каратов). Второй вид (лабораторная проба) — это штиховая или капельная проверка, гораздо более точная. На пробирном предмете штихелем проводят зигзагообразную линию, так называемый след тремоло, чем вибрирует небольшое количество благородного металла. Оно

расплавляется в небольшой изложнице, так называемой купели, освобождаясь таким образом от примесей металлов. По весовой разнице до и после плавления можно установить точное содержание золота и затем решить, является ли данное произведение «законным». Знак города представляет собою по большей части городской герб или начальные литеры города. Приблизительно в XVII века указывается также чистота металла, чаще всего числом 13 (для 13-лотного серебра), и год, который часто выражается литерами года. Эти годовые литеры, указывающие срок полномочий мастера пробирного дела, во Франции и Англии были введены в XV веке, а в Германии — в XVIII-м.

Наряду с этими пробирными знаками часто выбивалось и клеймо мастера. Этим клеймом, которое во Франции, Англии и Германии было введено в XIV веке, а в других местах в XV и XVI веках, мастер как бы давал ручательство за качество своей работы. Клейма мастеров являются большей частью литерами имени или клеймами дома. Чтобы нельзя было злоупотреблять этими клеймами, каждый мастер должен был оставить свое клеймо вместе со своей подписью на металлической пластинке в ратуше и в цеховой зале.

Нередко на предметах встречаются и другие знаки, которыми помечаются импортированные или в более позднее время восстановленные произведения: протановка пробы на подлежащих обложению, уже маркированных работах, маркировка в виде свидетельства взысканного налога на серебро, оценочное клеймо или фрайштемпель для более старых работ, ввозное клеймо для иностранных предметов из золота и серебра и т. д.

Гальванопластические отливки и копии. Изобретение гальваноластики позволило делать отливки с произведений златоделия более ранних эпох, особенно итальянского и немецкого ренессанса. Отливались также золотые и серебряные находки из Вафии (золотые кубки), Берне, Боскореала и Гильдесгейма, равно как произведения эпохи раннего и позднего средневековья. Эти отливки предназначались для музеев художественной

промышленности, которые были основаны во второй половине XIX века и служили воспитательным средством в рамках общего стремления, исходившего из Англии и Германии, возобновить первоклассное художественное ремесло в сфере златоделия. Так как оригиналы для этих музеев были недоступны, пользовались добротными отливками с них. Копии же с произведений златокузнецов стали изготавливать очень давно. Уже в раннее средневековье создавались копии с царских регалий, преимущественно из более дешевого материала, которые служили символами в местах погребений государей, а также часто клались в могилы. Из соображений безопасности появлялись также копии ценных литургических сосудов, которые на продолжительное время выставлялись в церквах или использовались в процессиях. В новейшее время копии с исторических предметов золотого дела создавались в виде экспонатов, заменяющих оригиналы на выставке. Они полностью совпадают со своими образцами, которые в виду их художественной и исторической ценности не подлежат изъятию из хранилищ. Такие копии мы встречаем, например, на всемирных выставках, где они представляют искусство данной страны.

Подделки и их характерные приметы. Каждый предмет из золота и серебра должен быть тщательно изучен, как со стилиевой, так и с технической стороны. Важнейшей опорой при установлении древности серебра является клеймо, которое в подделках, как правило, не совпадает с подлинным, потому что фальсификаторы не обращали никакого внимания на клейма, правда, лишь до 1889 года, когда появилось первое издание труда Розенберга. Однако и позднее многие поддельватели

пропускали клейма или, например, тремоло — следы на немецких работах. Бывает и так, что предмет вовсе не имеет знаков или что клейма скопированы абсолютно точно. Тогда изделие надо подвергнуть основательному изучению с точки зрения стиля. Стиль и форма, сосуда должны соответствовать декору. Часто встречаются, однако, противоречия между формой сосуда и его орнаментикой, в фигурном декоре — несоответствия в тематике (например, в барокко невозможны рыцарские сцены), в облачении фигур, в чувстве пейзажа и в стилистике этих сцен. Во вторую очередь следует проверить способ исполнения данной работы. В подлинных чеканных произведениях различимы следы молотка и металл в крайних точках всегда отличается исключительной тонкостью. Древние литые изделия в нижней части обладают шероховатостями, оставленными песчаной формой. Кроме того, они спаяны из нескольких кусков, в то время как подделки спрессованы из одного. Наконец, необходимо установить следы износа поверхности, ибо в подделках отсутствует патина, они всегда имеют в себе нечто жесткое, резкое и новодельное.

Консервация и реставрация изделий из благородных металлов. Изделия из золота и серебра рекомендуется слегка лишь протирать фланелевой тряпочкой, не применяя для чистки никаких механических средств, иначе можно повредить декор. Лучше поэтому предоставлять очистку помутневшего серебра специалисту. Она производится в ванночках, так что декор остается невредимым. Особенно осторожного обращения требуют предметы из позолоченного серебра или меди, потому что при обтирании тонкий слой золота может быть легко стерт.

318. Оклад евангелия с изображением Голгофы; серебро, золочение, филигранная эмаль. Словакия, начало XV в.





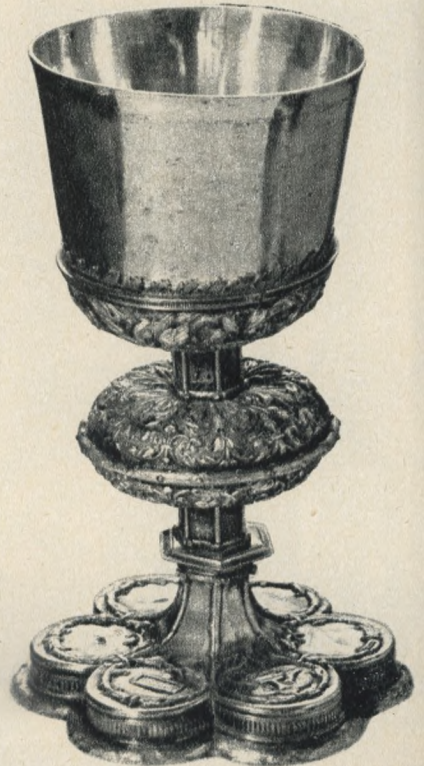
319



320



321



322



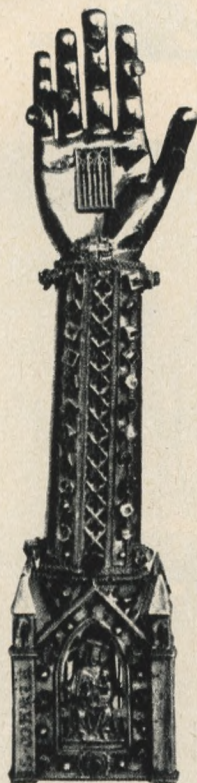
323



324



325



326

319. Дарохранительница, деталь с изображением Адама и Евы; медь, золочение. Словакия, конец XIV в.

320. Пасификалий (оборотная сторона); серебро, золочение, с эмалью по филигранному декору. Венгрия, XV в.

321. Потир, серебро, золочение. Словакия, ок. 1482 г.

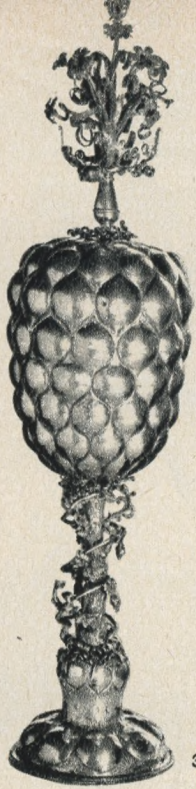
322. Потир, серебро. Богемия, 1528.

323. Потир; серебро, золочение. Италия, вторая половина XIV в.

324. Бюст-реликварий св. Адальберта; серебро. Мастер Венцель из Будейовиц, Прага, 1486.

325. Жезл епископа Перени; серебро, золочение. Венгрия, 1526.

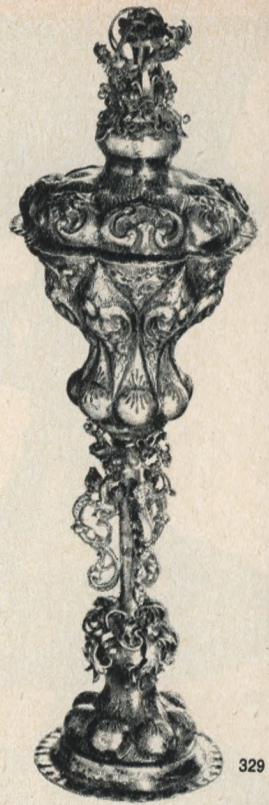
326. Реликварий св. Георгия; серебро, золочение. Прага, ок. 1350 г.



327

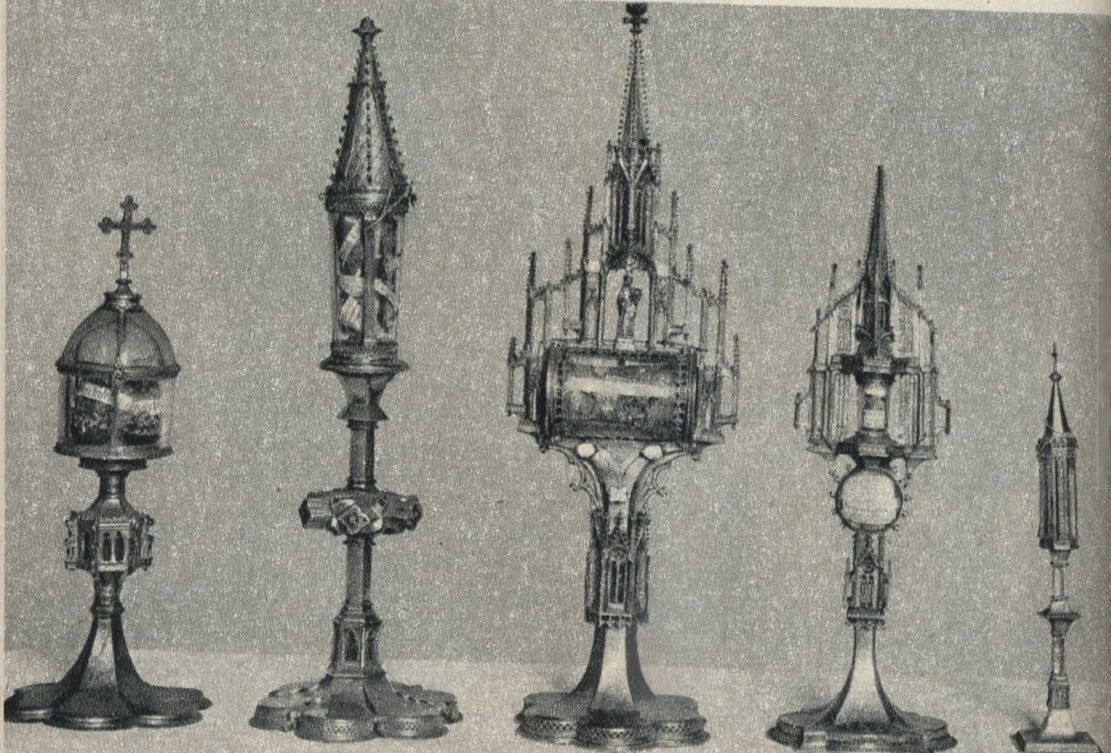


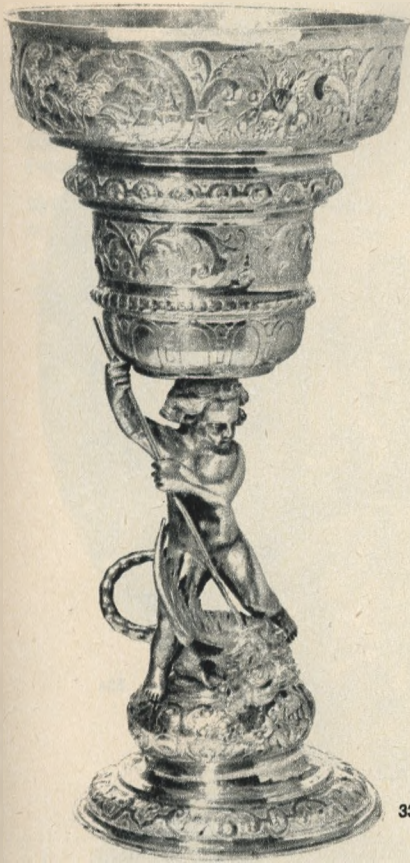
328



329

330





331

327. Кубок ананасный; серебро, золочение. Германия, XVI в.

328. Кубок; серебро, золочение. Нюрнберг, 1550—1560.

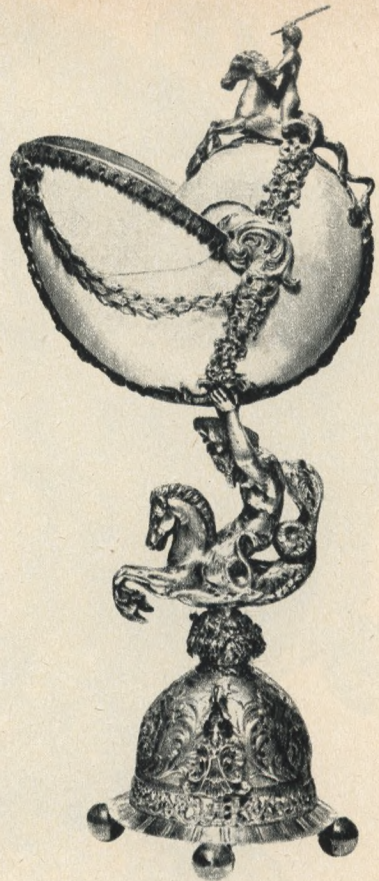
329. Кубок-аклей; серебро, золочение. Бамберг, 1639.

330. Реликвари-монстранцы из ризницы Пражского собора; серебро, золочение. Прага, конец XIV—XV в.

331. Кубок; серебро, золочение. Мартин Релейн, Нюрнберг, последняя четверть XVI в.

332. Кубок-наутилус; серебро, золочение. Нюрнберг, ок. 1580 г.

333. Кубок с крышкой; серебро, золочение. Богемия, ок. 1600 г.



332



333

267



334



335



336

334. Блюдо; серебро. Пауль ван Вианен, Прага, ок. 1600 г.

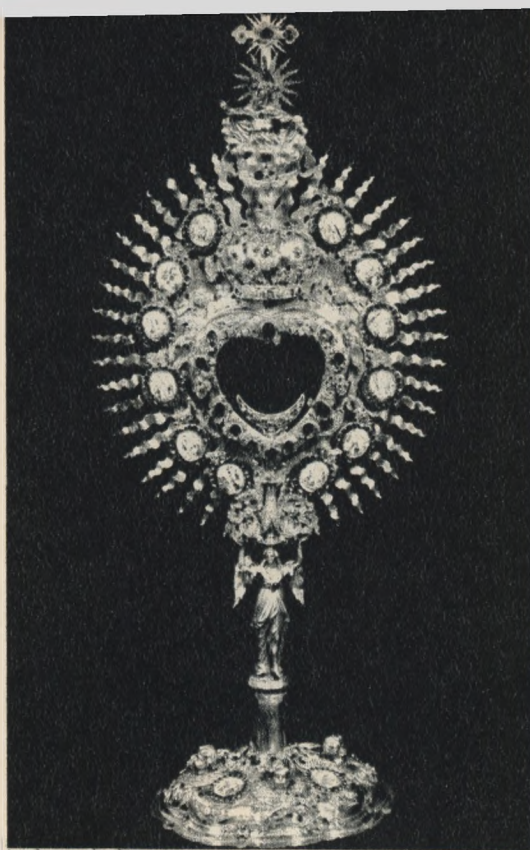
335. Стопа; серебро, золочение. Фома Штоер Старший, Нюрнберг, начало XVII в.

336. Блюдо; серебро, золочение. Южная Германия, вторая половина XVI в.

337. Стакан; серебро. Германия, вторая половина XVII в.

338. Большое серебряное блюдо. Петер Винтер, Аугсбург, ок. 1700 г.





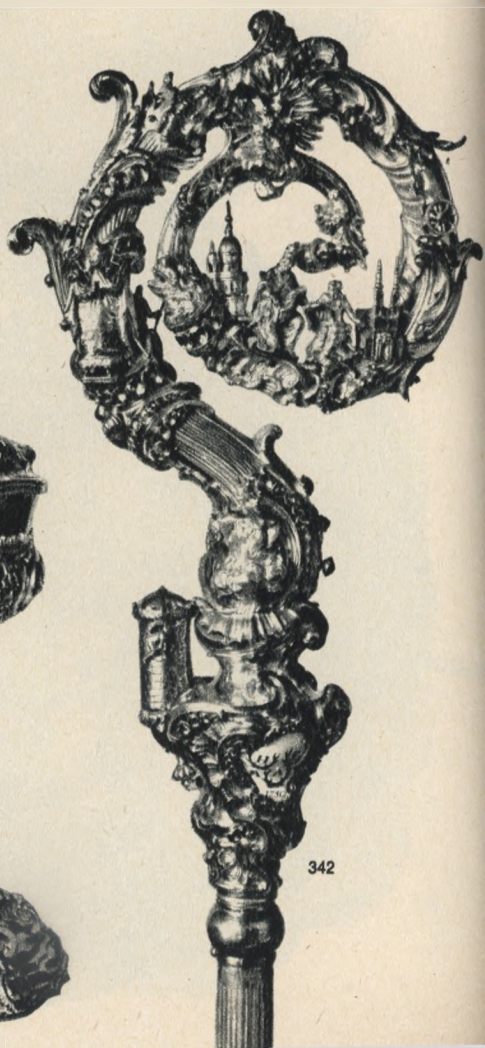
339. Дароносица; серебро, золочение, филигрань, драгоценные камни, гранаты и эмалевые пластины. Словакия, конец XVII в.

340. Потир; серебро, золочение. Южная Германия, середина XVII в.

341. Дарохранительница; серебро, золочение с эмалевыми пластинами, Ян Пакени, Прага, 1743.

342. Жезл аббата Тепельского. Иосиф Айхер, Хеб, 1750.

339



340



341

342



343

343. Сахарница; серебро. Англия, конец XVIII в.

344. Сервиз для завтрака; серебро. Центральная Европа, ок. 1810 г.



344

271



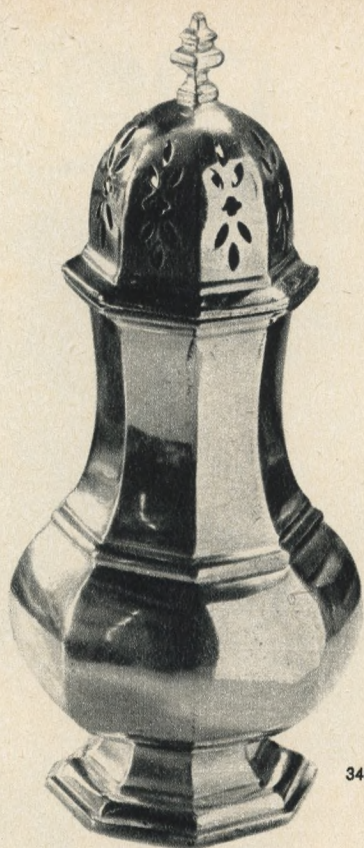
345

346





347



348

345. Сахарница; серебро. Испания, 1-я четверть XIX в.

346. Писчий прибор; серебро. Милан, 1810.

347. Молочный кувшинчик; серебро. Вена, 1807.

348. Сахарница-сыпучница; Бирмингем, 1828—1829.

349. Суповая миска; серебро с гербом семьи Колоредо-Мансфельд. Вена, 1819.



349



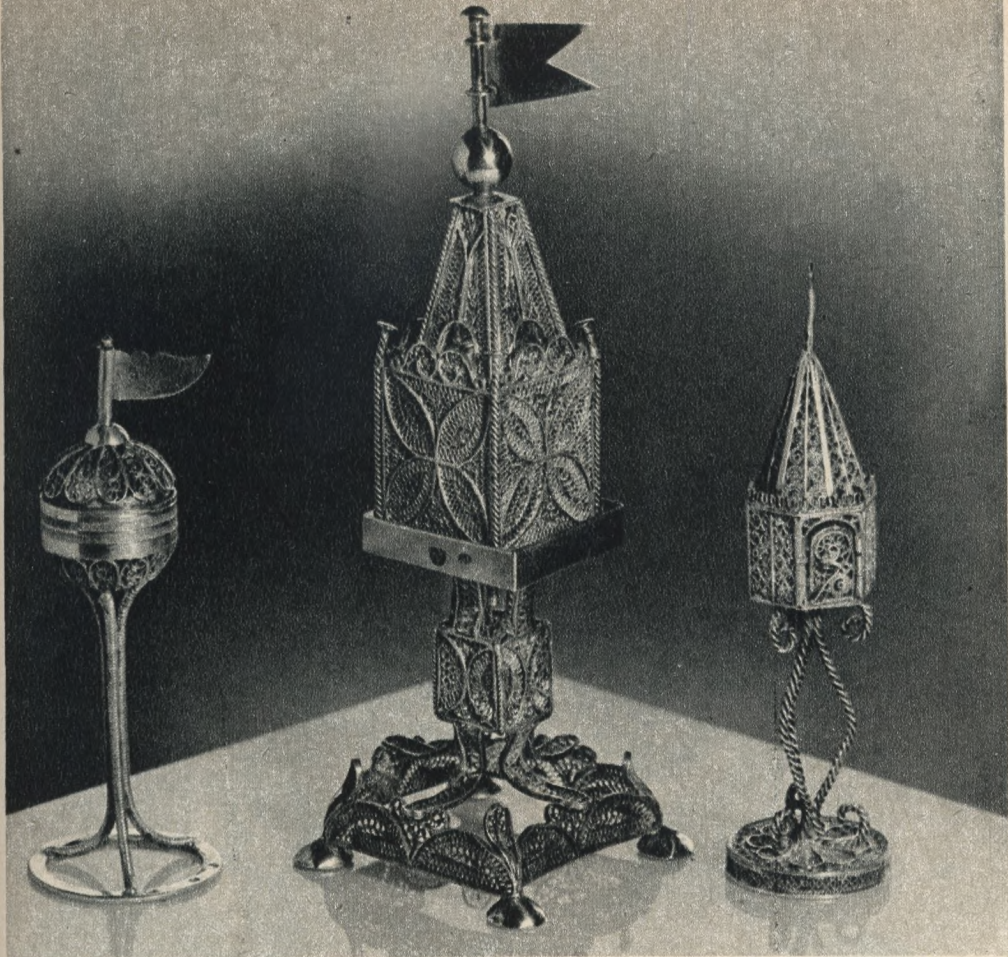
350. Ваза; серебро. Вена.
1825.

351. Чашки; серебро. Вена,
левая — 1838, правая — 1857.

350

351





352

352. Три коробочки для пряностей серебряной филигрании. Прага, 1814, 1853, ок. 1830 г.

353. Чайный сервиз; серебро. Вена, после 1838 г.

353





356

355



354. Сухарница; серебро. Вена, после 1872 г.

355. Два флакона в виде попугая и вальдшнепа; серебро. Вена, XIX в.

356. Колокольчик; серебро. Вена, 1857.



357

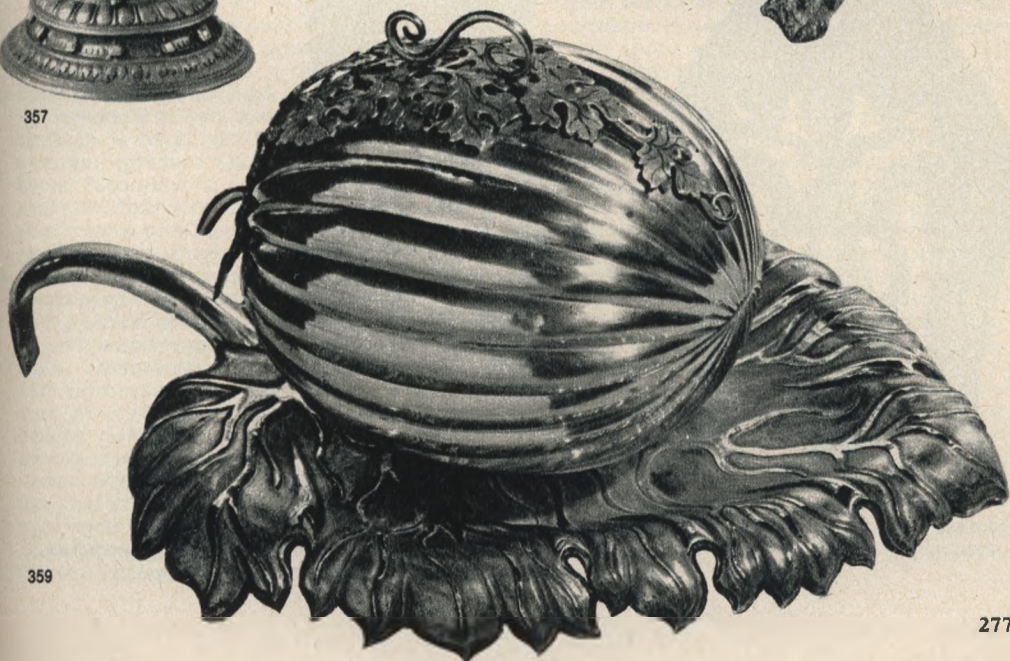
357. Кубок с крышкой в стиле неоренессанса; серебро. Индржих Кауч, Прага, 1880.

358. Подсвечник в стиле второго рококо; серебро. Богемия, вторая половина XIX в.

359. Соусница; серебро. Богемия, 1840.



358



359



360. Столовый прибор, югендстиль; серебро, золочение. Англия, начало XX в.

УКРАШЕНИЯ

В истоках человеческой истории берет начало история украшений. Потребность в украшении, как мы еще и сегодня можем наблюдать у примитивных народов, выражена сильнее, чем потребность в одежде. «До одевания было украшение» — так начинается одна из основополагающих работ по истории украшений.

С самого начала украшение наряду со своей эстетической функцией должно было выполнять и иные важные задачи. Во-первых, оно служило в качестве амулета или талисмана, во-вторых, украшением застегивалась или скреплялась одежда, обувь или пояс и укреплялась прическа. Поэтому мы можем подразделить украшения на *символические, платяные, нательные и украшения для волос*.

Всякая эпоха создавала украшения по-своему, и не только с точки зрения присущего ей стиля, но и в том, что касалось выбора материала, способа обработки и техники. В древности главным образом египтяне, Греция и Рим существеннейшим образом определяли развитие украшений, позднее эту роль восприняла Византия. Каролингская эпоха, по общему мнению, стоит у истоков искусства украшения исторического периода в Западной Европе. Карл Великий, благодаря своей многогранной человеческой натуре, создал условия, которые привели к тому, что из наследия древних культур, христианства и творческой одаренности европейских народов выросла новая культура, которую обоснованно называют «каролингским ренессансом» и которая в значительной степени повлияла на искусство украшений. Раннеготические украшения почти не сохранились до наших дней, о том, как они выглядели и применялись, мы узнаем из тогдашней миниатюры и иконы, а иногда и пластики. Наилучшие образцы раннесредневековых украшений, которые дошли до нас, происходят из областей Рейна и Мааса. Драгоценнейшее женское украшение, которое нам известно от этого времени, принадлежит к облачению императрицы Гизелы, надевавшей его, как утверждают, во время своей свадьбы с императором Конрадом II в 1027 г.

В средневековом обществе лишь немногим избранным было возможно и доступно ношение

драгоценного украшения. В эпоху Ренессанса этот круг расширился, и одновременно высшая аристократия и духовенство стали носить более роскошные украшения, чем это было принято в предшествующую пору. Тогдашние картины, главным образом произведения немецких мастеров, обстоятельно изображающие одевания и украшения, дают нам об этом хорошее представление. Весьма часто, например, носили по несколько колец на одной руке. Ренессанс любил драгоценные камни и цветную эмаль и обильно украшал ими наиболее популярные в те времена украшения — подвески.

XVII век оказался поворотным для алмазной грани. В ту пору было изобретено гранение алмазов, которое выявило единственную в своем роде красоту бесспорного первенца среди драгоценных камней. В XVIII веке искусные ювелиры вправляли в броши, султаны, кольца и другие украшения мерцающие бриллианты в виде цветов, ветвей и бантов, которые особенно ярко сияли в празднично освещенных бальных залах, на больших приемах при дворе и тому подобных местах. По примеру французов в Европе также стали изготавливать целые гарнитуры драгоценностей, «парурес», которые состояли из ожерелья, серег, броши, браслетов, а иногда и диадемы. Резные камни были в большой моде во времена империи, а в последующие годы, когда все более широкие слои общества стали проявлять интерес к украшениям, принялись отыскивать новые, более дешевые материалы и новые средства и формы украшения, которым до сих пор уделяли мало внимания. В первую половину XIX века эти усилия были продолжены; новые материалы или заново открытые способы обработки, новые техники украшения и т. д. обогатили ювелирное дело. Вторая половина XIX века представляет собою застой и обращение вспять. Упадок древнего искусства, создавшего индивидуальное украшение, едва ли можно было задержать, однако в конце XIX века выявились новые тенденции, — место аристократических сокровищ заняли модные украшения, подчиненные совершенно иным законам.



С ранних пор для изготовления украшений использовались самые разные материалы: благородные, но вместе и простые металлы, драгоценные и полудрагоценные камни, цветная эмаль, жемчуг, кораллы и прочее. Отдельные страны и стилевые эпохи предпочитали определенные материалы и поэтому часто распознаются по виду избранного ими материала и способу его обработки.

МЕТАЛЛЫ. Золото. Важнейший металл в производстве украшений. Этот желтый блестящий металл, обозначаемый в качестве химического элемента знаком Au (от латинского *Aurum*), самый ковкий среди всех металлов, способный разгоняться в пластинку 1/800 мм толщины или вытягиваться в проволоку длиной в 3000 м при исходном весе в 1 грамм. Золото необычайно стойко к воздействиям воздуха и кислот и растворяется только в реактивах, содержащих хлор, прежде всего в царской водке (одна часть азотной кислоты плюс три части соляной кислоты). Поскольку в самородном состоянии золото отличается мягкостью, его в большинстве случаев сплавляют с другими металлами. Избранный для сплава металл определяет цвет золота: с преобладанием меди получается красное золото, в сплаве с серебром золото имеет желтый цвет, примешиванием никеля или палладия достигают белого цвета. С XIX века указывается содержание золота, ныне оно выражается в тысячных долях. 1000/1000 означает чистое золото и соответствует первоначальному обозначению в 24 карата, причем следует учитывать, что карат здесь, в отличие от драгоценных камней, является обозначением не веса, а содержания золота в сплаве. Для работы чаще всего используется золото в 14 каратов (585/1000) и 18 каратов (750/1000). Приблизительное содержание чистого золота в тех украшениях, которые не допускают какого-либо вмешательства, устанавливается с помощью так называемой пробы чертой. В качестве пробирного камня используют черного цвета кремнистый сланец, проверяемым сплавом с нажимом проводят по его поверхности. Затем цвет штриха сравнивают с цветом штриха от про-

бирной иглы на слитке, содержание золота которого точно известно, и для лучшего распознавания слегка смачивают штриховой след смесью азотной и соляной кислоты. Для получения более точного результата необходимы лабораторные исследования, требующие продолжительного времени. Для изготовления дешевых украшений часто вместо золота используют накладное золото, которое представляет собою неблагородный металл, преимущественно сплав меди, покрываемый золотом. **Серебро.** Вслед за золотом оно играет значительную роль в изготовлении украшений. Этот сияющий белым цветом металл, с химическим обозначением Ag (латинское *argentum*), тверже золота и после него наиболее ковкий благородный металл. Серебро не окисляется, остается неизменным на воздухе; однако атмосферный сероводород, фосфор и фосфорный водород вызывают потемнение его поверхности.

Для изготовления украшений серебро также сплавляется с другими металлами, особенно с медью (10—20%), и чистое его содержание в настоящее время тоже указывается в тысячных долях. Однако еще в последнюю четверть прошлого века для обозначения содержания серебра в сплавах в Германии повсеместно использовали издавна употреблявшиеся единицы: лот и гран. Проверка серебра происходит сходным с описанной выше проверкой золота образом; на практике по большей части применяют сплавы 900/1000 и 800/1000.

В Новое время дешевые украшения изготовляли среди прочего из альпака, похожего на серебро сплава меди, никеля и цинка.

Платина. С XIX века в изготовлении украшений находит применение самый дорогой благородный металл, открытый в XVIII веке. Платиновые сплавы из-за их дороговизны обыкновенно заменяются в художественном производстве белым серебром, которое внешне более всего уподобляется этому дорогому металлу.

Наряду с благородными металлами для изготовления украшений часто используются и неблагородные: так было в доисторические эпохи, в кустарном народном производстве и повсюду, где благородные металлы слишком дороги.

СПОСОБЫ УКРАШЕНИЯ. Наряду с техниками, которые находят повсеместное применение в обработке металла, вроде гравировки, рельефной чеканки и канфарения, в производстве украшений применяются и иные, характерные как раз для этой отрасли человеческой деятельности. К самым древним техникам этого рода принадлежат филигрань и зернь, которые были известны и с большим совершенством выполнялись еще в доисторическую эпоху.

Филигрань. Под нею подразумеваются искусные изделия из тонкой накерненной (рифленной) проволоки, которая или, как это было в ранние эпохи, припаивается на металлическую основу, образуя выразительный узор, или, как это стало правилом позднее и сохранилось вплоть до наших дней, превращается в искусно переплетенный жгутик, запаиваемый лишь в местах пересечения. Изделия из филигрании были в определенные периоды чрезвычайно популярны и такие украшения, как серьги, пражки, застезки, браслеты, броши и другие, пользовались большой популярностью. Особенно предпочтению отдавали филигрании из серебра; золотая филигрань встречается реже. В некоторых странах украшения из филигрании еще и по сей день пользуются огромным спросом, хотя качество ручной обработки отличается значительной неравномерностью. Филигрань в виде народного украшения встречается во всех частях света, так что в ней усматривают одну из первоначальных техник, присущих человеческой культуре. В художественных изделиях также часто встречается этот способ украшения. Например, в средние века филигрань неоднократно украшала церковную утварь, даже драгоценные оклады книг. В наши дни филигранью украшают среди прочего и серийную продукцию.

Зернь. Напаянные на поверхности аналогичного металла — золото на золоте, серебро на серебре — золотые и серебряные зернышки, образующие различный, часто очень выразительный орнамент, использовались для придания большего эффекта своим изделиям златокузнецы уже давно минувших эпох. Эта техника, которую мы сегодня называем гранулированием, увеличивает игру свето-тени и придает украшению своеобразную живость.

Чернь. Также принадлежит к наследию давно минувшего прошлого, однако на протяжении столетий и эта техника снова и снова использовалась искусными златокузнецами. Речь идет о нанесении в гравированные или травленные углубления светлого металлического основания смеси. В качестве основы использовали, как правило, серебро, в качестве добавления — серебро, медь, серу, свинец и т. д., смешанные по определенным рецептам и различающиеся в разные культурные эпохи по составу

и цвету. Так, по Плинию, в древности использовали серебро, медь и серу, в то время как в средние века и в эпоху ренессанса добавлялся еще свинец. И сегодня златокузнецы часто держат в секрете свои испытанные рецепты. По названию русского города Тулы, где в XIX веке широко использовали чернь, «тульскими товарами» были названы украшенные ею предметы, имевшие успех в Центральной Европе.

Инкрустирование. Это искусство Европа переняла из Азии. На предметах и украшениях из неблагородного металла (железо, сталь, бронза), реже из золота и серебра, награвировывали орнамент, вставляли в углубление золотую или серебряную нить, иногда тонкий лист, и молоточком плотно пригоняли украшающий металл к основе. Этот способ уже очень рано применяли в Дамаске, откуда он позднее попал в Византию и нашел употребление также в Италии и Германии. Мавры занесли его в Испанию, где особенно красиво инкрустировались оружие и доспехи. Величайшего совершенства в применении этого искусства достигли японцы и китайцы. В периоды ранней европейской истории встречаются инкрустированные золотом серебряные украшения, равно как и золотые изделия — серебром; кроме того, даже парадные изделия из благородного металла инкрустировались разноцветной проволокой из простого металла.

ДРАГОЦЕННЫЕ КАМНИ. Еще доисторический человек использовал драгоценные камни для украшения, и нет, пожалуй, ни одной эпохи в истории человечества, которая не находила бы никакой прелести в многоцветном великолепии этих минералов. По твердости, чистоте, красоте цвета и разнообразию преломления света драгоценные камни превосходят все иные дары природы и очаровывают даже такого избалованного знатока, которого обыкновенно в состоянии тронуть лишь изысканные художественные произведения. Драгоценные камни различаются по степени твердости. Наибольшей твердостью в 10 единиц обладает только алмаз, который греки называли непобедимым, «адамас». Камни со степенью твердости от 9 до 7 прежде определяли как подлинные драгоценные камни, которые с понижением твердости становятся полудрагоценными или просто декоративными. Разумеется, понятие «полудрагоценные камни» не всегда имеет твердо фиксированные границы, поскольку не только твердость, но и редкость и красота также выступают критерием оценки, и до сих пор на этот счет не существует единой точки зрения. В разработанной Фридрихом Мозе шкале твердости алмаз фигурирует, как уже было сказано, со степенью в 10 единиц, за ним следуют рубин и сапфир —

9, кошачий глаз, александрит, хризоберилл, шпинель, смарагд, аквамарин и благородный топаз — 8, аметист, гиацинт, турмалин, гранат, цитрин, дымчатый топаз и розовый кварц — 7 и другие цветные или прозрачные камни, радующие глаз в красивой оправе, отшлифованные или резные. Мерой драгоценного камня в новое время становится карат, который в противоположность карату драгоценного металла является показателем веса и равен 200 мгр, т. е. $1/5$ гр.

Извлеченный из своего природного гнезда камень-сырец до заключения в оправу подвергается обработке, лишь благодаря которой и обнаруживается вся его красота. Известны по существу два разных вида обработки: шлифование и резание, которые могут применяться и одновременно.

Шлифование в значительной степени повышает декоративные свойства драгоценного камня. Лишь цветовая игра, преломление света, сияние и форма пробуждают его к полной жизни, поэтому гранильщик драгоценных камней должен точно знать естественное строение кристалла, учитывать систему, заложенную в его основание, и стремиться выявить своеобразие минерала. При рассуждении о том, какого вида огранка была бы наиболее подходящей, он должен наряду с другими факторами всесторонне учитывать цветовые особенности камня. Удовлетворялись не только цветовым великолепием и игрой света, — во все времена драгоценные камни использовали также в качестве материала для мелкой пластики.

Резьба в камне (глиптика). Это искусство было известно и популярно у всех культурных народов древности и имело хождение также в кругу неевропейских народов. Уже в VI веке до н. э. искусство камнерезания пережило свой расцвет в Греции, в Риме глиптика также была популярна. Техника и способность выражения художественной идеи в пределах самого незначительного пространства достигли высочайшего совершенства в геммах-инталях (углубленное резное изображение) и камнях (выступающее резное изображение в форме более или менее плоского рельефа) классической древности и даже сегодня было бы трудно отыскать что-либо равное им. Средневековье здесь, как и в других областях искусства и художественного ремесла, переняло наследие античности, однако скоро вступило на свой собственный путь и стало использовать резные камни для украшения церковной утвари, церковных книг и в качестве предметов любования на облачении священников и диаконов. Античные геммы и камни носили высококорродные значимы в виде застежек одеяний или медальонов в оправе из благородного металла и т. д. Руку

благородного грека и римлянина, а также средневекового иерарха и аристократа нередко украшал перстень с печаткой с резанным в камне изображением. В эпоху Ренессанса глиптика пережила новый расцвет, и многие известные мастера той поры создали в этом драгоценном материале произведения непреодолимой красоты. Вплоть до наших дней существовали и снова и снова появляются художники, стремящиеся воплотить свои пластические представления в этом благородном искусстве.

Гранение. В то время как искусство резания камней еще в античности достигло своего апогея, гранение развивалось медленнее и в античную эпоху намного отставало от глиптики. Наиболее простой и употреблявшейся еще в древние времена формой обработки является огранка кабшоном, способ, при котором верхней стороне камня с помощью полировки придавалась выпуклая форма, а нижняя сторона первоначально лишь слегка подтесывалась, благодаря чему ясно читалась структура камня и его величина оставалась предельно неизменной. Позднее нижняя сторона камня обыкновенно уплощалась, как это иногда делают еще и сегодня. Высокохудожные экземпляры называются «кабшоном». В раннем и зрелом средневековье кабшонообразование было единственным способом обработки драгоценных камней, сегодня же подобным образом отделяются, как правило, только непрозрачные или полупрозрачные декоративные камни. В XIV и XV веке распространяется *шлифование таблиц*, которая отвечает, например, октаэдру кристаллу алмаза и сохраняет его продолговатую форму, а также почти целиком исходную величину. Плоскости октаэдра, формы алмаза естественного образования, при такой обработке полируются, а грани несколько скругляются. Вершина камня представляет собою половину первоначальной формы и при правильном кристалле алмаз приобретает вид пирамиды. Некоторые редкие экземпляры эпохи переселения народов уже демонстрируют эти формы, которые тогда достигались посредством кабшонообразования.

В XV и XVI веке, когда в употреблении были уже гранильные мельницы с водяным приводом и для обработки использовали алмазный порошок на масле, появляется *фаетирование*. Что тонко растолченный алмаз является непревзойденным средством огранки, — это первым открыл гранильщик Карла Смелого Бургундского Луи де Беркен из Брюгге, чем и обусловил взлет гранильного дела. Ему удалось с помощью этого нового средства изменить к алмазам фаетирование, еще в XIV века использовавшееся в Европе для обработки горного хрусталя; тем самым он наиболее полно выявил одно из важнейших свойств

первого среди всех драгоценных камней: способность преломлять свет, которой в такой мере не обладает никакой иной камень. После этого огранка начала свое победное шествие, и можно выделить разные ее виды. Наряду с фасетированным шлифованием таблицы, которое в особенности применяется для камней «чистой воды», и наряду с конически заостренным камнем, известен тонкотабличчатый бриллиант, у которого верхняя и нижняя вершины почти полностью сошлифованы и который обладает восьмью и, соответственно, шестнадцатью гранями (с притупленными углами). Для толстотабличчатого бриллианта характерно незначительное удаление нижней половины октаэдра. Отсюда — всего один шаг к ступенчатой огранке («лесенке»), которая особенно пригодна для цветных камней, поскольку своеобразное расположение граней нижней части увеличивает отражение света и тем повышает общее впечатление. При ступенчатой огранке в верхней части камня появляются две, а иногда и три граненых ступени, внизу же — от четырех до шести, а иногда и больше.

В XVII веке, когда алмаз сделался основным украшением, знаменитые гранильщики в Амстердаме и Антверпене изобрели гранение в *виде розы*, которое возникло, пожалуй, из первоначальной формы заостренного камня. Правильная роза, розетка или рута представляет собою круглый камень с диаметром вдвое больше высоты. Простая роза имеет шесть плюс двенадцать, «голландская или брабантская роза» шесть плюс восемнадцать, французская „Rose gescourée“ двенадцать плюс двадцать четыре граней.

Под «розочками», которые были особенно популярны в XVIII веке, следует понимать очень маленькие руты; на один карат приходится более ста граненых камешков. Благодаря повелению французского кардинала Мазарини, который в 1660 году приказал огранить уже шлифованные камни, из толстотабличчатого бриллианта возникла и развилась новая общепринятая форма огранки. Как павильон (верхняя часть, корона), так и кюласса (нижняя часть) в ней обильно фасетированы. Около 1700 года венецианскому гранильщику Винченцо Перуцци впервые, как утверждают, удалось огранить «тройной работы бриллиант» павильон которого состоял из 32 граней в три ряда (кроме площадки), а кюласса из 24 граней (не считая калетты). Если к тому же павильон и кюласса находятся в соотношении 1:2, обильный и многообразно преломленный свет извлекает из камня огненное сверкание. От описанной выше *бриллиантовой грани*, которая целиком выявляет свойства алмаза, ведут начало все современные, чрезвычайно сложные способы гранения, вроде изобретенной в Каире *звездчатой грани*, которая предполагает

большую высоту павильона и кюласса и гарантирует максимальное использование сырца. *Клешиная грань* и американская бриллиантовая грань, которые пользуются сегодня особенной популярностью, также развились из обычной бриллиантовой грани.

Как можно видеть из нашего изложения, бриллиант возникает из алмаза-сырца в силу особых способов фасетирования и никоим образом не представляет собою естественно образовавшегося благородного камня, как об этом, между прочим, ошибочно думают.

Наряду с бриллиантовой огранкой, посредством которой камень в определенном порядке покрывается гладкими гранями (фасетами) и которая способствует игре света и сиянию драгоценного камня, для непрозрачных камней, отличающихся богатой игрой цвета, используют шлифование иного рода. Они шлифуются не плоско, а округло; среди прочего подобным образом обрабатывают цветные камни первого класса: рубин и сапфир. Они приобретают дугообразную поверхность или по обеим сторонам, или нижняя сторона замыкается плоской гранью. Иногда нижняя сторона выдалбливается, «выбивается», что способствует отражению света. Камень как бы светится снизу, и в проницаемых для света экземплярах достигается значительный эффект. Иногда гранится выпуклая поверхность рубидисты (пояса, ободка).

Украшения из граната. Несколько в стороне от основного русла располагается не менее ценная продукция, которая получила развитие в особых обстоятельствах и во многих отношениях обогатила ювелирное дело Европы. Такого рода продукцией являются украшения из граната, которыми прославилась Богемия в последние три столетия. Письменные источники сообщают, что уже в XVI веке в Богемии планомерно добывались огненные, кроваво-красные гранаты; кроме того, имеются средневековые сведения об использовании темнокрасных гранатов в качестве украшений. Собственно «гранатовая техника» появляется лишь в XVIII веке и получает широкое распространение во второй половине XIX века. При этом металл, главным образом золоченое серебро, образует всего лишь неразличимую конструктивную оправу, а граненые зерна граната целиком покрывают поверхность украшения. Поскольку зерна богемского граната лишь изредка превышают в диаметре 8 мм, а экземпляры свыше 5 мм уже довольно дороги, то в том случае, когда в композиции украшения предусмотрено использование камней большого размера, богемские гранаты дополняются темно-красным альмандином, который импортируется из Индии, или тирольскими гранатами фиолетово-красного цвета, для которых характерны от коричневатого до черного цвета «перья» (помутнения, обра-

зовавшиеся в процессе кристаллизации). Гранаты подвергаются разнообразной шлифовке от простого гранения площадки до сложной бриллиантовой огранки и по мере надобности заключаются в оправу. Во-первых, применяют гнездовую оправу, во-вторых, оправу в виде напаянных коготков или шариков. В XIX веке любили сочетание богемских гранатов с мелким жемчугом.

Для раннего периода характерны броши и ожерелья из звездо- и рутообразных гранатов в несколько нитей, которые пользовались огромной популярностью. Изготавливались также медальоны, браслеты, серьги и кольца. В XIX веке преимущественным предпочтением пользовались гарнитуры гранатовых украшений, которые состояли из коле или ожерелья, браслета, броши, серег и кольца.

Прекраснейшее украшение из богемских гранатов, которое нам сегодня известно, носила Ульрика фон Левецов, вызвавшая преклонение седовласого Гете. Гарнитур был изготовлен в 1820 году из 448 гранатов и состоит из ожерелья в пять нитей, серег, броши, двух браслетов и кольца. Он находится в Тршебницком музее в Богемии.

Имитация драгоценных камней. Уже в древнем Египте, античной Греции и Риме стремились заменять редкие и драгоценные благородные камни легко доступными и более дешевыми суррогатами. Существует несколько возможностей имитации драгоценных камней; одна из них заключается в том, чтобы с помощью определенного рода оправы и обгрызания камня «второй и третьей воды», преподнести его таким образом, чтобы он казался безупречным по чистоте и дорогим экземпляром. Далее, искусное обгрызание подлинного камня может придать обыкновенно не свойственную ему окраску и сияние. Например, в старину с помощью отражающей свет фольги увеличивали сияние бесцветных и прозрачных алмазов. Амальгамированный цветной камень также поражает особенно интенсивной игрой цвета. Ренессансный художник и златокузнец Бенвенуто Челлини прославился умением изготавливать превосходную фольгу, которая заметно увеличивала цветное сверкание драгоценного камня. Ныне этот вид имитации менее употребим, поскольку как раз наиболее дорогие и потому более всего заслуживающие подражания экземпляры оправляются „à jour“ т. е. по рундисте, что почти целиком исключает употребление фольги. Что касается больших алмазов, смарагдов и рубинов, наиболее драгоценных камней, то уже очень рано пытались последствием *склеивания* двух камней достичь обманчивого единства и высокого качества. Известны «дублиты» трех видов: состоящие из двух подлинных камней, причем камень, используемый в нижней части, как правило, более низкого

качества; затем такие, в которых верхняя часть является благородным камнем, а нижняя более дешевым минералом, например, горным хрусталем или стеклом; и наконец такие, в которых обе части неблагородного происхождения. Последним из выше названных способов на Востоке с превеликой ловкостью изготовлялись подделки, верхняя часть у которых с нижней стороны имела полусферическое углубление, заполнявшееся окрашенной жидкостью.

За несомненную имитацию признается употребление драгоценных камней, которым в силу их цветового сходства с камнями первого класса приходится служить их заменой. С помощью *обжига* цвет многих камней может быть улучшен, из желто-красных топазов, например, получаются светло-красные; особенно интересен тот факт, что матово-голубой сапфир после обжига становится водянисто-светлым и служит для имитации алмаза. Остается вопросом, можно ли считать имитацией *искусственные драгоценные камни*, которые кристаллизуются не в слоях земли, а в лабораториях под наблюдением химиков из тех же составных частей, что и их естественные собратья, ибо они той же субстанции и цвета, что и натуральные минералы, и не отличаются от них ни способностью преломлять свет, ни цветовой игрой, ни блеском. Даже наука лишь в редчайших случаях способна распознать в уже ограниченном камне: покоился ли он сырцом в земле долгие тысячелетия или недавно вышел из лаборатории. На протяжении многих столетий человечество мечтало о возможности изготавливать драгоценные камни, и люди снова и снова старались вырвать у природы эту тайну. Лишь минувшее столетие обогатилось новыми, необходимыми для этого познаниями, и как раз французским химикам принадлежит огромная заслуга в разрешении этой проблемы. В наше время кристаллы весьма многих минералов выращивают фабричным способом и используют не только в качестве украшений: они играют важную роль в современной технике.

Во все времена стеклянная масса применялась в качестве дешевого заменителя благородных камней. Сорта стекла, которые отличаются способностью повышенного оптического преломления и в огранке дают богатую цветовую игру, могут, во-первых, — окрашенные окислами металлов, — использоваться для имитации цветных драгоценных камней, во-вторых, — в бесцветном состоянии — служить заместителями алмазов в дешевых украшениях. Основой современной имитации благородных камней посредством стекла служат стразы, бесцветная стеклянная масса из зеленого кремния, окиси железа, глинозема, извести и окиси натрия, смесь и сплав которой впервые в 1758 году получил венский златокузнец Иосиф

Штрассер и которая поддается такой искусной огранке, что при скользящем разглядывании стразы неотличимы от подлинным алмазов. «Псевдобриллианты» из страз или стеклянной массы с добавлением таллия — благодаря своей повышенной способности преломления света — приближаются к подлинным бриллиантам, однако у них отсутствуют другие важные качества благородных камней, вроде твердости, так что при долгом ношении этих украшений едва ли можно скрыть следы износа, а блеск их со временем все-таки слабеет. Камни из цветной стекломассы и стразы в последние два столетия наводили большой спрос как материал модных украшений; известные художники во Франции, Германии и прежде всего в Чехословакии посвятили себя в новое время проблеме, решение которых повлекло за собой имитацию драгоценных камней в не сравнимом с прежним масштабе. **Распознавание драгоценных камней.** Как уже указывалось выше, распознавание подлинных натуральных драгоценных камней представляет трудность. Даже глаз опытного знатока едва ли в этом отношении безошибочен. Ни цвет, ни сияние, ни преломление света не дают достаточной уверенности при определении подлинности камня. При первом знакомстве можно судить только о том, имеем ли мы перед собою прозрачный или непрозрачный камень определенного цвета и сияния. Более точное исследование в настоящее время предполагает наличие сложных инструментов. Поскольку, как известно, используются многие синтетические материалы, увеличительное стекло больше уже не удовлетворяет поставленной цели, как это было раньше. В первую очередь здесь следует назвать поляризационный микроскоп, чрезвычайно эффективный при определении подлинности камня. **Оправы драгоценных камней.** Как правильно выбранная рама для картины выгодно дополняет и, составляя с ней неразрывное целое, усиливает общее воздействие, так и подходящая оправка поддерживает и полностью выявляет красоту драгоценного камня. Уже в древности драгоценные камни заключали в оправу, т. е. прочно соединяли их с металлом. Как в ранние времена, так и в наши дни для оправы обработанных камней используют, прежде всего, благородные металлы и лишь изредка — неблагородные, которым посредством соответствующей обработки поверхности придавали должный вид (например, медь золотилась). В принципе можно различать два вида оправы, ранняя из которых, *гнездовая оправка*, была известна и употреблялась еще в древности. Сферообразный с верхней стороны и плоско отшлифованный снизу камень вставляли в изготовленное для этого гнездо, которое состояло из металлического донца и тонкой напаянной полоски того же металла.

Этот вид оправы переняли средневековые ювелиры, которые варьировали его в соответствии с художественным вкусом, собственной ловкостью и умением то в виде простой, то в виде художественно изощренной формы, вплоть до роскошных и оригинальных образцов. Так, верхнюю кромку цагги, как называют металлическую полоску, то украшали напаянными шариками, ноготками или филигранью, то отделявали искусной листообразной резью и усиками. В эпоху поздней готики и Ренессанса входит в моду кайма, украшенная эмалью, которую любили применять на дорогих украшениях вплоть до XVIII века. Гнездовая оправка допускала всевозможные улучшения, с помощью которых менее чистые «по воде» и цвету камни наделялись чарующими внешними свойствами. Самое действенное средство улучшения камня — подходящее ложе. Введение «грязи» (черной окраски) помогает скрыть помутнения и недостатки камня. Еще более действенным оказывается применение фольги. С той же целью использовали блестящие металлические палочки, которые как зеркало отражали проникающий свет. Применяли также цветной шелк, который придавал цветному камню светящийся характер и углублял сияние. Еще и сегодня цветные камни и непрозрачные полудрагоценные минералы часто оправляются аналогичным образом.

Наряду с гнездовой оправой в конце X века появляется *оправа „à jour“* которая не имеет донца и оставляет камень открытым с обеих сторон. Эта форма оправы стала особенно популярной после изобретения бриллиантовой огранки, поскольку крепежное приспособление ограничивается в этом случае металлическим ободком с коготками, что способствует максимальной обзорности камня. Оправка по рундисте без существенных изменений сохранилась вплоть до наших дней, поскольку чистые, прекрасной окраски камни не нуждаются ни в каком сопровождении.

Если мы последуем за украшениями в их историческом развитии, то снова и снова убедимся в том, что предпочтение отдавалось такой оправе, а вслед за ней и такому камню, которые отвечали времени и его художественному вкусу.

Все минувшие столетия не смогли изменить основные виды оправы драгоценных камней, и поныне мы имеем дело все с теми же, более или менее привлекательными разновидностями первоначальных форм.

ЭМАЛЬ. Еще в древности металлические украшения отделявали цветной эмалью и уже тогда имели по-разному использовать декоративные свойства этой разноцветной стеклянной массы. Эмаль была популярна и в более

поздние времена, и искусство эмальеров наряду с другими техниками златоделия занимало почетное, а по временам и ведущее место.

Эмалированием называют полное или частичное покрытие металлической поверхности стеклянной массой с последующим обжигом изделия. Известна эмаль трех видов: с бесцветной основой, которую называют глазурью, просвечивающая и непроницаемая эмаль. В самом эмальерном деле существуют различные техники и способы обработки. В *перегородчатой* эмали (Email cloisonné) на металлическую поверхность напаивают проволочку или полоски и образовавшиеся таким образом ячейки наполняют стеклянной массой. После обжига поверхность гладко шлифуют, так что металл с эмалью образуют ровную плоскость, а металлические перемычки создают определенный узор. Этот способ эмалирования был особенно распространен на Востоке. Металлическое основание обыкновенно бывает золотым, реже серебряным или медным, на него первоначально наплавляется глазурь, затем наносятся другие краски и наконец бесцветная прозрачная эмаль с глазурью в качестве защитного и глазурного средства. С перегородчатой эмалью сходна *эмаль на скани*, в которой проволоочки остаются более высокими, чем слой эмали, так что поверхность предмета не связывается воедино. Русские и венгерские народные украшения характеризуются как раз этим видом эмали. В центральной Европе отдавали предпочтение *выемчатой эмали* (Email champlété). В этом случае на металлической поверхности с помощью резца делаются углубления, которые затем заполняются стеклянной массой. Металлическую основу здесь чаще образует медь или бронза, золото и серебро менее употребимы. Поверхность подобным образом эмалированных предметов гладко шлифуется и предстает единой, как и в перегородчатой эмали. Если металлическая основа — из благородного металла, то предпочтение отдается прозрачной стеклянной массе, цвет которой может изменяться под воздействием огня. Для увеличения интенсивности цвета и эффекта прозрачной эмали при красных и желтых тонах избирают золотую фольгу, при синих и зеленых — серебряную высокой пробы. Если металлическую основу образует неблагородный металл, вроде меди или бронзы, то чаще применяют непрозрачные эмали. Бесцветная стеклянная масса окрашивается окисью металла и получается просвечивающая эмаль. Если хотят получить непрозрачную стеклянную массу, то добавляют олово, которое не поддается плавлению и окрашивает бесцветное стекло в белый цвет. Всякая прозрачная цветная эмаль в смеси с такого рода белой эмалью становится «опаковой», т. е. непрозрачной. В так называемой *смешанной эмали* (Email mixte), которая с большим совер-

шенством и художественным вкусом выполнялась в середине века в Рейжской области и в районах Мааса и Мозеля, выемки большого размера перегораживались металлической проволокой.

В последнее время вновь большой популярностью пользуется так называемая *оконная эмаль* (Email à jour), при которой отсутствует металлическая основа и стеклянная масса полностью заполняет сквозные промежутки провололочной сети. Очень эффектна так называемая *эмаль по серебру* или *эмаль по резьбе*. Рисунок в виде неглубокого рельефа вырезывается на серебряном ложе и затем полностью покрывается прозрачной стеклянной массой. На более высоких местах рельефа серебро просвечивает сильнее, тогда как в более глубоких эмаль гуще и темнее. В таких изделиях полностью выявляется свето-теневая моделировка металла. До высочайшего совершенства эту технику довели в особенности итальянские златокузнецы XV века. В способе, который применялся преимущественно во Франции и называется *бочковой эмалью*, свободно смонтированные или круглые части полностью покрываются слоем эмали.

Эмалью по рельефу (Email en ronde bosse) называют литые или чеканные предметы, которые полностью или частично обожжены в прозрачной или непроницаемой стеклянной массе, так что получается цветная эмалированная пластика; рельеф также можно покрывать эмалью аналогичным образом.

В *живописной эмали*, которая пережила расцвет в Лиможе в XVI веке, металлическая пластинка, реципиент, используется еще и в качестве живописной основы. Часто изготавливаемая из меди, но равно из железа, серебра или золота, эта пластинка прежде всего целиком покрывается прозрачной глазурью или одноцветным opakовым слоем эмали. В качестве эмалевых красок почти постоянно применяются непрозрачные стеклянные массы, которые куничьей кистью наносятся на грунтовую подготовку и подвергаются последовательному обжигу. Поскольку краски в растертом состоянии часто обладают иным тоном, чем после обжига, едва ли можно избежать повторных прописок и обжига; оборотная сторона пластинки по большей части также покрывается слоем эмали (контрэмаль) для предотвращения односторонней деформации металла при обжиге.

С описанным выше способом не следует путать живопись по эмали, в которой пользуются только чистыми металлоокисными красками по преимущественно белой эмалевой основе на золотом, серебряном или медном основании. Эта техника позволяет точнейшим образом вырисовывать все, вплоть до мельчайших деталей, и потому охотно применяется в миниатюрной живописи.

Совместным действием различных эмальер-

ных техник достигаются замечательные эффекты на изделиях из золота и серебра.

ИНЫЕ МАТЕРИАЛЫ УКРАШЕНИЙ.

Наряду с металлами, благородными камнями и цветной эмалью, в производстве украшений известны и иные классические материалы, также преимущественно натурального происхождения. К наиболее употребляемым принадлежат морской и речной жемчуг, кораллы, слоновая кость, черепаха, перламутр и янтарь.

Благородный жемчуг. Жемчуг является ценнейшим даром моря и по красоте приравняется к драгоценным камням. Как и камни, жемчуг очень рано стали заключать в оправу из благородных металлов и использовать в виде украшения. Жемчуг всегда пользовался огромной популярностью. К прекраснейшим экземплярам относятся жемчужины, которые вылавливаются близ побережья Цейлона и обладают светлосеребристым свечением без дефектов перламутрового отлива. Восточный жемчуг вообще ценится высоко и часто имеет бледно-желтый отлив, тогда как американский скорее голубоват. Однако известны также розовый, красноватый и черный жемчуг. Не только цвет, но также величина и форма определяют ценность жемчуга. Ровной круглой формы большие жемчужины называются крупным или бурмитским жемчугом, он продается поштучно. Особенно большие жемчужины совершенной формы называются «парантонами», в то время как угловатые большие жемчужины неправильной формы носят название «уродцев». Из-за своей фантастической формы они охотно использовались в эпоху Ренессанса и позднее в качестве фрагментов человеческого и звериного тела в изделиях прикладного искусства. Наконец, самый маленький, мелкий жемчуг, который зачастую едва превышает пшеничное зерно, применялся для украшения женской одежды. Жемчужное шитье было особенно популярно в XVI веке. Наряду с названным жемчугом, существуют овальные, грушевидные и неправильные угловатые экземпляры, которые называют зобным или барочным жемчугом. Поскольку природа сама поставляет готовый жемчуг, человеку мало что остается делать. Все жемчужины просверливаются и нанизываются друг за другом на одну нить или носят как подвески. Наряду с подлинными жемчужными раковинами (*Melcaezina margaritifera* L.), которые водятся в южных морях, речные раковины (*Margaritana margaritifera* Retz.) также вырабатывают жемчуг, который однако по большей части меньше морского и уступает ему по красоте и ценности. В XVII и XVIII веке средневропейские реки и речушки (например Влтава и Белый Эльстер) еще оставались богатыми бассейнами для ловли жемчуга.

Искусственный жемчуг. Тот общеизвест-

ный факт, что чужеродное тело, проникшее в жемчужную раковину, вроде песчинки или насекомого, обволакивается слоями перламутра и таким образом образуется жемчуг, уже с давних пор вызывал у человека стремление искусственно возбудить в раковине подобную деятельность и получить воспитанный жемчуг. К концу XIX века в употребление вошел японский половинчатый жемчуг, вторая, не развившаяся в раковине часть которого уже впоследствии покрывалась перламутром. Наконец, в XX веке японским и китайским производителям жемчуга посредством остроумного вмешательства удалось получить множество искусственных жемчужин. Оптически они во всех отношениях подобны естественным и простым глазом не отличимы от них. Поскольку воспитанный жемчуг не ценится так высоко, как естественный, ядро и субстанцию предлагаемых жемчужин проверяют более совершенными инструментами.

Декоративный жемчуг. Напротив, можно относительно легко отличить от натурального жемчуга стеклянные подделки, которые изготавливаются различным способом. Самого обыкновенного сорта декоративный жемчуг или выдувается из бесцветных стеклянных трубок и покрывается изнутри жемчужной эссенцией (чешуя уклеи на прозрачном клею), или изготавливается из различной стеклянной массы. Так называемый римский жемчуг состоит из алебастровых шариков, которые сначала пропитываются воском, а потом жемчужной эссенцией, однако при более продолжительном ношении они утрачивают свой привлекательный вид.

Кораллы. Другой продукт моря, твердый как камень осевой скелет благородных кораллов (*Corallium Rubrum* Lam.) ювелиры уже с древнейших времен столь же охотно перерабатывали в украшения. В живом состоянии благородный коралл — разновидность полипа, обитающая на большой глубине в теплых морях. Коралл образует неправильной формы ветвистое красное дерево, достигающее полуметровой высоты, которое прикрепляется на скалистом основании. Окраска коралла сильно варьируется от светлорозовых оттенков до темных, кроваво-красных образцов, изредка встречаются кораллы белого или черного цвета.

Первоначально предпочитали темнокрасные кораллы, долгое время особенно ценили образцы розового цвета и с помощью перекиси водорода отбеливали интенсивно красные кораллы, чтобы удовлетворить капризам моды. Сырье обрабатывается по-разному: или, по возможности, оставляется в натуральном, живописно неорганизованном состоянии и только слегка полируется, или же на токарном станке нарезаются бусы линзообразной, шарообразной формы в виде палочек. После просверли-

вания они нанизываются цепочкой или непро- сверленные как драгоценный камень оправ- ляются в благородный металл; этот велико- лепный материал используется еще в качестве сырья мелкой пластики и из него изготовляют- ся фигуры или рельефы, нередко с изображе- ниями зверей или людей. Подлинные корал- лы, как и жемчуг, часто имитируются в стек- ле.

Янтарь. Тысячелетняя окаменевшая хвойная смола, — янтарь — также является даром моря. Уже в седой древности занимались до- бычей «золота моря», собирая его на морском берегу, а позднее вылавливая сачками и так называемыми «острогами». В этом случае сидя в лодке в ясные дни ворошили длинным крю- ком камни на морском дне, течение воды по- хватывало янтарь, который затем вылавли- вался маленькими сетями. Что янтарь еще в древние времена употреблялся в качестве декоративного материала, — об этом свиде- тельствуют многочисленные находки янтаря в микенских гробницах, которые можно дати- ровать приблизительно 2000 годом до н. э. На севере уже люди каменного века носили укра- шения из янтаря, о чем говорят богатые на- ходки в Шварцорте XV века до н. э. Янтарь был очень популярен в античности и приво- зился морем и по суше в Грецию и позднее в Рим и римские провинции. Янтарные укра- шения всегда охотно носили во многих стра- нах, им приписывали целительные свойства. Известен совершенно светлый прозрачный янтарь, янтарь от золотисто-желтой до темно- коричневой и красновато-коричневой окраски и всех оттенков, которые находятся между ними. Янтарные бусы, могущие быть различ- ной формы (оливкообразные, круглые и пр.) обтачиваются на токарном станке и после этого полируются. Прозрачные бусы часто ограни- чиваются, а в последнее время предпочитают модные ожерелья из необработанного и только просверленного янтаря.

Слоновая кость. К древнейшим и различно

применяемым в ювелирном деле материалам принадлежит слононая кость, слоновий би- вень. Ее можно точить, сверлить, пилить, обрабатывать рашпилем, шлифовать, резать, выскребать и придавать ей разнообразную форму. Поверхность обработанного предмета можно к тому же гладко отшлифовать и отпо- лировать. Из слоновой кости изготовляли не только украшения, вроде браслетов, сережек, бус и застежек, но также ларцы, табакерки и сосуды; кроме того, уже в раннее время она служила художникам как благородный мате- риал для вырезания изображений. Очень эф- фектно в сочетании со слоновой костью вы- глядит золото. В Европе в XVI и XVII веке слоновая кость ценилась очень высоко, и ее художественная обработка оказала влияние на африканские изделия из этого материала.

Черепаша. Мир животных дает производству украшений еще один ценный материал в виде черепашого панциря. Существует темный и светлый, так называемый золотистый пан- цирь, который пропускает свет и потому поль- зуется особым спросом. Чистота рисунка и ин- тенсивность цвета также играют важную роль при оценке панциря. Его охотно применяют для заколок волос и гребней, при изготовле- нии табакерок, черенков и инкрустированных изделий. Он может расщепляться, смягчаться на огне, изгибаться, прессоваться в форме и соединяться в одно целое, затем в твердом состоянии он хорошо поддается обработке с помощью пилы, напильника и рашпиля. Наконец, черепаха шлифуют и полируют,

например, венским известняком. Искусно обработанный ажурный панцирь очень высоко ценился как украшение для во- лос в различные эпохи, равным образом в конце прошлого века и перед первой мировой войной, а в последнее время вновь стал мод- ным как эффектное увенчание сложных при- чесок. Поскольку подлинный панцирь всегда был дорог, его часто имитируют посредством рога, галалита и сходных дешевых пластмасс.

Огромное значение для развития украшений европейского средневековья имела встреча античного наследия, германских традиций и христианского мировоззрения. В тесной связи с христианским обычаем погребения, который не предполагает никакого предметного вложения в гробницу, находится тот факт, что по сравнению с древними языческими культурами от раннего средневековья сохранилось лишь относительно немного украшений. В то время как захоронения дохристианской поры дают близкое к реальному представление о ремесле и прикладном искусстве своего времени, христианское кладбище в этом отношении очень немногословно, а то, чего не сберегла земля, оказывается во власти изменяющихся от эпохи к эпохе вкусов. В нашем распоряжении сегодня находятся лишь случайно сохранившиеся украшения и старинные изображения их, и поэтому мы не можем с уверенностью сказать, что во всех подробностях знаем средневековое ювелирное дело.

ПЛАТЯНЫЕ УКРАШЕНИЯ. **Платяные булавки.** Центральное место в средневековом ювелирном деле занимают *фибулы* которые с бронзового века употреблялись почти всеми европейскими народами. В ходе столетий они претерпели изменения от простой крепежной булавки, предназначенной для скрепления одеяний, до роскошно отделанной вещицы. Северной Европе были присущи однозвенные фибулы, культурам по Дунаю — в два звена, часто изготовлявшиеся уже в латенскую эпоху и в регионе античной культуры из благородного металла с инкрустацией камнями и эмалью. В эпоху переселения народов, когда германские племена впервые вошли в тесное соприкосновение с чисто средиземноморской культурой, возникли такие, например, замечательные произведения, как две роскошные фибулы из золота с гранатовым украшением, которые были найдены вместе с другими золотыми вещами в Силадь-Сомио. Для меровингских женских одеяний предназначались также инкрустированные дисковые фибулы и звериные фибулы из благородного металла, которые обыкновенно носились попарно и влияние которых на каролингское ювелирное дело вполне очевидно.

В такой же степени из случайно лишь сохранившихся украшений следует, что меровингское ювелирное дело представляло собою лишь составную часть каролингского творчества и что ювелиры этой эпохи испытали также воздействие со стороны Византии и классической античности. Так, мы часто встречаем античные геммы или камеи в качестве основного элемента средневековых драгоценностей. Непосредственным продолжением золотых дисковых, круглых и квадрифольных фибул можно считать *застежки плащей* или накидок (*плювиалей*), которые на светской одежде могли сохраниться вплоть до XIII века и еще долго носились духовенством. С их помощью плащ застегивали на груди или, по германскому обычаю, на плече. Если парные фибулы соединялись друг с другом цепочкой, то их называли *замочками*. Они часто изготовлялись из тонкого листового золота и украшались драгоценными камнями со сферической поверхностью, жемчугом, филигранью и цветной эмалью. Средневековые ювелиры использовали для средней части также античные геммы и камеи, не будучи, очевидно, в состоянии правильно истолковать вырезанные в камне изображения.

С наступлением XIII века изменяется социальная структура Европы, важнейшим фактором становится рыцарство, которое делает средоточием своих интересов культ дамы и возвышенную куртуазную любовь. Утонченные формы жизни значительной части общества заметно повлияли во времена готики также и на ювелирное дело, и наряду с роскошными большими застежками для плащей появляются изящные *аграфы*. Как и первые, они являются платяными украшениями и в женском одеянии застегивают отворот шейного выреза. В этом украшении нередко отражалось личное отношение дарителя к одариваемой возлюбленной; готические аграфы покрывают иногда любовные надписи и девизы. Сплетенные руки, пронзенные сердца, цветы, ключи и тому подобные мотивы снова и снова встречаются в этих предметах. Во Франции, которая в ювелирном деле Европы играла ведущую роль, в XIII веке изготовлялись аграфы в форме хрупкого ажурного венка из листьев. Для аграфов кольцеобразной формы, изготовленных

в районе Балтийского моря в XIII—XIV веках, которые композиционно завершались сплетением двух рук, характерны иглы, покрытые дисками или розетками, что превращало платяную застежку в самоценное украшение. Они укрепились на платье с помощью проволочного ушка и на нижненемецком диалекте называются «ханттрувебрацами». В XIII веке решительно преобладают аграфы из золота, тогда как в XIV-м — преимущественно серебряные «череночки», как первоначально называли аграфы в Германии. Парадные застежки плывали, которые в XIII веке имели пластическую выделку и украшение в виде камней, в XIV-м также изменили свою форму, став подчеркнута плоскими и украсившись эмалью или драгоценными камнями. К прекраснейшим драгоценностям средневековья принадлежат пластически моделированные, эмалью или драгоценными камнями по золоту аграфы работы бургундских мастеров начала XV века, которые демонстрируют в них удивительную силу художественной воли и поразительное умение. Наряду с фигурными мотивами из Библии и церковной истории они украшались изображениями сказочных животных и птиц, излюбленными женскими образами и цветами. Эти роскошные украшения часто приносились в дар фавориткам двора. В целом можно сказать, что наилучшие украшения той поры происходят из области между Рейном и Маасом. Для позднего готического аграф характерен высокий эмальерный рельеф с преимущественно религиозными фигурными мотивами, что никоим образом не означает, что это украшение носили только представители духовенства, о чем свидетельствует и современная им живопись. Так называемые *законы вельмож*, которые со времен средневековья изготовлялись в Трансильвании и оттуда расходились по всей Европе, также опровергают такое предположение. Самое распространенное церковное украшение — *скрепа завесы клироса* — еще долго сохраняла квадрифольную форму раннесредневековых фибул, однако в избытке украшалась фигурами и в одном из своих прекраснейших образцов, который хранится в ризнице Аахенского собора, значительно приближается к бургундскому ювелирному искусству.

Как мы видели, аграфы, наряду с застежками для плащей, играли в готическом ювелирном деле важную роль, своей формой они частично обязаны региональному своеобразие и в качестве доминирующей части костюма воплотили художественную волю и вкус своих создателей и обладателей. В эпоху Ренессанса платяные булавки во всех своих формах (фибулы, застежки для плащей, аграфы) оказались далеко позади подвесок, чтобы затем снова появиться в XVII веке, но уже в виде брошей. Как и ее предшественницы, платяные булав-

ки, *брошь* также является не только собственным украшением, но выполняет часто определенную утилитарную функцию. Так, например, с ее помощью можно прикрепить воротник, собрать разошедшиеся складки или закрыть вырез. Введение брошей легенда приписывает мадам де Савиньи, одной остроумной даме при дворе Людовика XIII, страстные письма которой к ее дочери были опубликованы и получили известность, как документы придворной жизни Франции 1671—1696 годов. Наружная сторона брошей первоначально в избытке украшалась рубинами, сапфирами, изумрудами и жемчугом, в то время как во второй половине XVII века особенно любили алмазы рутообразной формы. Как пышные женские одеяния при дворе короля-солнца значительно отличались от скромного и благородного платья готики, так и броши были не только наследницами платяных булавок в функциональном отношении, но в качестве репрезентативного украшения должны были также подчеркивать, например, прекрасное декольте или благородно вознесенную, обнаженную шею. В XVIII веке броши, усыпанные бриллиантами, стали «последним криком моды». В соответствии с господствовавшим художественным вкусом, предпочитали броши в форме лент, букетиков цветов, искусно сплетенных ветвей, и эту склонность переняло также игровое рококо, обогатив изящными деталями и эффектами асимметрии пышные, строго симметричные формы предшествовавшего барокко. К концу XVIII века становятся модными броши с миниатюрными портретами в золотой оправе с жемчужной каймой и обладающей замкнутой формой круга или овала. Броши на рубеже столетий являют собою заключенные в скромное обрамление миниатюры, портретные силуэты, вырезанные в полудрагоценном камне или лаве камен, веджвудские пластинки (двухцветный неглазурованный рельеф с обычным сочетанием белого слоя на голубом) или мозаику из полудрагоценных камней. Во времена империи отдавали предпочтение прежде всего брошам, украшенным камнями. Подлинный расцвет это украшение пережило в эпоху бидермейера, когда оно служило для скрепления множества носимых в то время воротников и шейных платков.

Дух романтики не прошел бесследно и для брошей. Модными стали миниатюрные броши, причем материальная их ценность отступала далеко назад перед идеальной; в брошах стали носить локоны друзей, далекой возлюбленной или рано умершего ребенка, а поверхность украшения покрывали эмблемы дружбы, любви или траура.

В первую половину XIX века новый значительный отклик находят древние златоделательные техники: филигрань и зернь в соединении

с полудрагоценными камнями, обязанные этим возрождением римскому ювелиру Пио Кастеллани. Позднее XIX век и в ювелирном деле также обнаружил скудость творческих потенций, черная замсылы и вдохновение в исторических стилевых эпохах. Так, в 30-е годы появляются «неоготические» броши, которые изготавливались также из чугуна. Железо, которое с ранних пор перестало быть материалом для украшений, после наполеоновских войн снова вошло в моду в Германии. После «неоренессанса», когда в брошах употребляли рольверк и пластические мотивы с эмалью, в этой отрасли прикладного искусства также началось триумфальное шествие «второго рококо». Популярными были броши из прессованного золотого листа с пластическим декором и цветной перегородчатой эмалью или камнями и маленькими жемчужинами. Часто такие броши относились к наборам украшений, которые состояли из сережек, браслета, ожерелья и кольца. Однако в целом украшения «второго рококо» были много менее роскошными и дорогими, чем во времена барокко и ампира. Дворянство стало беднее, а богатая буржуазия не устраивала столь блестящих празднеств, какие бывали при дворах Людовика XIV, Наполеона I и других пристрастных к роскоши государей, хотя Наполеон III и его супруга Евгения любили шумные торжества и в вопросах моды задавали в Европе тон. В 60-е годы в ювелирном деле стали применять также и платину, и в этом металле охотно изготавливали снова ставшие модными ажурные оправы бриллиантовых брошей.

В конце XIX века искусство украшений приходит в упадок как с точки зрения ремесленного мастерства, так и во всех иных аспектах, и вместо тщательной и индивидуально изготовленных украшений появляются модные изделия серийного производства.

Пряжки. Уже ренессанс, предпочитавший подвески аграфам, использовал разновидность этого украшения в качестве шляпного наряда. Шляпные *пряжки-аграфы* были исключительно популярны в Италии в первую половину XVI века и известны как в простых, так и более дорогих вариантах. Скромные шляпные пряжки отливались из бронзы и по большей части представляли собой эмалевый портрет в кругообразном или овальном обрамлении, тогда как более репрезентативные образцы представляли собою чеканные в золоте античные сцены, изображения и иные, отвечавшие вкусу времени мотивы в виде высокого рельефа с эмалью. Как принадлежность костюма и украшения, лишнее какой бы то ни было функции, можно рассматривать появившиеся в середине XVII века *пряжки на обуви*, которые с равным удовольствием носили и взрослые и дети, и *пряжки для штанов*, часто драгоценные, со вставными бриллиантами, став-

шие с тридцатых годов XVIII века принадлежностью кавалерского костюма. Наряду с дорогими экземплярами существовали всяческие имитации, вроде пряжек со стразами или ввозимых из Англии стальных пряжек. В противоположность выше описанной, *пряжка на пояс* должна была с самого начала выполнять важную функцию. Такие пряжки изготавливались уже в латенскую эпоху из бронзы или благородного металла и украшались различными гравированными, канфаренными и чеканными узорами. С их помощью можно было стянуть пояс, которым схватывалось одеяние. Во многих пред- или раннеисторических культурах встречаются поясные пряжки вполне определенной формы, о чем красноречиво свидетельствуют раскопки древних захоронений. Эти металлические пряжки, подчас искусно прорезанные и богато украшенные, находятся на высоте талии, — там, где умерший носил когда-то кожаный или матерчатый пояс. Функционально обусловленная форма поясной пряжки предполагает лишь несколько разновидностей. Обыкновенно она состоит из стержня и рамы, которая может быть то круглой, то четырехугольной или овальной. Большой простор фантазии предоставляет отделка поясной пряжки. Так, от XIII и XIV века происходят *серебряные пряжки* преимущественно с пластическим декором, впечатление от которого усиливалось чернью и эмалью. Поздняя готика севернее Альп находила удовольствие в пряжках с тонким ажурным узором; побеги и листовой орнамент составляли наиболее употребимый мотив украшения. В эпоху Ренессанса очень популярны были литые *серебряные пояса*, которые состояли из отдельных, подвижно соединенных звеньев. Растительные и иные популярные в то время мотивы вдохновляли серебряников при изготовлении ажурных элементов пояса. Итальянский ренессанс отдавал предпочтение плоским, украшенным чернью серебряным пряжкам, хотя и пластический рельеф здесь тоже не был исключением. Парадная «испанская мода» второй половины XVI века вызвала появление дорогих золотых или серебряных поясов из звеньев с артистически выполненным ажурным узором, нередко богато отделанных эмалью, драгоценными камнями и жемчугом. Эти пояса были скорее отрадой глаза, чем утилитарной принадлежностью костюма. Художественное изготовление поясных пряжек переживает новое оживление после долгого перерыва во времена классицизма, когда мода «à la grecque» потребовала одеяния с высоким поясом и поясу, в особенности же его пряжке, стали уделять большое внимание. Повсюду применявшиеся в то время камни оказались основным украшением и поясных пряжек, а также манжетов одежды с коротким рукавом. В последующее время

пряжка утратила свое значение. Капризная мода избрала иной силуэт и женское одеяние получило новые очертания. Модельеры все реже занимаются пряжками, хотя некоторые из них, изготовленные из золота с цветной эмалью, эпохи второго рококо и югендстиля, весьма удачны.

Подвески. На границе между платяным и нательным украшением располагается подвеска, которая в отличие от них не выполняет никакой непосредственной функции в одеянии, однако эффектно поддерживает общее впечатление или, по требованию моды, подчеркивает и выделяет определенную деталь костюма (шляпу, пояс и т. п.). С нательным украшением (ожерельем, браслетом, серьгами) подвески часто образуют неразрывное эстетическое целое и обладают, сверх того, более высокой идеальной или символической значимостью.

Подвеска, пожалуй, столь же древнего происхождения, как и само человечество. Наши далекие предки в страхе перед природными стихиями или для защиты от злонамеренных врагов, увешивали себя, надо думать, кусочками блестящего камня, яркими ягодами, прекрасно обработанными кусочками дерева на плетеной траве или нитке; во всяком случае, к подвескам относятся небольшие *амулеты*, которым приписывали магическую силу, и различные обрядовые принадлежности рода. Позднее, когда люди стали находить удовольствие в украшении, появились подвески различной формы, охотно носившиеся на ленте или на цепочке вокруг шеи, на платяном поясе, на браслете и на ремешке часов или на шляпе и берете. Обычай украшать себя блестящими предметами присущ всем народам, и подвески из благородного металла, нередко украшенные цветным или резным камнем, эмалью, чернью, филигранью, зернью, рельефными или живописными изображениями, встречаются как в древности, так и у германских племен и других народов времен великого переселения, как о том свидетельствуют могильные раскопки. К подвескам можно отнести также и так называемые бляшки паломников раннего средневековья, мощевики в форме креста, украшенные филигранью, зернью и насечкой полумесяца, а также маленькие реликварии — ларчики в виде футляров — *Kartorgas* — славянского золотого и серебряного дела.

Готика, доведшая до исключительного совершенства производство аграф и застежек, значительно меньше внимания уделяла подвескам. Древнейшие подвески этого времени были круглыми и плоскими, украшенными эмалью, цветными драгоценными камнями или жемчугом, и выражали, прежде всего, религиозные чувства носивших их людей. Лишь с XV века подвески начинают встречаться

чаще; наряду с круглыми появляются изделия различных очертаний с рельефным украшением, мотивы которого пока что естественно происходили из круга церковной тематики. Среди прочих материалов, любил словоную кость и перламутр, в которых часто вырезали рельефное изображение Мадонны с Младенцем или фигуру небесного покровителя.

До сих пор еще невиданный подъем и небывалый расцвет переживают подвески в эпоху Ренессанса, когда они оставили далеко позади себя все родственные виды украшений. Известны дорогие украшения из благородного металла, богато отделанные драгоценными камнями и жемчугом, сверх того эмалью и другими, популярными в то время средствами украшения. Наряду с этим существовали и простые подвески из неблагородного металла, изготовлявшиеся с гораздо меньшей расточительностью и импозантностью. Теперь, как правило, не придерживаются уже более круглой формы, стали популярны подвески удлинённых, грушевидных очертаний, которые еще более удлинены посредством свободно свисающих жемчужин. Мужчины, женщины и дети с равным удовольствием носили многоцветные роскошные подвески, хотя, предположительно, первый толчок к бурному развитию этой формы украшения дало женское одеяние XV века с глубоким вырезом. Итальянский ренессанс XVI века любил моделированные фигурные изображения и эмаль в сочетании с прекрасного цвета драгоценными камнями. Прекраснейшие экземпляры этого искусства приписываются Бенвенуто Челлини, правда, не вполне обоснованно, ибо в это время при дворах итальянских государей работало много иных известных ювелиров и златокузнецов. «Испанская мода», которая появилась в середине XVI века и отличалась особенной роскошью, для лицевой стороны подвесок также предпочитала избирать пластически разработанные фигуративные мотивы, тогда как обратная сторона была плоской и покрывалась орнаментом с эмалью (моресками, гротесками, бандельверком). Ренессансные подвески также часто украшались эмблемами, фигурами и сценами, которые были заимствованы из христианского вероучения, однако вместе с этим и в этой сфере человеческой деятельности открылся яркий мир античности, ее богов, героев, полководцев и императоров, ее мифологических и аллегорических образов. *Зоморфные подвески* были также очень популярны и принадлежали к принятым в то время монаршим подаркам. Чаще всего встречаются подвески в форме орла, петуха, лебедя, пеликана, страуса и ящерицы; нередко были также сказочные персонажи, вроде единорога и дракона. Как уже говорилось вначале, среди прочего использовали необычной формы жемчужины и камни в виде частей тела человека или

животного, употребляя к тому же иной причудливый натуральный материал, вроде перламутра и пр. Едва ли можно с достоверностью приписать какому-либо месту или резиденции определенные украшения, ибо самые искусные ювелиры приглашались различными государями ко двору, как, например, Рудольфом II в Прагу, и создавали там свои произведения, чтобы после исполнения заказов или кончины государя-мецената перебраться к другому покровителю и там продолжать свои занятия. Это явление не ново в искусстве украшений: после распада Римской империи так называемые бродячие златокузнецы переходили от резиденции к резиденции, переплавляли полученный благородный металл в украшения в провинциальном римском духе, так что ученые подолгу не могут прийти к единому мнению относительно того, был ли экземпляр, найденный в варварском захоронении в далекой провинции, трофеем, подарком или подражением скромного местного ремесленника, пока не находят так называемую могилу златокузнеца и таким образом восстанавливают истину. Подвески в качестве «фаворов» с декоративно исполненными монограммами, гербами, инициалами или орнаментальными узорами также нашли широкое распространение. Некоторые фигурные подвески этой эпохи имели своим образцом произведения известных художников, вроде лунообразно скомпонованного медальона Богоматери, который известен в нескольких экземплярах и был изготовлен по эскизу Альбрехта Дюрера. Ганс Гольбейн, Мартин Шонгауэр и другие живописцы и гравёры того времени оказали влияние на образование формы подвесок, что особенно видно по фигурным, отлитым из серебра изделиям. Своеобразная форма подвесок, *жалованный пфеннинг* с портретом государя, который носили на жалованной цепи, характерна для Германии и также принадлежит к группе «фаворов». К наиболее драгоценным своеобразным подвескам относятся орденские знаки, которые по торжественным случаям или на приемах при дворе дополняли помпезное одеяние светских и духовных высокопоставленных лиц. В XVII веке исключительно пристрастие к подвескам было надолго оставлено, только еще чаще стали носить подвески в форме креста. Их лицевая сторона украшалась алмазами рутовой огранки или толстоблабитчатым бриллиантом, тогда как обратная, как правило, расписывалась эмалью. К началу XVIII века очень модными стали *колье* с бриллиантовыми подвесками каплевидной или звездчатой формы. Классицизм с его любовью к резному камню послужил стимулом для дальнейшего развития подвесок. Геммы и камеи, портретные силуэты и миниатюрные изображения часто носили в виде *медальонов* на черной бархатной ленточке как

нагрудное украшение. После Освободительной войны в Германии долгое время охотно носили маленькие нательные кресты из чугуна. В том, что касается формы подвесок, XIX век также черпал свое вдохновение в прошедших стилевых эпохах или использовал ориенталистские мотивы. В дальнейшем подвески не получили самостоятельного развития и с течением времени слились в неразрывное целое с шейным украшением.

НАТЕЛЬНЫЕ УКРАШЕНИЯ. Какой форме отдавали предпочтение в разные времена, стилевые эпохи и в разных странах, не в последнюю очередь зависело от господствовавшей моды. Ибо украшение в более широком смысле слова является принадлежностью костюма, и это касается не только платяных украшений, но и нательных.

Шейные цепочки (ожерелья). Наглядным примером этого вывода может послужить шейная цепочка, которая была известна и любима еще в доисторические времена, однако затем долгое время оставалась без внимания и лишь потом стала носиться, как этого требовала модная одежда.

Как выглядели самые ранние цепочки XV века, можно видеть на современных им картинах, которые точно воспроизводят костюм и украшения. Севернее Альп цепи нового времени сохранились только от XVI века. Речь идет преимущественно о тяжелых, массивных, золотых или серебряных так называемых *стружчатых цепях*, которые надевались на шею в один или несколько рядов. Во многих странах, например, во Франции и Англии, они были исключительно мужским украшением, как это показывают портреты того времени, в Германии же такие цепи носили также и женщины. Неоднократно упоминавшаяся уже испанская мода, возникшая в середине XVI века и подчинившая себе все ювелирное дело, особенно тяготела к массивным, обильно покрытым эмалью шейным украшениям. Со временем пышный рольверк на отдельных звеньях сменился легким ажурным усыновленным орнаментом, и наряду с цветной эмалью все чаще стали появляться разноцветные драгоценные камни и жемчуг. Во времена барокко светские дамы отдавали предпочтение главным образом восточному жемчугу. Одеяние, шитое жемчугом, или *жемчужные нити* в несколько рядов были необходимой принадлежностью туалета женщины высшего общества. В XVIII веке носили медальоны на цветной и черной шейной ленте, украшенные миниатюрой. К репрезентативному женскому украшению второй половины XVIII века относилось, прежде всего, *бриллиантовое колье*, которое составляло главную принадлежность гарнитура аналогичной работы, включавшего в себя, как правило, кольцо, серьги, браслет,

а иногда и соответствующее украшение для волос. С давних пор было известно, что бриллиант в ажурной оправе ярче всего обнаруживает свою красоту; основанная на этом принципе и преимущественно применяемая теперь *racé*-оправа целиком скрывается за драгоценным камнем и совершенно не искажает его самоценной жизни, так что кольцо уподобляется искристому венцу бриллиантов. Иногда в среднюю часть отдельного звена украшения ради живописного эффекта вставляли прекрасного цвета смарагд или рубин. Около 1800 года средоточием интересов высшего общества сделалась античная Греция; причислялись, одевались и украшались по античному образцу. К прическе, собранной в скромный узел и простому, перехваченному под грудью узким пояском одеянию особенно подходила неприметно сочлененная цепочка, часто до талии в длину. В ампире проявилась как и в других формах украшений, преимущественная предрасположенность к резному камню — камням, а получившие новую жизнь, известные еще с доисторических времен техники, вроде зерни и филигранны, оставили свой след также и на ожерельях. Сверх того в это время использовали полихромное золото, что в сочетании с древними техниками давало ошеломляющий эффект. Преуспевающий XIX век знаменовал для шейных украшений, как и для всех проявлений человеческого творчества в это время, ретроспективную ориентацию; одно за другим можно наблюдать и здесь все стилевые направления нового времени, воспринятые поверхностно и не переживавшиеся изнутри. Во вторую половину XIX века с ростом богатства индустриального общества охотно выставляли напоказ драгоценные украшения, усыпанные бриллиантами и другими драгоценными камнями. К сожалению, необходимо констатировать, что материальная ценность заслоняет здесь художественные достоинства вещи.

Браслет. Браслет переводит наш взор в глубины тысячелетнего развития и уже с самых ранних времен известен нам по раскопкам или изображениям в памятниках искусства. На протяжении своей истории он изготовлялся из самых разных материалов, имел различную форму и предстает перед нами во множестве вариантов. Как шейное и платяное украшение, браслет также не был свободен от господствовавшей моды и поэтому его носили не всегда. Средневековье, которое мало что оставило естественной красоте человеческого тела, не любило и оголенных рук, и поэтому столь популярные в античности и в эпоху переселения народов браслеты не встречаются в христианизированном регионе севернее Альп. В Италии, где античное наследие проявлялось сильнее, наручный обод не совсем пропал как в раннем, так и в высоком средневековье.

С ренессансом снова возвращается любовь к наручному украшению, в Северной Европе носили золотые ободы или цепеобразные *браслеты* поверх рукава одежды, тогда как на солнечном юге, особенно в Италии, предпочитали золотые или усыпанные жемчугом браслеты на открытой руке. В середине XVI века браслет переживает подлинный расцвет, в это время не скупятся на применение драгоценных камней и жемчуга, а цветная, обильно применявшаяся эмаль еще более увеличивала декоративный эффект.

Для элегантной женщины XVII века, которая находила удовольствие в узком манжете и рукаве рюшем, наручное украшение, как таковое, не имело большого значения, лишь время от времени встречаются *жемчужные браслеты*, носившиеся, как правило, попарно, или дорогой с драгоценным камнем золотой браслет, оборотная сторона которого украшалась эмалью. Странным образом и рококо не проявляло особой склонности к браслетам, хотя в это время была модна одежда с коротким рукавом; в несколько рядов обернутая вокруг руки жемчужная нить или черная ленточка с портретным медальоном составляли в это время единственный вид наручного украшения. С последнего десятилетия XVIII века снова появились простые *золотые ободки*, которые числом до трех один рядом с другим носили на запястье. Не вызывает удивления, что столь популярные в классицизме камни оказались доминирующим элементом и в браслете, они встречаются в это время преимущественно в сочетании с золотом. Для чувствительного века романтики были характерны браслеты из сплетенного человеческого волоса с миниатюрой, наряду с этим любили украшения из полихромного золота, отделанные филигранью и зернью. Украшения из чугуна, ставшие модными после войны с Наполеоном, создали и своеобразные формы браслета в необычайно деликатном исполнении.

В тридцатые и сороковые годы XIX века снова повсеместно утвердился обычай носить парные браслеты; мода на украшения создала нарядные, отделанные цветными полудрагоценными камнями наручные украшения, оправа камня нередко отделялась филигранью, тордированной проволокой и тому подобными древними техниками. На форме браслетов также совершенно отчетливо сказался недостаток собственных художественных идей, характерный для второй половины XIX века. И здесь также искали вдохновения в прошлом или в ювелирном искусстве Востока.

Ушное украшение. Многочисленные находки в гробницах до- и раннеисторических эпох свидетельствуют о том, что серьги и ушные подвески первоначально носились не только женщинами и детьми, но также мужчинами и воинами. Классическая античность

любила пышные ушные украшения, они принадлежали как греческому, так и римскому костюму. Уже очень рано возник мотив полумесяца, заключивший в себе, видимо, некое символическое значение. К этой основной форме присоединялись иные элементы. Придворный костюм средневековья позимствовал серьги из восточно-римского ювелирного дела, но на протяжении всего этого периода они так и не прижились в Западной Европе. Напротив, в Центральной и Юго-восточной Европе серьги были очень популярны, и прекрасные, украшенные зернью и филигранью экземпляры из благородного металла встречаются среди прочего в раскопках в Микульчицах и в остальных центрах велико-моравской культуры в Моравии и Богемии IX—X веков. Серьги, украшенные драгоценными камнями и филигранью и принадлежавшие к так называемому облачению императрицы Гизелы, также являются классическую форму полумесяца и напоминают в этом отношении Византию (I пол. XI в.). Нарядная мода итальянского ренессанса проработала ушные украшения к новой жизни. Их особенно любили на севере Италии и использовали драгоценные камни и большие грушеобразные жемчужины для украшения женской головы. Отсюда к началу XVII века любовь к серьгам распространилась во все уголки Европы, причем серьги стали исключительно женским украшением. Сначала еще предпочитали большие грушеобразные жемчужины, затем стали популярны нарядные подвески, которые с передней стороны отделялись драгоценными камнями, а с оборота эмалью. Как уже можно было заключить из предшествовавшего изложения, серьги составляли часть одновременно изготовлявшихся гарнитуров, которые все чаще появлялись во времена барокко. Серьги носили прежде всего тогда, когда модный головной убор оставлял открытыми уши и одеяния не препятствовали производимому этими украшениями эффекту. Наряду с классическими материалами, к которым относятся благородные металлы, драгоценные камни, жемчуг и иные средства украшения, вроде цветной эмали, в качестве сырья здесь чаще, чем в других видах украшений, встречается слоновая кость, черепаха и дорогие декоративные породы дерева. Во времена царствования короля-солнца (Людовика XIV) ювелирное искусство Франции заняло ведущую роль в Европе, и в то время серьги здесь также получили особое развитие; три небольших подвески под ухом в качестве главного мотива характерны для «жирандолей», как называют эти серьги с подвесками. Любованию искрящимся камнем и его игрою было в XVIII веке решающим фактором и для ушного украшения. Бриллиантовые серьги с подвеской, которым отвечала украшающая декольте брошь, стали чрезвы-

чайно модными. К парадному платью с глубоким вырезом более всего подходили серьги с длинной подвеской. Особенно длинными были популярные подвески капле- или звездообразной формы, которые крепились под ухом на ленте — доминирующем в данном случае мотиве. Рококо в своем влечении к игривости предпочитало «бриолоз», серьги-подвески, находившиеся в постоянном движении. Для них в определенных случаях оправа вообще оказывалась излишней, и дело ограничивалось подвесным приспособлением. Резкую противоположность игривости рококо представляет простой и трезвый дух классицизма, и это хорошо видно также на форме серег. На рубеже веков появились большие гладкие серьги; позднее и в этой отрасли ювелирного дела сказалося пристрастие к камням. Что к украшениям из чугуна относились совершенно серьезно и рассматривали его не просто как дешевый заменитель дорогих украшений, пожертвованных во время освободительной войны, доказывает тот факт, что все привычные формы украшений были повторены в тонком чугуне и серьги также изготовлялись в этом материале. В эпоху бидермейер носили серьги с подвесками из полихромного золота. Цветной драгоценный камень в оправе с зернью и филигранью придавал украшению нарядный вид. Дальнейшее развитие серег сходно в общих чертах с другими видами украшений, и из-за недостатка места изложение его может быть опущено. До тех пор, пока новая концепция ювелирного дела не получила преобладания, здесь также доминировало претенциозное дорогое украшение из бриллиантов. **Кольца.** Все рассмотренные до сих пор виды украшений встречаются и у примитивных народов в самые древние времена, все они отвечают потребности человека в украшении. Серьги, браслеты и ножные ободы, шейные цепи и подвески с самого начала были украшениями в подлинном смысле слова, хотя подвески, пожалуй, одновременно имели также символическое значение и носились как амулеты. По-иному следует объяснять происхождение колец.

В своей первоначальной функции кольцо было разграничительным и распознавательным атрибутом, который человек носил в качестве свидетельства аутентичности и для простановки своего владетельского клейма на вещах, которые ему принадлежали. Это предположение подтверждают некоторые бесспорные факты. Примитивным народам с обыкновенно весьма развитыми видами нательного украшения кольцо неизвестно, даже гомеровские герои, как кажется, не носили колец. Напротив, в одном индийском эпическом произведении XI века до н. э. встречается упоминание о *кольцах*, надевавшихся, чтобы служить опознавательными знаками, а в Египте еще

с незапамятных времен были известны перстни, которые состояли из просверленной резной печати, насаженной на проволочном ободе, и которые можно было носить также на пальце. Что носивший такую печатьку располагал определенной властью или исполнял некую должность, — это было видно по его руке. Многочисленные события и примеры из мифологии и истории ясно показывают, что кольцо первоначально было признаком власти, а не предметом украшения. Так, Иосиф, когда фараон назначил его наместником, получил наместнический перстень, а Александр Великий на смертном одре передал свое кольцо Пердикку, которого он прочил в наследники. В Риме кольцо было признаком принадлежности к нобилитету. Что первоначальное назначение и функция кольца не были полностью забыты и в наши дни, доказывает папское кольцо с изображением рыбака и аметистовые кольца, которые входят в облачение кардиналов и епископов. Даже свадебные кольца предпочтительнее было бы рассматривать как символ взаимной принадлежности супругов и совместного семейноначалия, чем как собственно украшение.

Наряду с перстнем-печаткой, кольцом как знаком достоинства и символическими кольцами, уже в древности появилось собственно *кольцо-украшение*, которое впоследствии сопровождало развитие европейского ювелирного дела на всем его протяжении вплоть до наших дней. Раннесредневековые кольца все еще поступают в научный обиход благодаря раскопкам захоронений и мы можем с уверенностью сказать, что кольца с равным удовольствием носили мужчины, женщины и дети и что древние техники золотого и серебряного дела, вроде зерни, филигранны, эмали и кабоширования драгоценных камней, нашли широкое применение и в этом виде украшений. Раннесредневековое европейское златоделие во многих отношениях находилось под влиянием восточноримского ювелирного искусства, о чем убедительно свидетельствуют находки в Центральной и Западной Европе. Обильно гранулированные или украшенные филигранью и сферическими камнями или цветной эмалью кольца были обнаружены в великоморавских и богемских центрах и некрополях. Что и франко-оттоновское златоделие употребляло аналогичные техники, показывает изготовленное в мастерской этого региона *церемониальное кольцо*, которые состоят из сферического драгоценного камня в высокой оправе в окружении щедрой россыпи зерни и филигранны. Это кольцо носили как знак своего достоинства высокопоставленные светские и духовные лица.

Наряду с этим на протяжении всего средневековья сумела удержаться также заимствованная из античности форма с высокой дуж-

кой. Это простое кольцо часто украшала римская гемма или камень или гладкий камень, а позднее и драгоценный, резанный каким-нибудь современным резчиком.

Подобно украшению на платье, кольцо во времена готики сделалось также символом интимных отношений: тут и там мы встречаем мотив сплетенных рук, любовные изречения и т. п. Имели успех также кольца с гравированными религиозными мотивами, и у нас нет никаких оснований видеть в них исключительно церковное украшение. Средневековый человек был глубоко религиозен, и совершенно естественно, что он украшал свои драгоценности эмблемами, которые с малых лет были ему знакомы и близки. Мы уже упоминали, что при возведении в должность церковь вручала высшим иерархам особые кольца в знак их служения. На эти, так называемые епископские или папские кольца, которые в качестве основного мотива украшения одно из христианских символических изображений. Как правило, их носили поверх епископской перчатки на четвертом пальце правой руки. В позднее средневековье, когда кольца-украшения стали пользоваться особой популярностью, не только благородное дворянство и богатое бюргерство, но и высший клир носили на руке более одного кольца. Самые ранние из известных нам *епископских колец* происходят от X века, однако во многих странах они, как кажется, употреблялись еще раньше, о чем свидетельствуют упоминания письменных источников (например, в Испании).

С XII века на основании папской привилегии отдельным настоятелям также разрешалось носить *папские кольца*, а с XV века такое право получил каждый настоятель. Как должно было выглядеть епископское кольцо, об этом первоначально не существовало никаких предписаний, однако, ясно, по меньшей мере, что они изготовлялись из золота и лишь самые ранние экземпляры в виде исключения были сделаны из бронзы. Вплоть до позднего средневековья основное украшение составлял сферический драгоценный камень, который в последующие времена дополнялся большим числом других камней. С так называемыми *папскими кольцами*, которые появились в XV—XVI веке, изготовлялись из массивной золоченой бронзы и украшались символами евангелистов и папскими регалиями, епископские и папские кольца не имеют ничего общего; папские кольца уносили из вечного города на родину благочестивые паломники в качестве сувенира. Серебряные кольца, украшенные гравированными надписями и образами святых, являлись также украшением мирян и отвечали тогдашнему религиозному настроению общества. Что в дополнение к этому существовало множество *перстней-печаток*, неувиди-

тельно, ибо к концу этой эпохи не только дворянство и рыцарство, но также бюргеры и крестьяне обладали гербами. В качестве *кольца-украшения* во времена готики было популярно простое золотое кольцо с круглой или овальной выпуклостью, на которой наносили гравированное украшение, порою в связи с каким-либо тонко продуманным изречением. Нередко встречались также пластически декорированные золотые кольца, подчас с гравированным и пластическим украшением. Мотивы украшения избирались преимущественно из религиозных сюжетов и эмблем, и кроме того из упомянутых уже выше символов любви и почитания, верности и союза. В позднюю готику кольцо украшал также характерный орнамент из листьев и ветвей. С глубокой древности драгоценные камни окружала атмосфера загадочной тайны, суеврия и страха. Как звезды, так и камни, по средневековому представлению, были тесно связаны с жизнью человека, оберегали носивших их людей от болезней и несчастий, от бедности и измены, наделяли силой, приносили покой и счастье. В соединении с кольцом, древним символом власти и таинственной силы — достаточно вспомнить здесь только кольцо Соломона и восточные сказки, — камни нашли широкое распространение. В XIV веке обыкновенно использовалась простая гладкая гнездовая оправа для сферически обработанных камней, в то время как поздняя готика предпочитала кольца богатой выделки, украшенные эмалью и камнями. Этот тип кольца смог долго продержаться, хотя в ходе развития он претерпел изменения в обработке. Так, оправа становилась все выше, а украшение из эмали обильнее. Во второй половине XVI века и начале XVII века эти тенденции были особенно сильно выражены. Ренессанс и в кольцо вдохнул новую жизнь; оно стало тяжелее и массивнее, часто украшалось камнем с фигурной резьбой. Как в каролинскую и оттоновскую эпоху, для тогдашних колец также использовали римские геммы и камни, и как и тогда, ренессансные резчики по камню пользовались заслуженным вниманием и их изделия также оправляли в благородный металл. Наряду с этим носили тяжеловесные золотые печатки. Кольца с часами или математико-астрономическими инструментами отвечали живому интересу, который с XVI века в широких кругах стали проявлять к естественным наукам. Уже в готике в ювелирном деле обнаружилась себя победа сильного человеческого чувства над застывшей догмой, теперь же для влюбленных были изобретены «кольца-близнецы», которые порознь украшали руки обоих обрученных. Когда заключали брак, то соединяли обе входящие друг в друга части. XVII век предпочитал в центральной части кольца большие граненые камни, сам об-

руч изготовлялся с законченным совершенством, чеканился или гравировался. Иногда на почти гладком обруче появлялись эмалевые узоры из цветов. Своеобразие эпохи породило так называемое *кольцо с секретом*, состоящее из трех узких ободков, которые можно носить порознь, сдвинутые же вместе они своим рельефом составляли один из излюбленных в то время символов, например, крест. XVIII век любил бриллианты, их чистая игра не должна была заслоняться обработкой кольца, эмаль и другие виды украшения опускались, оправа выглядела ненавязчиво и скромно. Возникшая из ажурной *ravé-оправы*, она не обладала никакой самостоятельностью, не привлекала внимания и главным образом выявляла самоценную жизнь граненого камня. Наряду с бриллиантами, носили дорогие цветные камни; они, по большей части, имели прямоугольную или овальную форму и нередко отделялись каймой из бриллиантов. Однако кольцо XVIII века знает не только спокойные уравновешенные формы, постоянно появляются также банты, цветущие ветки и тому подобные динамичные мотивы. На рубеже веков охотно носили в виде украшения руки миниатюрный портрет близкого дорогого человека, обрамленный жемчугом или бриллиантами, причем во многих случаях дорогие бриллианты в обрамлении заменялись стразами. В кольце доминировали также черные силуэтные изображения на золотой фольге, бело-голубые плакеточки Веджвуда и резной камень. Романтический дух эпохи отразился в *памятных кольцах* и *траурных кольцах*, то напоминавших какое-либо изречение, то локоном волос или искусно выполненной монограммой — любимое существо; плакучие ивы, урны, наполювину разрушенные колонны, скорбные женские фигуры и тому подобные мотивы характерны для траурных колец, которые в XVIII веке особенно ценились в Англии.

В это время для ювелирного дела были открыты многие такие драгоценные камни, красота которых прежде оставалась совершенно незамеченной; особенно большим вниманием стали пользоваться красный карнеол и «моховой» агат. Мода на камни превратила в популярное украшение черно-белый и коричнево-белый слоистый оникс и многоцветный или мелкопластинчатый агат. Резной камень до самого конца XIX века оставался популярным украшением кольца; наряду с непрозрачными многоцветными камнями, которые использовались для камней, своеобразное возрождение пережили также горный хрусталь, дымчатый топаз, аметист и розовый кварц, в которых вырезались инталии. В период наполеоновских войн, когда воюющая Европа отдавала «золото за железо», украшения изготовляли прежде всего из тонкого чугуна

и кольца также делали из этого материала. Во времена второго рококо любили легкие золотые кольца с цветной эмалью, в которых иногда делался скрытый тайник. Самым красивым и самым дорогим камнем для кольца на исходе XIX века был «солитер», большой бриллиант, как самостоятельное целое бравшийся в платиновую оправу.

УКРАШЕНИЯ ГОЛОВЫ и ВОЛОС. По торжественным поводам, во время танца и ритуальной игры человек уже в глубокой древности украшал голову и подражал в благородном и простом металле венкам из натуральных листьев и цветов. Простой гладкий налобник, который первоначально, очевидно, должен был придерживать волосы, падающие на лоб, у многих народов превратился в знак достоинства и высокого происхождения; металлические ленты особой формы носили жрецы и придворные фараона еще в древнем Египте. Классическая античность знала *диадему*, которая в своей самой ранней форме изготовлялась из тонко разогнанного золотого листа. По мере развития диадема все более украшалась, а по торжественным случаям увешивалась тяжелыми подвесками, состоявшими из многих звеньев и разных мотивов. Наряду с этим форма простой диадемы была также чрезвычайно многообразной и занимала в античном ювелирном искусстве выдающееся место. Средневековый головной обруч и корону монарха следует, пожалуй, возводить к диадеме.

На Востоке и в византийском ювелирном деле головное украшение также играло важную роль. Как правило, даже в бедных славянских захоронениях второй половины X века в Центральной Европе украшения содержат в своем составе множество серебряных и бронзовых височных колец S-образной формы. По мере развития головное украшение все больше и больше становилось частью костюма и принадлежит скорее его истории, чем нашей теме; пожалуй, необходимо упомянуть еще *венец невесты*, который в некоторых странах отвечает всем требованиям, предъявлявшимся к украшениям.

Наряду с диадемами уже с очень ранних времен носили прекрасной работы заколки, гребни и украшения, имитировавшие натуральные цветы и побеги, из различного материала. В качестве украшения для волос XVIII век любил эгреты (султань), которые соответствовали брошам Севины на декольте и прямо-таки сказочно сверкали и играли, так как модная в то время оправка раvé несколько не препятствовала ошеломляющему воздействию жемчуга и драгоценных камней, в особенности охотнее всего применявшихся бриллиантов; конструктивная металлическая часть едва

замечалась в украшении. Животный и растительный мир вдохновлял ювелиров в отделе их произведений; строго любящее симметрию барокко отдавало предпочтение растительным мотивам, вроде букетов и цветов, а наряду с этим бантам и развивающимся лентам, тогда как подчеркивавшее асимметрию рококо брало себе за образец ярких бабочек и изящные перья. С ампиром и его склонностью ко всему античному снова настала пора диадем. Диадема составляла наиболее репрезентативную часть тогдашних «парурес» (одновременно изготовленного гарнитура украшений) и в избытке украшалась шлифованными и резными драгоценными камнями, жемчугом, мозаикой полудрагоценных камней или кораллами и т. д. Она представляла собой сияющую ленту с заострением над средней частью лба. Чтобы лучше удерживать прическу, волосы собирались небольшим черепашковым гребнем. В тридцатые годы XIX века, а нередко и позже, вплоть до рубежа веков, дамы закалывали свои сложные прически *черепашковыми гребнями* с высокой, часто украшенной драгоценными камнями насадкой. Некоторые черепашковые гребни этого времени демонстрируют чудесные сквозные узоры, другие — отделку опять-таки перламутром и жемчугом.

ИНЫЕ УКРАШЕНИЯ. В ходе развития европейского ювелирного дела время от времени появлялись такие предметы, которые носили как украшения, но которые наряду с этим должны были выполнять практическую функцию. К ним относятся так называемые *муксусные яблоки*, золотые или серебряные капсулы сферической формы с орнаментальной ажурной стенкой, в которых хранилось драгоценное в середине века ароматическое вещество — муксус. Носили их, как правило, на поясе, рядом с футляром для иголок, предметами туалета, *молитвенными принадлежностями* (складнями из слоновой кости или из самшита с резными религиозными изображениями на внутренних створках) и другими вещами ежедневного употребления. В XVI веке *капсула с амброй* заменяет муксусное яблоко, поскольку к тому времени научились использовать другие, более дешевые ароматические вещества. Капсула с амброй также большей частью искусно украшалась, и таким образом и ее можно рассматривать как украшение. Позднее то и другое назначение переняли *флакончики для духов*, поэтому и их отделявали в соответствии с общим художественным вкусом. Нередки флакончики, дошедшие до наших дней преимущественно от XVIII века, но также и от первой половины XIX-го, украшенные эмалью и драгоценными камнями, также носили на поясе или на цепочке.

Часы. Когда нюрнбергскому слесарю-часовщику Питеру Генлейну в первые годы XVI века удалось сконструировать маленькие переносные часы, для ювелирного дела открылось новое поле деятельности, ибо вскоре стало модным носить часы на шее в виде подвески на декоративной цепи. Часы равно любили мужчины и женщины, и самые первые типы их возникли, пожалуй, — что касается формы, — в подражание популярному в то время жалованному пфеннингу. Они делались в виде коробочек и похожи на медальоны. Часы снабжались ушком и кольцом и первоначально скромно украшались гравированными арабесками, фигурным плоским рельефом, ажурными узорами и т. п. Во второй половине XVI века часам часто придавали овальную форму и обильно покрывали эмалью и чернью с использованием фигурных и орнаментальных мотивов. Иногда часы монтировали в муксусное яблоко и обращались с ними во всех отношениях как с особенно редкостной драгоценностью. В эпоху Ренессанса появляются корпуса часов в виде бутонов, цветов и зверей, а высокий клир носил часы крестообразной формы. В соответствии с господствующим вкусом эпохи они украшались всеми принятыми видами украшений; нагрудные часы,

отделанные чеканным рельефом, чернью и канфаренными узорами, были обычным явлением. Позднее появляются часы у пояса, которые вскоре стали носить с не менее импозантно украшенной цепочкой (Châtelaine), которая состояла из бляхи с крючком, короткой крепкой цепочки и второй бляхи, оснащенной часто несколькими цепочками, на которой также висели часы. На цепочках же подвешивали различные безделицы, вроде ключика от часов или печати, а в третьей четверти XVIII века — маленькие брелки, амулеты, памятные медальоны, старинные вещицы и т. д. Ювелиры уделяли основное внимание, естественно, бляхам цепочки, которые украшались всеми мыслимыми декоративными мотивами и материалами, но равно цепочке и брелкам; с особенным усердием отделялась печать. Когда часы оказались в кармане, их форма стала менее привлекательной; барокко охотно шло на увеличение и огрубление часов в виде кулька, пока они не приобрели той известной своеобразной формы, которую определяют как «нюрнбергское яйцо». Однако и карманные часы долгое время оставались подлинным украшением и отражали те стилевые периоды, в которые они возникли.

Сканирование:

<http://mirknig.com/user/alexstep3541/>

Хранение. Украшения из благородного металла с драгоценными камнями не нуждаются ни в каких особых условиях. Нормальная комнатная температура и прохладный сухой воздух вполне удовлетворяют обязательным требованиям. Если в украшениях были использованы менее стойкие материалы, вроде дерева, волос, жемчуга и т. д., то следует соблюдать соответствующую влажность, поскольку слишком сырой воздух мог бы действовать разрушительно.

Для реставрации старинных украшений требуется, во-первых, очень высокое мастерство, во-вторых, специальные знания, вроде точного знания физических свойств металла, камня и других материалов, из которых сделано украшение. Наряду с этим не менее важно знание истории развития украшения в отдельные стилевые эпохи и умение определять принадлежность вещи к тому или иному стилистическому периоду, ибо при ремонте следует соблюдать определенный стиль и технику, применявшуюся в данное время.

Прежде чем приступить к восстановлению поврежденного украшения, надо его хорошо прочистить. При этом открываются иные, до сих пор не замеченные дефекты. Затем необходимо тщательно обдумать, как наилучшим образом можно было бы реставрировать вещь, чтобы свести к минимуму необходимое вмешательство. Предпочтительно избегать соблазнительной спайки оловом; сильно поврежденные вещи нуждаются в умелых руках профессионалов.

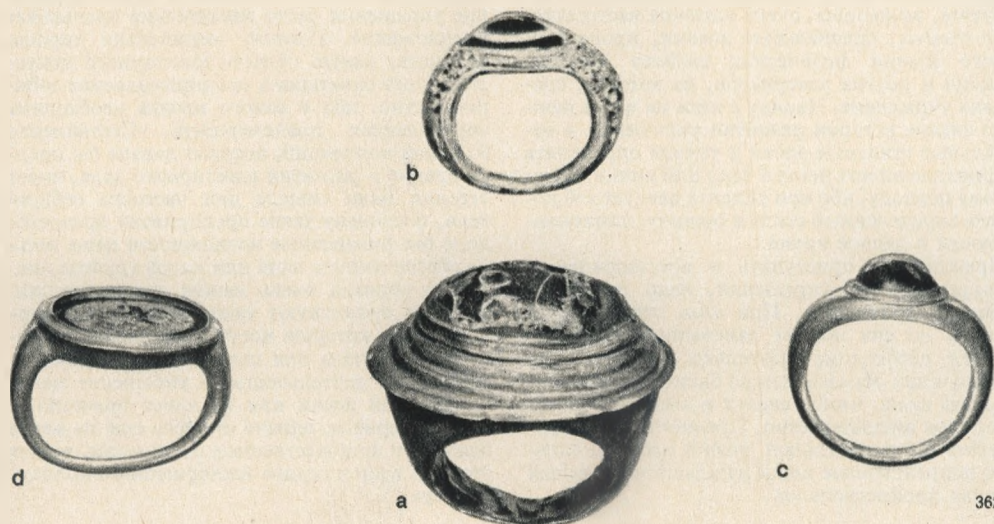
Собирание. Украшения не только наряд, но и ценность. В основе собирания драгоценностей лежит накопление гарантированного состояния. Поэтому уже очень рано драгоценности стали предметом коллекционирования. Для современного собирателя во всех отношениях много сложнее, чем для его предшественников, пополнить свое собрание еще одной древней драгоценностью, ибо этому препятствует как фактическая стоимость объекта, так и его идеальная ценность и редкость. Материал сам по себе дорожает, а спрос на древние украшения часто значительно превышает предложение. Поэтому желательно хорошо обдумать, какую область ювелирного искусства будет охватывать предпринимаемое собирательство, ибо с самого начала необходима определенная планомерность. Составление большой коллекции, которая давала бы представление о развитии ювелирного дела, имеет сегодня мало смысла для частного собирателя, поскольку такое предприятие превосходило бы финансовые возможности даже весьма обеспеченного лица или малой группы лиц. Таким образом очень важна специализация. Все еще существуют такие области ювелирного дела, которые могут представить достаточно материала для целенаправленной собирательской деятельности, и украшения менее популярной эпохи или из менее впечатляющего материала, однако от этого еще не менее ценного в художественном отношении, может утешить взор и сердце восторженного коллекционера.

Коллекционерами не рождаются, даже если это увлечение подкрепляется большими финансовыми возможностями. Здесь, как и во всех других сферах человеческой деятельности, уместна старая поговорка: «Еще ни один художник не падал с небес». Первоначальный интерес к древнему украшению должен подкрепляться изучением ценных и профессионально атрибутированных экземпляров в музейных и профессионально обработанных частных собраниях. К тому же необходимо соотносить знание, приобретенное при непосредственном знакомстве с вещами, с суждениями и мнениями, почерпнутыми в специальной литературе. Чтобы засвидетельство-

вать «подлинность» какой-либо драгоценности и отнести ее к определенному периоду, необходимо, во-первых, в совершенстве знать использованный материал, чтобы разобраться в способе обработки и технических возможностях обсуждаемого времени, а также в тех видах и формах украшений, которые были преимущественно присущи этому времени. Лишь хорошее знание всех этих факторов может уберечь нас при коллекционировании от подделок ловких фальсификаторов. В случае предложения особенно дорогостоящего экземпляра перед покупкой следует посоветоваться со специалистом.

362. Кольца; золото; а) с альмандином; б) с аметистом и ажурным декором; в) с имитацией стеклом топаза; г) с благородным камнем и филигранью. Керчь, III в. до н. э.

363. Ренессансная подвеска в форме орла; эмалирована, отделана альмандином, алмазами и жемчугом. Центральная Европа, XVI в.



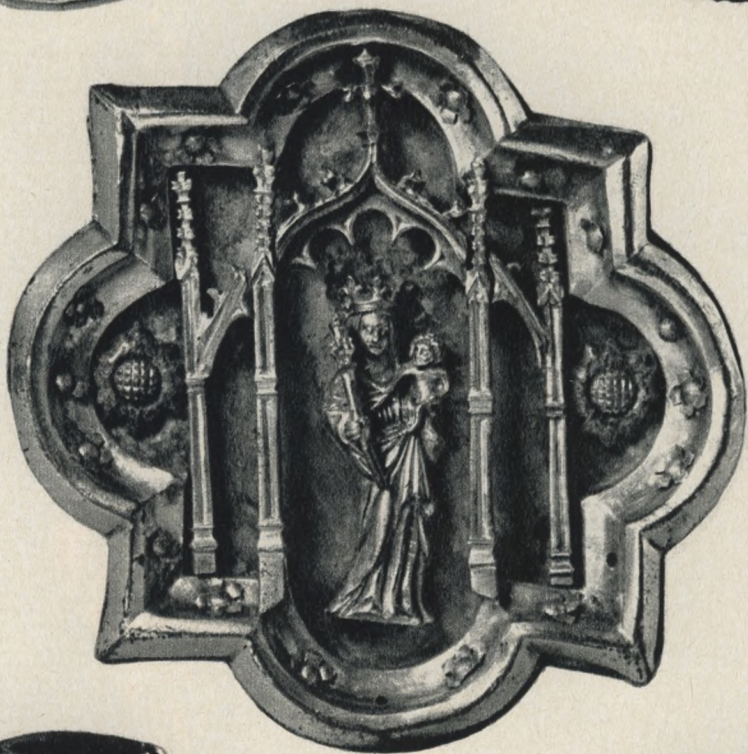




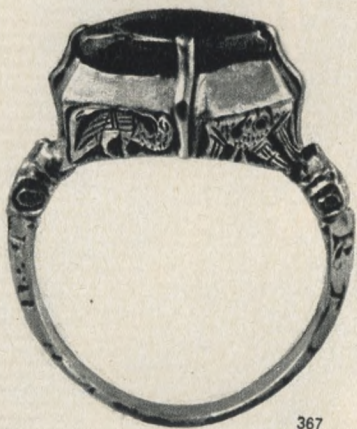
364



365

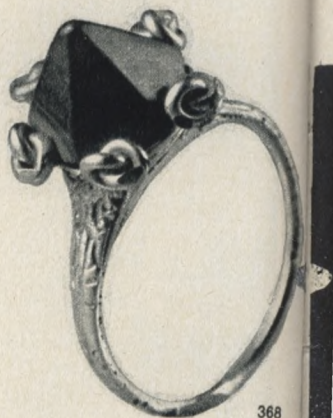


366



367

304



368



369



370

364. Перстень; золото, с гравированной надписью: VENIZLAVA. Богемия, XII в.

365. Кольцо; золото, романский стиль, с головою Христа и символами евангелистов в рельефе. Богемия, XII в.

366. Застежка пювиала; медь, золочение. Богемия, конец XIV в.

367. Перстень; золото, поздняя готика. Центральная Европа, XV в.

368. Кольцо с малахитовой пирамидкой; золото. Центральная Европа, ок. 1500 г.

369. Кольца; золото, готика. Центральная Европа, XV в.

370. а) Кольцо с солнечными часами; латунь. Конец XVI в.

б) Кольцо в форме глобуса; золото, разборное, XVI в.

371. а) Кольцо с вырезанной из слоновой кости фигурой девушки; золото, эмаль. Богемия, после 1600 г.; б) обручальное кольцо, так называемое кольцо-близнец; серебро, XVI в.; в) перстень с печаткой; серебро. Центральная Европа, XVI в.



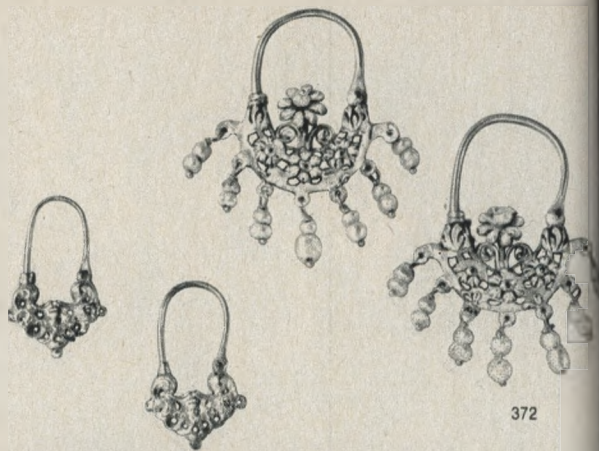
371

372. Ренессансные серьги; золото. Италия, XVI в.; а) украшенные эмалью и жемчугом; б) украшенные филигранью и эмалью.

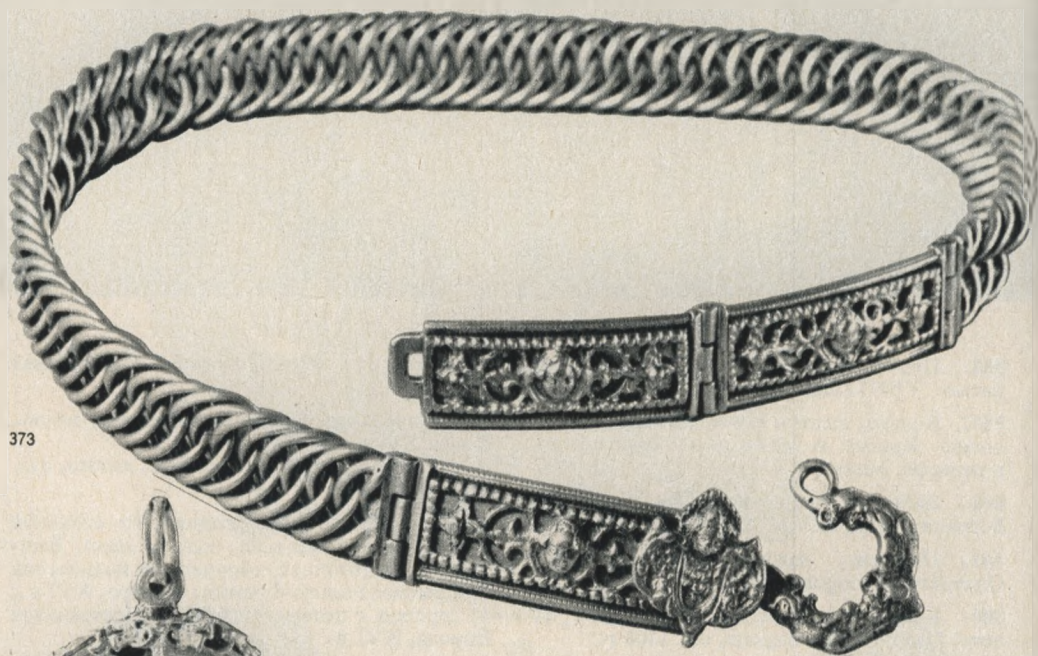
373. Ренессансный пояс; серебро. Богемия, XVI в.

374. а) Медальон; горный хрусталь в золотой оправе с эмалью; б) кулон в форме картуша; серебро, горный хрусталь. Германия, вторая половина XVI в.

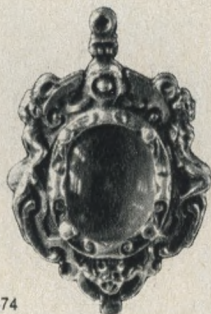
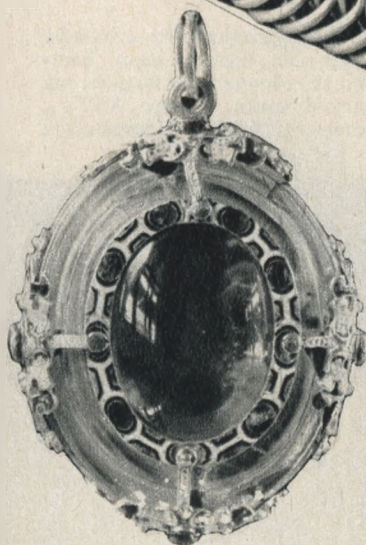
375. Медальон; серебро, золочение, гравированное изображение Распятия и Богоматери. Германия, начало XVII в.



372



373



374

376. Подвеска с фигурой св. Магдалины; золото. Центральная Европа, XVI в.

377. Кольцо с секретом; золото, драгоценные камни, эмаль. Центральная Европа, первая четверть XVII в.

378. Кольцо; золото, ажурный рельеф в виде растительных мотивов. Германия, вторая половина XVII в.

379. Кольцо; золото, сапфир, оправка в виде растительных мотивов с эмалью. Германия, вторая половина XVII в.



375



376



377

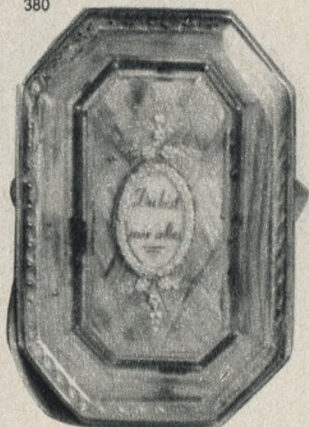


378



379

380



380. Кольцо; золото, прядь волос и надпись: «Ты для меня всё». Богемия, первая половина XIX в.

381. Кулон с мотивом «Давид в пасти льва». Центральная Европа, XVII в.

382. Кольцо; золото миниатюра. Богемия, начало XIX в.



381

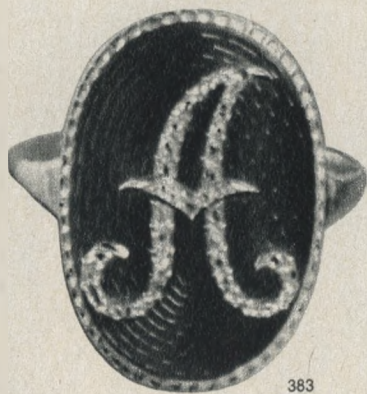
382



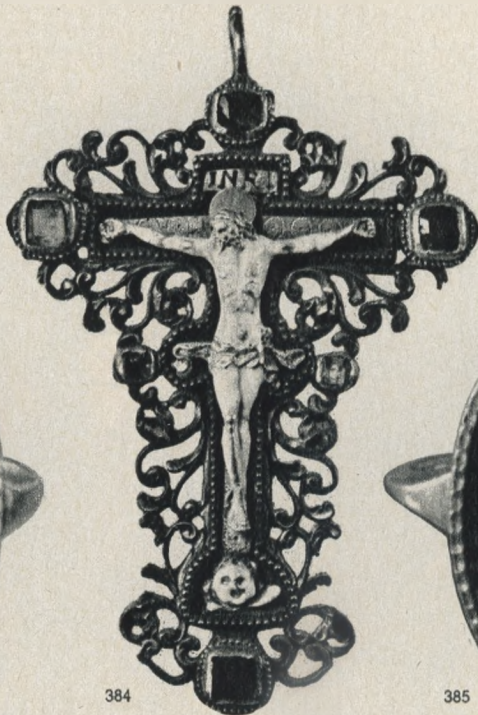
383. Кольцо; золото, с бриллиантовой литерой «А» на синей эмали. Богемия, начало XIX в.

384. Нателный крест; серебро, золочение, эмаль и благородные камни. Центральная Европа, XVI в.

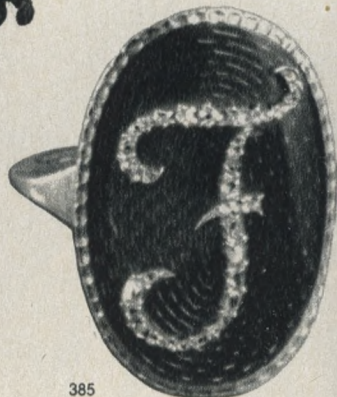
385. Кольцо; золото с бриллиантовой литерой «F» на синей эмали. Богемия, начало XIX в.



383



384



385

386. Медальон-портрет; изображение на фарфоре императрицы Каролины Августы в оправе из жемчуга на жемчужной цепи. Константин Абрахам, ок. 1820 г.

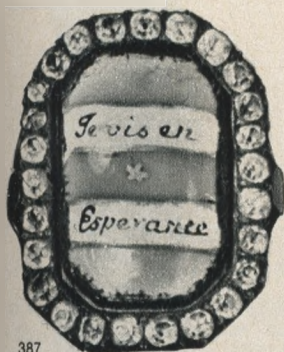
387. Кольцо; золото с надписью на зеленой эмали: «je vis en esperance», обрамленной бриллиантами. Центральная Европа, начало XIX в.

388. Кольцо; золото с «моховым» агатом. Богемия, начало XIX в.

389. Кольцо; золото с монограммой TV из алмазов на синей эмали в обрамлении бриллиантов. Богемия, начало XIX в.

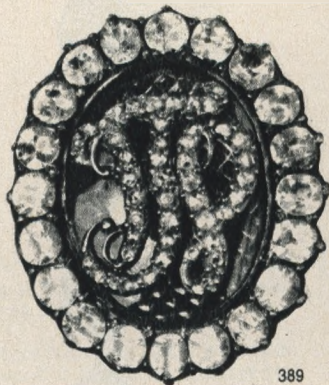


386

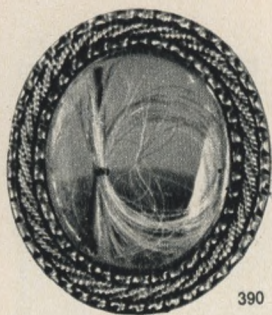


387

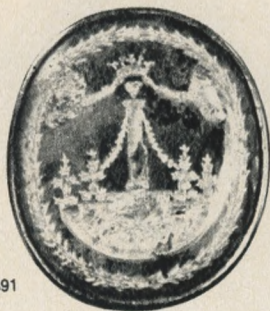
388



389



390



391



392

390. Кольцо; золото с локоном волос. Богемия, первая половина XIX в.

391. Кольцо; золото с резным горным хрусталем, изображение вызолочено. Богемия, начало XIX в.

392. Кольцо; латунь с черным силуэтом по золоченому стеклу. Богемия, начало XIX в.

393. Браслет; тонкий чугун. Богемия, ок. 1820 г.

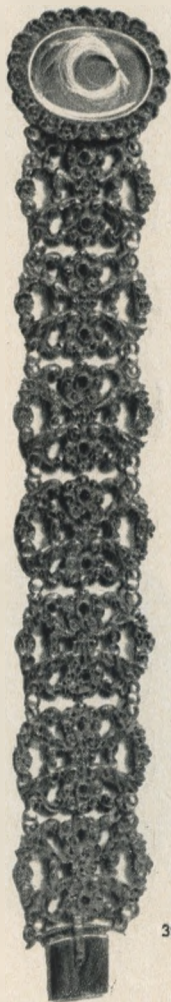
394. Браслет, чугун, Богемия, ок. 1820 г.



393



394

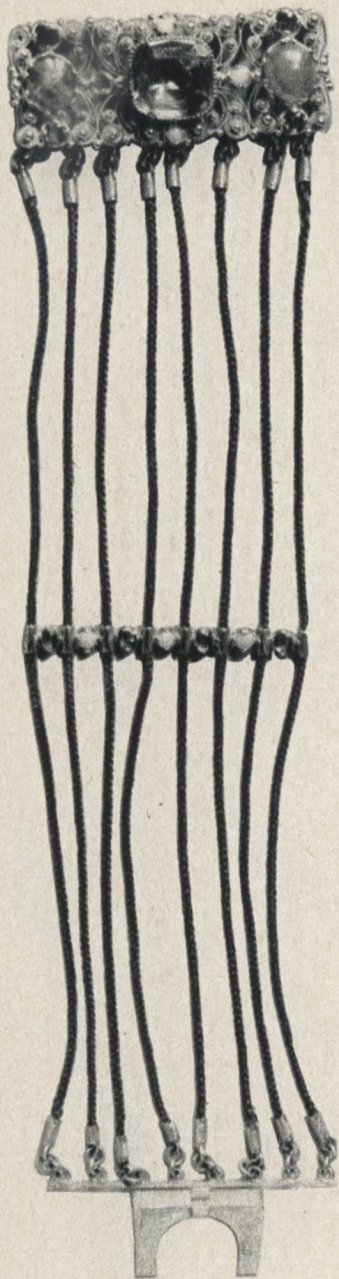


395

396



397



398

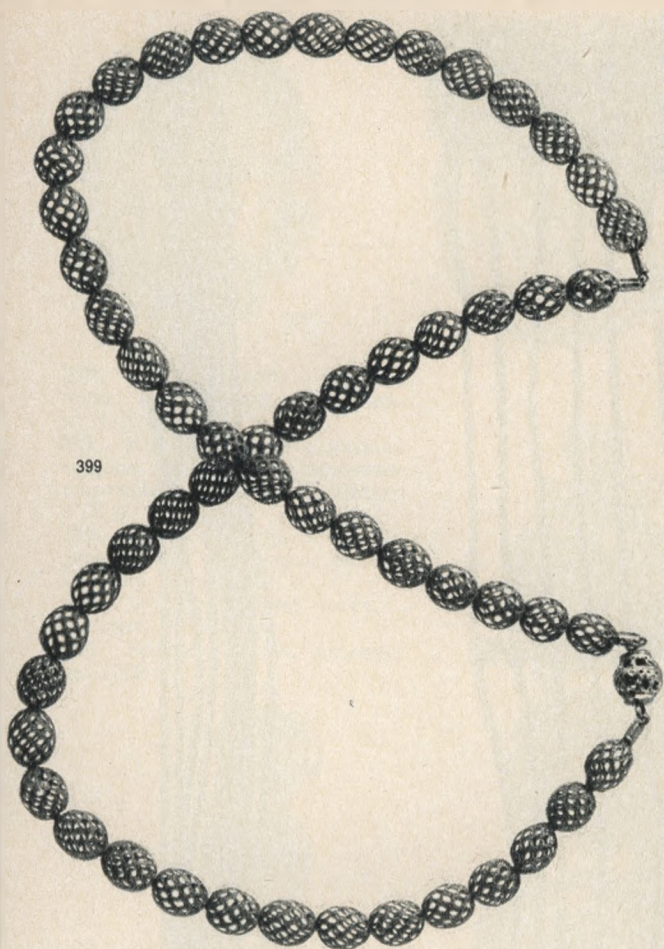


395. Браслет; чугуи. Богемия, ок. 1820 г.

396. Браслет; натуральный волос с золотым украшением и цветным камнем в застежке. Центральная Европа, 1820-е гг.

397. Браслет; плетеный натуральный волос с золотым декором и украшением из цветных камней. Центральная Европа, 1820-е гг.

398. Браслет; натуральный волос с золотым декором и миниатюрой в застежке. Центральная Европа, 1820-е гг.



399



400



401

399. Ожерелье; плетеный натуральный волос. Богемия, 1820-е гг.

400. Серьги; золото, цветная эмаль. Богемия, ок. 1835 г.

401. Ожерелье из прорезанных косточек. Вена, 1824 г.

402. Цепочка для часов (шатле); золото, цветная эмаль, с четырьмя брелоками. Франция, конец XVIII в.

403. Гребень; кость, украшена металлической насадкой и карнеолами. Богемия, ок. 1824 г.

404. Серьги; серебро с бриллиантами. Богемия, ок. 1835 г.

405. Гарнитур украшений; золото с камнями из малахита. Вена, ок. 1800 г.

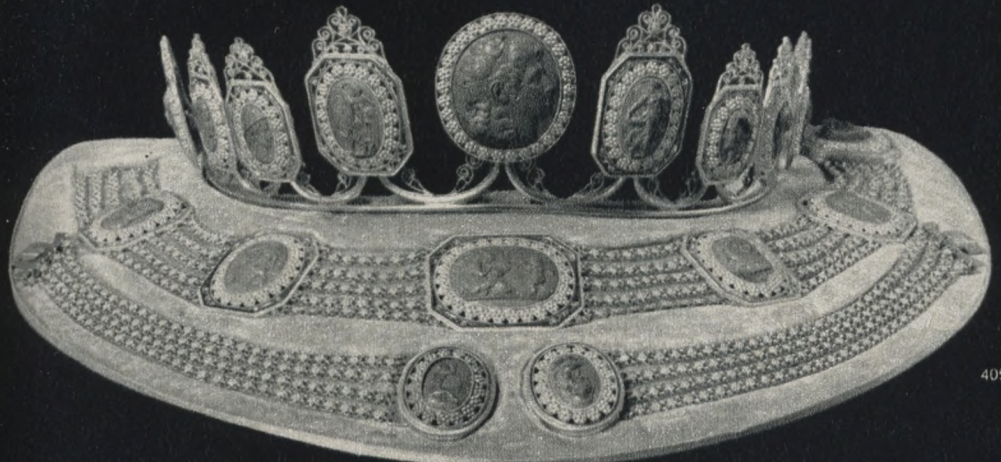
402



403



404



405



406



407



408



406. Серьги с красными кораллами. Богемия, ок. 1840 г.

407. Колье; золото, в форме двух узлов. Богемия ок. 1850 г.

408. Перстни с печаткой кустарного изготовления; литая латунь. Богемия, XVIII—XIX в.

409. Гарнитур украшений; золото, отделано бирюзой и жемчугом. Центральная Европа, третья четверть XIX в.



409



410. Гарнитур украшений; полудное золото, украшено бирюзой и эмалью. Богемия, после 1850 г.

411. Гарнитур украшений; золото, декорированные пластинки и каплевидные жемчужины. Богемия, ок. 1880 г.



412



413



412. Подвеска в стиле модерн; золото, отделанно богемскими гранатами и зелеными камнями. Центральная Европа, нач. XX в.

413. Украшения из богемского граната и мелкого жемчуга. Богемия, 1860-е гг.

ЧАСЫ

Древнее желание человека соотносить течение собственной жизни с вечным движением небесных тел с древнейших времен находило свое воплощение в различных средствах измерения времени. С помощью самых разнообразных инструментов человек измерял и подразделял течение времени. Первым помощником его при этом было солнце. Его лучами день делился на определенные промежутки времени. Солнечных часов существовало два типа: неподвижные и переносные. Переносные солнечные часы были известны уже древним египтянам и использовались на всем протяжении древнего мира. Они просуществовали тысячелетия и еще долгое время оставались средством проверки и координации для очень ненадежных колесных часов, пока не были окончательно вытеснены благодаря изобретению спиральной пружины в качестве регулятора хода (1674 г.) В то же время неподвижные солнечные часы никогда не утрачивали своего значения и продолжают конструироваться еще и в наши дни. Однако пытливым человеческим разумом изобрел для измерения времени целый ряд иных инструментов, например, лунные, водяные и свечные часы, которые использовались вплоть до XVIII века, затем песочные часы и от XVI до XVIII века масляные часы. Однако из-за своей зависимости от внешних условий и их колебаний, равно как и из-за своей технической исключительности эти средства измерения времени не нашли всеобщего применения; их сохраняют ныне как научный антиквариат в музеях техники. Присущее человеку чувство прекрасного лишь в колесных часах нашло единственный в своем роде предмет, который указывал время и одновременно мог являть собою художественное произведение, поскольку механизм этих часов заключался в определенную оболочку.



На основании архивных документов можно с некоторой уверенностью заключить, что на исходе XIII века возникли — сначала изготовленные из железа — колесные часы. Они приводились в действие посредством тяжелого, влекомого гирей колеса.

Часы с гирями вызывались потребностями литургии и были созданы для монастырей. Самый ранний тип часов — с гирей, балочным регулятором, механизмом хода, боем и очень простым заводом, — возник где-то в первую половину XIV века. Это были настенные часы с двенадцатью цифрами на кругообразном циферблате и другими двенадцатью цифрами на широком зубчатом колесе внутри этого циферблата. К цифрам этого колеса приделывались втулки с крепящимися в них штырьками. Рычаг, опирающийся на штырек и веревочный ролик, при вращении высвобождался, гиря падала и приводила в звучание колокольчик. Эти часы требовали постоянного присмотра, потому что гирию надо было снова поднять кверху, а штырек всадить в следующую втулку — возле ближайшей цифры, если хотели, чтобы часы прозвонили еще раз. Очень скоро, в Германии или в Италии, их ход был усовершенствован посредством введения тяжелого тормозного валика. В XIV веке были введены стопорная шайба, турбильон или «вихревой» спуск и для регулировки хода балочный регулятор (в Германии) или колесный регулятор (в Италии).

С зарождением портретной живописи в пору увядающего средневековья на портретах именитых собирателей (к наиболее известным из которых причисляют Филиппа Доброго, Карла V и Фердинанда I) увеличилось и количество достоверно изображенных часов. Часы с гирями, как правило, помещались в снабженный циферблатом футляр, имели приделанную сбоку дверку и иногда лунный диск, равно как два колокольчика для отбивания часа и четвертей; некоторые из этих часов были снабжены тремя циферблатами для указания часов, минут и секунд. Однако, у большинства еще и по сей день сохранившихся часов отсутствуют стрелки и передняя стенка с циферблатом. Редки, и потому очень ценны, также часы с циферблатом и колокольцами. В позд-

нее средневековые знаменитые города Европы могли похвастаться большими астрономическими часами с гирями (часы-жакемары), которые часто имели движущиеся фигуры.

Часы с пружинным ходом. XV век является временем первых интерьерных часов с гирями (точное время их появления неизвестно). Местами можно встретить также уже и часы с пружинным ходом, тяжелое колесо которых совершало маховое движение под воздействием эластичной, заменяющей гири пружины. Это были уже переносные часы, и когда удалось изготовить достаточно длинную и тонкую пружину, можно было сконструировать также маленькие нагрудные часы и позднее карманные часы. Однако, XV век еще не был тем временем, когда можно ясно различать процесс возникновения часов. Как и в случае с большими астрономическими часами, здесь также можно говорить о форме и устройстве лишь на примере немногих сохранившихся образцов. Необычайную ценность представляют, например, настольные часы Филиппа Доброго Бургундского 1430 года, заключенные в превосходно отделанный готический корпус в форме позднеготического реликвария (ныне в Германском национальном музее в Нюрнберге).

Часы для путешественников (дорожные часы). Первыми, несомненно, были те, которые сконструировал Жан Либур в 1451 году в Париже, помещенные в медном корпусе работы Ж. Мулине (все более роскошные корпуса и футляры становятся вскоре столь же высоко ценными, как и часовая работа). Они имели циферблат и сверху колокольчик.

Шагом вперед в часовой технике явились сконструированные Питером Паулем Алемано часы, пружинный ход которых имел фузею с наматывающейся вокруг нее жильной струной, а также колесный билианец с маленькими гирями.

Нагрудные часы. Часовых и золотых дел мастера поздней готики и особенно ренессанса сумели использовать возможности, которые предоставляли часы, — новый предмет обихода, так нравившийся людям этого, склонного к пышности времени. Они изготовляли часы самой разной формы с заключенным в них иногда невероятным множеством самых разнообразных устройств. Каждое такое миниатюрное произведение является своего рода шедевром. Появились овальные нагрудные часы с выпуклой спинкой (тыльной стороной), очень легкие в виде коробочки часы с боем (диаметром 23—75 мм), богато украшенные и золоченные часы в виде сосуда яблокообразной формы для хранения муксуса (муксусное яблоко), равно как и изобретенные во Франции и изготовлявшиеся преимущественно в Германии и Италии нагрудные часы продолговатой формы. Очень популярными были восьмиугольные часы с крышкой из горного

хрустали, которые включали в себя также компас и солнечные часы — эти часы в XVI веке имели иногда по несколько циферблатов, — далее часы в форме тольпана и звезды, равно как в форме креста и черепа, или же часы, вмонтированные в набалдашники шпага, в письменные приборы и кольца. Однако вся эта продукция относится к сфере ювелирного дела.

В ту эпоху расцвета научных знаний и открытий в области физики была улучшена также техническая сторона часов, именно нагрудных часов. Самым значительным новшеством была тормозная пружина, которая, очевидно, впервые была применена ее изобретателем Питером Генлейном из Нюрнберга, известнейшим мастером часового дела. Она сочетается обыкновенно с ковшовым билианцем. Однако в настольных часах она почти никогда не встречается, так как там ее вытеснила фузея. Отдельные части часового механизма и в XVI веке изготовлялись еще преимущественно из железа. Утверждение же Эрнста Циммера, что для важнейших элементов (храпового колеса, барабана с пружиной и фузеи) уже в 1430 году применяли латунь, не находит непосредственного подтверждения. Полвека спустя вместо клиньев или на первых порах еще одновременно с ними стали применять винты. Преимущественное же использование они находят только в XVII веке. У них круглые и плоские головки, и их можно без труда отличить от современных стальных винтов.

Барабанообразные часы. Они представляют собой специфический тип часов, на котором можно хорошо проследить развитие часового механизма и которые имеют горизонтальный циферблат. Их диаметр равнялся 40—79 см, а высота 30—65 см. У них 12 цифр и одна стрелка, а часовой механизм состоит из ковшового билианца, пружины и фузеи, которые приводили в движение зубчатое колесо часов и стрелку с помощью трех цевок. Дальнейшее усовершенствование представляла собой барабанообразная насадка с колокольчиком над горизонтальным циферблатом. Звон раздавался посредством штифта этой верхней части, задевавшего стрелку. Украшение сосредотачивалось на поверхности большого барабана, покрывавшегося гравированными усложненными мотивами, сценами охоты, изображениями зверей и антикизирующими медальонами. Происходят эти часы, вероятно, из Франции, где их сконструировал Ф. Валлеран, но известны они были также и в Германии.

Настольные часы к концу XVI века вытеснили барабанообразные часы. Они легче и имеют в диаметре от 8 до 25 см, а по высоте от 6 до 15 см. Они снабжены колокольчиком, и цельный футляр их допускает подлинное

цветение декора на своей поверхности. Кроме простых часов с циферблатом, часовым боем и диском будильника все более широкое распространение стали получать парадные часы из золоченой бронзы: в обязательные арабески вставлялись медальоны, изображения семи планетарных богов и дельфинов, а иногда футляр покрывался развивающейся лентой со сценами охоты в пейзаже. В то время как в средние века собственноручные подписи златокузнецов, оружейников и механиков были еще очень редки, теперь стало увеличиваться число сигнатур мастеров часового дела, которые в своих гильдиях играли ведущую роль. Они проставляли свои инициалы: например, HG и две скрещенные лопаты — Ганс Грубер, около 1570 года, MP — Мартин Пурман, конец XVI века. По-немецки подписывались также во второй четверти XVI века Якоб Цех и Ганс Штейнмейсель из Праги. Начиная с середины этого века подписывались уже и полным именем: И. Маркар и другие. Следующую ступень развития представляют собою четырех- и шестиугольные настольные часы, которые достигли совершенства после 1550 года. Вместо горизонтального циферблата с астролябией на стенках теперь появляются несколько циферблатов (одни для часа, остальные для четвертей, хода солнца, луны и календаря). Хотя на протяжении всего XVII века изготавливались еще круглые или угольные настольные часы, на передний план постепенно выступают часы в стойке с пружинным ходом.

Стационарные часы с пружинным ходом. Эти часы, появившиеся в XV веке, нашли дальнейшее распространение в XVI столетии. По мере преуспеяния крепкого зажиточного бюргерства, все более широким делался спрос на отделку и художественную форму часов. Они все больше становились неотделимой и равноценной частью интерьера. Благодаря решению технической стороны дела, а равно в силу определенного размера и композиции, возник пластически развитый тип таких часов, в разных вариантах сохранившийся и поныне. В южно-немецких городах Аугсбурге и Нюрнберге преобладали часы в прекрасно обработанных футлярах. С присущей ювелирному делу тщательностью на стенки и крышку, снабженную колокольчиком и завершавшуюся сверху пластическим обелиском или маленькой фигурой, наносились ажурные мотивы (они были особенно популярны в XVI веке). Конусы по углам, профилированные угловые пилястры, пластически развитые карниатыды, венчающие фигуры, как правило сделанные из бронзы, дополнялись арабесками, листовыми побегими и фигурными мотивами ажурных стенок. Латунные или бронзовые стенки обыкновенно золотились или серебрились. Особенно высоко ценились роскошные четы-

реугольные часы с 8—10 распределенными по всем сторонам циферблатами для показания часов, четвертей, фаз луны, движения солнца и вечного календаря. Под часовым циферблатом находился спереди еще маленький циферблат четвертей часа и позади циферблат хода боя, а иногда и звездная астролябия. Позднее, как правило, добавляли еще маятник. Эти часы изготовлялись в Инсбруке, Вене, Мюнхене и Франкфурте. Шестиугольные часы гармонической формы с благородной отделкой строились во Франции Ор. Фине, Бургинон Кузен и его сыновья.

Часы — автоматы. Начиная с середины XVI века строились очень популярные в то время часы-автоматы, равно как часы в виде предмета особой роскоши и раритета. После 1550 года Э. Бальдвейн изготовил часы с фигурами, появившимися к часовому бою. Исаак Я. Габрехт в Нидерландах, В. Пфедденхаузер в Аугсбурге сконструировали многоэтажные часы в форме павильона с фигурами; аналогичные часы сделал также Ганс Шлотгейм. Популярны были маленькие часы с человеческой фигурой, которая показывала на вращающийся шар с циферблатом или на часы в древесной кроне и соответственно, смотрела в эту же сторону. Часы-автоматы появлялись на протяжении всего XVII века.

Часы — зеркало. Особую категорию часов, связанных с фигурой, представляют собой часы-зеркало, появляющиеся с середины XVI века. Это были круглые часы в форме зеркала, несомого Геркулесом. Они показывали, как правило, часы и минуты, а на переднем диске астролябии — движение небесной сферы (в Аугсбурге были построены большие астрономические часы). У этих часов перед циферблатом часто находился маленький маятник, за часовым механизмом — маятник Гюйгенса или спиральная пружина Гюйгенса.

Часы — дароносицы. Со второй четверти XVI века в Италии появляются часы, корпус которых отделан с необычайной фантазией и которые отличались драгоценностью, всевозможными затеями, ярким цветом и часовой работой, которая еще более увеличивала их совершенство. Типичным продуктом того времени являются часы в футлярах, похожих на тогдашние дароносицы.

Часы — Распятие или часы — Голгофа. Они представляют собой Распятие с часами, по обеим сторонам от которого располагаются Мария и Иоанн. Механизм этих часов вращает шар, опоясанный лентой с нанесенными на нее цифрами. Стрелка указывает соответствующий час. Со второй половины XVII века эти часы были распространены преимущественно в Германии и изготовлялись в Аугсбурге, Штутгарте и других городах. В то время на часовом механизме все чаще стало появляться

выполненное курсивом имя мастера и название места изготовления, равно как и имя предпринимателя, посредника в торговле. Кроме того, часы собирались из составных частей, которые изготовлялись в различных мастерских. С течением времени стало правилом, что часовой мастер ставил подпись на футляре, хотя отделку его производил кто-то другой.

Часы в деревянном корпусе. Потребность в часах постоянно возрастала, и чтобы удовлетворить возросший спрос, стали изготавливать более дешевые часы. Их четырехугольные футляры, которые обыкновенно снабжались колоколообразным верхом и ручкой, изготовлялись из самых разных материалов с самыми разнообразными украшениями. Настольные (каминные) часы были преимущественно немецкого происхождения. Схожими, однако более импозантными часами были церковные часы, изготовлявшиеся во Франции. Кроме обыкновенного дерева для изготовления корпусов все чаще использовали экзотические породы; стенки украшались интарсией и инкрустацией и расцелялись золотыми планками, прямыми или витыми угловыми колонками и насадкой в виде фигурок и вазочек. Диск циферблата, первоначально из олова, серебра или золоченой меди, теперь делался из золоченой бронзы с гравированными или травлеными рельефными мотивами в виде цветов и фигур вокруг эмалевых бляшек с цифрами. Впоследствии такой диск был заменен эмалевым циферблатом. Вместе с немецкими мастерами часового дела эти простые, часто в металлическом корпусе часы достигли также и Англии.

Часы с маятником. Существенную роль в популяризации часов сыграло техническое изобретение Христиана Гюйгенса в 1658 году, которое вскоре после этого было опубликовано и стало общим достоянием. За часовым механизмом на нитях или на стальном тросе подвешивался маятник, который посредством вилки соединялся со шпинделем (ходовым винтом) и регулировал ход. Еще до XVII века в Париже были сконструированы часы с боковым маятником, а в Германии очень популярны часы с коротким маятником спереди („Zarpler“), точное время изобретения которого неизвестно, но который еще до 1600 года приделывался к часам с гирями, позднее к часам с пружинным ходом и задним числом также к еще прежде изготовленным часам. В такие часы надо было одновременно вставлять шпиндель и храповое колесо. Иногда различимый через окошко маятник располагали за циферблатом, однако перед часовым механизмом. Такое расположение маятника спереди распространялось из Германии во Францию, Англию и Испанию. Изобретение Х. Гюйгенса было дополнено еще усовершенствованным торможением работы Грахама.

Часы с репетицией. В 1676 году Барлов сконструировал первые часы с отсчитывающим время боем. Они отбивали часы и четверти и независимо от хода могли воспроизвести бой. С именем Гюйгенса связано дальнейшее совершенствование хода посредством короткого маятника — на 20 секунд — и длинного маятника с анкерным спуском — на 10 секунд. Его предшественником в этом был Йост Бюрги, который в 1612 году исключил необходимость ежедневного отвода часов, спешивших тогда на один час, посредством квершланга двух ковшовых бильянцев. Другим важным открытием Гюйгенса была спиральная пружина, которая заменила различные применявшиеся тогда бильянцы.

Тем самым открылась возможность переделать нагрудные часы в карманные. Они также комбинировались с компасом и солнечными часами. С особым тщанием изготовлялись эти часы прежде всего в Швейцарии (Амель и Мокин в Генфе), где в XVII веке стало расцветать часовое дело. Дорогие корпуса из серебряной или золоченой чеканной меди, из серебра, черепахи, мейсенского фарфора, часто украшенные также расписанными по эмали портретами или же жемчугом и драгоценными камнями (такие дорогие часы кроме Швейцарии изготовляли тогда еще во Франции), предоставили ювелирам в течение более чем двух столетий возможность свободно проявлять свою неисчерпаемую фантазию. К раритетам того времени причисляют различно изготовленные в конструктивном отношении часы, приводимые в движение собственным весом. Самые древние, так называемые *часы-пила*, вешались между двумя штангами с насечками, расположенными на равномерном расстоянии друг от друга. Рено в Париже соорудил их в виде настенных часов, которые после исчерпания своего хода снова вешались на стене в перевернутом положении. Еще одним видом часов были *часы-каталка* (часы-доска). Здесь корпус с часами опускался в течение 24 часов по наклонно положенной доске, которая затем переворачивалась. В XVII веке такие часы были сконструированы Г. Бушманом и И. Габрехтом. Изобретенные в 1600 году Г. Шлотгеймом часы шарового хода состоят из вьющегося вниз стока, по которому скользит шар, и из механизма, который в течение одной минуты отправляет вверх второй шар. Эта минута затем отсчитывается на циферблате. Такие часы изготовляли, прежде всего, в Германии, но также и в Италии. Благодаря своей отделке они являлись в интерьере драгоценный раритет. Популярны были также часы в художественно выполненных импозантных корпусах, так называемые *парадные часы*. С 1600 года все чаще встречаются в интерьерах подобные часам-курантам на башнях и часам-жакемарам на ратушах

часы с музыкой, органной, колокольной или струнной, равно как и с движущимися фигурами. Эти часы сохранили свою популярность на протяжении более чем двух столетий.

Часы XVIII и XIX веков. Золотым веком часового дела, в особенности в том, что касается часового корпуса и его отделки, был несомненно XVIII век. Барокко, рококо, неоклассицизм и достигающий стилиевой зрелости ампир, равно как протагонисты этих стилей, архитекторы-декораторы, бывшие художественными индивидуальностями высокого порядка (Пино, Кювийе, Мейссонье), включали в создававшиеся ими мебельные гарнитуры также и часы в качестве интересного оживляющего дополнения (например, в сочетании со столиками-консолями, комодами, угловыми шкафами, письменными столами, туалетными столиками и зеркалами) и обогатили историю часов бесконечным множеством новых их видов и вариантов. Ведущей здесь была Франция. К началу XVIII века А. Буль спроектировал настольные часы, которые показывали часы и минуты и были снабжены будильником. В их пестрых инкрустациях из черепахи, олова и латуни, в их пластинках золоченого аканфа, золоченых венчающих фигурах и плоских фигурных композициях все великолепие двора Людовика XIV отразилось с таким вдохновенным мастерством, что им подражали на протяжении всего XVIII века, помимо Франции также и в Мюнхене. Стенные часы назывались *картелями*; их золоченая рама, украшенная ажурным орнаментом из листьев на вьющихся побегах, цветов и рокайля, имела к концу первой половины века ассиметрический характер и представляла собою самостоятельное целое. Во второй четверти XVIII века появились *Pendule en Cartel*, располагавшиеся на консоли или на красивой подставке. Оба типа картелей отбивали часы и четверти. Значение часового корпуса подчеркивалось как его размерами, так и применявшимся декоративным материалом. Образцами изысканного вкуса являются часы Вуазена с фигурами китайцев и павлинов из китайского фарфора на золоченом цоколе или настольные часы из фарфора И. И. Кендлера, на которых представлены пестрые беседки и кустарник с пастухами и пастушками, античные влюбленные и богины в сопровождении амуров. На самом верху ютился маленький часовой механизм. Специальностью французов была необыкновенно тонкая, сверкающая словно драгоценность, живопись голубым, зеленым и красным лаком — *Vernis Martin*. Столь популярные в Австрии интарсии нашли применение в украшении часовых корпусов, которые превратились в сложные архитектурные сооружения, дополненные золочеными фигурами. Импозантностью корпуса отличались сконструированные в Германии *часы-*

тарель с часовым механизмом, вставленным в богато украшенную раму крупной чеканки (часто из серебра). Перед циферблатом у них обыкновенно помещался короткий маятник. Столь же характерным было появление в Вене в конце XVII века так называемых *часов в раме*, на которых — в обрамлении картинной рамы — был написан сельский или городской вид с башней, куда и вставляли часовой механизм. Эти часы были очень популярны во времена австрийского бидермейера около 1830 года. В XVIII веке окончательно завоевали признание *часы для прихожей*. Однако изготовляли их уже с конца XVII века в Германии, Англии, Голландии и Скандинавии. Они состояли из цоколя, высокого корпуса с маятником и наверху с часовым механизмом. В Англии при их изготовлении проявила себя типично английская склонность к технике: часы имели также циферблаты для демонстрации фаз луны, равно как недельный, месячный и годовой календарь. В два последние десятилетия А. Фромантил и, прежде всего, Т. Томпион нашли возможность соединить показание среднего и солнечного времени. К прекраснейшим свидетельствам английского часового дела причисляют изделия Томпиона, Хр. Гульда и Даниэля Квайра. Любовь англичан к привозному красному и цветному лаку в сочетании с золоченым ландшафтом, оживленным строениями, птицами и фигурами, нашла особенно яркое выражение в отделке корпуса настольных часов и часов для прихожей, сопровождавшейся щедрой интарсией в виде цветов. Очень скоро — уже со второй половины XVII века — стали использовать изобретенный Х. Гюйгенсом маятник для часов этого типа также и в Голландии. Огромной популярностью в XVIII веке пользовались *астрономические часы*, которые кроме часов и минут показывали также движение солнца в особенно важных точках траектории, дни месяца, времена года, среднее и солнечное время и т. д. Их изготовляли в Париже, Нюрнберге, Вене, Аугсбурге, Праге и Гейдельберге.

В Париже они первенствовали еще во вторую половину XVIII века, когда в соответствии с переменной стилиевой ориентации форма их корпусов и шкафчиков также претерпела изменения. Классицизм черпал вдохновение в античных храмах, колоннах, вазах и светильниках, равно как в античных декоративных мотивах — меандре, штабихах жемчуга и ов и пальметках. Непосредственную функцию часов значительно меньше принимали во внимание и подчиняли ее художественной композиции, так что сами по себе часы превратились в некую незначительную деталь. На производство часов — элегантных и изящных по форме, прелестных и интимных по производимому впечатлению — оказали влияние та-

кие индивидуальности, как Фальконе (он возглавлял фарфоровую фабрику в Севре) и Пажу (производство севрского бисквита) или часовых дел мастера Дюмон и Лепот. Сохранившийся вплоть до ампира высокий технический уровень поддерживался такими знаменитыми мастерами, как работавший в золоченой бронзе Томир. Французские литейщики, чеканщики и позолотчики принадлежали к художественной элите, которая пользовалась новыми техническими методами. После влюбленных пар и мраморных ваз, наполненных цветами, появилась военная тематика, связанная с наполеоновскими кампаниями, а вслед за вдохновением светским искусством Помпей — воздействие искусства сурового античного Рима. Наполеоновские походы принесли кроме того и экзотические мотивы (египтизирующие атланты, сфинксы и цветы лотоса). Очень популярны были негритянские фигуры в духе *à la Nègresse* и изображения интимных собеседников. Сентиментальная нотка той эпохи сказалась в мотиве Кроноса (Время), заимствованном из эпохи барокко, в изображении девушки за учением в античном или современном платье и девушки, читающей любовное послание. Реакцией на фантастические и очень сложные формы были со второй половины XVIII века настольные часы в виде вращающегося вокруг собственной оси шара с кольцом в качестве циферблата, ампирные каминные часы (*Pendule le Cheminée*) и часы в виде урны. В эпоху классицизма появились также составляющие вместе с подсвечниками или парфюмерией единый гарнитур *каминные часы*. Необычайно популярными в средней Европе стали *часы в виде колонны* с колоннадой из дерева или алебастра перед зеркалом. Они существовали в очень многих вариантах и обладали самой разной художественной ценностью.

Значение фигурного сопровождения продолжало сохраняться еще на протяжении первой половины XIX века, когда неоготика обра-

щалась к мотивам средневековой архитектуры, а романтизм заимствовал из современной литературы преимущественно сентиментальные образы. Яркий контраст этим театрализованным сценам составляет благородная форма так называемых *переносных часов*, в скромных призматических футлярах из металла с металлической ручкой, которые сохранялись на протяжении всего XIX века. Они изготавливались также и ведущим французским часовым мастером Бреге, которому принадлежат прежде всего *карманные часы* с несколькими циферблатами — изделия непревзойденной точности и элегантности. Его технические усовершенствования сохранились по сей день и нисколько не утратили своего значения.

Стилевая неопределенность второй половины XIX века нашла свое выражение в необарочных и неорокайльных формах часов, которые на рубеже веков сменились волною неоклассицизма. В это же время обращенным в историю тенденциям энергично противопоставил себя сецессион (югендстиль), который не уделял, однако, особого внимания форме часов. В конце этого столетия, в период эклектизма, с характерным для него притупленным чувством времени и его потребностей, явились новые творческие силы, и склонность к простоте и целесообразности получила подкрепление в одновременном требовании законченности отделки и сохранения своеобразия обрабатываемого материала. Новый оригинальный стиль, который одновременно возник в Германии (Мюнхен), Австрии (Вена), Англии, Шотландии и Франции (Париж) под различными именованиями (югендстиль, сецессион, модерн, ар нуво), уделял внимание часам в той мере, в какой они составляли часть интерьера — будь то в эскизах или в практическом исполнении простых, лишенных украшений и тем не менее легких и элегантных мебельных гарнитуров, сдержанная или обильная линейная орнаментика которых восходит к естественным растительным мотивам.

В предшествующем изложении указывалось на сложные отношения лиц, причастных к созданию часов, которые стали очевидными уже с XVII века: предприниматель проставлял сигнатуру на закупленной продукции, а часовой мастер, со своей стороны, также сигнировал созданный другим ремесленником футляр, одновременно соединяя части, изготовленные в разных мастерских. Поэтому сохранившиеся на часах надписи не дают единой картины. Кроме того, ориентацию собирателей затрудняют подделки, которые вызывались стремлением к наживе и появились уже в самом начале собирательства. Известность имен мастеров часового дела и редкость их произведений соблазняли с тех пор не одного ловкача и породили множество чрезвычайно искусных подделок, от приобретения которых не застрахованы даже музеи. Повод к подделкам дали, прежде всего, работы известного часового мастера из Нюрнберга Питера Генлейна, подделки сигнировались РН или Петрус Геле (иногда с датой). Осторожность рекомендуется также с продольными нагрудными часами с инициалами МК 20 × 25 см, которые изготовлялись в конце 80-х годов прошлого века. Подделкой считаются также дополнения часов. Само собою разумеется, что сложный часовой механизм не может на протяжении столетий сохранить свою неприкосновенность. Если заменялись стрелки, шнуры и гири или даже передняя стенка, надо обратить на это особое внимание; это касается также новых гальванопластических копий. Равным образом подделкой считается перестройка часов. В качестве характерного примера в литературе приводится перестройка часов с колокольчиком в часы со звоном. Поводом для этого послужило обнаружение очень старых часов со звоном первой половины XIV века. В результате переделки были обесценены

многие старинные часы с колокольчиком. Произведенное в XVI или XVII веке добавление маятника — коль скоро оно не использовалось для создания видимости — столь же мало является подделкой, как и замена старого, отслужившего механизма новым с целью сохранения старого футляра, имеющего художественную ценность.

Естественно, надежнейшим мерилom в этой области прикладного искусства является консультация опытного специалиста и основательное знание истории технического и художественного развития часов.

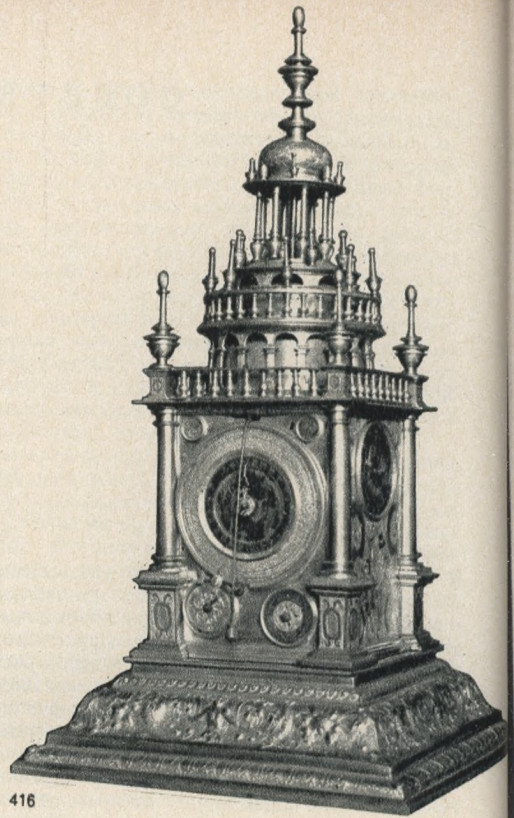
В заключении еще несколько слов о собирании дополнительных деталей вроде блоков («клубен»), стрелок, ключей и гирь.

«Клубен» в XVI и первую половину XVII века были маленькими, обыкновенно овальными на узенькой ножке. После изобретения спиральной пружины они стали длиннее и больше, поскольку больше стал и баланс. Эскизы выполнял ряд граверов и декоративистов: А.-Ж. Коллер, Даниэль Маро, Этьен Делон, Мишель Леблон, И. М. Гоппенхаут и др. Украшение этих деталей уплотнялось и становилось все более сложным, пока не достигло в XVIII веке своей вершины. существовало несколько видов «клубен»: немецкие и английские имеют только одну ножку, французские и швейцарские две; немецкие сплошные, английские гравированы и слегка ажурны, французские обильно украшены и гравированы. Очень ценны «клубен» с портретами на эмали или с фигурами и гербами. В качестве материала чаще всего использовалась золоченая латунь.

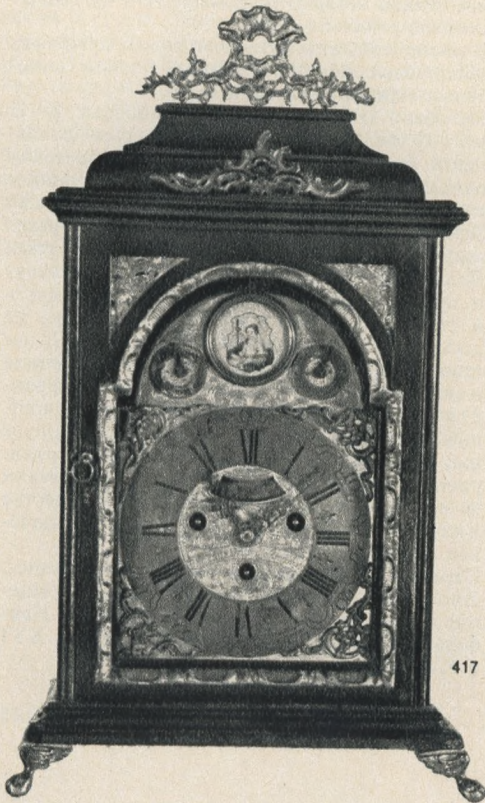
Стрелки и ключи долгое время не украшались. Лишь в позднем барокко появилось украшение в виде сложного мелкого орнамента. Наибольшим спросом пользуются ключи XVI и XVII веков.



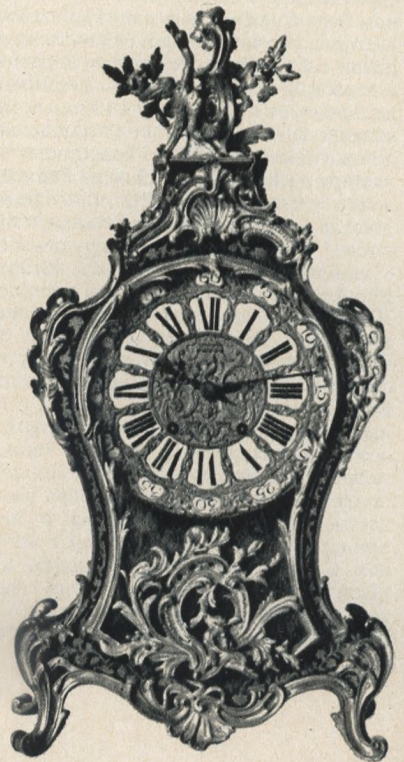
415



416



417



418



419

415. Шестигранные настольные часы; ренессанс. Центральная Европа, 2 пол. XVI в.

416. Настольные часы, бронза; ренессанс. Нюрнберг, 2 пол. XVI в.

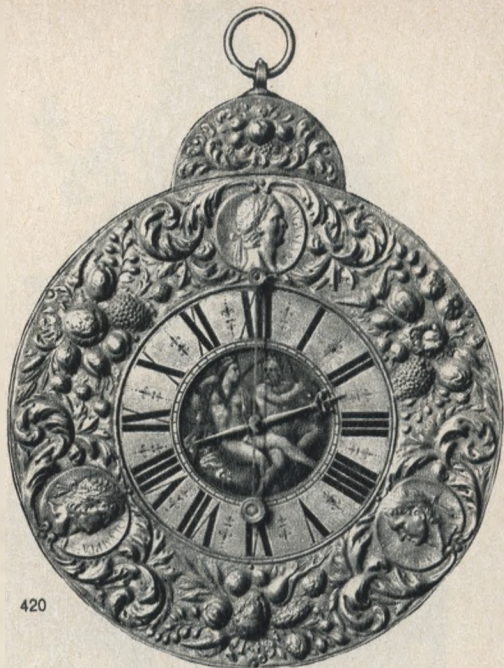
417. Настольные часы-шкафик; барокко. Прага, I пол. XVIII в.

418. Часы-консоль; рококо. Австрия, после 1750 г.

419. Настольные часы-Распятие; барокко. Прага, I пол. XVII в.

420. Настенные часы с расписанным циферблатом. Прага, 1680—1690 гг.

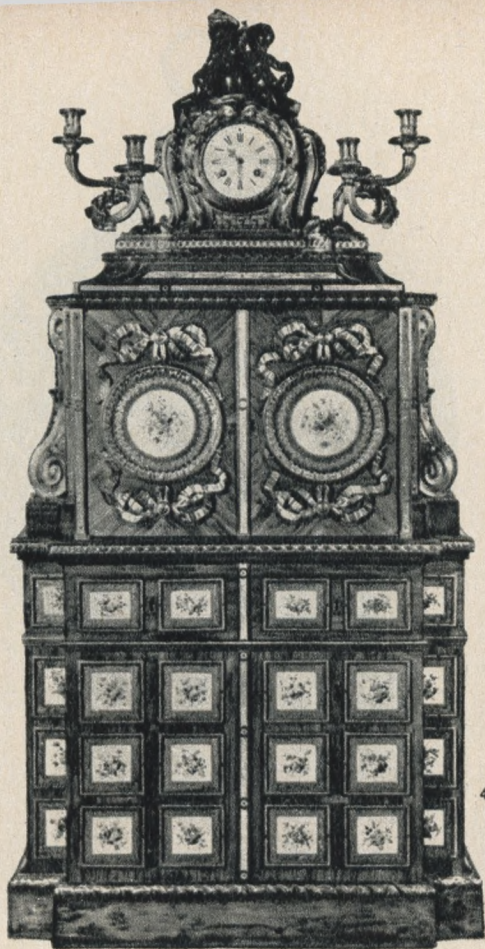
421. Настольные часы; ренессанс. Прага, XVI в.



420



421



422



423

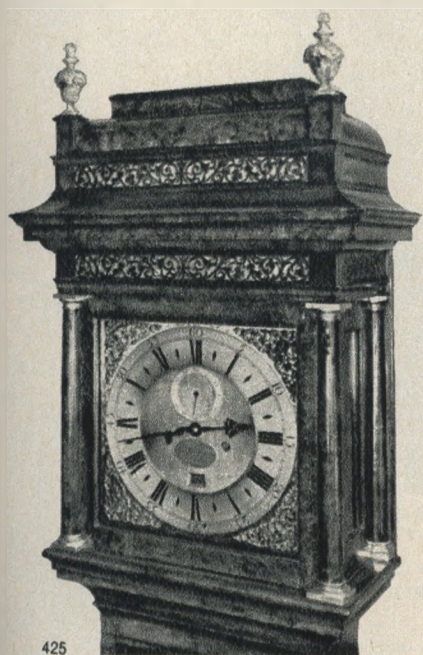


424

422. Часы с кабинетной стойкой; ренессанс. Италия, XVI в.

423. Настольные часы с фигурами из бронзы; рококо. Германия, ок. 1750 г.

424. Секретер с часами. А. Рентген, Париж, ок. 1750 г.

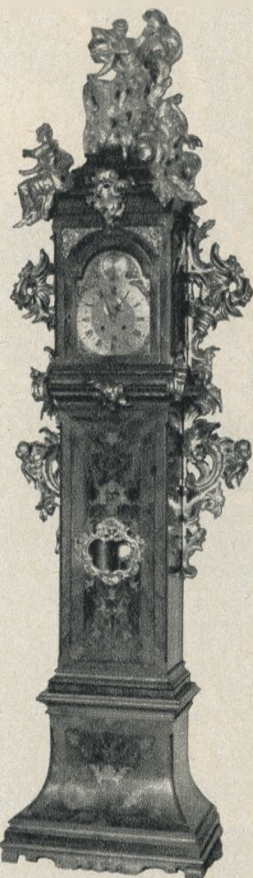


425

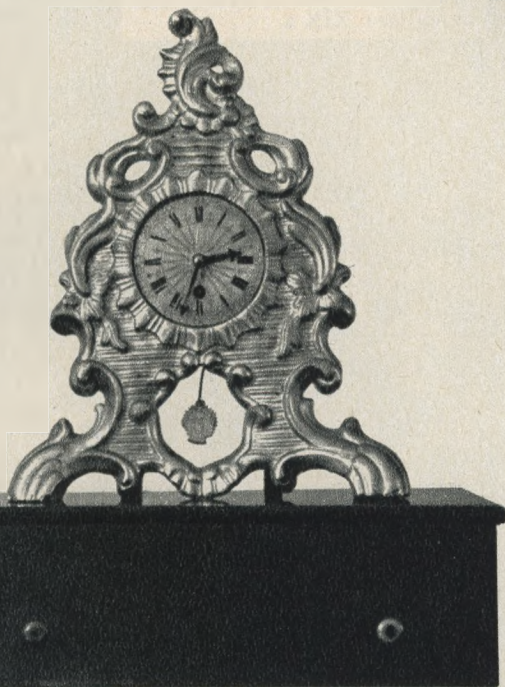
425. Часы для прихожей. Подп. Т. Томпсон, Англия, кон. XVI в.

426. Настольные часы с резными фигурами; рококо. Моравия, ок. 1750 г.

427. Настольные часы (тарелкообразные); рококо. Австрия, ок. 1750 г.



426



427



428

428. Настольные часы с фигурами путти. Франция, ок. 1760 г.

429. Настольные часы в форме вазы; классицизм. Франция, ок. 1780 г.

430. Настольные часы в форме вазона; бронза, ампир. Франция, конец XVIII в.

431. Настольные часы в форме колесницы; бронза, ампир. Австрия, нач. XIX в.



429



430



431



432



433



434

432. Настенные часы с орлом; ампир. Центральная Европа, ок. 1810 г.

433. Настольные часы с фигурами влюбленных; ампир. Томир и Байи, Париж, ок. 1810 г.

434. Настольные часы с фигурой сидящей женщины; ампир. Прага, 1810 г.

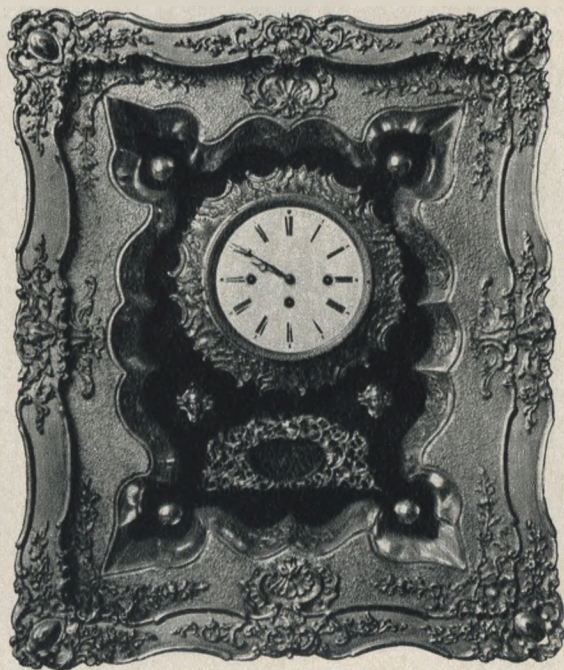


435

435. Настенные часы, так наз. часы в рамке. Прага, ок. 1830 г.

436. Настенные часы; золочение, второе рококо. Прага, 1840—1860 гг.

437. Настенные часы из фарфора с фигурой итальянского пастушка. Прага, ок. 1850 г.



436



437

ОСВЕТИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

Свет, рассеивающий тьму и изгоняющий вместе с нею инстинктивный страх, заключает в себе нечто волшебное. Для овладения светом человек испробовал самые разные материалы и обнаружил много источников света и не меньше возможностей их использования. Известны простые лампы, основным элементом которых является излучатель, но также и сложные формы, которые отличаются такой импозантностью и изготовлены с таким совершенством, что затмевают сам источник света. Техническое развитие предоставляло цивилизации все более сильные и чистые источники света, а художественный вкус порождал своеобразнейшие формы осветительных приборов, и следует лишь удивляться тому, что эта область прикладного искусства не нашла сколько-нибудь удовлетворительного освещения в современной литературе. Резчики, стеклодувы, кузнецы, эмальеры и златокузнецы изготавливали светильники в стиле своего времени. Поскольку они руководствовались при этом законами, характерными для соответствующих материалов — и таким образом действовали так же, как при изготовлении иных предметов из того же материала, — то необходимые указания на этот счет помещены и могут быть найдены в соответствующих разделах: стекло, керамика, фарфор, златоделие, олово и т. д.



438. Подсвечник на четыре свечи; лагунь, барокко. Германия, 2 пол. XVII в.

ИСТОРИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ДРЕВНОСТЬ. Сосуды с раскаленным углем и просмоленной или пропитанной жиром древесной стружкой, как их описывает Гомер, и *факелы* в форме смоляных или восковых дисков, как они встречаются в раскопках гальштатской культуры и культуры викингов, являются уже самостоятельными ступенями в развитии осветительных приборов. Самых начал этого процесса мы не знаем.

Эти примитивные осветительные приборы дымили и легко могли стать причиной пожара. Такого рода недостатки привели к изобретению *масляных ламп*. Древнейшие масляные лампы появились в третьем тысячелетии в Египте. Это были метровой высоты колонны из песчаника, выдолбленные сверху. В отверстия вставляли сосуды с маслом. На древнем Крите изготовляли более декоративные лампы. Они имели форму украшенных рельефом колоннок или связок растений с чашеобразным завершением и ручкой. Лампы классической формы, соединявшие красоту и целесообразность, изготовлялись в Греции уже в VI веке до н. э. Округлый сосуд для масла с одним или несколькими отверстиями в прочно укрепленной крышке с одной стороны вытянут в один или несколько носиков, через которые выходит дым; с противоположной стороны основной объем переходит в ушко. Рядом с носиком иногда делалось кольцо для подвешивания. Существовали также формы с двумя друг против друга расположенными носиками и дужкой посередине. Более древние лампы малого диаметра, более поздние — большего размера и с избытком украшены: в III веке до н. э. возникла новая техника изготовления. Глина, из которой делались лампы, оттискивалась в двух горизонтальных плоских формах, которые скреплялись друг с другом; затем шов подвергался шлифовке. Поверхность объема и носик могли еще сверх того украшаться растительным орнаментом и маскаронами; дужка также приобретала растительную форму. Позднее лампы уже не имели, по большей части, никаких дужек и покрывались светло-красным или черным лаком. Особую группу составляют лампы из серой глины, которые имели дужку в виде дельфина и не покрывались лаком. Они появились в провинции во II веке до н. э. Необычайный взлет производство ламп пережило в древнем Риме. Оно началось с грубых, неотделанных форм (находки на Эсквилине III века до н. э.). С наступлением новой эры мы встречаем уже простые украшения и удли-

ненный носик. Однако лишь эпоха Августа оказалась по-настоящему изобретательной в деле украшения: рельеф покрывал сначала всю крышку, а к концу императорского периода распространился на всю поверхность. Резвые силены, женские полуобнаженные фигуры и путти на дельфинах образовывали цоколь, отмеченный художественным своеобразием, от которого поднимались волнообразные и ветвистые ручки с чашей, где и помещали лампу. В эллинистическую эпоху и во времена императоров у римлян были популярны лампы в виде звериной головы с лапами, тогда как в Средиземноморье и севернее Альп предпочитали светильники с украшенными крышками. Особую группу образуют импозантные *бронзовые лампы* с богатым рельефным украшением. На исходе I века н. э. появилось уже сходное с серийным производство. Древний Рим знал также и *настенники из ламп*, которые на цепях подвешивались к стеновому крюку. Более импозантной разновидностью осветительных приборов для знатных домов были *канделябры* с многопрофильным членением стояна для свечей или сосуда с маслом и благовоном деревом. Самые древние канделябры VII—VI века до н. э. были найдены в этрусских гробницах. Их цоколь состоял преимущественно из трех волнообразных звериных ламп, на которых поднимался стройный стержень с нижней частью, состоявшей иногда из пластически развитой фигуры эфеба, задрапированной женской фигуры и амура. Канделябр завершался дужками для подвешивания ламп и фигур (танцовщиц, флейтисток, дискобола) или сосудами различной формы. В V веке канделябры были еще до полуметра метром высотой. Лишь в III веке они стали меньше; их завершала, как правило, чаша для масла или сосуд для жира или благовония; располагали их на столе или на алтаре. Орнамент из растительных мотивов покрывал вскоре также и конструктивные части, которые отделялись пальметтами или аканфом. Шедеврами являются монументальные *храмовые светильники*, полностью покрывавшиеся тяжеловесным и пышным фигурным и растительным декором. Многие роскошными, хотя во времена Августа и со тщанием отделанными, были *фонари*, имевшие скорее функциональный, чем декоративный характер. Вместо дымящихся факелов, которые по вечерам рабы несли впереди своих господ, в древнем Риме появились круглые или многоугольные фонари, стенки которых заделывались роговым материалом, натянутой кожей или промасленной тканью; выпуклая или пирамидальная крышка с отверстиями для дыма раскачивалась на короткой цепи. С закатом Рима на время исчезли и монументальные интерверы, для освещения которых требовались бы помпезные осветительные при-

боры. Христианское богослужение, совершавшееся на пороге наступающей культурной эпохи еще в скромных храмах, было и в своих внешних проявлениях не слишком расточительным. Выражением этого отсутствия претензий являются редкие находки в германских гробницах: точеные *деревянные подсвечники* с круглым цоколем, цилиндрическим стояном и высоким, конусообразным резервуаром, которые дают представление о времени, когда смолистое дерево, жир и воск снова стали источниками освещения. Напротив того, о высоком культурном уровне Византийской империи, христианского Египта и Италии свидетельствуют описания великолепных канделябров, которые император Константин жаловал римским храмам, но прежде всего огромное количество *металлических подвесных светильников* в форме короны, собранной из колец, дужек и дисков. Они имели отверстия, в которые вставлялись конусообразные стеклянные резервуары. На развитие западноевропейского светильника оказали влияние византийские и египетские переносные или подвесные светильники. Они состояли из пирамидального основания на трех копытах, стояна, составленного из конусов и колец, и плоской или глубокой чашки. До сих пор сохранились еще очаровательные металлические лампы в форме корабля, ведомого Христом или одним из апостолов. Не менее интересны *лампы гробниц* в форме голубей.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Романский период. Благородство и строгая красота, столь характерные для романской эпохи, нашли выражение также в форме и декоре *церковных подсвечников*, которые, начиная со второй половины XI века, в большом количестве выставлялись позади или перед алтарем. Первоначально они были до полуметра, а позднее 30 см высотой, изготовлялись из литого серебра или бронзы и украшались накладками из серебра с чернью. Растущий спрос привел в XII—XIII веке к появлению новых материалов: золоченой бронзы и чеканной меди с эмалью, а также благородных металлов, горного хрусталя и драгоценных камней в качестве украшений. Непревзойденным образцом художественного литья являются подсвечники гильдесгеймской мастерской епископа Бернварда с пышным украшением в виде сплетшихся лент, звериных и человеческих фигур и фантастических химер. Сходные изделия — хотя меньшего размера — выходили из известных в то время мастерских Маастала, Лотарингии, Рейнской области, равно как из вестфальских, северонемецких и нижнесаксонских мастерских. Невысокие подсвечники с развитыми ажурными формами свидетельствуют о тогдашней любви к фантастическому. Вторым типом, сохранившимся в Европе в различных

вариантах на протяжении столетий, были подсвечники с трехчастным основанием на волютообразных или звериных ножках, с широкой профилированной чашкой и штырьком для свечи. Наряду с ними появились также фигурные подсвечники с самоценно трактованной пластикой. Это преимущественно фигуры священника или Самсона на льве, на распростертых руках или головах которых крепились свечники.

Уже в IV веке стали применять свечи специально для пасхальной литургии. Это привело к возникновению в Италии монументальных, в несколько метров высотой *пасхальных подсвечников* из мрамора. Рельефные пасхальные сцены или геометрические фигуры, украшавшие подсвечник, выполнялись ремесленниками из Комо. Монументальные *семисвечники* создавались в подражание огромному светильнику Иерусалимского храма. Лучшие сохранившиеся экземпляры восходят к X—XI веку; они находятся ныне в Милане, Эссене и Праге. В XI веке в церквах появились *паникадила*, у которых на ободке из золоченой меди помещалась маленькая часовня с фигурками апостолов в нишах и свечами, укрепленными на вратах. Поскольку их обслуживание было сложным, они мало-помалу заменились очень красивыми неглубокими лампадками из стекла и хрустала, ободок которых крепился к подвесной цепи.

В быту в это время также стремились к более репрезентативному типу *фигурного подсвечника*. Он делался в виде скачущего или поражающего змея рыцаря. В VII веке по всей Европе очень модными стали изготовлявшиеся в Лиможе подсвечники двух типов: первый имел пирамидальное основание на трех звериных ножках, удлинённый стоек с одним или несколькими кольцами (напльвами) и украшался эмалью желтого, белого, зеленого и голубого цветов; второй — для путешествий — имел длинный шип, поднимавшийся из широкого основания; несколько таких медных подсвечников можно было вставлять один в другой.

Высокая и поздняя готика. Готика заимствовала популярный *алтарный подсвечник* с многоугольным, круглым или из нескольких напльвов состоящим основанием, которое, в свою очередь, покоилось на трех звериных лапах и возносило многопрофильный стоек с широкой круглой чашкой и штырьком. Позднее подсвечники стали легче, удлинёнее, с частично витым стоеком, или они составляли связку небольших пиластр и колонн с декоративно трактованной капителью. Украшение также отвечало своему времени. В позднее средневековье были очень популярны так называемые *подсвечники служек* (носившиеся в процессии церковнослужителей причетниками) в виде коленопреклоненного или

стоящего ангела со светильником. В то время как ремесленники в Рейнской области или на севере Германии работали в латуни или в желтой ньюансированной меди, в Каталонии появились подсвечники из кованого железа (XIII—XIV вв.), в которых различимо моравское влияние, особенно в цветках, завершающих кованные прутки. Из Франции, Бельгии и Италии происходят кованные *корообразные светильники* с тонким четырехугольным стоеком, опирающимся на треногу; вокруг центрального шпиля располагались три уменьшающихся кверху горизонтальных обода с чашками или резервуарами. Во время пасхальной вечерни зажигали кованные светильники в виде треугольника с тринадцатью чашками и штырьками по краям, которые в XIV—XV веке изготовлялись прежде всего в Рейнской области. Очень красивы были также *монументальные подсвечники*, которые зажигались на саркофагах умерших высокопоставленных лиц.

Бюргерство стремилось подражать дворянству и поэтому заказывало для своих домов репрезентативные светильники из меди, латуни, бронзы или кованого железа; цехи и магистраты также приобретали парадные светильники из серебра. Производство этих светильников, предназначенных для мирских нужд, также концентрировалось в различных городах северной Германии и Маасталя, из которых выделялся прежде всего Динан; это название стало привычным определением изготовлявшейся там продукции — *динандерии*. Появлению большого количества импозантных светильников способствовало также домашнее изготовление салных свечей, которые были дешевле восковых. Поскольку салные свечи оказались более хрупкими, чашка со штырьком была заменена глубоким свечником. *Обиодные подсвечники* из латуни и кованой меди сводились к двум простым типам; первый тип состоял из тарелкообразной чашки, лежавшей на трех звериных лапах, и круглого или ребристого стоека с напльвом, который заканчивался длинным острием; второй — из высокого круглого основания с большой тарелкой, несущей высокий цилиндрический стоек со свечником. Количество напльвов на стоеке выдает происхождение подсвечника: фламандские подсвечники имели только два напльва, немецкие и итальянские — четыре. Однако поскольку свечные светильники были все еще дороги в употреблении, на рабочем месте, в кухне и у переплечиков сохранились глиняные лампы, у которых в чашку собиралось вытекавшее масло; этот сосуд уподоблялся античным лампам. На исходе средневековья очень популярны были фигурные подсвечники из бронзы с карятадами в виде облаченных в современные одежды посыльных и слуг.

Весьма употребимы были в позднее средневековые *настенники* из кованого железа. Эти светильники, украшенные стрельчатыми арками, ажурным готическим орнаментом и пр., вешались на карнизе камина. Слишком пышные светильники в форме короны со множеством свечей не годились для ежедневного употребления. Поэтому возник новый тип *подвесного светильника*, шесть рожков из латуни или бронзы которого кругообразно располагались вокруг среднего передвижного стержня; последний на цепи подвешивался к потолку. Этот тип особенно характерен для Фландрии, почему и получил наименование «фламандской люстры». Она нашла распространение также в северной Германии и в скандинавских странах, где долго употреблялись люстры из железа и латуни. В Германии были чрезвычайно популярны подвесные светильники из рогов лесного или северного оленя, которые на севере подвешивались отвесно, а на юге горизонтально. Между рогами пристраивали многоцветные фигуры (св. Георгия со змием, Христа, Девы Марии) и чашечки со штырьками. В руках у фигур также находилась аналогичная чашечка. Лобная кость покрывалась обыкновенно резным гербом.

Поскольку в Италии улицы и по вечерам оставались оживленными, владельцы домов были обязаны освещать прилегающую к ним часть. Более репрезентативные фонари: декоративные, многоугольные из кованого железа на волнотобразной консоли и со штырьками для сальных свечей помещали на улицах и площадях. Позднесредневековый тип этих осветительных приборов сохранился и поныне в северной Италии. Более высокие требования предъявлялись к фонарям для пешеходов; они были или ребристыми с декоративными ажурными стенками из железа, или кругообразными с отверстиями для света, которые затягивались кожей или слюдой.

РЕНЕССАНС и РАННЕЕ БАРОККО.

Когда в Италии распространился новый художественный стиль, появился также новый тип более высокого *алтарного подсвечника*. Он имел или трехчастное основание с волнотобразными консолями или круглое основание и многопрофильный конусообразный стояк с архитектурными или пластическими мотивами украшений. Применялись самые разнообразные металлы: литые и чеканные благородные металлы, бронзовое литье, мрамор и дерево; в обработке латуни первенствовали венецианские и падуанские мастера.

Франция, искусство которой определяли придворные художники школы Фонтенбло, восприняла новый итальянский стиль благодаря деятельности приглашенных итальянских мастеров и посредством заимствований из прори-

сей. В конце XVI века здесь уже развился свой собственный стиль, основными чертами которого являлись элегантность, культивированность, хорошие пропорции и гармоничность.

Севернее Альп сильная готическая традиция препятствовала проникновению новшеств. Поздняя готика, которую с ее экстазом и динамизмом можно было бы определить как готическое барокко, после короткого и невыразительного ренессансного периода переходит в барокко.

Германия обладала своей собственной формой и техникой обработки, что сказывалось прежде всего в выделке блистательных, чрезвычайно богатых и роскошных изделий из металла: немецкие мастера отличались прежде всего в чеканке благородных металлов, меди и латуни, в отделке горного хрусталя, слоновой кости, перламутра, бисера и раковин; их художественной фантазии и исключительно тонкому резцу покорялись самые разнообразные материалы. Эта динамичность вкуса сдерживалась строгостью лютеранских религиозных предписаний, которые сохраняли готический тип невысокого подсвечника из латуни или из бронзы на колоколообразном основании. Более оригинальным типом XVI века оказался канделябр, который состоял из двух симметричных, равновеликих широких чаш, соединенных стояком с двумя наплывами и украшенных радиальными выпучинами. В XVI веке в домах богатых итальянских горожан мало-помалу появляются подсвечники новой формы на необычно широком и выгнутом высокой дугой чашеобразном основании, покрытом широкой чашей с находящимся в ней глубоким вазообразным сосудом с вывернутыми краями; вся поверхность покрывалась серебром. Эта арабская техника была так популярна, — и не только в Венеции, — что падуанские мастера отделяли таким же образом и подсвечники древней формы с рельефными маскаронами. Стояны и сосуды этих подсвечников украшались пластическими моделированными рельефными изображениями сатиров, сирен и различных кариадид. Венецианская страсть к роскоши нашла выражение также в *стеклянных подсвечниках* из Мурано.

Фаянс вытеснил на время благородные металлы прежде всего во Франции, где деятельность таких художников, как Бернар Палисси, равно как благоприятные экономические отношения, способствовали расцвету мануфактур в Мустье, Руане и Невере. В этих мастерских появились светильники со стоянками в форме баясин и светильники с четырехгранной ножкой. Подсвечники из желтого, белого, зеленого и краснокоричневого фаянса должны были, однако, вскоре отступить перед более строгими формами из серебра и серебра

с золочением. У этих подсвечников был стройный стаян и глубокий свечник с тонко прочеканенными фигурами, с картушами, медальонами и масками.

В консервативной Германии долго оставались популярными *фигурные подсвечники* (с фигурами ангелов и святых или жанровыми фигурами). В *фаянсовых подсвечниках* с широким четырехугольным основанием и четырехгранным стояном с живописно исполненными цветами и листьями Германия имитировала знаменитую дельфтскую продукцию. Скромной противоположностью экстравагантным экземплярам тогдашних кунсткамер были обывденные, но изготовленные с большим мастерством кованые железные подсвечники с карнизами. Англия, которая до той поры подражала прежде всего фламандским и венецианским подсвечникам, нашла в XVII веке — как и в иных сферах прикладного искусства — свои собственные формы в высоких и широких подсвечниках из меди или олова на цилиндрической ножке с высоким конусообразным свечником; ножка и свечник этого подсвечника имели кольцевые наплывы. В падуанских мастерских к этому времени также появились подражания античным лампам. В середине XVII века Кардан изобрел приспособление для равномерного питания фитиля маслом и тем самым содействовал возрождению ламп, которые долгое время занимали подчиненное положение.

Настенники, рефлектор которых из полированного металла отражал свет и одновременно украшал стену или стенную облицовку, также сохранили свою форму. Немецкие настенники имели один или два рожка. Их можно было встретить в церквях, а также в городских и крестьянских домах; они распространились также в Голландии и Англии. Колебавшиеся по своим размерам (30—150 см) французские бра были первоначально простой овальной формы, однако со временем становились все более роскошными благодаря привнесению в их оформление религиозных и мифологических сцен. Материалом служили латунь, медь, серебро и стекло, фарфор и дерево. В то время как в немецком интерьере все еще преобладали величественные *подвесные светильники-роза* (особенно популярны были свадебные люстры с вырезанной из дерева парой), которые часто проекировались знаменитыми немецкими художниками, в Голландии и Фландрии появились *латунные люстры* новой формы; многопрофильный, обработанный на станке стержень, под которым помещался большой шар с наплывами, нес статуэтку или геральдического зверя; выгнутые кронштейны, располагавшиеся в одной или двух плоскостях друг над другом возле этого стержня, заканчивались широкой чашкой со свечником. Италия, заимствовавшая эту форму, из-за

своей любви к декоративности нарушила господствовавшую до сих пор ясность формы введением ветвистых рожков, волот, аканфа и фигур. Французская элегантность и чувство законченной совершенной формы вновь вернули кронштейнам простое S — образное очертание, а стержню — форму корзинки, который еще нес вазу с модным в то время декоративным мотивом в виде головы женщины или фавна. Французское выражение «люстра» для обозначения осветительных приборов из хрустала так прижилось, что впоследствии стало использоваться применительно ко всем потолочным светильникам. В XVI веке *фонари*, форма которых была функционально обусловлена, увешивались — особенно в Италии — листьями и гирляндами из цветов и плодов. Такие декоративные фонари освещали коридоры, лестницы и даже залы.

Блестящее искусство стеклодувов из Мурано во второй половине XVII века вызвало к жизни своеобразные, необычайно декоративные люстры. Кронштейны маленьких храмов, ламп и гондол подобных светильников почти теряются среди ниток жемчуга, цветочных и плодовых подвесок и излюбленных амуров. Шлифованное и полированное цветное стекло в сочетании с бесцветным и искусственным хрусталем еще более увеличивало сверкание этих осветительных приборов.

БАРОККО и РОКОКО. Новые открытия в области физики оказались полезными в сфере осветительной техники особенно во второй половине XVIII века. Первый шаг сделал Иоганн Иоахим Бехер производством газа из угля. Балли, Леруа и Рабио разрешили проблему повышения интенсивности света уличных фонарей посредством изобретения отражателя (рефлектора). Лейер изобрел плоский фитиль, а Арган лампу со стеклянным цилиндром и высоким хлопковый фитиль, предупреждающий появление дыма. К традиционным металлам присоединились новые материалы: олово, фарфор и фаянс, которые предоставили большие возможности безудержной фантазии и декоративному и техническому виртуозному мастерству ремесленников. Симметричность и торжественная строгость уступили место игривым линиям, изогнутым ветвям, побегам, цветам и рокайльным мотивам с самыми разнообразными фигурами. В середине XVIII века тектонические формы сменились или растительными формами, или причудливыми и фантастическими образованиями. Пестрая живопись довершила подвижность беспокойных форм. Роскошь и величественность французского двора и монументальных дворцов аристократии с их парадными залами, зеркальными галереями и салонами были наиболее подходящей средой для пышных хрустальных люстр, мо-

нументальных светильников рядом с огромными стенными зеркалами и для нарядных жирандолей на особых маленьких столиках (геридонах).

В конструкции и композиции *церковных светильников* также исчезли логическая форма и симметрия. Подсвечники кажутся перегруженными, обремененными чрезмерным плетением форм, отдельные части все более дробятся на ряд малых образований.

Еще при жизни Людовика XIV изменился строгий регламент французского двора, а вместе с этим и придворная жизнь европейских монархов, которые подражали французскому королю. Жизнь стала проходить преимущественно в интимных салонах и будуарах, искусство приобрело миниатюрные формы и находило своих мастеров в архитекторах и декораторах, которые проектировали весь интерьер вплоть до мельчайших деталей. Многие архитекторы делали также отдельные эскизы для осветительных приборов. Проекты Кювье, Гоппенхаута, Мейссонье, Вуазена и англичанина Чиппендейла свидетельствуют о любви этого времени к ничем не ограниченной форме и декору, которая порождала удивительнейшие творения. Появились новые виды *подсвечников* (*bougeoirs*). Предназначавшиеся для спален, эти подсвечники из благородных металлов, фаянса и фарфора состояли из большой круглой чащки, в которой укреплялся глубокий свечник с короткой шейкой. Скрипомании этого времени отвечали новые *подсвечники для письменного стола* с передвижным абажуром. Для спален составлялись гарнитуры: подсвечники из благородного металла с часами или парфюмерным прибором.

Во Франции появились новые особые типы подсвечников. Противоположностью скромным ручным подсвечникам были *переносные подсвечники*. По случаю торжеств зажигали многорожковые канделябры. *Канделябры* для праздников, устанавливавшиеся на каминных и сервантах, скоро прижились во Франции; рожки возносились преимущественно одной фигурой. Увлечение Китаем в 1730—1770-х годах привело к появлению светильников с фигурами китайцев, пагод, мостов, птиц, экзотических растений и т. д., вкомпонованных в бронзовую станину. Возникшее увлечение буколкой вдохновило мастеров Мейсенской фарфоровой фабрики (прежде всего, Кендлера) на то, чтобы между рожками, превратившимися в увитые цветами беседки, дерева и кустики, поместить буколические пары пастушек, богов и полубогов и таким образом создать ряд прелестнейших произведений. Разновидностью канделябров были жирандолы, уподоблявшиеся деревьям; стержень и кронштейны делались из металла с подвесками из искусственного хрустала. Жирандолы с кругообразно расположенными крон-

штейнами ставились на геридоны, а с кронштейнами полукругом — на каминные. Для торжественных случаев изготовляли парные жирандолы.

Многорожковые *бра* из бронзы, серебра, хрустала, фарфора или золоченого дерева находили применение в парадных интерьерах, где они, наряду с зеркалами и каминными, монтировались в стенную облицовку в качестве декоративных элементов. С динамическим развитием стиля они превратились в своеобразные ветви с обильно покрывавшими их листьями, цветами и с располагавшимися под ними человеческими фигурами (около середины XVIII в.). Чрезмерный растительный декор, волкуты, маскароны и рокайль превратили также и лотстры в корзины цветов или фруктов, из которых расходились полукруглые или S-образные, перевитые гирляндами рожки, несущие стаканчики. В иных случаях от середины расходились волотообразные рожки с целыми пучками светильников. Во времена Людовика XIV модными стали *хрустальные лотстры*. Их длинный стержень с вазо-, шаро- и баялообразными формами из стекла заканчивался колоколообразной частью (или своего рода павильоном); рожки собирались в несколько кругов друг над другом и увешивались листьями, розетками и звездами из хрустала. Края этих подвесок шлифовались, а поверхность ограничивалась для достижения возможно большего эффекта преломления света. Часто подлинный хрусталь, который слабее преломлял свет, сочетался с искусственным хрусталем. В Германии, где барокко вылилось в чрезмерные формы, изготовлялись оригинальные *лотстры из фарфора*, конструктивная основа которых исчезла за расписными гирляндами из цветов и плодов и нарядным фигурным украшением. Менее помпезные венецианские *лотстры из стекла* подражали формам хрустальных светильников; однако уровень венецианского стекла понизился и на его месте появилось богемское стекло с его выдающимися свойствами. Декоративный дух рококо превратил даже такие банальные осветительные приборы, как фонари из кованого железа, в прелестные изделия, уподоблявшиеся корзине с цветами и фруктами под балдахинном. На стенках гравировались галантные сцены или декор из цветочных побегов. Лишь находки в Геркулануме и Помпеях снова вызвали к жизни спокойное, логически ясное и уравновешенное искусство античности. Вернулись к простым формам, которые почти два столетия пребывали в забвении. Снова появились стояны в виде колонн, гладкие чашечки и свечники и простые основания; в качестве вторичного элемента к ним присоединялись также восходившие к античности украшения — пальметки, гирлянды из лавра, аканф, диско-

вый орнамент, опахала, штабики жемчуга и ов.

XIX век. Если в художественных произведениях европейского классицизма второй половины XVIII века еще были различимы тенденции барокко, которые нашли выражение в уменьшении элегантных форм и украшений, то ампир, появившийся на рубеже веков, был полным отрицанием прошлого. Перемены стиля вновь определялись Францией, где в результате совместного творчества императорских архитекторов Персье и Лафонтена возник новый величественный и монументальный стиль, отвечавший грандиозным притязаниям наполеоновской Империи. В духе свойственного тому времени рационализма по всей Европе были основаны художественные галереи, и благодаря ряду публикаций, руководств и изданий образов в художественном деле появилась возможность в серийном мануфактурном производстве подражать подлинно художественным произведениям и предлагать самым широким слоям новые, современные товары. Многочисленные изобретения усовершенствовали технологию изготовления осветительных приборов и сделали возможным их повсеместное применение. В первой половине XIX века свечи все еще оставались важнейшим источником света и долго не уступали своего места масляной лампе Аргана, которая давала более яркий свет. То и другое было вытеснено около 1860 года *керосиновыми лампами* Силлимана. Однако формы тогдашних осветительных приборов оставались препятствием для широкого применения всех этих изобретений. Вплоть до конца столетия искали новизны в неповоротливых имитациях исторических стилей, которые однако не отвечали радикально изменившемуся образу жизни.

Лишь с трудом поддающиеся обработке материал, вроде бронзы, меди, латуни и серебра, оставались незатронутыми снижением и нивелированием качества предметов, причина чего заключалась в серийном производстве. Из этих материалов — в особенности французские мастера — продолжали создавать выдающиеся произведения: подсвечники в виде архитектурных колонн, совершенных по форме античных колонн со сдержанным, измельченным, но грациозным декором в виде аканфа, пальметт, цветков лотоса, штабиков жемчуга и ов, меандра и грекизирующих или египтизирующих женских кариатид и сфинксов, равно как подсвечники из фарфора или популярного бело-голубого и бело-коричневого веджвудского бисквита.

В это время появились новые типы осветительных приборов; для игры в карты стали делать *flambeau bouillottes* (два или несколько расположенных по кругу светильников с рас-

писными абажурами на широкой ажурной подставке); очень популярны были абажуры с живописью на пергаменте, которую можно было видеть лишь при зажженных свечах. Специальностью французов оставались бра. Они имели форму орла, извивающейся змеи или пльвущего лебедя, у которых на крыльях, клюве или голове укреплялись свечники. *Подсвечники* (*bougeoirs*) снова делались простыми по форме со скромными украшениями. Праздничными *осветительными приборами* все еще оставались люстры из металла или из хрустала. Определилось два типа: более легкая и нарядно украшенная французская люстра имела форму балдахина, образованного нитями жемчуга, которые ниспадали с пальметтообразной кроны и внизу протягивались сквозь обод с декоративно изогнутыми кронштейнами; колоколообразная немецкая или английская люстра состояла из нескольких ободов, которые, уменьшаясь кверху, соединялись нитями жемчуга и увешивались кистями стекла призматической формы. Во Франции также отдавали предпочтение бронзовым люстрам тонкой чеканки, в то время как в Германии любили более простые, чашевидные или состоящие из лавровой кроны и украшенные орлом, лирой и пальметтами люстры из металла и дерева.

Масляные лампы распространились в первую половину века прежде всего во Франции и там же были усовершенствованы. По своему устройству они не отличались от керосиновых: состояли из вазообразного резервуара, двух трубок, которые способствовали вентиляции, и фитиля, протянутого через одно из отверстий и регулируемого ключом. Стекланный цилиндр покрывался стекляннным же шароили колоколообразным абажуром. Этот тип усовершенствовался посредством различных нововведений (прежде всего, с помощью подвешенного над трубочкой колесообразного резервуара, который не отбрасывал никакой тени). Использовались также регулируемые люстры, состоявшие из нескольких лам Аргана. Украшения могли помещаться только на мраморных или бронзовых стоянах. Хотя на улицах больших европейских городов появились пирамидальные масляные фонари, *освещение улиц* едва ли улучшилось.

Вплоть до конца столетия керосиновые лампы оставались в употреблении в качестве настольных. Во Франции подчеркивали декоративную форму резервуара — вазы, чаши или увенчанной горелкой колонны, стекляннного цилиндра и абажура на нем. В Германии была введена новая форма: на ножке поднимался резервуар с горелкой и стекляннный цилиндр с абажуром. Наиболее употреблявшимися материалами были фарфор, стекло и чугун для ножек и резервуара, латунь или чугун для механических частей. Использованием газо-

вого освещения европейские физики стали по-настоящему заниматься к началу XIX века, однако лишь по второй его четверти на улицах европейских городов появились *газовые фонари* в форме канделябров.

МОДЕРН. Последним историческим и одновременно совершенно новым и оригинальным стилем после нескольких десятилетий пассивной имитации старых стилевых разновидностей был модерн. О его принципах, мастерах и вариантах уже говорилось в главе о мебели. В связи с осветительными приборами можно, пожалуй, еще заметить, что их рафинированный натурализм, стилизовавший человеческие фигуры, полевые вьюны, розы, орхидеи, ирисы и другие экзотические цветы в сложно переплетенные линии, нашел себе соответствие в чистом техницизме электрического освещения, как люстр, так и настольных ламп.

ИНСТРУМЕНТЫ. Наиболее употребляемыми инструментами для обслуживания осветительных систем самых разных типов были фитильные ножницы, гасильники, колпачки для тушения свеч и огнива. Первоначально они были сугубо функциональны и имели очень простую форму, однако со второй половины XVI века постоянно усложнялись и становились более декоративными.

Мысль поместить на ножницах для обрезания фитиля маленькую коробку для обрезанных кусочков положила начало украшению *фитильных ножниц*, ушки которых отделялись пластическими балясинками или фигурками, а вся поверхность покрывалась гравированными или рельефными листьями, сценами или арабесками. Роскошной работы фитильные ножницы из железа или бронзы имели в XVII веке еще футляр и небольшой, равным

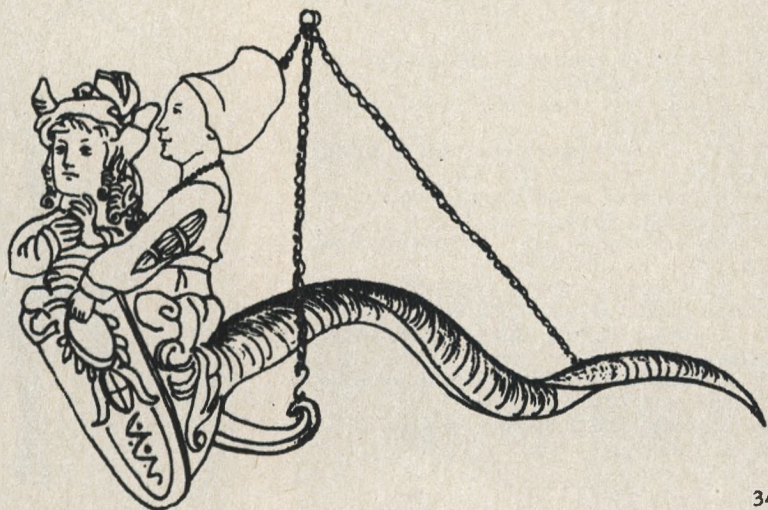
образом украшенный подносец. В XVIII веке до сих пор прямым ножницам стали придавать разной конфигурации кривизну, поверхность подвергали травлению и украшали гравированными цветами, амурами, гирляндами, листьями, сценами охоты и личными знаками владельцев. Фитильные ножницы стали предметом роскоши, изготовленным отчасти даже из золоченого серебра. Французской особенностью было украшение эмалью. В XIX веке более простые фитильные ножницы из латуни, стали, железа, серебра и бронзы клали на подставку с маленькой ножкой. Изобретение парафина и стеарина означало конец фитильных ножниц.

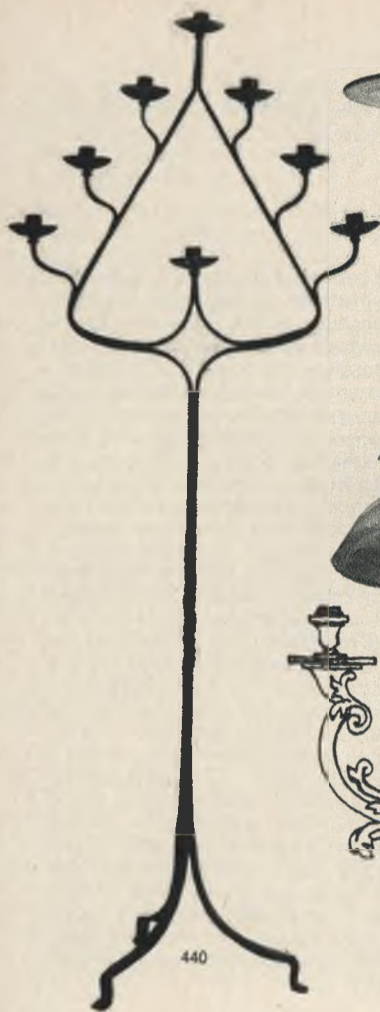
Хотя можно предположить, что *гасильники* — так же как и фитильные ножницы — были известны уже в античные времена, отдельные экземпляры сохранились лишь от XVII века; они имели простую коническую форму с ушком или ручкой и изготовлялись из латуни, олова, жести, фарфора и серебра. Любовь XVIII века к фигурным и растительным формам превратила и гасильники в фигурки китайцев, пастухов, дам в кринолинах, кавалеров, в цветки из расписного фарфора, фаянса, чеканного и гравированного серебра. XVIII веку известны были также самодействующие гасильники, устроенные по принципу песочных часов и кольца с пружиной. Еще в XIX веке гасильники сохраняли свою фигуративную форму, и, прежде всего, во Франции.

Железные или стальные огнива в виде ножевого клинка снабжались в XVII и XVIII веке рукояткой. Особенно в XVIII веке они были объектом декоративной фантазии. Их делали ажурными и украшали гравированными, травлеными, инкрустированными и рельефными сценами. После изобретения серы и фосфора огниво стало излишним.

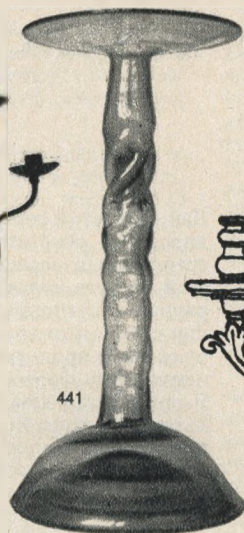
СОВЕТЫ КОЛЛЕКЦИОНЕРАМ

Как собирательство вообще, так и коллекционирование осветительных приборов требует специальных знаний, и тем больших, что в этой области только репрезентативные и парадные экземпляры следовали общей эволюции стиля, в то время как продукция средней руки более продолжительное время сохраняла неизменные формы и декоративные мотивы. В ориентации помогает основательное знание материала, способа изготовления и применения изделия в то или иное время. Важно также знание происхождения различных типов, их возникновения и упадка. Особенно следует упомянуть о современных копиях античных лампадок, в особенности римских, патинировка которых столь совершенна, что их невозможно отличить от оригиналов. Каждое время предпочитало определенные формы, которые или целиком имитировались или комбинировались из сохранившихся древних частей с современными дополнениями. Так, в XIX веке в большом количестве копировались средневековые фигурные подсвечники со служками, Самсоном на льве, змием и т. д., равно как и потолочные светильники из оленьих рогов с полихромными фигурами и романские алтарные подсвечники. От этих рафинированных подделок собирателя может уберечь только основательное знание этого трудоемкого художественного ремесла. Важным помощником оказывается при этом специальная литература.





440



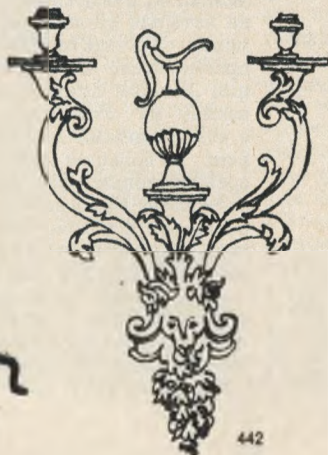
441



443



444



442



445

440. Железный светильник (канделябр); готика. Центр. Европа, XVI в.

441. Подсвечник из голубого стекла; барокко. Италия, XVII в.

442, 443. Осветительные приборы по эскизу Ш. Булле. Франция, 2 пол. XVI в.

444. Подсвечник из фарфора с рельефом из цветов; рококо. Мейсен, ок. 1750 г.

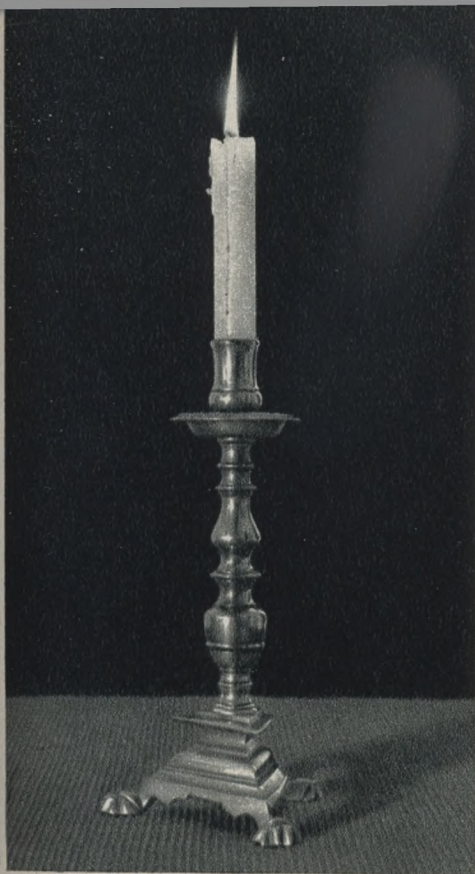
445. Подсвечник в виде фигуры; латунь. Центральная Европа, XV в.

446. Подсвечник; латунь, ренессанс. Центральная Европа, I пол. XVII в.

447. Люстра; латунь, барокко. Германия, XVII в.

448. Люстра; богемское стекло; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

449. Люстра; белый фарфор, рококо. Мейсен, ок. 1750 г.



446



447



448



449



450



451



452



453



450. Бра; золоченая бронза, рококо. Франция или западная Германия, после 1750 г.

451. Канделябр; золоченая бронза, рококо. Франция или западная Германия, после 1750 г.

452. Золоченый канделябр; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

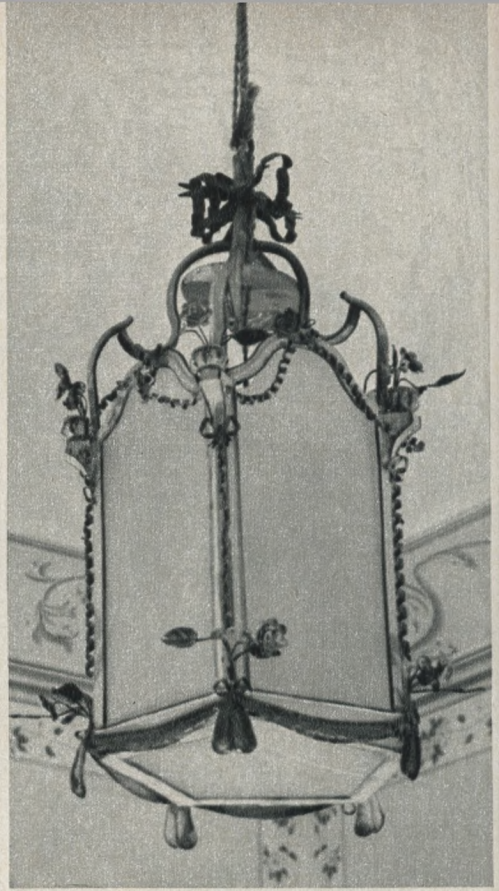
453. Бра с зеркалом; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

454, 455. Осветительные приборы по эскизам Нюффоржа и Возена. Франция, 3 четв. XVIII в.

456. Два канделябра с фигурами путти; рококо. Франция, 1760—1770 гг.

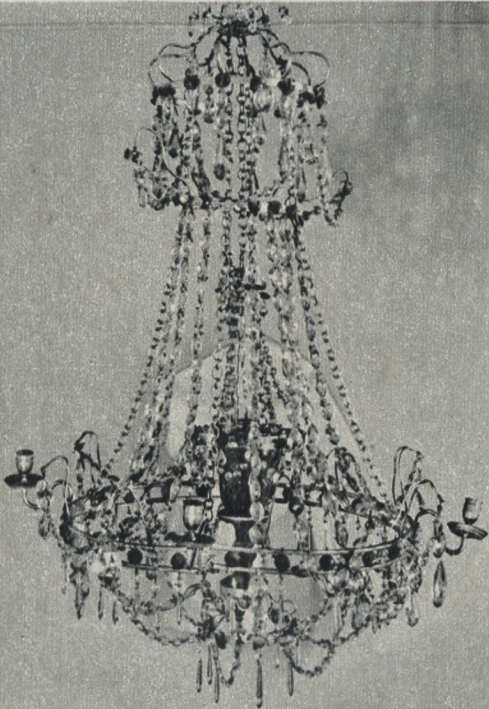


457



458

459



460





461



462

463

457. Лестничный фонарь; застеклен, классицизм. Богемия, ок. 1790 г.

458. Подвесной фонарь с разнообразным украшением; классицизм. Богемия, ок. 1790 г.

459. Люстра с подвесным хрусталем; ампир. Богемия, I четв. XIX в.

460. Золоченая люстра; ампир. Богемия, ок. 1800 г.

461. Канделябр; бронза, ампир. Франция, ок. 1810 г.

462. Канделябр с египтизирующей кариатидой. Франция, 1810—1820.

463. Жирандоль. Богемия, ок. 1830 г.



464



464. Люстра из молочного стекла. Богемия, ок. 1880 г.

465. Настольная лампа; модерн. Франция, ок. 1900 г.



465

Олово (химический знак Sn, латинское stannum) является металлом серебристо-серого цвета с матовым блеском, мягким, легкоплавким (температура плавления 232 °С) и легко поддающимся обработке. Олово принадлежит к группе неблагородных металлов. В природе в чистом виде встречается очень редко.

Олово не поддается воздействию воздуха и сырости, стойко по отношению ко многим кислотам. Оно почти не знает потерь: оловянные изделия можно расплавить и без видимых утрат использовать как исходный материал для нового производства. Благодаря своим превосходным качествам олово уже с древних времен было популярным материалом, однако лишь очень редко оно обрабатывалось в чистом виде, много чаще — в сплавах с другими металлами. Уже в доисторические времена была хорошо известна бронза, сплав олова и меди. С античных времен, когда открыли другое привлекательное свойство олова — в соединении с продуктами питания оно оказалось безвредным для здоровья, — из него охотно изготавливали посуду и украшения, а для облегчения плавки добавляли немного свинца. На протяжении всего средневековья вплоть до самого XVIII века благодаря своим привлекательным свойствам олово было излюбленным материалом. Применялось оно весьма разнообразно. Хозяйства горожан и дома гильдий были в избытке снабжены оловянными изделиями; предметы из олова имелись в церковном употреблении и нередко служили декоративным украшением. Из олова изготавливали также колокольцы часового механизма, гробы, трубопроводы и многие предметы ежедневного употребления. Все это было работой оловянщиков и выходило из их искусных рук.

Месторождения олова. На сегодняшний день известно, что древнейшие месторождения находились в Азии. Около 1500 года до н. э. в Корнуолле в Англии открыли еще и по сей день неисчерпаемые залежи олова, кото-

рых по тем временам было достаточно для покрытия европейских потребностей в этом металле. Однако свой первый расцвет оловянное литье пережило лишь в XII веке н. э., после того как были открыты рудники в Рудных горах. В прошлом столетии дешевое олово из-за океана стало наводнять европейский рынок и добыча олова, ставшая невыгодной, медленно сошла на нет.

Оловянное перо. Европейские производители рассылали олово в разных видах по всему миру. О качестве товара покупатель мог судить по так называемому оловянному перу. Ложечкой зачерпывали немного расплавленной массы и выливали на железную плиту. Получалась плоская изборожденная полоса металла от 10 до 60 см в длину. В ней оттискивался герб города, к которому принадлежали рудники, а иногда изображение его патрона. **Гильдии.** С XIII века существуют документальные сведения о гильдиях оловянщиков, которые должны были стоять на страже прав своих членов и сверх того наблюдать, чтобы они выполняли свои обязанности. В зависимости от количества и положения ремесленников в общине оловянщики или образовывали самостоятельный цех, или объединялись в общую гильдию с представителями возможно более близкой отрасли. В 1285 году мы впервые встречаем упоминание о гильдии в Нюрнберге, от 1360 года происходит первый полный цеховой устав оловянщиков из Любека, а от 1371 — устав пражской гильдии. **Наименование литейщиков олова.** В разных землях и странах литейщиков олова называли по-разному. В Северной Германии, например, их называли кувшинщиками и тингхетерами, в Южной Германии, напротив, кандлерами или кандельгиссерами. В Богемии они были известны под именами кануляторов, кандлеров и конварцев. По-латински они назывались контрифузорами. В XVIII веке постепенно и повсеместно стало принято слово «оловянщики».



ЛИТЕЙНЫЕ ФОРМЫ. Получение высококачественного оловянного литья наряду с профессиональной ловкостью формовщика во многом зависит от выбора подходящей литейной формы и инструмента. Формы изготовляли или сами мастера, или по их поручению этим занимались модельщики. Большинство форм для литья состоит из нескольких отдельных частей. Для их изготовления использовали различные материалы; самые древние из известных нам форм делались из известняка, глины и гипса. Однако эти формы можно было лишь считанное число раз использовать для изготовления отливок, поверхность которых к тому же не была достаточно гладкой. В поисках более прочных форм, которые можно было бы использовать дольше, опробывали свойства шифера, серпентина, свинца и бронзы. В XIV веке наряду с этим стали изготавливать формы из технически предпочтительной, но дорогой латуни, наконец с XIX века вплоть до наших дней пользуются преимущественно формами из чугуна. Поскольку должная температура расплавленного олова определяет качество изделия, уже при заливке формы оловянщики должны были демонстрировать большую ловкость и сноровку; более высокая или более низкая степень нагрева неблагоприятно сказывалась на твердости и цвете олова. Выбитая из формы отливка обрабатывалась оловянщиком на токарном станке или вручную, затем он собирал отдельные части, соединял их и полировал готовое изделие.

СПОСОБЫ УКРАШЕНИЯ. Рельеф. Изделия из олова с ранних времен украшались самым различным образом. В качестве древнейшего украшения известен рельеф, который получали непосредственно при отливке в форме, где перед этим в негативе вынимался соответствующий мотив, или впоследствии изделие украшалось специально отлитым рельефом. Очень плоский рельеф получался в том случае, когда орнамент вытравливался перед литьем в стенке формы. Само собою разумеется, каждое готовое изделие можно было украсить гравлением. Правда, это был очень дорогостоящий процесс, поэтому таким способом изготавливали лишь отдельные предметы. Высокая стоимость была, возможно, причиной то-

го, что эта техника не прижилась; она встречается только на отдельных нюрнбергских блюдах и тарелках XVI века.

Гравировка. Это наиболее подходящий для оловянных изделий и одновременно наиболее широко распространенный способ украшения. Возможно, отчасти оловянщики сами наносили на свои изделия гравированный орнамент, тогда как более сложные экземпляры отдавались, очевидно, опытным граверам. Нередко случалось, что владелец собственноручно украшал приобретенное изделие гравированными инталиями, клеймом дома, датами, а иногда фигурным и орнаментальным декором. По способу штриховки различаются несколько вариантов этой техники. Наиболее древний, при котором резец оставляет простую, относительно глубокую линию с полным выбиранием металла, пережил подлинный расцвет на рубеже XV—XVI века, как об этом свидетельствуют высокохудожественные фигурные и орнаментальные мотивы позднего готических изделий из олова, происходящие из Центральной Европы. В XVII веке стали популярны также иные виды штриховки, вроде так называемой флехельн или гаригари, именуемой также «богемской музыкой». **Чеканка.** На изделиях из олова чеканка встречается редко. Некоторые работы немецких мастеров конца XVI века покрыты чеканным, повторяющимся мотивом буклированного орнамента, который выбивался деревянными молоточками.

Родственной чеканке декоративной техникой является репуссировка, которая была известна уже в XVII веке, но лишь в XVIII получила распространение, и главным образом в Германии. В стенке сосуда с подложенной под нее формой выбивали ребра различных очертаний (например, дынеобразные, годронированные и т. д.), которые членили объем в вертикальном направлении.

В Германии, Швейцарии, Нидерландах, Сицилии и других местах иногда использовали также технику «ударов». Для этого выбирали, как правило, только плоские тарелы и блюда, которые были изготовлены из чистого, то есть без примеси свинца и поэтому более прочного олова, и обрабатывали полученную в форме отливку равномерными ударами молотка для придания олову большей твердости.

Пуансон. В эпоху Ренессанса стало модным пуансировать оловянные изделия. Ударами молотка по железному или стальному пуансону, на конце которого имелось определенное клеймо, на поверхность изделия наносили его отпечаток и выбивали таким образом преимущественно ленточный орнамент из листьев аканфа, пальметт, лилий и тому подобных мотивов.

Другие декоративные техники. Наряду с этими техниками, которые заключаются в получении и обработке изделия из олова как основного материала, уже давно старались покрыть олово другим металлом и тем повысить его ценность, более того — в отдельных случаях пытались даже уподобить его золоту. В Англии и во Франции стали также расписывать олово. В эпоху ампира и бидермейера находили особое удовольствие в изделиях с однотоновой лакировкой и пестрой декоративной живописью.

Чтобы придать своим изделиям особую привлекательность, оловящики вновь обращаются к другим материалам, которые они комбинируют с оловом. Возможно, первоначально этому способствовало желание сделать оловянную посуду более прочной посредством наложения латунных полос и колец. К тому же отдельные элементы, изготовление которых из олова было нецелесообразно (например, носики), делали из латуни. Вскоре был осознан декоративный эффект, который производило сочетание блестящей латуни и матового олова, и уже позднее он стал использоваться в чисто эстетических, а не утилитарных целях. Тонкие пластики из олова охотно применяли в качестве инкрустаций дерева, о чем свидетельствует мебель и другие деревянные вещи. Превосходно выглядят оба материала в сочетании, когда, например, деревянные сосуды украшались искусно вырезанной тонкой оловянной фольгой.

СТРАНЫ. Литьем олова занимались по всей Европе, но в каждой стране оно отличалось особым своеобразием. В данном случае мы не можем входить в обстоятельное рассмотрение всех признаков, характерных для отдельных стран, однако хотели бы кратко указать на *французскую продукцию*, которая расцвела в XV веке, и на английскую, которая широко представлена лишь с XVII века, хотя именно здесь производство олова могло опираться на долгую традицию, ибо богатые залежи предоставляли ремесленникам достаточное количество сырья. На востоке Европы, в *России*, как раз в XVII веке были основаны многочисленные литейни, часть которых работала исключительно для царя и двора, другие же для церквей и монастырей. Обиходная посуда по своей форме походила на средневропейские товары, церковная утварь отвечала требованиям литургии. Свообразием русского олова, которое обыкновенно встречается очень редко, является декор из эмали. На Балканах из олова изготовляли главным образом украшенные рельефом фляжки.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Древнейшие сохранившиеся изделия из олова являются находками, происходящими преимущественно из земли и воды. Эта среда вызывала коррозию поверхности, а иногда своеобразную патину, похожую на ту, которая обыкновенно образуется на предметах из олова под воздействием воздуха. При датировке этих вещей исходят, прежде всего, из обстоятельств их нахождения и лишь затем из сравнения с бесспорным материалом, который однако в нашем распоряжении от более ранних периодов имеется лишь в незначительном количестве. Последнее связано с химическим процессом, которому олово подвергается в земле, приводящим постепенно к трансформации металла и его распаду. По этой причине от доисторического периода сохранилось лишь считанное число оловянных изделий, а античная продукция также встречается очень редко.

Церковные сосуды. К древнейшим европейским памятникам относятся маленькие devoционали, которые в огромном количестве находили преимущественно в русле Сены. Набожные паломники бросали их в реку, по-

жалуй, еще во времена крестовых походов (XI—XIII вв.). Эти *бляшки паломников*, носившиеся владельцами на груди, изготовлялись чаще всего из смеси олова с обильным добавлением свинца и имели рельефное изображение наиболее чтимого на родине паломника небесного покровителя. На английских бляшках встречается преимущественно св. Фома Кентерберийский; во Франции отдавали предпочтение изображениям св. Дионисия Парижского, св. Николая и др.

Реймский собор 813 года разрешил для изготовления *церковных сосудов* наряду с использованием золота и серебра также употребление олова (иные неблагородные металлы использовать не дозволялось), однако первые взгляды гораздо привлекательнее и выше ценились верующими, так что олово употреблялось для литургических сосудов лишь по необходимости и в бедных церковных общинах. Однако коль скоро речь шла о символических предметах, полагавшихся в гробницы высшего духовенства в виде знаков достоинства — как это в XII веке часто происходило во Франции и изредка в Германии, — олово использовали охотно. Из *раскопок гробниц* этого времени происходят простые оловянные потиры, диски, епископские посохи и кресты.

В церковных ризницах Италии, Франции, Германии и других стран находятся восходящие к XIII—XIV веку *ковчеги с мощами* из дерева, облицованные оловянной фольгой с фигурной и орнаментальной выделкой. К немногим сохранившимся средневековым литургическим предметам принадлежат дарохранительницы из олова: чаще всего небольшие, приземистые многоугольные коробочки с передвижной крышкой, стенки которых украшались рельефом. Оловянные *дароносицы* делались редко, зато и поньше еще в большом количестве в Богемии и Моравии встречаются оловянные купели, наиболее монументальные изделия из олова.

В XIV веке колокольчики и оловянники часто объединялись в одну гильдию. Такой обычай сохранился и позднее. Поэтому могло случиться, что оловянное и колокольное литье исполнялось одним мастером, и это сказывалось на форме самых ранних купелей. Она

напоминает колокол с отогнутыми краями, который покоится на трех массивных ножках. В верхней части ножки-лапы переходят обычно в бородачатые мужские головы. Среднюю часть купели украшает готическая аркатура, в которой располагаются отдельные святые-покровители. Ближе к краю купель обегает литой или гравированный ленточный фриз со шрифтом на латинском или чешском языке, который наряду с прочим содержит указание на время изготовления купели. В эпоху Ренессанса купели этого типа претерпели известные изменения. Их форма утратила первоначальную тяжеловесность, корпус стал стройнее, со стенок исчезла аркатура, а содержание и стиль рельефа стал соответствовать духу времени. Для укрепления ножек использовали горизонтальные железные подпорки, а железные переносные ручки сохранились на протяжении всего этого периода. С XVI до XIX века купели этого типа изготавливались без существенных изменений, хотя в форме и украшении естественно, учитывался господствовавший в определенное время вкус. Приблизительно пятьсот таких купелей сохранилось до наших дней.

В соседней Саксонии в XV—XVI веке отливали крещальные тазы, большие глубокие сосуды с горизонтальным краем, по которому располагалась надпись.

Мирская утварь. Наряду с выше упомянутыми бляшками паломников во время земляных работ находили также оловянные предметы разной формы. Некоторые из них наличествуют лишь в единичных экземплярах, другие представлены в большом количестве и характерны для определенной страны и определенного промежутка времени. Так, в восточных областях Северного моря, на Балтийском побережье и в Скандинавии бытовал сосуд определенной формы, который появился в XIV веке и который называют сообразно со сферой его бытования *ганзейской кружкой*. Речь идет о кружке с плоской крышкой и украшенной рельефом ручкой, приземистый корпус которой переходит в расширяющийся поддон, обеспечивающий устойчивость. Стенки кружки или оставались гладкими, или украшались редкими горизонтальными бороздками. Внутри сосуда часто встречается донная плакетка с рельефным религиозным мотивом, чаще всего Распятием Христа. Обычай вставлять в дно или в крышку плакетки или медальоны сохранился во многих странах Центральной Европы вплоть до XVII века, а в Трансильвании даже до XVIII-го. Наряду с религиозными мотивами в более позднее время встречаются также декоративные розетки, орел и т. д.; сверх того, колпачок крышки могла украшать вставная монета или слепок с нее.

Из северо-восточной области Германии и при-

мыкающих районов Польши происходят странные, элегантные *блясообразные кувшины*, которые отливались здесь в течение XV—XVI века. У них чаще всего гладкая стенка; реже встречаются граненые формы, которые возникли, пожалуй, под влиянием силезских оловянных изделий. Для блясообразных кувшинов характерны плоский обруч поддона, слегка выпуклая крышка и рельефная форма ручки. По своей форме они близки керамическим кружкам Рейна XIV—XV века и употреблялись в кабаках под вино.

В Рейнской области, Нидерландах и в Северной Германии относительно часто встречаются так называемые *плоские фляги* (фляги паломников, полевые фляги) XV—XVI веков. Их характерное чечевицеобразное тулово на низком поддоне завершается короткой шей, близ которой насажены два ребристых ушка для крепления к поясу. Как правило, тулово членилось одним, иногда несколькими концентрическими напльвами — кольцами. В центральном кругообразном поле фляги помещались обыкновенно рельефные, гравированные или расписанные гербы, изображения святых-покровителей и т. п. Дарственные сосуды того времени также демонстрируют схожее чечевицеобразное тулово, но в отличие от первых они снабжались крышкой и ручкой. Вплоть до XVIII века использовали сходной формы *жбаны* с подвижной железной ручкой для переноски.

Не слишком многочисленны, но зато совершенны по форме и исполнению силезские *огранинные кружки*, самые первые образцы которые относятся к концу XV века и которые с неоскудевающим мастерством отливали вплоть до первого десятилетия XVI-го. Они достигали иногда 70 см высоты. Тулово сосуда, как правило, разделялось гранями на вертикальные многоугольные поля, иногда же вместо этого создавали уменьшающуюся на конус цилиндрическую форму. Для кружек этого типа характерны три пластически моделированные звериные лапы, равно как крышка и ручка. Поля-границы в большинстве своем сплошь покрыты гравированными изображениями (религиозные сцены, фигуры святых). Лучшую из этих них приписывают мастеру из Братиславы Гансу Грофу, который жил около 1500 года. Силезские огранинные кружки находились в цеховом владении и дарились по различным торжественным случаям.

В соседних Богемии и Моравии к концу XV века также изготавливали большие *цеховые кружки*. Однако они были преимущественно цилиндрической, сверху слегка раздающейся формы. Основное украшение этих кружек следует видеть в расположенных горизонтальными полосами надписях готического шрифта, которые выразительно членият тулово сосуда.

Прежде всего из Южной Германии, но также и из других мест происходят кружки на подставке, которые, очевидно, охотно использовались как *магистратские кружки*. По этой причине их часто postavляли городским общинам в комплектах по несколько штук. Для них характерна круглая, часто плоская подставка, цилиндрический на конус стержень (ножка), шарообразное, приплюснутое тулово и стройное высокое горлышко. Выпуклая, приплюснутая сверху крышка завершает сосуд. К тулову приделывалась так называемая коленчатая ручка, которая наверху заканчивалась упором для большого пальца. На тулове часто укреплялся щит с городским гербом в виде рельефа. Кружки этого типа изготавливались в особенности во вторую половину XV и первую половину XVI века, однако они сохраняли свою популярность и в XVII веке, и серийное производство второй половины XIX века во многом велось еще с оглядкой на них.

Почти по всей Европе, где занимались литьем олова, встречаются кружки XIV—XVI веков различно прочерченной S-образной формы тулова. Для них характерна слегка выпуклая крышка с несколько приподнятой завершающей шайбочкой и так называемая коленчатая ручка (ручка в форме прижатой сверху полукруглой дуги, которая резко загибается к низу и лентой ниспадает параллельно корпусу сосуда, крепясь внизу к выступающему тулову).

РЕНЕССАНС. Во второй половине XVI, а также еще и в первой XVII века искусство оловянного литья в техническом и в значительной степени также в художественном отношении переживало свой расцвет. Модельщики и литейщики объединились, чтобы создать выдающиеся произведения. Часто один мастер выполнял обе операции. В этом времени мы должны видеть начало эпохи так называемого *благородного олова*, которое Ганс Демиани, известнейший исследователь девятнадцатого века в этой области художественного литья и собиратель, определил следующим образом: «Благородным оловом называют формы, которым приданы исключительно художественное предназначение и качество; оловянные сосуды, рассматриваемые преимущественно лишь как предметы любования и парадного убранства, в противоположность бытовому олову».

Франция. Предвестниками маньеризма, стиля, появившегося в XVI веке, овладевшего всеми европейскими дворами и оказавшего влияние также и на производство олова, были *тарели, блюда-лоханы и кувшины* благородной формы, в изобилии украшенные ренессансными арабесками плоского рельефа. Они возникли во французских мастерских в третьей четверти XVI века и оказали существен-

ное влияние на работы нюрнбергских художников, самыми выдающимися представителями которых были Николаус Хорхаймер и Альбрехт Прейссенсин. Для их изделий характерен фигурный и орнаментальный плоский рельеф с особенно четкими контурами, которые достигались благодаря травлению литейной формы. Для фигурных изображений избирались мотивы из библейского и мифологического цикла; особенно популярны были аллегории. По главному мотиву, который украшал центральное поле, тарели и блюда получали названия. Окружающая центральное поле часть тарели вплоть до борта оставалась, как правило, гладкой и лишенной украшения. Широкий плоский борт снова покрывала обильная орнаментация. Травление удерживалось вплоть до начала XVII века, позднее оно встречается лишь в исключительных случаях.

Первоклассным художником и мастером *рельефного олова* был гравер и медальер Франсуа Брио, родом из Дамблен в Лотарингии. С 1585 года он работал при дворе герцога Фридриха Вюртембергского. Здесь появились известные произведения мастера, которые на протяжении нескольких десятилетий значительно влияли на европейское оловянное дело. Главное его произведение, огромная лохань с кувшином («Temperantia»), сохранилось в нескольких экземплярах. Наименование блюда получило по аллегорической фигуре в центральном поле. Рельеф получали непосредственно при отливке из изображения, негативно вырезанного в стенке формы. Вокруг приподнятой центральной части блюда, к которой прилегают дно кувшина, располагался ленточный фриз с четырьмя аллегориями — землей, водой, воздухом, огнем, — каждая из которых помещена в овальном картуше, отделенном от соседних гермами и гротесками. Борт украшен аллегориями семи свободных искусств с античной богиней Минервой, а пространство между ними снова заполнено гротесками и масками. Яйцеобразный кувшин также украшен аллегорическими рельефными изображениями. Сосуд использовался, очевидно, за праздничным столом для умывания рук после еды. На блюде и кувшине проступает сигнатура: FB. Кроме того, в середину блюда с обратной стороны вставлена медаль с портретом художника и надписью по кругу: FRANCISCUS BRIOT SCULPEBAT. Кроме этих подписных изделий на основании стилистического анализа Франсуа Брио приписывают ряд несигнированных произведений, вроде лоханы Марса с кувшином или лоханы Сусавны с кувшином и др. Произведения Брио появлялись в 1580—1616 года. К последней четверти XVI века восходит художественно и технически высококачественное рельефное олово, создатели которого, однако, по

большей части остаются неизвестными. Здесь следует упомянуть, по меньшей мере, лохань Пирама и Тисбея, лохань Геркулеса и лохань Адама и Евы.

Влияние Брио достигло Страсбурга, который в отношении оловянного литья занимал особое место лишь во второй трети XVII века. Оно сказалось, прежде всего, в произведениях Исаака Фауста, во владении которого оказались первоначальные формы Брио после его смерти. Рельефное олово оставалось здесь популярным на протяжении всего XVIII века. Рельефный декор покрывал преимущественно *тазы для рожениц*, которые прославили страсбургских мастеров далеко за пределами родного города. Эти круглые глубокие тазы с горизонтально отстоящими по бокам рельефными ручками были снабжены обильно декорированной крышкой, которая могла использоваться также в качестве тарелки. В других местах аналогичные тазы изготовлялись, в отличие от страсбургских, с менее пышной отделкой, у них также иногда могла отсутствовать крышка.

Германия. Рельефное олово не ограничивалось одной только Францией, в Нюрнберге — древнем центре оловянного дела в Германии — оно также было в большом почете. Известнейшим мастером немецкого олова был родившийся в 1560 году в Базеле и осевший в Нюрнберге оловящик Каспар Эндерлейн. Прославился он прежде всего благодаря работам, образцом для которых послужили ему изделия Брио. Он свободно комбинировал их и сам изготовлял свои формы. Среди прочего он создал две копии блюда «Temperantia», которые уже в отливке получили инициалы мастера SE. По примеру Брио, в тыльную нижнюю часть одного блюда был также вставлен медальон с изображением мастера и надписью по кругу: *sculpebat Caspar ENDERLEIN*. Как формы Брио, так и формы Эндерлейна после смерти мастера также использовались другими оловящиками, ибо в те времена было принято подражать эскизам других мастеров, и в этом не усматривали ничего, наносящего ущерб репутации художника. Из других произведений, сигнированных Эндерлейном, следует назвать лохань с Лотом и его дочерьми, тарель с Сотворением Евы и блюдечко с двуглавым орлом; другие работы ему приписываются. Среди современников и последователей Эндерлейна в Нюрнберге было несколько знаменитых мастеров, таких как Якоб Кох II, Фейт Ципфель, Мельхиор Хорхаймер, Ганс Цатцер.

Признаки маньеризма в искусстве оловянного литья никоим образом не означали конца рельефного олова. Еще долгое время огромной популярностью пользовались рельефные оловянные сосуды и, как прежде, Нюрнберг оставался главным центром этого производ-

ства в Германии. Теперь появились так называемые *дискосые тарелки* — плоские блюдечки — около 20 см в диаметре, центр и борт которых покрывал рельефный декор. Как и в предшествовавшую эпоху, в качестве декоративных мотивов избирались сцены из библейской истории, орнаментальные мотивы, вроде побегов цветов, и такие элементы, которые собирательно определяются понятием «кюрпель». В качестве совершенно нового украшения появились рельефные изображения государей и курфюрстов. Существует много моделей дискосых тарелок, которые были сделаны по случаю коронации императора Фердинанда III в 1637 году. В центре располагалось изображение императора, по широкому борту — шестерых курфюрстов. По этому образцу изготовлялись дискосые тарелки с изображением Густава Адольфа в центре и союзных с ним князей по борту, тарель с турецким султаном в центре и шестью европейскими монархами по борту и др. Эти тарелки имели значительный успех и к ним возвращались еще на протяжении всего XVIII века. Формы для этого рельефного олова теперь изготовляли модельщики, оловящики же оставили за собой только само литье. Каждый мастер помечал свои отливки собственным клеймом. К известнейшим мастерам этого времени относятся: Ганс Шпац II, Паулюс Охам Младший, Андреас Дамбах.

В Швейцарии в XVII веке начали изготовлять рельефное олово предположительно по нюрнбергскому образцу. Огромной популярностью пользовались здесь *гербовые тарелки*, борт которых украшали гербы тринадцати древних городов. Еще и ныне здесь делают такие вещи.

После Нюрнберга выдающуюся роль в истории благородного олова играла пойма Рудных гор по обе стороны от горного хребта, поскольку открытия богатых залежей металлов благоприятствовали развитию оловянного дела и в Богемии, и в Силезии, пережившему подлинный расцвет в XVI веке. Наряду с прочим именно производство рельефного олова прославило мастерские в Яхимове, Аннаберге, Хемнице, Мариенберге, Циттау и Шнееберге. В противоположность Нюрнбергу, где отливали главным образом лохани и тарелки, мастера этого района изготовляли преимущественно *типейную посуду*, кружки и кувшины. Равно и процесс изготовления происходил иначе. В то время как нюрнбергские мастера гравировали свои изделия по образцу или в соответствии с собственным замыслом в латунных формах, которые позволяли делать большое количество отливок, здесь использовали маленькие модельные плакетки, происходившие в основном из нюрнбергских мастерских, соединяли их в один ряд, которым формовали гипс или песок. В форму заливали олово и по-

лучали отдельные отливки-плакетки, из которых образовывался корпус сосуда. Поскольку в процессе исполнения нельзя было избежать отдельных недостатков, поверхность изготовленного таким способом рельефного олова оказывалась грубоватой и недостаточно проработанной.

Наиболее известным и популярным у оловящиков Рудных гор создателем модельных плакеток был нюрнбергский мастер Петер Флётнер.

Известными и ценившимися мастерами рельефного олова в Рудных горах были Пауль Вазе из Циттау, Ганс Лихтенхан из Шнееберга, Пауль Гюнтер из Хемница, Христофор Вигольд из Мариенберга, Ганс Вильдт Старший и Ганс Вильдт Младший из Яхимова вместе с рядом других, по большей части остающихся неизвестными.

По-видимому, как раз под воздействием Рудных гор со второй половины XVI века в Хебе, Праге и Иглаве стали изготавливать вещи с рельефным украшением.

Особенностью рудногорского оловянного дела являются так называемые *светильники-горняки*, фигурки из олова в горняцком одеянии, которые держат в руке свечник. Они встречаются, как правило, попарно. Самые ранние светильники появились уже в XVII веке, однако широкое распространение они получили в XIX-м, когда уже сильно пошатнулась их художественная ценность. Они неоднократно подражали более ранним изделиям.

БАРОККО. Домашняя утварь. Наряду с парадными вещами, которые выполняли репрезентативную функцию, из олова изготавливались также обиходные предметы, которые дают возможность заглянуть в обстановку тогдашнего домашнего хозяйства. Наряду с письменными записками того времени, в которых, однако, указывался лишь общий вес оловянной утвари, важными источниками оказываются находки тогдашних складов. Во время многочисленных в XVII веке военных потрясений и бедствий люди, наряду с прочим, припрятывали в безопасное место и оловянную утварь, где ее и находят уже в наше время. Потребности кухни и тогдашнего городского хозяйства требовали по меньшей мере нескольких десятков оловянных изделий. Наряду с часто встречающимися лоханями и тарелками, в нескольких экземплярах имеются кувшины и кружки и по отдельности или в малом числе представлены солонки, тазы, подсвечники и четвертины. Все относящиеся к домашней утвари предметы восходят к временному отрезку приблизительно в тридцать лет, что соответствует сроку службы оловянных изделий при ежедневном употреблении. Если они выходили из употребления,

то владелец отдавал их оловящику на переплавку в новые сосуды и должен был оплатить лишь связанную с этим работу. Это одна из главных причин, почему так мало старой оловянной утвари сохранилось до наших дней, а мы поэтому должны попытаться дополнить наши знания об оловянных изделиях, используя живопись и миниатюру той поры. Бытовое олово или оставалось гладким, или имело гравированное, а иногда паунсированное украшение. Иногда обе техники встречаются на одной вещи.

Наряду с обычными клеймами, некоторые изделия из обиходного олова маркировались гравированным, штемпельным или вырезанным домашним знаком с целью предупреждения воровства или намеренной подмены предметов.

В противоположность широкому дну, первоначально узкий борт *лоханей* и *тарелей* в ходе XVI века стал шире. Еще в первой половине XVII века, наряду с гладкими или снабженными лишь домашним клеймом и гербами лоханями, использовали лохани с гравированными concentрическими кругами, во всяком случае — с орнаментированным бортом. Во второй половине указанного столетия огромной популярностью пользовались так называемые *кардинальские тарели*, для которых характерен исключительно широкий в сравнении с дном борт. Декоративные изделия этого типа украшались гравированным орнаментом с мотивами граната и растительных побегов, которые равномерно покрывали поверхность предмета и, в орнаментальном картуше нередко заключали дату его изготовления. Великолепные образцы этого вида создавались прежде всего в немецких, австрийских, богемских и трансильванских мастерских. Клеймо мастера представлялось в то время обыкновенно по борту или, что стало правилом в XVIII веке, снаружи на донце. Наряду с формами, которые употреблялись в более ранние периоды и в различных вариантах продолжали изготавливаться позднее, в XVII веке появились такие виды утвари, которые происходили от местной традиции, обнаруживая при этом известное своеобразие. К оловянным товарам первой необходимости принадлежали *кружки*, тулово которых могло быть цилиндрическим, коническим, а также и граненым. Часто они отделялись гравировкой очень различного качества. Высота и ширина, внешний вид и форма крышки, упор для большого пальца и конфигурация ручки, гладкое дно или наличие поддона, — все это по большей части определялось требованиями рынка и возможностями местного производства.

К наиболее выразительным по своей форме кружкам принадлежат излюбленные в Северной Германии и соседних областях *рёркен* или

крёплен. Эти достигающие 20—30 см высоты, стройные, расширяющиеся к горловине *кружки с ручками* и с простой, как правило, крышкой были очень популярны еще в XVIII веке. Во Франции в XVII—XVIII веке были широчайшим образом распространены известные еще с XV века маленькие *питейные кружки*, *richets*, которые отличались друг от друга лишь чертами, обусловленными местной традицией. Эти, как правило, от 15 до 20 см высотой кружки со слабо ступенчатым или сильно подчеркнутым поддоном, слегка выступающим туловом, стройным горлом и воронкообразной раскрывающейся горловиной покрывала круглая, плоская, позднее несколько сердцевидная, а иногда и выпуклая крышка. От середины крышки, иногда с трети ее диаметра к ложу большого пальца перебрасывался простой мостик, а лентообразная ручка укреплялась на выступе тулова.

Голландская *кружка Яна Стейна*, форме которой близки остальные нидерландские кружки из олова с раздвинутым туловом и которая отличается от них косо поднятым, в профиль чаще всего прямоугольным носиком слива, получила свое наименование из-за частого изображения ее в тогдашних натюрмортах.

Швейцарская оловянная утварь, представленная множеством форм, обладает известным своеобразием, а изделия различных кантонов также значительно разнятся друг от друга. Для этого района характерны в особенности два типа кружек, которые появились раньше, но преимущественное развитие получили в XVII веке и донныне еще представлены с избытком. *Колокольчатые кружки* имеют тулово, форма которого напоминает колокол, на что указывает и само наименование; к верхней части приделан короткий, в большинстве случаев закрытый крышечкой сливной носик. Плоская крышка, которая, как правило, имеет форму винтовой, завершается кольцеобразной рукояткой. Второй тип, представленный кружкой с цепочкой для ношения, имел хождение преимущественно в двух вариантах: первый — с сильно вспученным туловом, исключительно стройным горлом и сердцевидной горловиной — накрывался такой же сердцевидной плоской крышкой. Простая ленточная ручка завершалась рычажком для большого пальца на шарнире, который часто имел форму желудевой пары. По главному месту изготовления кружки этого типа назывались *валийскими кружками*. Для второго варианта характерен призматический корпус, в остальном же он аналогичен описанному выше. Они изготовлялись главным образом в литейнях городов Генфа, Вены и Лозанны.

В XVII веке в оловянном деле снова появились *фляги*, удерживавшиеся повсеместно вплоть до XIX века. Они закрывались по

большой части винтовой крышкой с подвижной ручкой для переноса. В них хранили воду, вино или масло. Известны круглые, четырех — и шестиградные, неоднократно латившиеся тулова сосудов, для которых характерна или гладкая, или обильно гравированная, во всяком случае, пластически обработанная поверхность.

Цеховые сосуды. *Цеховые кружки* в XVII веке, по сравнению с более ранними изделиями этого рода, изменили свой внешний вид. Они повсюду теперь были в употреблении и по практическим причинам вытеснили из цеховых домов более хрупкую керамическую посуду. К тому же более дешевые оловянные сосуды весьма походили на изделия из дорогого серебра. По сравнению с ранними, массивными вещами цеховые кружки обладали более стройным туловом, которое в разных странах приобрело различную, обусловленную традицией форму. Новыми стали также применявшиеся декоративные мотивы. Цеховые кружки покоились обыкновенно на конических, дискообразных или зооморфных ножках, иногда здесь встречались головки ангелов и пр. Разнообразно моделированные тулова сосудов часто украшал гравированный символ гильдии, наносившийся на особом щитке, который с этой целью прикреплялся к кружке. Часто на цеховых кружках встречались имена мастеров цеха, а иногда и подмастерьев.

Своеобразным цеховым сосудом был *вильком*, который прежде всего в XVII-м, но также и в XVIII веке был очень широко распространен; самые ранние экземпляры этого вида известны уже со второй половины XVI века. Эти сосуды служили по праздничным случаям для забавных тостов. Удобной формы стоян укреплялось на круглой подставке, на стояне возвышалось по-разному моделированное тулово сосуда. Поверхность его часто опоясывали в один или два ряда — и в этом случае на определенном расстоянии друг от друга — пластические моделированные львиные или иные маски, из пасти которых свисали укрепленные на цепочках монетки или серебряные щитки в форме картушей. На них гравировались дата и цеховой знак, а иногда имена цеховых мастеров. На крышке вилькома мог красоваться щит, поддерживавшийся человеческой фигурой в современном костюме, что часто являлось декоративным завершением всего изделия.

Отдельные гильдии заказывали оловящикам также различные *питейные сосуды*, которые своей формой должны были представлять характер ремесла, его эмблему. Так, нам известны сосуды в форме колотушки бондаря, топора, наперстка или башмака, имеющие вид кренделя или быка и т. п. Наряду с огромными цеховыми кружками и питейными сосуда-

ми, оловянки изготавливали также цеховые вывески для различных гильдий, поскольку олово было очень подходящим для этого материалом, во-первых, потому что непогода не могла причинить ему никакого вреда, во-вторых, потому что оно было относительно дешево.

Церковные сосуды. Из-за невзгод военного времени, следствием которых было значительное обеднение церковных общин, стали чаще использовать олово в виде материала для литургических предметов. При этом, однако, не появилось каких-либо своеобразных форм, работали подражая сосудам из других материалов, например, из благородных металлов, разица же привносилась лишь в силу неизбежных при новом способе изготовления упрощений в форме и декоративной отделке. В протестантских кирхах нередко приживались скромные гладкие потиры и простые кружки из олова. Католический обряд также допускал применение оловянных *церковных сосудов*, которые теперь употреблялись чаще, чем прежде. Сюда же относятся кружки и елеохранительницы, часто в форме трехлепесткового листочка клевера, внутри которого находились три отделения для хранения елея; на крышке этих сосудов наносились литеры, обозначающие содержимое (S-Oleum sanctum, S-Christma, I-Oleum informum). Кроме того, в употреблении имелись ладанницы, в виде исключения — в форме чаши-наутилуса, а также кадила, котлы и чаши для освященной воды, алтарные вазы и в огромном количестве алтарные светильники и большие церковные светильники.

РОКОКО. Наибольший расцвет оловянное дело переживало в XVIII веке. Однако вместе с тем уже назревали те общественные и экономические перемены, которые в следующем столетии обусловили упадок этой отрасли ремесла. Основная причина этого неблагоприятного для художественного олова процесса заключалась, во-первых, в предложении нового, привлекательного и вполне пригодного материала (фаянса и фарфора), а во-вторых, в упадке оловянного литья, которое перешло от индивидуального ремесленного способа изготовления к серийному производству. В противоположность предшествующему периоду, когда отдельные страны изготавливали по большей части значительно отличающиеся друг от друга формы и в своей продукции явственно различались друг с другом, оловянки XVIII века стремились придать своим изделиям возможно большее сходство с художественным серебром, что придало оловянной посуде этого времени известное формальное единство, хотя при этом не izgладились вовсе и известные различия. Вместе с тем общий образец не

препятствовал возникновению ряда новых форм.

Столовая посуда. Новые изделия обогатились количественно, а также по своим формам и функциям. Тарели и лохани создавали теперь в прелестно оживленном стиле рококо; их борт часто украшал пластический орнамент. Сюда же относятся великолепные суповые чаши, ползавшиеся большим спросом нюрнбергские колбасницы, новые декоративные столовые наборы с баночками для пряностей и блюдами, равно как парадные настольные украшения и комбинированные со стеклом судки для уксуса, масла и пр.

В эту пору на столе горожанина и крестьянина рядом с оловянной солонкой занимают свое место баночки для пряностей и сахарницы, обычные и суповые ложки из того же материала. Рокайльная посуда стала еще более привлекательной благодаря переменчивой игре света и тени, которая достигалась посредством особой обработки поверхности: богатой орнаментации или членения гофрированными ребрами и т. д. Такого рода изделиями особенно славилась мастерские оловянного дела в Карловых Варах.

Бытовая утварь. Дух рококо полнее всего проявился, конечно, в столовой посуде, однако без его воздействия не остались и предметы бытовой утвари, вроде чернильниц, коробочек, ваз и подсвечников, которые кроме утилитарной выполняли еще и репрезентативную функцию. Даже *литургические сосуды* оказались отмеченными господствовавшим вкусом, и относительно широкое хождение получили церковные кружки, «вечные лампы», тазы и кувшины для крещения, чаны для освященной воды и подсвечники в исполненном одушевления стиле рококо.

К христианскому вероучению имеют отношение также так называемые *блюда восприемников* или тарели восприемников — большие, отвечающие современному чувству стиля подносы, или тарели, украшенные подчас наивно выполненным гравюрным изображением на религиозную тему (Агнец Божий, например, или святой-покровитель). Выгравированное посвящение содержит сведения о восприемниках, крещаемом и дату крещения. Аналогичные парадные тарели и блюда служили также подарками по особым поводам (на юбилейных торжествах и т. п.).

В качестве стрелкового приза были популярны так называемые *стрелковые тарели*, которые с конца XVIII века изготавливались преимущественно в Саксонии, особенно в Циттау, и оттуда широко расходились в самые далекие места. Уникальное явление в оловянном деле, подхваченное затем фальсификаторами, представляли собою так называемые *чаши Тренка*. В формальном отношении речь идет о скромных питьевых чашах, которые со средневе-

ковья находились в повседневном употреблении, но которые как раз из-за своей обывденной формы и ежедневного использования сохранились не в столь уж большом количестве. Такие чаши украшались всякого рода гравированными фигурными композициями, орнаментальными мотивами и многословными изречениями барона Фридриха Тренского во времена его заточения в крепости Штерншанц близ Магдебурга в 1754—1763 годах. Здесь его держал под стражей Фридрих Великий, приведенный в негодование отношениями барона с сестрой короля Амалией. Уже во время пленения стражники торговали этими чашами и продавали их заинтересованным за высокую цену. Одна из этих чаш попала в руки Марии Терезии, которую тронула судьба страдальца и которая деятельно вступилась за него и способствовала его освобождению.

Во второй половине XVIII века, в то время, когда Хеб, столь прославленный прежде центр оловянного литья, стал хиреть, в нем, одном из ранее других ставшем известным месте сосредоточения оловянного дела, появился новый тип кружки, Lirkrug. Для нее характерен опрокинутый грушевидный корпус, сливной носик, простая ленточная ручка и винтовая крышка с кольцом для переноски. В том же районе и почти в то же время были распространены приземистые *питьейные кружки*, называвшиеся *питчен* или *петчен*. Им присуще цилиндрическое, несколько уменьшающееся кверху тулово, приставной, в профиль сильно изогнутый носик, соответственно моделированная крышка, закрывающая всю горловину, и простая ленточная ручка.

В Тюрингии и в соседних районах в XVIII веке были очень популярны уже упоминавшиеся вначале *лихтенгейские пивные кружки*, которые получили свое название от одноименного напитка, варившегося близ Иены. Корпус из просмоленного клепанного дерева украшался фигурным и орнаментальным декором, который вырезался из тонкой оловянной фольги. Борт, дно, крышка, ручка и слив этих кружек обыкновенно оправлялись оловом.

В Богемии, Моравии и Силезии в XVIII веке были распространены *грушевидные кружки*, снабженные крышкой и ручкой, а также, как правило, профилированным сливом.

Бытовое олово XVIII века оказалось далеко не столь податливым воздействию рококо, как более дорогая столовая посуда. Здесь в основном продолжали сохраняться давно испытанные формы, лишь слегка приспособленные к новым потребностям.

Наряду с уже названными предметами, оловянщики изготавливали ряд иных полезных или развлекательных вещей, среди прочего *детские игрушки*. Здесь следует назвать, прежде всего, кукольную посуду, точное повторение тогдашней кухонной и столовой утвари,

а также церковных сосудов в миниатюрных формах, и еще и ныне популярных оловянных солдатиков.

В разных местах Европы встречались *четвертины* из олова. В соответствии с местными особенностями они имели различную форму. Встречаются конические, цилиндрические и выпуклые объемы. Некоторые снабжались ручкой, другие крышкой; третьи имеют и то и другое. В вопросе о том, можно ли видеть в них мерники, одна только форма не имеет решающего значения; важнее в этом отношении проверочное клеймо, данные емкости и, во всяком случае, дата узаконения, которая проставлялась преимущественно на горлышке или на ручке.

Поскольку олово не воздействует пагубно на человека и к тому же легко очищается, его охотно использовали в качестве материала для изготовления *санитарных сосудов* (завинчивающиеся баночки, коробочки и аптечные флажки, грелки, клистирные наконечники и т. д.).

В это же время в обиходе во многих хозяйствах имелись подсвечники и стационарные *светильники* и *масляные лампы*. У последних был более или менее высокий стержень, поднимающийся на круглом основании, и чашеобразное тулово. Близкими по форме были *масляные часы*, употреблявшиеся главным образом в XVIII веке, но также еще и в XIX веке. Здесь наряду с лампой на стержне имелся еще выпуклый стеклянный резервуар в оправе из олова с часовой шкалой. По потреблявшемуся маслу и вследствие этого изменявшемуся уровню определялось время.

В последней трети XVIII века на формах *столовой посуды* сильнее стало сказываться воздействие классицизма, хотя в разных оловянных изделиях можно видеть одновременно и стилевые признаки рококо. Конструктивные особенности и способы украшения, присущие рококо, сохранялись и нередко снова проявлялись в XIX веке, поскольку дорожили декоративным эффектом этого стиля. Антикизирующие формы были присущи главным образом парадным изделиям; в орнаментальной отделке начали преобладать жемчужные нити, акаф, фестоны и розетки. Больше, чем прежде, прибегали к яркой раскраске; на красном, зеленом, желтом или коричневом фоне от случая к случаю появлялся черный, золотой или полихромный декор в дуге времени.

XIX век. В первой половине XIX века, когда новые, привлекательные и частично более дешевые материалы стали успешно вытеснять олово и производство оловянной посуды резко сократилось, так что многие виды ее вообще перестали изготавливать, оловянщики в последний раз попытались вступить в кон-

курентную борьбу с иными ремесленными отраслями и приложили немало сил, чтобы отыскать новые пути и возможности применения своего материала и приложения своего мастерства. С одной стороны, надеялись заново пробудить угасающий интерес эффективным соединением светло-голубого или ультрамаринного стекла и олова, с другой стороны, ожидали того же от еще более интенсивного подражания художественному серебру. Однако упадок некогда блестящего ремесла был неизбежен, а господствовавший во второй половине XIX века историзм с его ложно

претворявшимся энтузиазмом в отношении стилей прошлого никоим образом не мог его задержать. Серийно изготовленные и подражавшие минувшим эпохам предметы из олова в массе своей обладали лишь незначительной ценностью.

На рубеже XIX—XX века победоносное выступление югендстиля привело к оживлению и древнего искусства оловянного литья. Попытки создания новых современных предметов из олова возглавила фирма Кайзера в Опшуме близ Крефельда. *Олово Кайзера* имело выдающуюся репутацию во всем мире.

СОВЕТЫ КОЛЛЕКЦИОНЕРАМ

При обычной загрязненности для очищения оловянных изделий достаточно горячей воды, щелочного мыла, мягкой щетки и фланелевой тряпочки. После очистки и тщательного промывания в чистой воде предмет высушивают и насухо протирают фланелевой тряпочкой. Местом хранения может быть теплое сухое помещение, температура в котором не опускается много ниже комнатной.

Реставрационные вмешательства следует по возможности поручать специалистам, при этом надо учитывать, что хороший оловящик далеко не всегда бывает и хорошим реставратором.

Болезни олова. Олово может подвергаться двум вредным химическим процессам. Первый процесс, называемый разеданием олова, вызывает на поверхности пораженного предмета черные, шероховато-язвенные пятна и представляет собою определенную степень коррозии, которая возникает вследствие электро-химического процесса, вызываемого неравномерным воздействием агрессивного материала на поверхность металла. Эти пятна очень упорно противостоят попыткам устранения и едва поддаются удалению механическим способом. В этом случае с наибольшим эффектом применяется электролиз.

Второй процесс, называемый «чумкой» олова, возникает, в противоположность первому, из-за изменения тетрагональной модификации олова (олово α) в серую модификацию (олово β) с тетраэдрной алмазной решеткой. Визуально заражение олова характеризуется различной величины вздутиями, которые при прикосновении рассыпаются в черносерый кристаллический порошок. Так как по мне-

нию химиков эта «чумка» может быть перенесена на здоровые вещи, следует избегать непосредственного контакта здорового олова с пораженными экземплярами. «Чумка» олова, которая иногда развивается очень медленно, иногда же необычайно быстро разрушает пораженный предмет, может быть остановлена лишь радикальным вмешательством: удалением больных мест и дополнением новым металлом.

Однако этот способ реставрации не считается единственным разрешением проблемы, поэтому благоразумно было бы, прежде чем решиться на этот шаг, пунктуальнейшим образом изучить новые средства, рекомендуемые в специальной литературе.

Фальсификации. Неопытному собирателю трудно определять и классифицировать предметы из олова. Общепринятого рецепта, как этому можно научиться, не существует. По мере собирательства заинтересованный дилетант также приобретает известный опыт в этом отношении, поскольку он сравнивает собственные предметы с научно обработанными музейными собраниями и следит за соответствующими публикациями в специальной литературе. Для каждого собирателя важно знание возможных подделок. Мы можем разделить их на три основные группы. Очень трудно обнаружить подделку, если работали опытные фальсификаторы, которые не щадят никаких усилий и расходов, чтобы на аукционе провести свои изделия как «древнее олово». Они пользуются для своей работы старыми формами и предметами и в совершенстве ориентируются в старой технике литья и видах украшения. Чтобы вещь выглядела

особенно правдоподобно, они используют древние клейма, а марки олова на таких изделиях ничем не отличаются от первоначальных. Однако, такие в совершенстве выполненные подделки не так уж многочисленны и характерны лишь для привлекательных вещей, которые сулят хорошую выручку. Перед приобретением особенно дорогого экземпляра даже опытному собирателю следует посоветоваться со специалистом и знатоком. Более скромные вещи не заслуживают столь изощренных усилий для подделывания, и здесь уже легче обнаружить фальсификацию, которая все-таки выплывает наружу из-за неточного знания старых техник, менее тщательной обработки материала, что было совершенно несвойственно старым мастерам. Чаще всего встречаются подделки, которые можно легко обнаружить. В этих случаях современные «улучшения» предмета предназначены для придания ему большей «художественности» и большей привлекательности для покупателя. Речь идет при этом о простых тарелках и кружках, которые покрываются дополнительной гравировкой. Иногда и лучшие фальсификаторы ошибаются и маркируют изделие более ранней маркой или более ранним клеймом мастера, тогда как способ украшения и используемый орнамент бытовал лишь в более позднее время. Только точное знание отдельных способов украшения и образцов, а также дат жизни наиболее известных мастеров гарантирует обнаружение такой подделки. При некотором опыте дилетанту

и приватному собирателю также удастся распознавать подделки и отвергать их.

Марки олова. В известном отношении они могут здесь помочь. По цеховому уставу изделия из олова должны были маркироваться. Марка должна была гарантировать качество продукции и облегчить контроль. Известны гербообразные, круглые, прямоугольные, квадратные формы маркировки олова. Первоначально они едва достигали полсантиметра в прямоугольнике, позднее стали больше, их проставляли, как правило, в укромных местах: на ручках, в донце или в крышке. По типу марки, форме и символу во многих случаях можно приблизительно определить происхождение предмета.

Маркировкой могли служить инициалы или клеймо мастера-оловянщика, а также дата достижения мастером его звания или дата принятия нового важного цехового регламента, затем герб города (часто в упрощенной форме), в котором работал мастер или к которому принадлежала гильдия. Иногда марка состояла из клейма мастера и городского герба. Сюда же относятся часто проставлявшиеся с XVIII века товарные знаки, вроде SW — качественное олово, проверенное олово, CL — очищенное олово и т.д. В минувшие столетия во многих местах была принята тройная маркировка. Так называемая система тройной маркировки появилась в Саксонии; при этом проставляли или дважды городской герб и один раз клеймо мастера, или на-оборот.



467



468

467. Так наз. ганзейская кружка. Нидерланды, XIV в.

468. Фляга паломника с фамильным гербом Овершольцев. Кельн, XIV в.

469. Кружка ограненная с гравированными гербами и фигурами святых. Силезия, нач. XVI в.

470. Магистратская кружка. Мастер К. Хас, Регенсбург, 1453.

471. Цеховая кружка мельников, прячников и крендельщиков. Богемия, 1577.

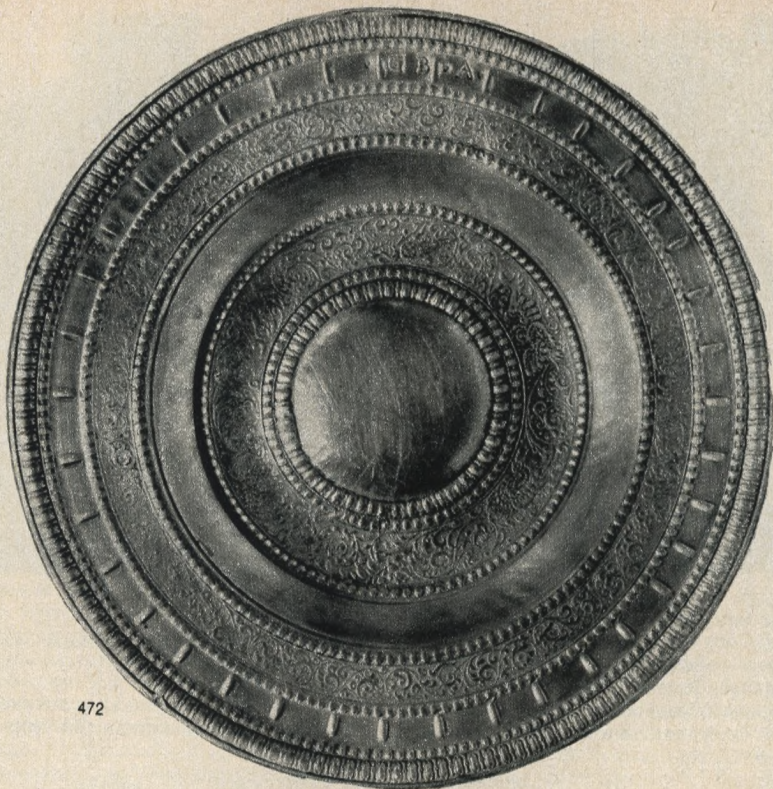


469 470



471

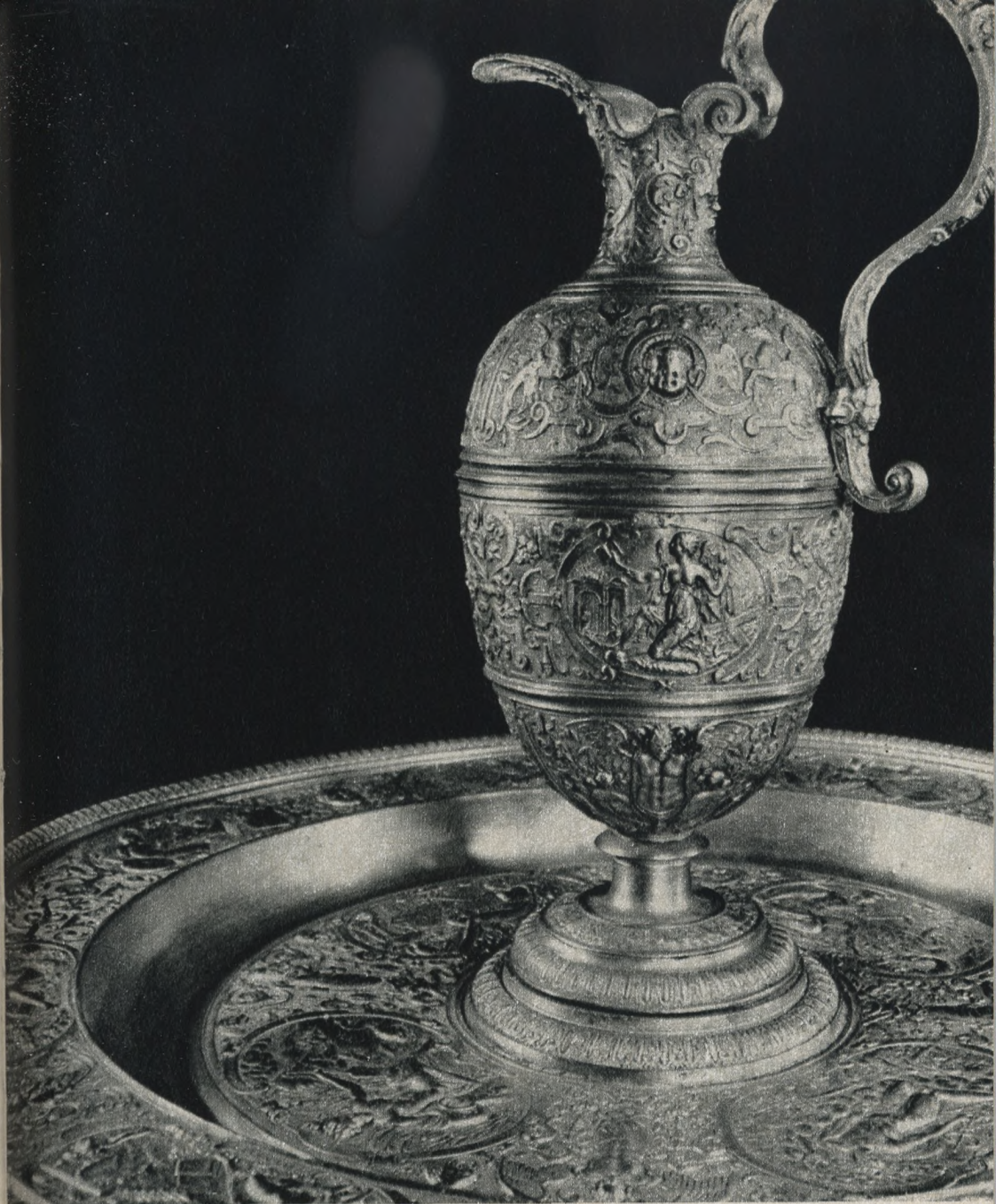




472



473



472. Блюдо буклированное плоского рельефа. Мастер Ганс Цатцер, Нюрнберг, 1560—1618.

473. Тарель Адольфа Густава. Мастер Паулос Охам-младший, Нюрнберг, XVII в.

474. Блюдо ручнойной «Temperantia» скушшином. Мастер Франсуа Брию, Монбельяр, Лотарингия, ок. 1585—1590 гг.

474

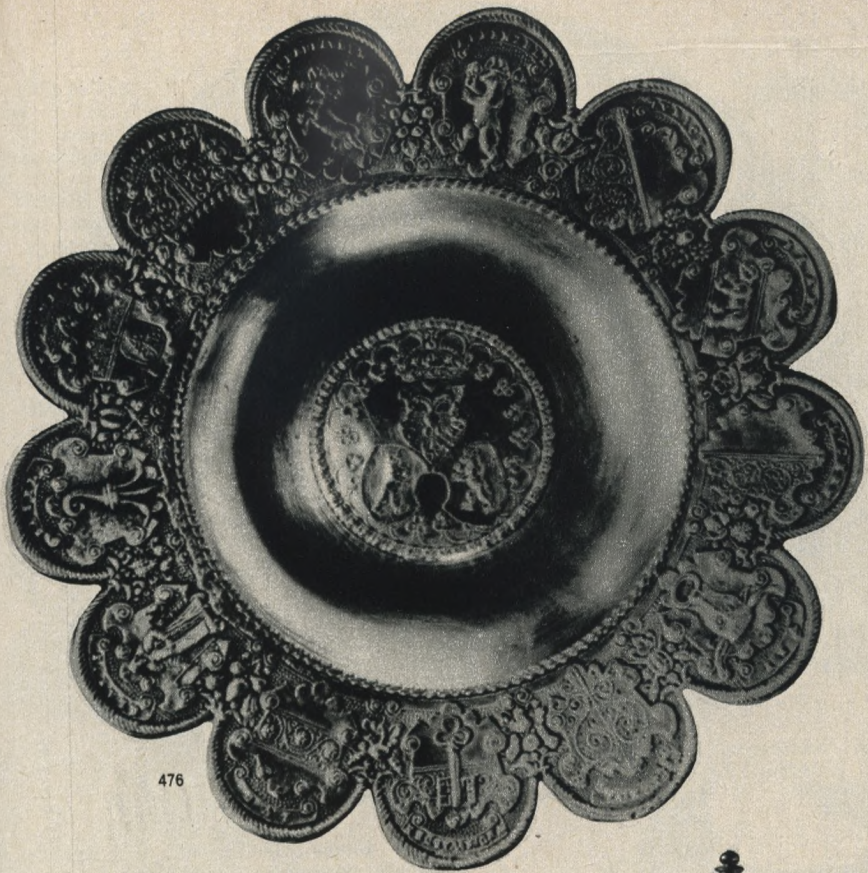


475. Таз для рожениц с рельефным украшением. Мастер Изенгейм Ш, Страсбург, I пол. XVIII в.

476. Швейцарская тарелка с гербами. Мастер Иоахим Ширмер-старший, Сен-Галлен, 1613—1697.

477. Кружка с рельефным украшением по плакеткам Пётера Флётнера. Рудные горы, 2 пол. XVI в.

478. Оловянная кружка с латунными обручами; гравирована. Саксония (?), после 1600 г.



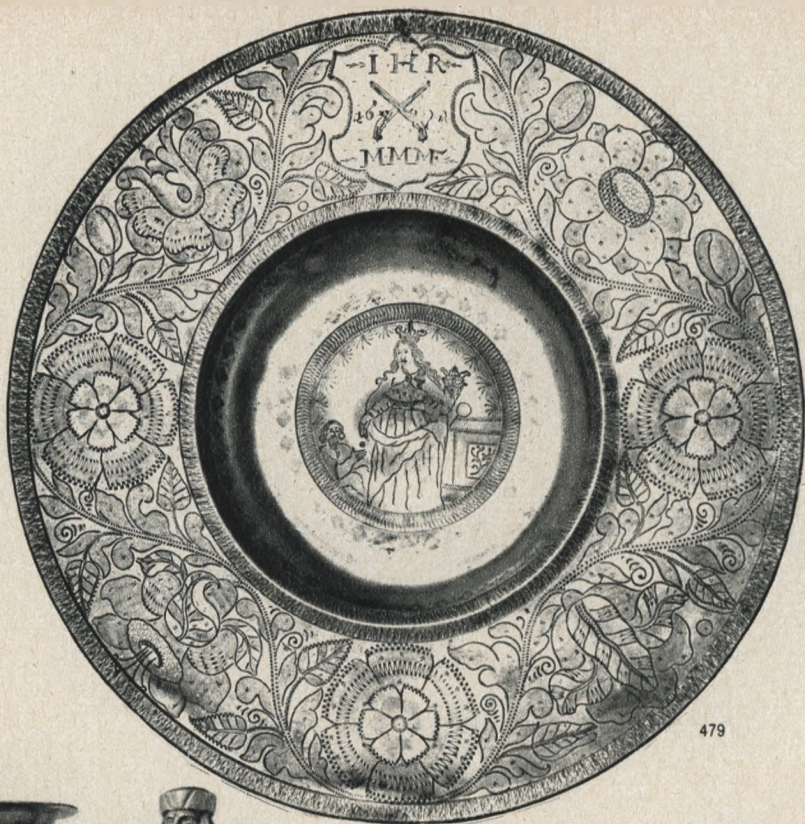
476



477



478



479

479. Блюдо; гравировано, в центре: св. Елизавета, подающая милостыню. Клеймо мастера СМ, Хеб, 1698.



480



481

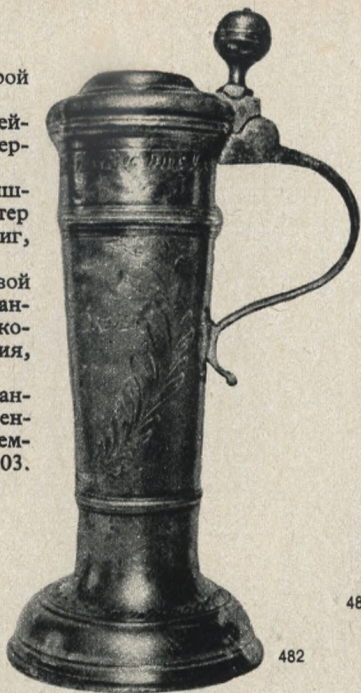
480. Подсвечник с фигурой горняка. Рудные горы, 1685.

481. Так наз. кружка Яна Стейна; трактирная кружка. Нидерланды 1670.

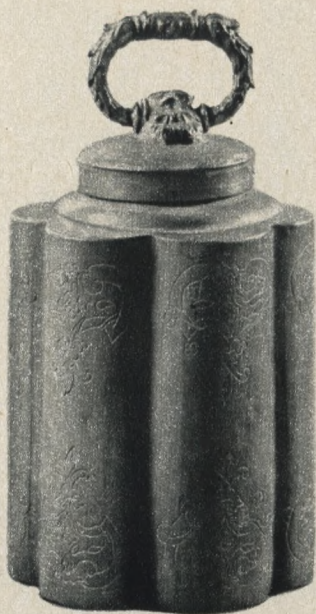
482. Питейная кружка с крышкой, так наз. рёркен. Мастер Ганс Конрад Готтеспенниг, Росток, 1737.

483. Четвертина с винтовой крышкой, стенки с гравированным украшением. Мастер Николаус Харш, Виллинген, Швабия, 1666.

484. Четвертина; четырехгранная, с гравированным орнаментом. Клеймо мастера CS, Хемниц, (Карл-Маркс-Штадт) 1703.



482



483



484

485—487. Швейцарские кружки. Швейцария, XVII—XVIII вв.



485



486



487



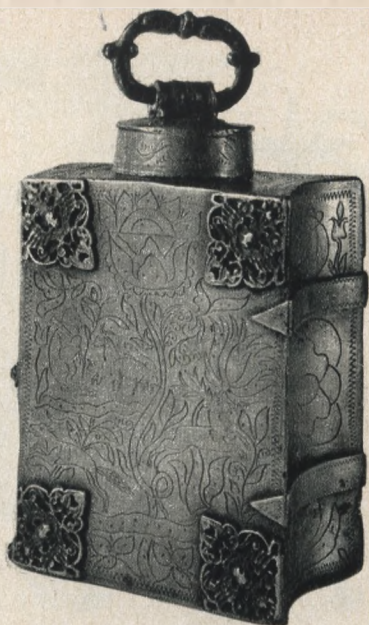
488



489



490



491

488. Цеховая стопа гильдии плотников и столяров из Виссенталя. Мастер Л. Дюрр, Аннаберг, 1660.

489. Вильком плотников в Швейднице с чашами. Мастер Мельхиор Генрих, Свиднице, 1662.

490. Цеховой сосуд булочников в форме кренделя. Мастер Грегор Клафмюллер, Ческе-Будеёвице, XVII в.

491. Грелка (?) в форме книги с гравированным декором. Мастер Рудольф Майс, Славков, 3 четв. XVII в.

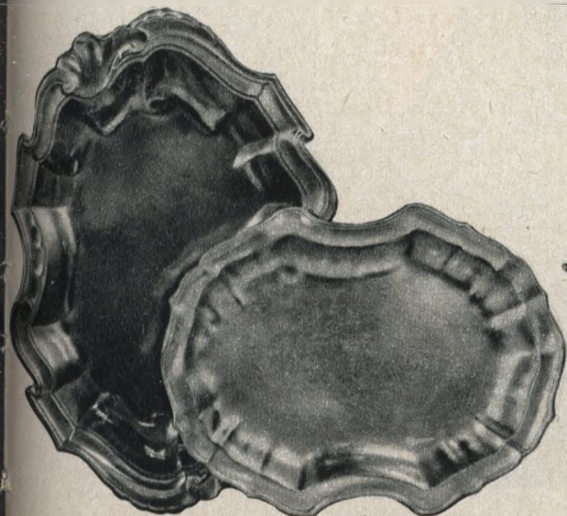
492. Рассольник. Богемия, посл. четв. XVIII в.

493. Блюда. Богемия, ок. 1770 г.

494. Супница. Богемия, ок. 1760 г.



492



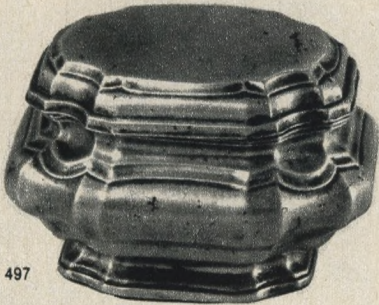
493 494



495



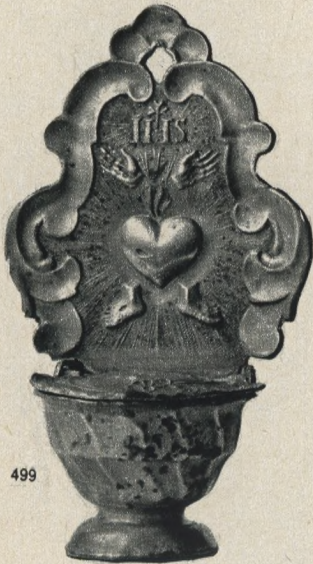
496



497



498



499



500



501



502



503

495. Два алтарных подсвечника. Богемия, XVII—XVIII вв.

496. Лавабо. Мастер Галлюс Давид Апеллер Младший, Инсбрук, 2 пол. XVIII в.

497, 498. Рокайльные суповые миски. Богемия, ок. 1750—1760 гг.

499—501. Три настенных резервуара для освященной воды с фигурным рельефом. Богемия, XVIII—XIX вв.

502. Алтарная ваза; рококо. Богемия, 3 четв. XVIII в.

503. «Вечный свет»; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

504—506. Лихтенхайнские кружки. Тюрингия, XVIII в.



504



505



506



507

507. Кружка. Хеб, XVIII в.

508. Грушевидная кружка с гравированными фигурами св. Венцеля и св. Иоанна Непомука. Мастер Карл Корб, Прага, 1731.

509. Лампа и масляные часы. Рудные горы, XIX в.

510. Блюдо; модерн. Фирма Кайзер, Оппум близ Крефельда.



508

511. Лампа; модерн. Олово Кайзера.

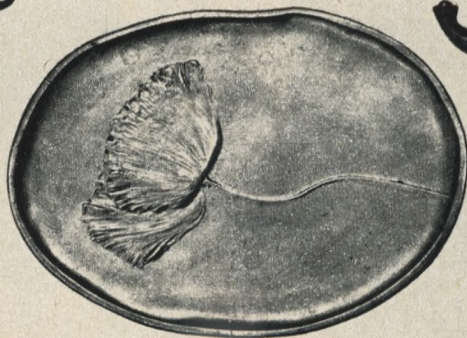
512. Еврейское блюдо Зедер с фигурным изображением и надписью на еврейском языке. Пражская работа, XVIII в.

513. Кружка с надписью на еврейском языке. Мастер И. А. Рисплер, Прага, 3 четв. XVIII в.

514. Кувшин, чашка и блюдце; украшены рельефом. Мастер Иосиф Найдхарт, Славков, ок. 1825 г.



509



510



511



512



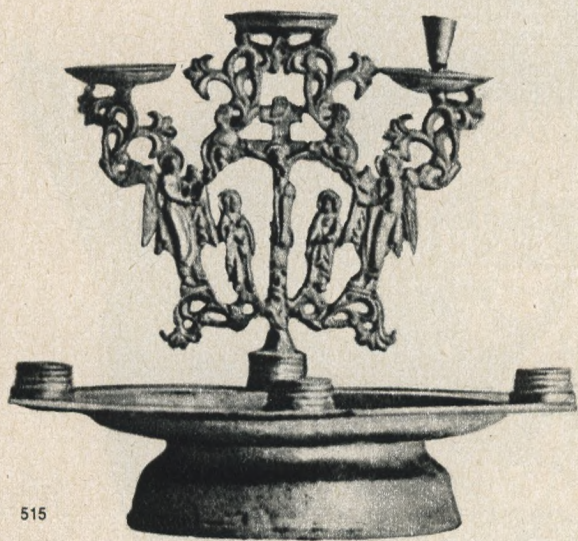
513



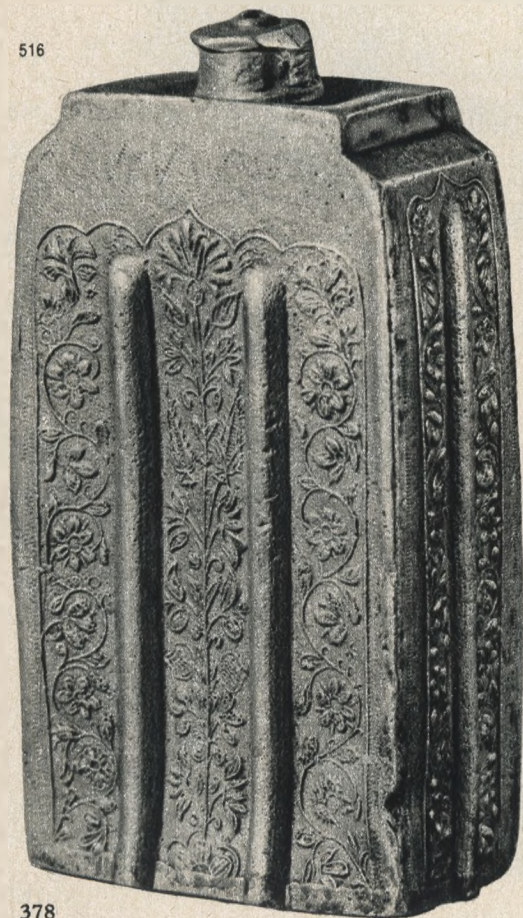
514



377



515



516

515. Тарель для освящения. Мастер Василий Майков, Москва, ок. 1735 г.

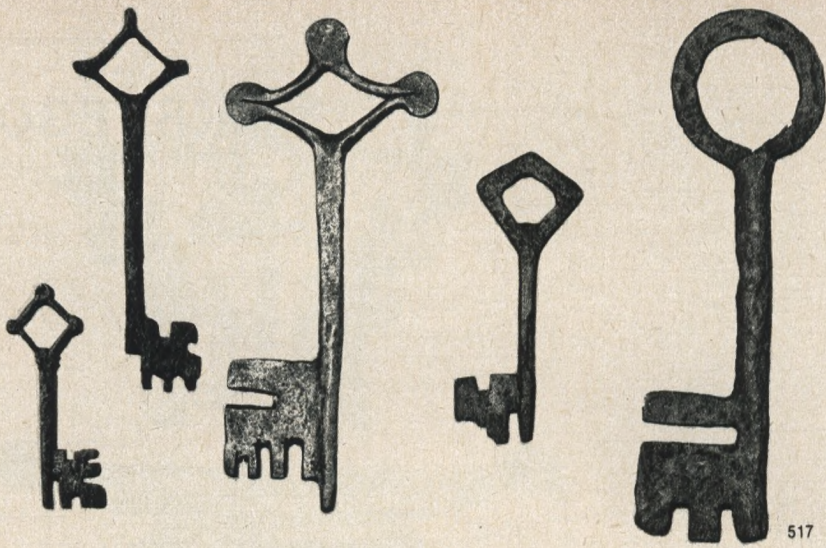
516. Фляжка с рельефным украшением. Балканы, XVIII—XIX вв.

ЖЕЛЕЗО

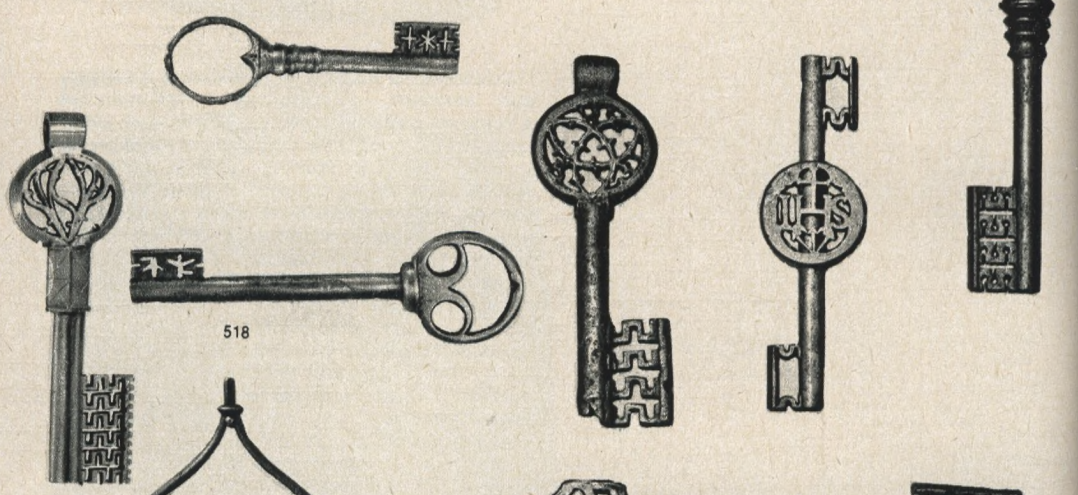
Памятники из железа — кузнечные и слесарные изделия — привлекают собирателей в гораздо меньшей степени, чем другой антиквариат. И по сей день встречается лишь очень немного знаковок, которые заняты исключительно собиранием старого художественного железа, в большинстве же своем предметы из железа изредка попадают в собрания любителей наряду с коллекциями из других материалов. Для этого существуют, наряду с прочими, две объективные причины: во-первых, для дилетантов железо недостаточно привлекательно, ибо оно значительно уступает по красоте другим металлам, во-вторых, предметы из кованого железа часто занимают много места, так что стремления собирателей нередко терпят неудачу из-за отсутствия необходимого помещения для хранения.

Железо (химический знак Fe, от латинского слова *ferrum*) в техническом отношении, вообще говоря, представляет собою важнейший металл. Он добывается из железной руды, которая встречается в огромном количестве. В утилитарных целях железо применяется не в чистом состоянии, но обыкновенно в соединении с другими элементами, вроде углерода, серы, фосфора, силиция и пр. В результате различных процессов обработки получается прочное, ковкое и долговечное сырье.

В нашей работе, исходя из интересов собирательства, мы будем подразумевать под понятием «железо» все предметы из этого металла, независимо от того, из каких технических сортов железа они изготовлены. *Сталь* мы будем рассматривать как более прочное железо, а *серое литье* как чугун.

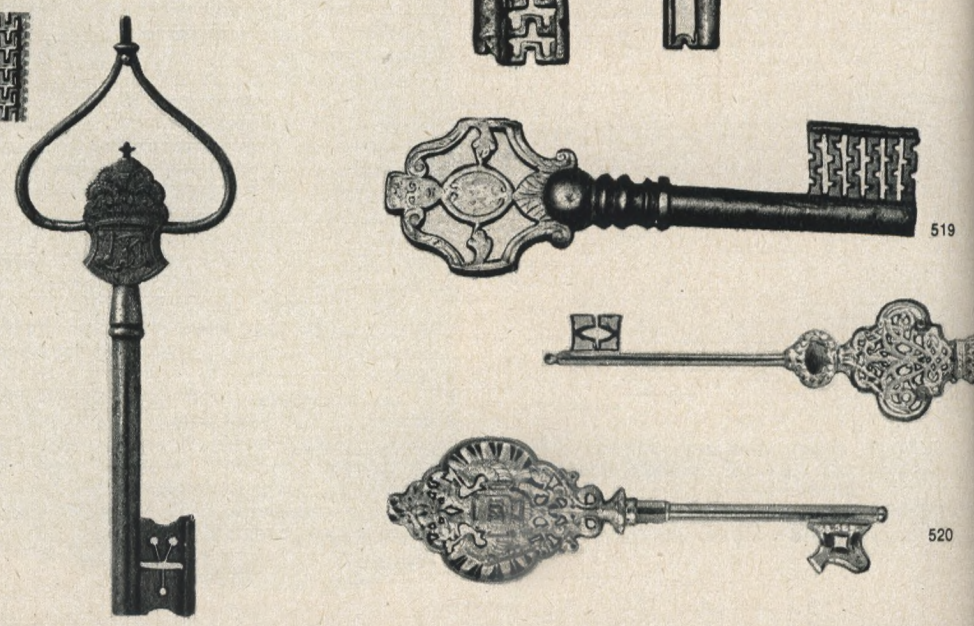


517



518

519



520

517. Пять готических ключей. Богемия, XV в.

518. Четыре ренессансных ключа. Богемия, 2 пол. XV—XVI вв.

519. Три барочных ключа: а) двойной ключ со скользящей втулкой, ажурный орнамент, на одной стороне IHS, на другой MARIA. Богемия, 1711; б) сундучный ключ. Богемия, XVII в.; в) ключ с орнаментальной ажурной головкой. Богемия, I пол. XVIII в.

520. Три камергерских ключа: а) с сердцеобразной головкой; б) с ажурной головкой и надписью MARIA; в) с ажурной головкой, в двуглавом орле сердцеобразный щит с FJI; латунное литье, позолота. Австрия, время правления Франца Иосифа I.

СПОСОБЫ ДЕКОРАТИВНОЙ КОВКИ.

Приблизительно около 1500 года до н. э. жители Средиземноморья стали чаще использовать железо, которое было тогда дороже меди и серебра. В силу преимущественного применения железа для изготовления утвари, оружия и украшения в последнюю из доисторических культурных эпох в Европе ее называют «железным веком». Наступление этой эпохи значительно варьируется в различных частях нашего континента, а умение добывать и обрабатывать железо в Центральной Европе распространилось в историческую эпоху лишь в VIII—X веках. Древнейшие из известных нам изделий декоративнойковки кузнецы изготавливали в первой трети второго тысячелетия н. э. В ходе последующих столетий возникли отдельные отрасли этого ремесла: различные источники сообщают о кузнецах и оружейниках, шпажных мастерах и ювелирах, латниках, панцирщиках, кузнецах, подковывавших лошадей, и гвоздарщиках, слесарях и слесарничках, изготовителей инструмента, ларей и сундуков. Кузнецы и слесари, с работами которых мы теперь знакомимся, применяют ныне, как и прежде, преимущественно молот и наковальню, используя огонь и воду. В качестве сырья употреблялось железо в форме прутьев и стержней различного профиля, и возможностью датировать многие старые железные изделия мы обязаны как раз тому обстоятельству, что в различные стилевые эпохи использовались прутья и стержни определенного сечения. Так, в романскую эпоху употребляли круглые прутья, в готическую четырехгранные, в эпоху Ренессанса вновь круглые, а во времена барокко разнообразного сечения. Старое железо отличается чистотойковки и даже тончайшие украшения выходили в то время из-под кузнечного молота.

ТЕХНИКИ УКРАШЕНИЯ. Для придания продукции более привлекательного вида мастера применяли различные техники и способы украшения.

Ковка в ковочном штампе. Этот способ известен еще с XIV века. Верхний и нижний штампы состоят из стальных полых форм, внутренние и внешние плоскости которых соответствуют обрабатываемому предмету.

Чеканка. При чеканке желье обрабатывается на более мягком основании (глина, смола, дерево и т. д.) с помощью молотков, и желаемый орнаментальный узор и фигурное изображение достигаются посредством точных подогнанных ударов. Если хотят изготовить несколько предметов с аналогичными украшениями, то используют шаблоны (например, при изготовлении дверных филенок).

Травление. При этой технике орнамент получается посредством химической обработки. Чисто шлифованную поверхность поковки частично покрывают асфальтом, воском или смолой (грунтовкой для травления) и подвергают воздействию кислоты, которая протравливает незащищенные места. Получается плоское равномерное углубление, которое иногда подчеркивается цветом или наложением более эффектного металла.

Резание по железу. Этот способ украшения, распространенный преимущественно в XVI—XVII веках у немецких, итальянских и французских мастеров, при котором украшение выполняется с помощью резца, бурава, напильника и тому подобных инструментов.

Ворошение. Оно достигается при очень быстром охлаждении сильно раскаленного железа. Железо становится твердым и приобретает синеватую окраску.

СКОБЯНОЙ ТОВАР. Наиболее распространенными из известных нам художественно обработанных кузнечных изделий исторической эпохи является дверная обивка, которая должна была придавать деревянным частям дверей большую прочность и долговечность. **Дверная обивка.** От первых трех столетий второго тысячелетия сохранилось лишь незначительное число таких изделий, однако и эти немногочисленные примеры убедительно свидетельствуют о том, что наряду с чисто утилитарным предназначением стремились достичь и декоративного эффекта. Прекраснейшие древние изделия, дошедшие до нас, происходят из Франции, вроде обивки западного портала собора Парижской Богоматери XIII века.

Для этих ранних произведений характерно безусловное единство функции и украшения, которое образовывалось благодаря исходному материалу — искусно обработанным прутьям. В качестве декоративного украшения любили применять стилизованные растительные узоры, волоты и изображения, навеянные животным и мифологическим миром. Для соединения отдельных частей часто использовали стягивающие кольца или связи; сварка была менее употребима.

В Германии расцвет кузнечного дела наступает несколько позднее, чем во Франции, однако и здесь относительно скоро достигают известного многообразия и совершенства. Наряду с простой дверной обивкой из различно скомпонованных полос, которую приклепывали к деревянным частям дверей, уже с XII века, кроме основных шин, стали применять S-образные скобы, оставшиеся в употреблении на протяжении всего XIV века. Наряду с этим в Германии очень любили узоры из побегов и листьев и тому подобных растительных мотивов. От горизонтальных шин, которые сохранялись в качестве функциональных элементов, по обеим сторонам, подчас закрывая всю филленку, выступал отростками кованый орнамент. Вскоре обнаруживается стремление работать легче и тоньше, и эти усилия придать железу декоративный и привлекательный вид можно наблюдать на всем протяжении развития кузнечного дела. С XV века деревянные двери стали снова сплошь обивать железом; ромбовидные или квадратные поля, образовывавшиеся между плоскими косыми шинами, покрывались кованой жестью в виде узорных побегов, ажурного готического орнамента и геральдических мотивов (орлы, львы, лилии и пр.). Заклепки и гвозди с головками, выкованные в виде

розеток, лилий и других маленьких цветков, удерживали железные полосы и наряду с основной функцией выполняли иную, не менее важную в качестве декоративного элемента. Железную обивку неоднократно красили, во-первых, для увеличения ее визуального эффекта, во-вторых, для предохранения материала от ржавения. Так, например, косые шины часто золотились, ромбовидные поля покрывались синим и красным цветом. Описанную выше дверную обивку не следует путать, однако, с металлическими дверями и воротами, которые были особенно популярны в XVII—XVIII веках, где в диагонально укрепленные подкосами железные рамы вставлялась жесьть, украшавшаяся сверх того декором. С XVI века на передний план выступает стремление к декоративному эффекту, буквально на глазах вытесняющее рациональную функциональность старой дверной обивки. Защитную функцию все чаще начинают выполнять кованые решетки, форма которых нередко определялась композиционными схемами обивки. В XVII и особенно XVIII веке первоначально функциональная дверная обивка превратилась в чисто декоративный элемент, который соответствовал вкусам и стилевому языку свой эпохи, часто утрачивая художественную ценность.

Мебельная оковка. Пожитки, одежду и утварь наши предки хранили в сундуках, коробах и ларцах. Поэтому неудивительно, что они часто украшались искусной оковкой из железа. В последующие столетия для мебельной оковки использовали иные, более привлекательные металлы, вроде серебра и латуни; оковка могла отливаться, чеканиться и гравироваться. Иногда встречается оковка со вставкой из другого металла или эмали. Чтобы увеличить декоративный эффект, поверхность ларцов или сундуков сперва обтягивали нарядным материалом или кожей и затем отделывали искусно выполненной оковкой. Многообразие оковок и популярность их достигли наивысшей точки в XVIII веке. **Дверные молотки.** Наряду с обивкой двери и ворота в былые времена украшались также молотками отменной работы. Самые ранние из сохранившихся изделий предстают в виде звериной головы, из пасти которой свисает массивное кольцо. Стиливое своеобразие готики и строгое архитектурное членение сказались также и на способе украшения тогдашних дверных молотков. В эпоху Ренессанса бытовали также молотки, изготовленные из круглого прута в форме звериной маски с кольцом в пасти. Наряду с этим,

теперь в качестве сырья стали использовать тонкие плоские железные стержни, изготовлявшиеся кузнецами. Железо в этой форме представляло богатые возможности для обработки поверхности в соответствии с господствовавшим художественным вкусом и успешного применения излюбленной в это время техники украшения.

Дверные ручки. Их также тщательно выковывали, и XVII—XVIII века представлены особенно впечатляющим разнообразием искусно обработанных изделий.

ЗАМКИ. С дверью с самого начала был теснейшим образом связан замок, который должен был препятствовать проникновению непрошенных гостей внутрь дома. Древнейшие замки в Египте были деревянными, тогда как римляне для их изготовления предпочитали бронзу и железо. Севернее Альп железные, целиком сохранившиеся замки восходят только к XV веку, наряду с этим прежде и теперь в некоторых горных областях используют еще и замки из дерева.

В принципе всякий замок состоит из гнезда и засова, функция которых в ходе времен в основе своей оставалась неизменной. Ради наглядности рассмотрим старые железные замки с точки зрения их предназначения, не вдаваясь в особенности самого механизма, подразделив их на дверные, сундучные и височные.

В дверном замке засов движется в горизонтальном направлении и попадает в горизонтально же устроенное гнездо, в то время как в сундучном замке засов направлен вертикально в крышку, где он проскальзывает в гнездо. Механизм обоих типов основан на разных принципах. При открывании сундучного замка одновременно открывается зубчатая блокировка и освобождает гнездо, если же крышка закрывается, то замок захлопывается, и уже без помощи ключа не открывается.

Готические замки. Они были первоначально очень просто сконструированы. Лишь в XV веке появилось пружинное гнездо, пружинная и рычаговая передачи, и почти в то же время стали изготавливать замки с несколькими гнездами. Замковая планка, часто единственная сохранившаяся деталь старого замка, которая закрывала вставленный в дверь механизм, первоначально покрывалась пластически моделированным ушковым орнаментом, который часто располагался на цветной основе из кожи, ткани или пергамента. Декор планки, в форме разветвленного орнамента или вьющихся стеблей цветов, образовывал одновременно канал для ключа, облегчавший попадание в скважину при отсутствии света. В позднеготический период замковые планки украшались с особой щедростью, причем де-

коративные мотивы заимствовались из прямо-таки неисчерпаемой сокровищницы тогдашней орнаментики и архитектонических элементов (фиалы, крабы, вимперги, контфорсы, трехлистные пальметты, квадрифолии, ажурный готический орнамент и пр.), к которым иногда добавлялись фигурные изображения. В XVI веке развитие замков и замковых механизмов испытало существенное изменение; стали использовать различные, чрезвычайно хитроумные зубчатые блокады, которые изготовлялись с особой точностью и тщанием.

Ренессансные дверные замки. Для них почти правилом было наличие нескольких горизонтальных засовов и гнезд. Рычаговое устройство с внутренней стороны двери давало теперь возможность открывать ее без ключа, и теперь также можно было легко вынуть ключ из незакрытого замка, что до сих пор было не так просто сделать. Прикрепление замка к двери равным образом существенно изменилось, что мы, очевидно, с полным правом можем приписать изменению в устройстве замка. В то время как в готике сама замочная конструкция была утоплена в дверном массиве и закрыта замочной планкой, в эпоху Ренессанса всем доступный и легко обозримый механизм размещался на внутренней стороне двери. Отсюда возникло стремление сделать привлекательной и эту часть замка. Замочная планка, до сих пор единственно обозримая и доминирующая его часть, утратила свое важное, функционально обусловленное положение и или совершенно исчезла, или по меньшей мере стала менее заметна. С течением времени образовалась нередко обильно украшавшаяся крышка, выполнявшая иную функцию, чем замочная планка.

Украшение первоначально переносится на узорчатые края умело выкованной основы, снабженной отверстиями для гвоздей, посредством которых замок прикреплялся к двери. Позднее и самый замочных механизм стали щедро украшать растительным орнаментом с мотивами побегов, листьев и цветов, гротесками, масками, дельфинами и фигурами, словом, всевозможными декоративными мотивами, излюбленными ренессансом. Часто за образец орнамента брали графические произведения выдающихся ренессансных мастеров (П. Флётгера, Г. Альдегревера, В. Золиса и др.). В техническом отношении использовались самые разные способы: гравирование, травление, резание, чеканка и канфарение. Отчасти для повышения оптического воздействия, отчасти с целью предотвращения коррозии замка, некоторые экземпляры лудили. Вместо излюбленной прежде основы в виде яркой кожи теперь стало модным использовать вороненую жечь.

Барочные замки. Что касается механизма,

то в это время не произошло никаких существенных изменений. Крышка замка стала больше и ее украшению стали уделять большее внимание. Изготавливали ее из литой латуни с искусным ажурным орнаментом, и в качестве основы как и в минувшую стилевую эпоху, часто использовали вороненую жечь. Художественное ремесло, целиком находившееся в русле стилового ощущения и языковых форм барокко, с XVII—XVIII веков в декоративных приемах и орнаменте отправлялось от французских и немецких собраний образцов, имевших хождение по всей Европе. К концу XVIII века кончился расцвет слесарного дела, хотя в первую половину XIX века еще встречаются отдельные экземпляры, изготовленные с большим совершенством.

Висячие или навесные замки. Их развитие можно проследить, как и у выше описанных типов, во всяком случае, начиная с готики. Существовали простые, с чисто функциональной конструкцией висячие замки, в которых не уделяли никакого внимания украшению и которые по-сути без изменений употреблялись с XV до XIX века включительно. Датировка их для любителей часто представляет большую проблему. По форме мы различаем сердцевидные, круглые, цилиндрические и прочие замки. Наряду с этими простыми, весьма рано стали изготавливать замки с украшением, характер которого можно использовать для датировки предмета. Подлинный расцвет замки этого типа пережили в эпоху Ренессанса, и от этого именно времени чаще всего происходят совершенные по форме и художественной отделке висячие замки. К XVII—XVIII веком относятся различные подвесные замки с буквенной комбинацией, с двусторонней блокировкой посредством различных ключей, с пружинным, распорным болтом и т. д.

Ключи, отпосившиеся к различным видам висячих замков, как правило, не слишком отличаются от ключей, предназначенных для замков иного типа. Исключение составляют только так называемые винтовые ключи, для которых характерна длинная, доходящая почти до кольцообразной головки нарезка, соответствующая внутренней нарезке замка. Чтобы открыть замок, надо ввинчивать ключ до самой головки, а чтобы закрыть, вывинчивать его.

Чтобы сделать замок возможно менее уязвимым, его часто снабжали более или менее сложным механизмом с секретом, например, потайной скважиной. Как освобождается блокировка, было известно только владельцу или посвященному, и для этого требовался иногда целый ряд определенных приемов.

Судучные замки. Особенно искусно изготовленными и прекрасно отделанными замками оборудовались тяжелые металлические

сундуки, в которых монастыри и гильдии, магнаты и бюргеры хранили свое достояние. Избыточный и сложный механизм со множеством гнезд занимал часто всю внутреннюю полость крышки и, как правило, скрывался под искусно украшенными, ажурными, гравированными или травлеными металлическими пластинками. Наподобие тяжелых сундуков изготавливали прочные портативные шкапулки с деревянной основой или целиком из металла. Потайные отделения и спрятанные от взоров замочные скважины должны были гарантировать безопасность хранимого добра, а приделанная на ложном месте накладка со скважиной предназначалась для запутывания вора. Поверхность преществовников наших сейфов часто ярко раскрашивалась или великолепно отделялась ажурным украшением. Маленькие ларцы охотно украшали гравированным или травленным декором.

КЛЮЧИ. В практическом употреблении замок и ключ образуют неразрывное целое, и ключи с самого начала изготавливали с особым тщанием.

Готика. Ключи XIV—XV веков были еще относительно просты и массивны. Для них характерны стройный сплошной штырек и плоская, прямоугольная, снабженная различными вырезами борodka. Головка делалась больше, чем в древности, для более удобного пользования, и кроме того кольцообразной или ромбовидной формы. Иногда головку оставляли сверху разомкнутой или выковывали в виде плоского незавершенного веера ромбов. Преимущественное внимание в техническом отношении уделяли естественно бордке, в то время как головка с самого начала находилась в центре художественного интереса. Ажурная вязь и другой излюбленный готический орнамент, изготавливавшийся из тонких полосочек железа, заполнял внутреннее пространство головки позднегоготического ключа.

Ренессанс. К концу XV— началу XVI века восходят ключи с полым штырьком, головку которых украшал листовидный и схожий по форме орнамент и которые принадлежали к столь же щедро отделанным замкам с аналогично обработанным вводом. Головка в это время нередко украшалась трилистником или квадрифолием. Наряду с обычной круглой или ромбовидной формой головка трактовалась теперь и в виде трех- или четырехлепесткового листка клевера. В ажурных украшениях головки ренессансного ключа встречались не только растительные, но и фигурные мотивы, кроме того они часто покрывались гравированным или травленным орнаментом. Стержень ренессансного ключа толще, чем готического, а борodka массивнее



Л. Две броши и цепь из полуголо золота, украшенные цветной эмалью. Богемия, ок. 1850 г.



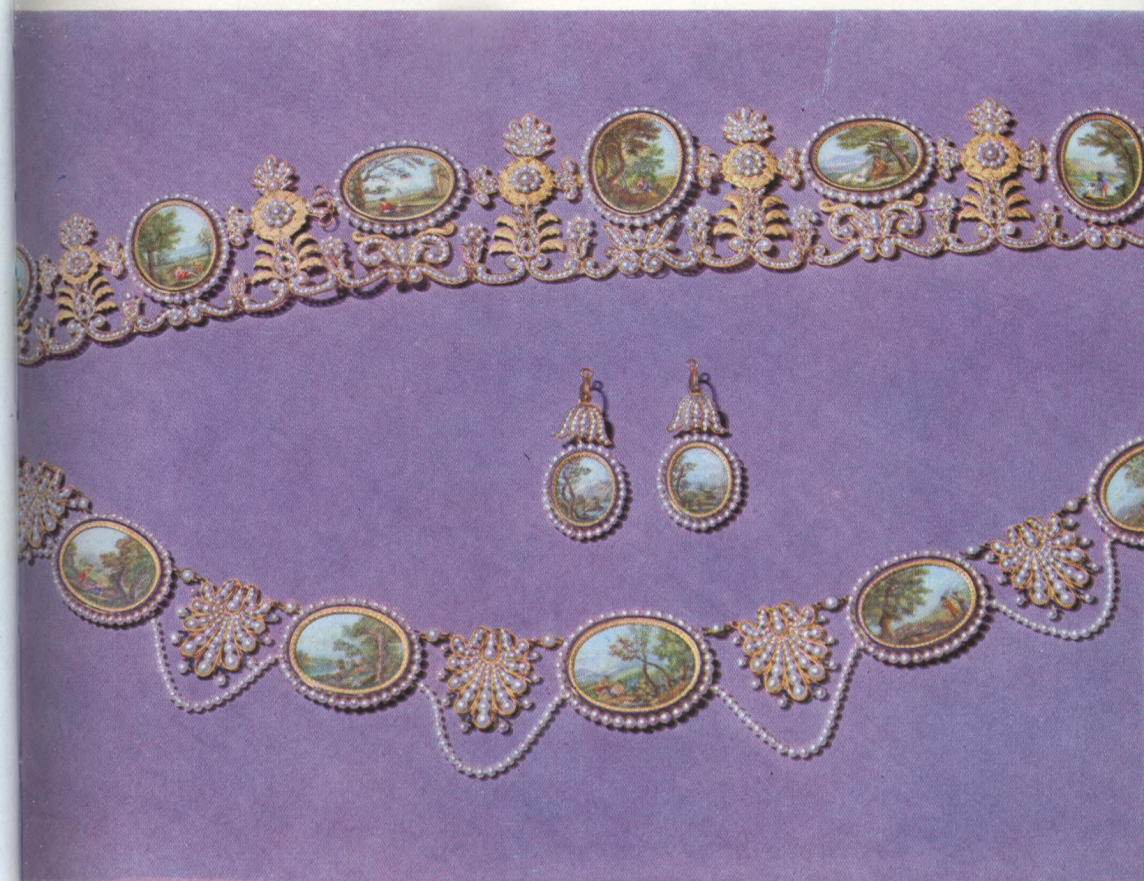
ЛП. Золотая брошь и серьги с антикизирующим мотивом меандра и вправленными смарагдами. Богемия, ок. 1870 г.



LIII. Гарнитур украшений из золоченого серебра, украшенный смарагдами, рубинами, жемчугом и эмалью. Центральная Европа, XVII в. Предположительно, из собрания Ульрики фон Левецов.

LIV. Два золотых браслета с филигранью, цветными камнями и геммами. Центральная Европа, первая четверть XIX в.





LV. Гарнитур золотых украшений с мозаикой и жемчугом. Италия, после 1800 г.



LVI. Ренессансные кольца с камнями и цветной эмалью. Центральная Европа, XVI в.



LVII. Гарнитур украшений из богемских гранатов и жемчуга. Богемия, 1860-е гг.



LVIII. Золотая цепь с богемскими гранатами и оконной эмалью. Богемия, ок. 1900 г.



ЛХ. Фигурные настольные часы. Германия, 2 пол. XVII в.



LX. Настенные часы; фарфор, с фигурой Кроноса. Вена, ок. 1750 г.



LXI. Настольные часы; фарфор, с пасторальной сценой. Мейсен, ок. 1750 г.



ЛХII. Подсвечник из молочного стекла, расписан. Богемия, 1780—1790 гг.



ЛХШ. Подсвечник с фигурой Дианы; фарфор. Мейсен, после 1750 г.



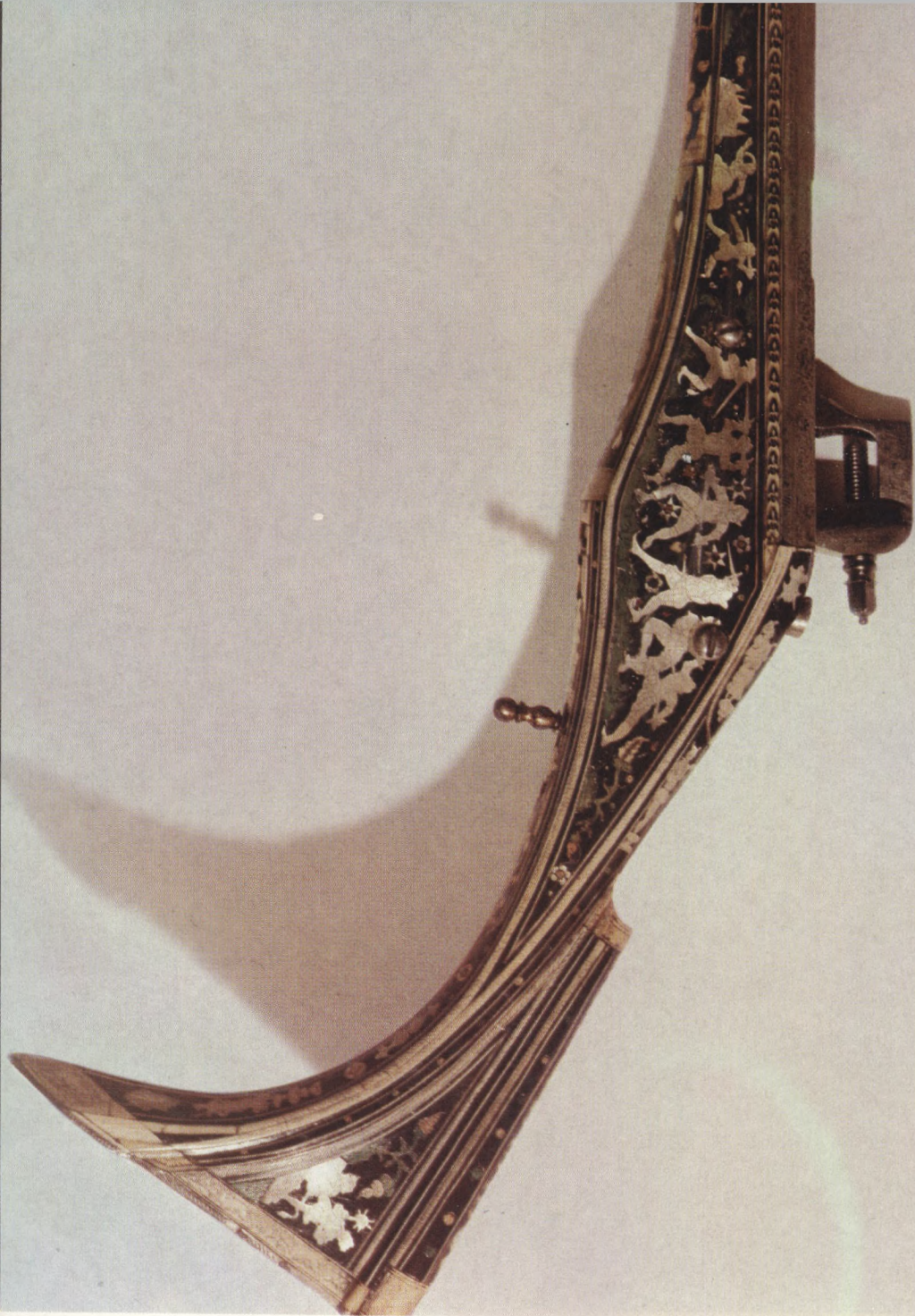
LXIV. Настенник; фарфор. Вена, ок. 1755 г.



LXV. Ружье с колесцовым замком. Северная Италия, кон. XVI в.



LXVI. Деталь приклада с интарсией слоновой костью и золоченым рельефом на стволе.



LXVII. Ружье с колесцовым замком; интарсия перламутром. Италия, сер. XVI в.

и прорези, сделанные в бородке напильником, часто сложнее.

Барокко. Попытка придать замку и ключу возможно большую декоративность достигли своего апогея в XVIII веке, когда для изготовления ключей наряду с железом использовали латунь и серебро. В это время начали отливать различные части ключа по-отдельности. Во многих случаях слесарь изготавливал лишь точно соответствующую замку бородку, а литейщик отливал головку и часто рифленый стержень. В XVIII веке появились двоянные ключи с часто искусно декорированной скользящей втулкой. С особенно богатой орнаментацией и нередко из серебра изготавливались так называемые жалованные ключи, которые представляют собою ключи в символическом смысле и первоначальной своей функции не выполняли. Впервые они появились в XVI веке и изготавливаются в различной форме вплоть до XX века включительно.

РЕШЕТКИ. Решетки относятся к наиболее монументальным изделиям кузнечного ремесла. В них мастер мог прихотливо и искусно соединять друг с другом все конструктивные и декоративные элементы, которые находились в его распоряжении, и достигать полной законченности. Основное предназначение решетки первоначально состояло в преграждении доступа в особое помещение (камеру, склеп) с сохранением возможности обзора. Эти основные свойства объясняют значительное место решетки в культовой и светской архитектуре, а также огромную популярность ее в определенные эпохи. Наряду с мощными заградительными решетками встречаются столь же прекрасной работы решетчатые ворота и двери. В церковном интерьере то низкая, то высокая алтарная решетка отделяла пространство, предназначенное для совершения таинства. Кованые решетки встречаются повсюду. В светских сооружениях очень рано известны кованые решетки перед фонарями верхнего света и каминами. Наоконные кованые решетки, заградительные решетки колодцев и колодезных сооружений должны были не только выполнять свою основную функцию, но и свидетельствовать об умении своих создателей. Во дворцах и домах горожан встречаются искусно выкованные лестничные перила; великолепные балконные решетки членият и нередко украшают фасады. **Средние века.** Наилучшие и древнейшие решетки встречаются в культовых сооружениях Англии, Франции и Италии, и мы вправе предположить, что они в это время применялись и в иных европейских странах и лишь по тем или иным причинам не сохранились. Романские решетки собирались из вертикаль-

ных прутьев, промежуточное пространство заполняли симметрично расположенные плоские спиральки, четырехлепестковые листочки клевера и аналогичные мотивы, никогда не выходявшие за пределы рамы решетки. Для изготовления рамы применялись плоские четырехгранные прутья, которые соединялись преимущественно с помощью связей и определенного рода сквозных прутьев.

В готическую эпоху наряду с монументальными церковными решетками из железных прутьев ковали тонкие изящные решетки для дарохранительниц. Обилие и разнообразие ярко вызолоченного растительного орнамента характерно для готических решеток.

Ренессанс. Однако лишь теперь кованые решетки переживают свой первый подлинный расцвет, когда и имя создателя уже нередко не оставалось неизвестным. В самом деле, во многих местах существовал обычай проставлять инициалы мастера на законченной работе. От этой эпохи сохранилось значительно больше памятников, чем от предыдущего периода. Исходным материалом служили обыкновенно четырехгранные и круглые прутья, часто находили применение также плоские тонкие прутья, равно как и железные полосы. Решетки охотно вводили в церковную и светскую архитектуру, их обработка и декор демонстрируют неизвестное ранее многообразие. Ранний ренессанс предпочитал в украшениях спираль, волюту, плетенку и курватуру наряду с саблеобразными листьями — представителями растительного мира. Прут увенчивался теперь, как правило, по-разному моделированным листом. Решетка подвергалась равномерной обработке, не существовало отдельно парадной или тыльной стороны, наверхние трактовалось как объемная пластика. В эпоху Ренессанса к до сих пор плоской спиральной решетке стали присоединять пластически развитые украшения в виде цветов и листьев, бересклетов, герм, бюстов и фигур, которые частью выковывались в штампе, частью, однако, уже отливались. Отдельные элементы решетки как прежде, так и теперь соединялись связями, и очень популярный ранее способ крепления с помощью сквозных прутьев все еще часто находил применение. Наряду с этим отдельные части решетки стали теперь сваривать. В композициях решеток этого времени вновь встречаются элементы (листовые побеги, листья и др.), расположенные в направлении, противоположном основному мотиву (например, спиральям). Ренессансные решетки имели в свое время яркую окраску, утраченную до последних остатков, и это обыкновенные расцветать решетки переняли также классицизма, когда крашение исчезает, чтобы в ограниченном виде (черное, белое, золотое) снова проявиться во времена ампира.

Барокко. Здесь для изготовления решеток использовали железо различной формы; ленточные, четырехгранные и круглые прутья, равно как плоское железо могли соседствовать в одной вещи. Динамизм, свойственный этой стилиевой эпохе, упразднил статические вертикали прутьяного остова, верх взяла беспоконная, подвижная орнаментика. Запас орнаментальных мотивов этого времени кажется почти неисчерпаемым. Побег аканфа, пальметты, картуши, волкуты, цветы и листва живо чередуются друг с другом и являют зрителю великолепную и запутаннейшую картину. Исключительного эффекта достигали перспективные решетки. Благодаря особому расположению решетчатых ворот приближающемуся кажется, что перед ним открывается значительный проход в глубину, замыкаемый порталом.

В рококо решетчатый орнамент стал филиграннее и тоньше, исчезли последние признаки члененности и симметрии. Безостановочное движение побегов, рокайльные формы, гирлянды листьев и аналогичные мотивы разрушили единую плоскость решетки и своей пластикой значительно вышли за ее пределы. **Классицизм.** К концу XVIII века горизонталь и вертикали снова заняли свои места, архитектура решетки вновь стала строгой и ясной. Последующий стиль — ампир — также отдавал предпочтение выдержанной тектонике. В качестве декоративных мотивов преобладали меандр, аканф и фестоны. В XIX веке все реже возникали поводы для установления больших решеток и как раз в те десятилетия, когда стали подражать историческим стилям, опасно понизилась художественная и ремесленная ценность кузнечных изделий.

РАЗЛИЧНАЯ УТВАРЬ ИЗ ЖЕЛЕЗА.

Наряду с монументальными изделиями из железа, которые были тесно связаны с архитектурой своего времени и к которым мы еще, пожалуй, можем причислить причудливой формы сточные желоба, розы ветров и т. д., наряду с выше названными сундуками и шкапулками, замками и ключами, которые должны были надежно хранить достояние владельцев, из железа изготовлялся еще целый ряд предметов, которые в нашей жизни не играют более никакой роли и давно забыты или производятся сегодня из других материалов. **Кронштейны.** Превосходной работы кованые кронштейны часто встречаются в гостиницах и мастерских и еще сегодня наглядно свидетельствуют о названиях пристанищ, в которых путники получали подкрепление и отдых, или о ремесле, которым занимались в данном доме.

Могильные кресты. Эти искусно выкованные предметы нередко еще отмечают место

последнего упокоения человека, и можно только сожалеть, что без должного присмотра на открытом воздухе железо ржавеет и разрушается, так что едва ли можно встретить на наших кладбищах могильные кресты ранее XVII века. Они также отвечали чувству стиля и формальному языку своего времени и могут служить важными свидетельствами уровня кузнечного мастерства.

Вотивные дары из железа, прелестные фигурки повсеместно распространенных домашних животных, причиняют исследователям много хлопот; их хронологическое упорядочение и истолкование еще и сегодня связано с целым рядом трудностей.

Ремесленные и домашние инструменты. В большинстве своем из археологических раскопок происходят железные инструменты, вроде ножниц, ножей, клещей, молотков, топоров и т. д., простая, но целесообразная форма которых еще и сегодня вызывает удивление. Охотно применявшиеся в позднем средневековье *кранобразные люстры*, *стенные кронштейны*, *подсветники* и тому подобные предметы создавались в формах готики и ясно отражают господствовавший в то время вкус. Почти целиком исчезли железные масляные копилки, лампы и лампочки, подсвечники и тому подобные изделия более ранней поры, и экземпляры, находящиеся в нашем распоряжении, принадлежат, как правило, лишь XVIII веку, когда кузнечное дело переживало подлинный расцвет. После этого, в XIX веке, с успехами индустриализации и массового производства пришло в упадок и это древнее ремесло и в новейшее время лишь знатоки проявляют интерес к красоте и достоинствам кованного железа.

ЧУГУН. Как раз в то время, когда художественнаяковка утратила свое значение, вновь стал модным чугун. Этот богатый углеродом, хрупкий и твердый металл имеет в разломе серый цвет и поэтому в технике называется «серым литьем». В отличие от кованного железа чугун при разогреве не размягчается и не делается податливым, но при 1100—2300 С переходит в жидкое состояние. Чугун был известен уже в более ранние времена, однако в Европе во всеобщее употребление он вошел лишь с XV века н. э. Первоначально отливались пушки и пушечные ядра, котлы, горшки, трубопроводы, решетки и пр., однако уже в ходе упомянутого столетия стали формировать художественный чугун.

Плоский рельеф. Он более всего соответствовал тогдашним способам украшения и техническим возможностям чугуна. Рельеф получали, оттискивая в сырой форме из песка, приготовленной возле доменной печи, друг рядом с другом или друг над другом в строго горизонтальном положении вырезанные мо-

дельщиками в дереве формы. Число использованных деревянных форм соответствовало количеству желаемых рельефных изображений, которые должны были украшать плитки. В приготовленную таким образом песочную форму непосредственно из летки печи заливали расплавленное железо. Из полученных декорированных рельефом плиток при помощи желобчатых планок собирали печь. Эти планки несколько по-иному отливались в так называемых планочных опоках, и, очевидно, сходным образом появились пластические выразительные ножки печей. На литых изделиях встречаются иногда имена или знаки модельщика, литейщика, в случае необходимости также и металлурга.

Печи. Способность чугуна быстро отдавать тепло и не размягчаться дала возможность великолепно использовать этот материал для сооружения печей. Плоские печные плитки, как правило, щедро украшали декором, отдельными фигурами и столь же охотно известными композициями из мифологии и Священного Писания. Печи с геральдическим и аналогичным украшением были очень популярны. Поверхность печных плиток по желанию ярко раскрашивалась. В эпоху Ренессанса другие страны не могли противопоставить в этом отношении ничего равного печным плиткам Германии, и в более позднее время изготовление печных плиток художественного литья здесь также успешно продолжалось.

Разнообразная чугунная утварь. Схожие с печными плитками рельефные украшения имели *козлы* и *каминные плитки*, которые широко прославились в Нидерландах и во Франции немецкие литейни. Художественное чугунное дело расцветает в этих странах в XVII, но более всего в XVIII веках. Уже с XVI века нам известны литые *надгробные плиты* и *мо-*

гильные кресты; литые *дверные накладки*, *решетки* и *колодезные стержни*, напротив, встречаются лишь по отдельности. От преуспевавших XVIII и XIX веков у собирателей среди прочего сохранились популярные *вафельницы*, часто украшенные религиозными или фольклорными мотивами.

XVIII и XIX века. Поводом к возобновлению интереса к чугуну послужила прогрессивная техника XVIII века. Значительный успех в этой области был достигнут особенно в Англии. К концу XVIII века англичанин Джон Уилкинсон изобрел чугунную шаровую печь. Технический прогресс и стилевая полноценность классицизма и ампира создали благоприятные условия для художественного литья.

Чугунные статуи, надгробные памятники и рельефные *портретные изображения* были популярны в это время; наряду с этим из чугуна отливались различные предметы ежедневного обихода, вроде *чернильниц*, *ваз* и *подсвечников*, а в первую четверть XIX века даже украшения (берлинские украшения из чугуна.) Чугун получил значение также в *архитектуре* в качестве декоративного элемента, более того, усовершенствованный метод позволил применять чугун в изобразительном искусстве, что было невозможно на исходе XVIII века, до технических достижений и улучшения способа изготовления. От этого времени происходит целиком литая *чугунная скульптура* и малая пластика, которую прежде нужно было отливать по частям и лишь с большим усилием соединять вместе, что неблагоприятно сказывалось как на художественном замысле, так и на исполнении. В первой половине XIX века художественное чугунное литье в Германии достигло своего апогея, особенно далеко за пределами родного города прославились берлинские литейни.

С О В Е Т Ы К О Л Л Е К Ц И О Н Е Р А М

Неумолимым врагом железа и изделий из этого материала является процесс окисления, который проступает на поверхности в виде ржавчины. При продолжительном и беспрепятственном воздействии этот процесс в своей конечной стадии неизбежно приводит к распаду металла. Чтобы освободить пораженный предмет от ржавчины, избирают различные способы, в зависимости от состояния пораженного объекта. Консервация целиком покрытых ржавчиной и разъединенных предметов, которые, как правило, извлекаются археоло-

гами из земли, находится исключительно в компетенции специалистов, которые спасают их с помощью так называемого процесса стабилизации.

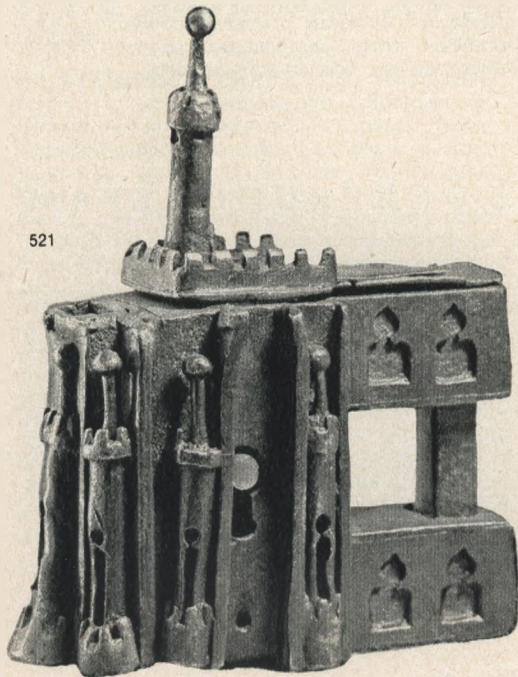
Если предмет лишь частично поражен ржавчиной и остатки старой окраски портят его вид, то оба нежелательных фактора устраняются химическим способом. Прежде всего, предмет очищают ацетоном, трихлорэтиленом или другим обезжиривающим средством и затем помещают на требуемое время в фосфорную кислоту с ингибитором. После этого ржав-

чину удаляют механическим способом: с помощью проволочной щетки под струей воды. Этот способ — ванны, чередующейся с механической очисткой — должен повторяться до тех пор, пока не исчезнут последние остатки ржавчины или старой краски. Наконец, очищенный предмет помещают в 3—5 % раствор фосфора, насухо вытирают тряпкой и высушивают в горячем воздухе. Теплый еще предмет консервируют или с помощью силиконового масла, или нанесением нового лакового покрытия. В последнее время приобретен хороший опыт работы с сортами воска, изготовленными специально для этой цели. При консервации, однако, следует постоянно обращать внимание на то, чтобы не возник слишком яркий блеск, который заслоняет структурное своеобразие поверхности железа. Громоздкие предметы, которые нельзя погрузить в ванну, можно очищать с помощью пасты, содержащей фосфорную кислоту. Если мы имеем дело с более твердым сортом железа (например, с замковой пружиной), то устранить ржавчину выше описанным способом не удастся, и там, где железо использовано в сочетании с другими металлами, также

следует избегать этого способа очистки. Здесь помогает дубильная кислота. Ржавый предмет обезжиривают, как это описано выше, и затем щетку из конского волоса или проволоки погружают в раствор дубильной кислоты (танин, дистиллированная вода, алкоголь), чтобы можно было механическим путем удалить ржавчину, причем обрабатываемая таким образом поверхность из-за окисления чернеет. При дальнейшей консервации надо следовать предписанным выше указаниям. Если на гладкой или полированной поверхности предмета появляются отдельные ржавые пятна, их устраняют с помощью очищенного керосина или метилциклогексанола и до блеска натирают предмет войлоком или фланелевой тряпочкой. Затем его обезжиривают и подвергают консервации по описанному способу.

В частных собраниях вещи могут храниться в помещениях с нормальной комнатной температурой, лучше же с несколько пониженной, что-нибудь около 10—12 С. Однако следует, прежде всего, наблюдать за тем, чтобы влажность воздуха в помещении не была ниже 55% относительной влажности.

521

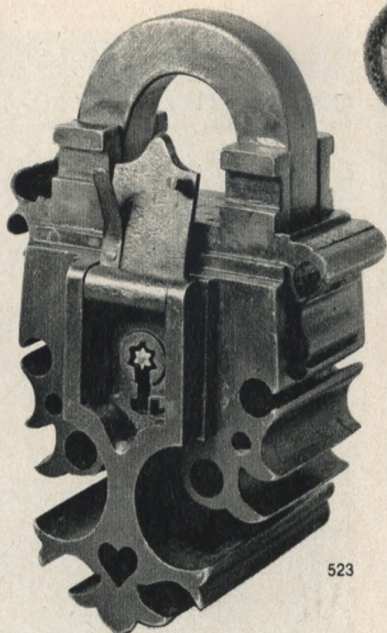


521. Висячий замок в виде готического замка с башней и зубцами. Замок Клингенберг (Звиков), Богемия, XV в.

522. Два висячих замка. Богемия, XVI в.



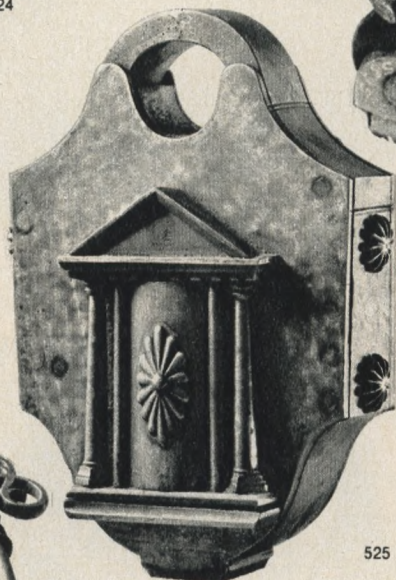
522



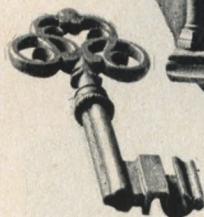
523



524



525

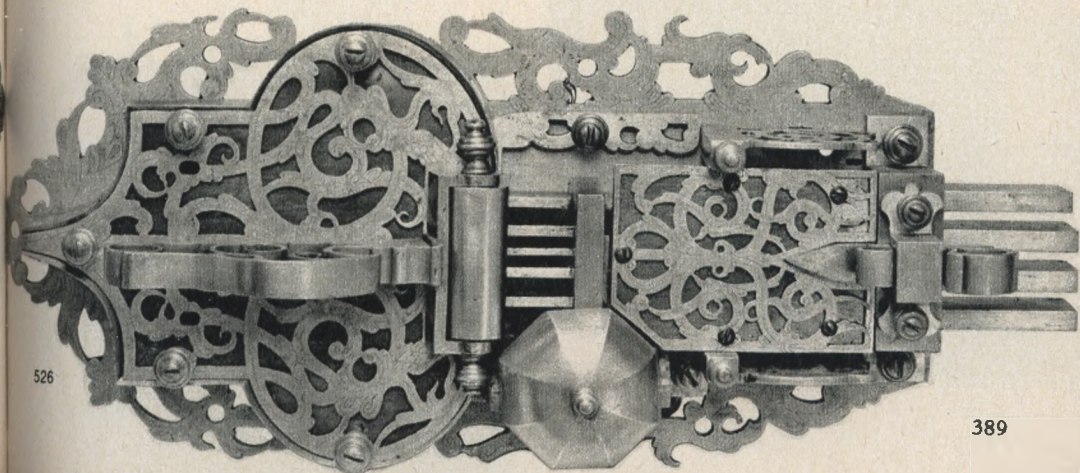


523. Висячий замок с ключем; ренессанс. Богемия, XVII в.

524. Дверной молоток в виде льва. Северная Италия, XV в.

525. Висячий замок с ключом; классицизм. Богемия, ок. 1800 г.

526. Парадный дверной замок с четырьмя засовами из Клементинума в Праге. Богемия, ок. 1700 г.



526



527

527. Шкатулка с травлѣнными фигурами и орнаментом. Южная Германия, XVI в.

528—530. Железные лари с золоченым украшением; рококо. Богемия, ок. 1750 г.

531. Решетчатая дверь табернакля с кованым, чеканным и гравированным цветочным орнаментом. Австрия, XV в.

532. Рудничная (шахтерская) лампа. Богемия, XVII в.

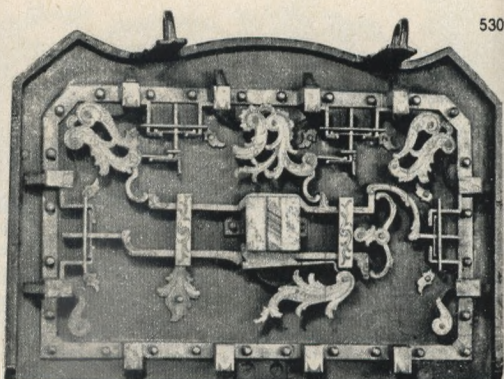
533. Звонок; украшен кованым орнаментом из цветов и побегов. Богемия, XVII в.



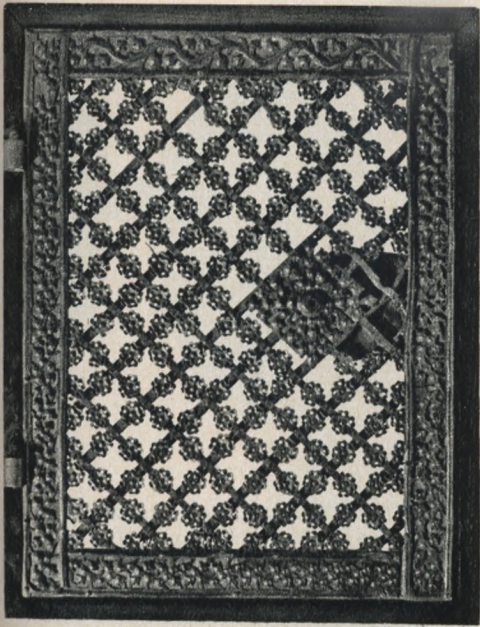
528



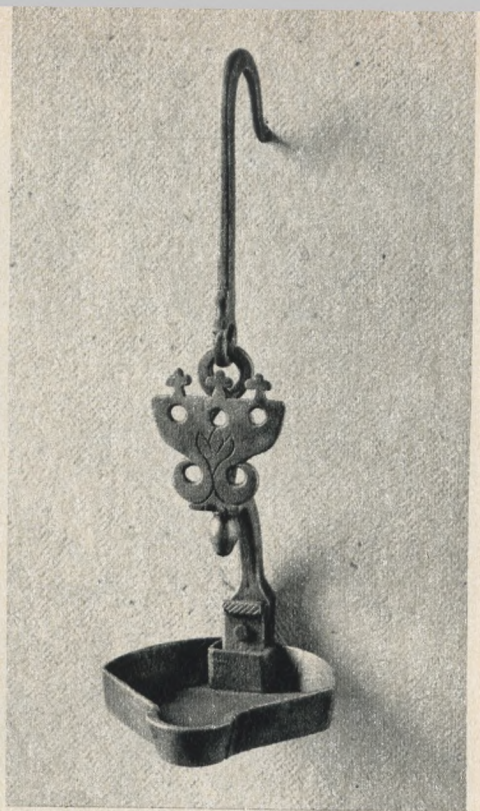
529



530



531



532



533



391



534

536



535

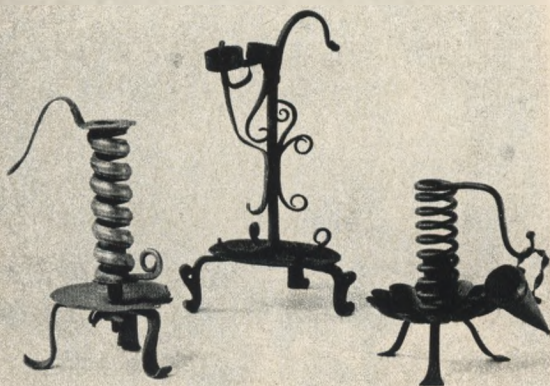
534. Ренессансная решетка; кованое железо. Богемия, ок. 1600 г.

535. Вафельница; мотивы украшения внутренних створок: литейня и двухглавый орел. Богемия, нач. XIX в.

536. Светец под сосновую лучину и подсвечники. Богемия, XVIII—XIX вв.

537. Железный циркул; травлёный орнамент. Зальцбург, XVI в. Распилочная станина. Центр. Европа, XVI в.

538. Перспективная решетка «Романской капеллы» Клементинума в Праге. Богемия, 1715.



392



537





539



541



540

539, а—б. Сосуд с ручкой для переноски и чеканным украшением. Богемия (?), XVII в.

540. Литая пластинка; трехчастная, наверху: Два монаха с блюдницей и четырьмя звездами, внизу: Олень и Собака. Саксония, литейня Ганса Раабе, ок. 1525 г.

541. Медальон; литой, с портретом папы Льва XII. Богемия, 1823—1829.

542. Литая пластинка; трехчастная, наверху: Распятие, богомолка, горняк и девять звезд, внизу: Два турецких всадника. Саксония, литейня Ганса Раабе, ок. 1525 г.





543. Св. Венцель; чугунная статуетка. Богемия, 2 четв. XIX в.

МЕДЬ

Медь (химический знак Cu , от латинского слова *cuprum*) принадлежит к тем неблагородным металлам, которые человек знал уже очень давно и умел их использовать. В Ветхом Завете и в античных письменных источниках часто не делается никакого различия между медью и ее сплавами, и то и другое упоминается под одним названием. Такое положение долго оставалось и в последующее время, обозначение бронзы появилось лишь в XVI веке, а обозначение латуни, называвшейся в народе «желтое литье» — некоторое время спустя. Интересно, что почти во всех европейских языках название этого металла напоминает о средиземноморском острове Кипре, где издревле в огромном количестве добывалась медь. (В этом отношении исключение составляют только славянские языки и, как это ни удивительно, итальянский). Обширные залежи, из которых добывается медь, существуют на земной поверхности лишь в немногих местах. Европа в сравнении с Америкой, которая сегодня удовлетворяет большую часть европейских потребностей, относительно бедна медной рудой.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ

Месторождения и добыча. Медь получают из медной руды, которая встречается в природе в достаточном количестве и находится во всех частях света. В чистом состоянии медь также не редкость и встречается в разных местах. Добытая медь используется или преимущественно в чистом виде лишь с незначительной примесью иных веществ для облегчения плавки, или как основной компонент в сплавах, из которых в художественно-историческом отношении наибольшее значение имеют бронза (медь и олово) и латунь (медь и цинк).

Свойства. Для меди характерен своеобразный красноватый цвет, средняя твердость, значительная прочность, замечательная ковкость и стойкость по отношению к атмосферным воздействиям. Сверх того, этот металл является превосходным проводником тепла и как в жидком, так и в твердом состоянии хорошо формуется.

Издревле медному сырью придавалась форма посредством литья,ковки или чеканки. Поверхность предметов из меди часто украшал гравированный, чеканный или пуансированный декор.

Медное литье, соответственно литье из сплавов меди, является, пожалуй, вообще древнейшим литьем и, как доказано, практиковалось уже в третьем тысячелетии до н. э. в Месопотамии.

СТРАНЫ СЕВЕРНЕЕ АЛЬП. Здесь со времен средневековья использовали хорошо поддающуюся формовке и прочную медь в качестве материала для крыш на башнях и дворцах, для кровельных желобов и разного рода труб. Для аптекарей и врачей медники в своих мастерских изготавливали наряду с тигелями, растирочными чашами, флажками, баночками с винтовой крышкой и другими сосудами сложные инструменты и аппараты, отдельные части которых соединялись посредством припайвания или фальцовки. Мыловары, восколен и красильщики также заготавливали медникам необходимые для их работы инструменты, в особенности медные котлы. Точные приборы для научных целей, вроде астролябии и солнечных часов, также изготавливались преимущественно из меди. В большинстве своем щедро украшенные гравировкой измерительные инструменты и хронометры из меди или латуни были очень точны и часто выходили из рук известных механиков XVI—XVII веков. Однако иногда встречаются инструменты, которые в большей степени были украшениями, чем утилитарными предметами, и от которых, видимо, не требовалось точности.

Однако медь была не только техническим сырьем. В художественном ремесле также сумели оценить ее достоинства, и из этого материала были созданы прекрасные и художественно высококачественные предметы.

Сосуды для церковного употребления. Кресты, потиры, дароносицы и другие предметы со времен средневековья часто изготавливались из меди и затем щедро золотились, во-первых, потому что предписания римско-католической церкви не допускали использования для изготовления литургических сосудов неблагородных металлов, за исключением олова, во-вторых, потому что после позолоты предметы приобретали много более привлекательный вид. В формальном отношении эти церковные сосуды уподобляли современным изделиям златокузнецов и по типам, формам и украшению они в основном не отличаются от них. Среди прочего, это относится также и к реликвариям в виде бюстов из золоченой меди, которые иногда изготавливались в разных странах Европы (в Италии, Франции, Бельгии, Богемии и других местах). Особенно Лимож в XIII веке был всемирно известным центром производства таких реликвариев.

Домашняя утварь. Уже со времен средневековья медь и латунь широко применялись для изготовления бытовой посуды и здесь в полную меру проявились превосходные

качества этого металла и его сплавов. В крестьянском и городском хозяйстве, и прежде всего на кухне, медная и латунная посуда, наряду с бронзовой и позднее чугунной, занимала почетное место.

Литейщики и медники чаще всего изготавливали все необходимое для своих местных покупателей и были, пожалуй, в состоянии удовлетворить потребности в медной и латунной утвари также всей округи. Наряду с этим уже с XII века возникли такие центры производства, которые могли снабжать своими изделиями и более отдаленные края. Известные под названием *динандериев* чеканные медные и латунные товары изготавливались в средние века в Динане, городке в бассейне Мааса на территории современной Бельгии, и знаменитые литейщики и медники этого города экспортировали сосуды, утварь, а также монументальные изделия, вроде купелей и т. п., с XII века в отдаленные страны.

В Германии, пожалуй, с самого начала меди и латуни, в противоположность бронзе, уделяли незначительное внимание и лишь изредка использовали их в качестве сырья для изготовления церковных и бытовых сосудов, не говоря уже о художественных изделиях. В XV, особенно же в XVI веке и здесь все-таки отдали дань чеканным *медным блюдам и чашам* и особенно в Нюрнберге изготовили немало подобных вещей. Центральное поле этих парадных изделий занимает в большинстве случаев фигурное кованое украшение по мотивам античной мифологии или библейской истории, выполнявшееся, как правило, по шаблону. Сопровождающий пуансированный декор образовывал концентрические круги, членившие всю поверхность.

В странах севернее Альп медная посуда получила наибольшее распространение в XVII—XVIII веках, и от этого времени до нас дошла прекрасной работы домашняя утварь из Голландии, Германии, Австрии и Швейцарии, которая демонстрирует ярко выраженное чувство формы и высокий профессиональный уровень своих создателей. Еще в XIX веке хотя и в меньшем количестве, изготавливалась высококачественная медная посуда, поскольку новые привлекательные материалы не могли полностью вытеснить ее с обеденного и кухонного стола. Однако к концу минувшего столетия здесь, как и повсюду, более дешевое массовое производство вытеснило ручной труд и привело к упадку ремесла литейщиков, медников и граверов.

Медь на кухне. Медная посуда легче, чем соответствующие изделия из олова, бронзы и чугуна, поэтому удобнее и превосходно

отвечает потребностям кухни. Поскольку кроме того медь, подобно бронзе и железу и в противоположность олову, переносит высокие температуры и открытый огонь не причиняет ей никакого вреда, она служила прежде всего как посуда для приготовления на плите. Медные котлы, сковороды и кастрюли можно было хорошо вычищать и натирать до блеска благодаря прочной и стойкой поверхности; красноватая, сдержанно поблескивающая медная посуда хорошо выделялась на беленых стенах и была гордостью хозяйки. Изнутри медная кухонная посуда лудилась для предотвращения неблагоприятного воздействия на человеческий организм и устранения некоторого привкуса, который оставляла определенная пища, непосредственно соприкасавшаяся с медью. Для оснащения кухни того времени в большом количестве использовались разные по величине и форме медные кастрюли. Известны кастрюли с одной и двумя ручками, кастрюли со сливом, чащеобразные кастрюли с большой ручкой сверху и т. д. *Солонка* на кухонной стене часто украшалась геометрическим или растительным орнаментом, а также народными зооморфными мотивами.

Существовали *кувшины* весьма разнообразных форм, и здесь можно наблюдать различие в типах и украшении, обуславливавшееся местной традицией и характеризовавшее определенную творческий круг. Среди малых форм преобладали кувшины с широким, приплюснутым, шарообразным туловом, ручкой в виде стремени и сливом; иногда изделия снабжались ножками. Они распространились из северной Германии на часть континента и изготовлялись в это время на родине не только из меди, но часто и из латуни. Они служили в первую очередь для нагревания воды и чая. Для северо-немецкого круга форм характерны конусообразные кофейники и чайники. Не встречавшиеся ранее своеобразно, конструктивное и композиционное совершенство вместе с высокой выгнутой крышкой придаёт им внушительную цельность и единство. Только в северных Нидерландах известна подобная форма, однако слив и ручка у нее при этом трактованы иначе. Особенно своеобразными были распространенные лишь в северной Германии так называемые остроконечные кувшины, конусообразно расходящиеся кверху тулово которых покоилось на широком плоском поддоне. Большие по объему сосуды для воды предстают, как правило, в форме, подражавшей бондарным жбанам из дерева. Их бытование не ограничивалось лишь южной Германией — основной областью их распространения; с большими или меньшими отклонениями они встречались повсюду, где только изготовляли медную утварь. В основном для них харак-

терно мягкого контура конусообразное тулово и почти неискажающие основной объем слив, ручка и крышка. Похожи на них, но несколько шире жбаны с крышкой и ручками для переноски и сливания. В средней и южной Германии часто встречаются S-образно изогнутые и грушеобразные кувшины. Подчеркнуто изогнутой профильной линией обладают западногерманские изделия. В юго-западной и центральной части южной Германии предпочитали так называемые клювовидные кувшины. Речь идет о древней форме, которая на этой территории изготовлялась из бронзы уже в Гальштатскую эпоху.

На самом севере следует, пожалуй, искать предшественников из дерева для так называемых *рёркенов*, которые очевидно восходят к форме чаши. В своей новой функции она получила тарелкообразное основание, слив, крышку и ручку. В сокровищнице форм разных стран возникли медные и латунные кувшины грушеобразной, двойной конической, яйце- и бочкообразной формы. Иногда наибольшая вспученность приходится на верхнюю треть тулова, иногда на середину, иногда же на нижнюю треть.

XVII и XVIII века были сами по себе богаты формами домашней утвари; к этому добавлялись местные особенности и стремление литейщиков и медников уподобить свои товары продукции из других металлов, не утрачивая, однако, собственного своеобразия. Поэтому нас не должно удивлять, что то там, то здесь появляются особые формы сосудов, своеобразно трактованные слив или ручка, оригинальная крышка. Проследить все эти явления и сопоставить с другими художественными произведениями по месту их происхождения в настоящем обзоре невозможно.

Наряду с кувшинами и жбанам из меди и латуни изготовляли также *фляги* для хранения жидкостей. В противоположность оловянным флягам, они отличаются почти исключительно целостной формой; предпочтение явно отдавалось цилиндрическим флягам с винтовой крышкой из олова. Ручка для переноски, как правило, пластически моделирована. Поверхность медной фляги или гладкая или покрыта гравированным или чеканным декором. В качестве декоративного мотива часто применялся герб или инициалы семьи, которым принадлежала вещь, дата изготовления фляги и сверху того нередки плоский растительный орнамент. Почти в каждом хозяйстве имелся ряд больших и маленьких *форм для печени* из меди. Они очень разнообразно моделировались, и наряду с классическими формами кекса и «бабы» предстают в виле венка, лилии, дыни, улитки, агнца и т. п. Большие формы снабжались кольцом для подвешивания и образовывали на кухонной стене самостоятельное пластическое украшение. Какой работы

требовала такая форма ручной выделки, — сегодня этого мы уже совершенно не можем себе представить, не одну сотню раз надо было приложить меднику руку, чтобы придать медному листу форму по желанию заказчика. Классические формы кекса и «бабы» требующей величины изготовляли, например, из одно- или многомиллиметрового медного листа на маленькой наковальне следующим образом: прежде всего, медник выковывал из листа гладкую чашу, которую он затем наполнял смолой; когда смола затвердевала, он переворачивал чашу, намечал, исходя из середины ее, желобки и разгонял их, орудия молотком. Затем изымал смолу из формы, очищал ее, отделял борт и завершал мелким украшением.

У самых старых «баб» еще отсутствует характерная сердцевина. Первые экземпляры с полым цилиндром посредине изготовлялись из одного листа меди; позднее отказались от этого трудоемкого процесса и печные формы с полым цилиндром стали изготовляться по-отдельности и затем уже спаиваться вместе. В некоторых странах наряду с более употребительными *бутербродницами* изготовляли хлебницы до одного метра высотой со съемной крышкой и парой переносных ручек. Последние были особенно широко распространены в Саксонии. Их поверхность или оставалась гладкой и лишенной декора, или орнаментировалась чеканкой.

Сходную с хлебницей форму имели большие медные *аптечные сосуды*, которые как и аптечные стенные шкафы из того же металла нередко встречаются в средней Германии. На наши сегодняшние угольные ящики довольно похожи были использовавшиеся, например, в пивоварнях медные чаны, в которых предположительно хранили особенно прихотливые припасы, поскольку эти чаны внутри лудились. Охотно использовали также большие медные чаши для охлаждения вина, которые по своей форме лишь незначительно отличались от современных им бронзовых чаш.

Разной формы *грелки* используются и поныне, правда, в целях украшения; большие экземпляры в виде сдвоенной сковороды с ручкой. Кругообразную поверхность грелок покрывали преимущественно чеканные украшения; встречаются также фигурные мотивы. Сверху, во всяком случае, на стенках проделывались отверстия для регулировки доступа воздуха и нормального горения внутри древесного угля. Эти грелки предназначались для согревания постельных принадлежностей, которое достигалось скольжением грелки взад и вперед, наподобие утюга. Иногда на такие грелки ставили кастрюлю с пищей.

БАЛКАНСКИЕ СТРАНЫ. Здесь издавна были широко распространены медные изделия. Еще и сегодня они очень популярны и изготовляются в соответствии с тысячелетней традицией. Как и прежде, из мастерских литейщиков и медников выходят сосуды для церковного и мирского употребления: чаши, блюда и блюдечки, подвесные котлы, кувшины и кувшинчики — весьма своеобразной формы, необходимые для приготовления кофе по-турецки джезва, кастрюли и кастрюльки, курильницы с орнаментальными ажурными стенками, грелки, жаровни, гравированные столовые подносы и т. д.

Как и в других сферах творчества, медные сосуды здесь также украшали преимущественно гравировкой, чеканкой, иногда пуансоном. Некоторые узоры выполнялись с помощью шаблонов. В качестве декоративных мотивов выступают главным образом геометрические узоры и растительные элементы; влияние Востока на местные способы украшения представляется очевидным и доминирующим. Как всюду в исламе и сфере его влияния, декоративными элементами оказываются шрифты и литеры; фигурное украшение — будь то изображение зверя или человека — встречается крайне редко. В противоположность обычной медной европейской посуде, балканские сосуды из меди часто лудились не только изнутри, но и снаружи. Форма домашней утвари, также определявшаяся декоративным искусством Востока, не похожа на то, что нам обыкновенно известно. Наиболее употребимой в этом регионе является форма кувшина с сильно изогнутым туловом, из широкой нижней части которого поднимается высокая и относительно узкая шейка. Кувшин имеет выпуклую крышку, ручку и чаще всего длинный носик, который прикрепляется на выпуклой нижней части, круто устремляется вверх и энергично завершается на уровне крышки. Второй широко распространенный тип кувшина имеет значительно менее выраженную, стянутую шейку, но зато мощное, откованное непосредственно в шейной части «рыльце», а также чаще всего крышку и ручку. Чеканные медные блюда глубже, чем мы привыкли, и часто покоятся на подчеркнутом, ясно обозначенном поддоне. Более или менее плоские блюда с высокой выпуклой крышкой принадлежат к излюбленным медным сосудам Балкан. В этой части Европы ремесло и прикладное искусство смогли надолго сохранились и серийно изготавливаемая ныне медная посуда устойчиво придерживается старых традиционных форм и, как говорилось вначале, отличается своим характерным формальным языком от медных изделий остальной Европы.

Медные предметы и утварь из сплавов меди по большей части покрывает слой коррозии. Коррозию могут вызывать вода, углерод и другие, иногда сильно действующие соединения, причем почвенные воздействия, как правило, вреднее атмосферных. В случае с медью и ее сплавами следует ясно отличать друг от друга коррозионные явления принципиально разного свойства; поверхность может покрываться так называемая благородная ржавчина — невзрачная патина, называемая ярью-медянкой, и черная, толстая, разъедающая металл корка.

Вещи, лишенные медянки и черных корок, как правило, не требуют никаких специальных мероприятий для очистки и консервации. Их очищают лишь одним из обычных жидких очистителей или пригодной для этой цели пастой. Только в исключительных случаях, когда они подвергаются опасности со стороны своей среды, их покрывают защитной оболочкой прозрачного лака.

Прежде чем предпринять консервацию пораженного коррозией предмета, необходимо точно установить, о каком собственно виде коррозии идет речь. Это можно легко сделать с помощью хорошего микроскопа. После этого избирается наиболее подходящий метод. Во всех тех случаях, когда нет опасности прогрессирующего разрушения, стараются сохранить патину, поскольку она никоим образом не искажает эстетического воздействия предмета.

Предметы, покрытые благородной ржавчиной, должны очищаться с большой предосторожностью, чтобы не повредить гладкую как

стекло патину, которая при разных обстоятельствах может иметь блестящую зеленую, голубоватую или превосходную коричневую окраску. Загрязненные предметы очищаются мягкой щеткой под струей воды и лишь прочно прилипшие остатки грязи устраняются твердым инструментом. После основательной ванны в дистиллированной воде, которую, по возможности, надлежит повторить несколько раз, предмет высушивают в горячем воздухе и, пока он остывает и его температура понижается приблизительно до 25—35 С, покрывают слоем прозрачного лака. Если блеск надо усилить, то вещь покрывают раствором воска в углеродтетрахлориде и натирают его мягкой тряпочкой до блеска.

Консервация археологических находок, которые обыкновенно сильно поражены коррозией, что хорошо видно по корочным образованиям и весьма непривлекательной поверхности, поручается хорошо подготовленным и опытным специалистам, которые удаляют коррозию посредством химических и электрохимических методов, недоступных любителям.

Медные, бронзовые и латунные предметы можно легко хранить. Проветриваемое сухое и теплое помещение вполне может служить местом хранения. Необходимо только наблюдать за тем, чтобы упомянутые предметы не вступали в непосредственное соприкосновение с железом, так как при известных обстоятельствах это может вызвать химический процесс, который создает на медных, бронзовых и латунных вещах лишь с трудом поддающийся удалению некрасивые пятна или оставляет непривлекательную окраску.

Сканирование:

<http://mirknig.com/user/alexstep3541/>

544. Медная четвертина с оловянной винтовой крышкой и чеканным декором на стенке. Лейпциг, нач. XVIII в.





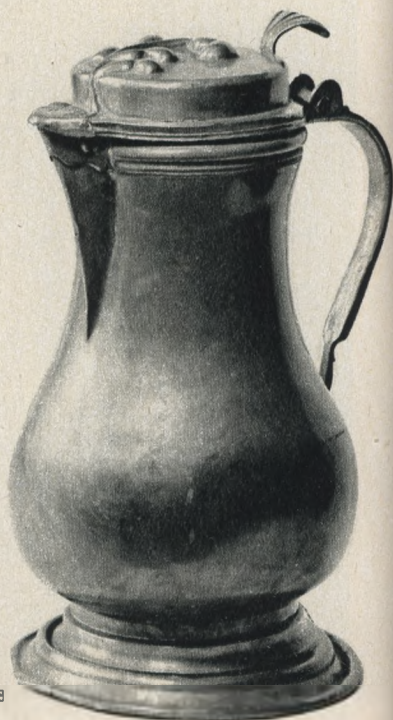
545

546



404

547



548



549



550

545. Кружка с задвижным затвором на крышке. Богемия, XVIII—XIX вв.

546. Кружка с носиком, высокоплечным туловом и задвижным затвором на крышке. Богемия, XVIII в.

547. Молочник. Саксония, XVIII в.

548. Медная кружка с чеканным орнаментом на крышке. Богемия, XVIII в.

549. Медная кружка с чеканным орнаментом на стенке. Богемия, XVIII в.

550. Настенная солонка с чеканным и гравированным украшением. Богемия, XVIII в.

551. Медные кастрюли. Богемия, XVIII в.



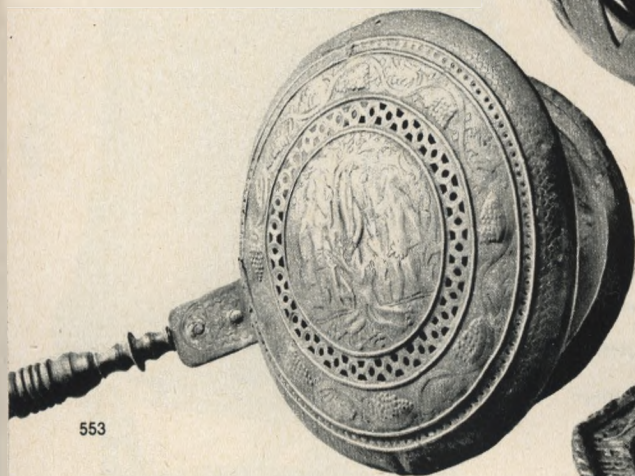
551

552. Курильница с ажурным и гравированным декором. Богемия, XVIII в.

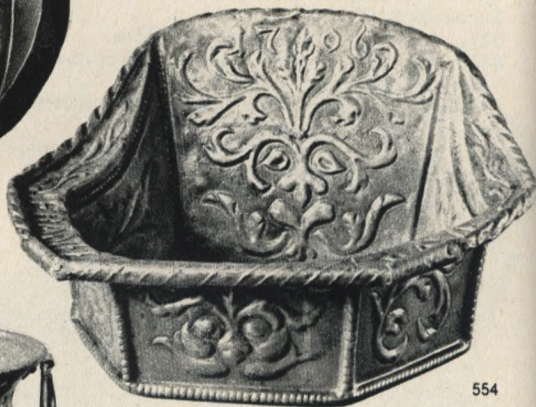
553. Грелка с чеканным фигурным украшением и деревянной ручкой. Богемия, XVIII в.



552



553



554



555

554. Лавабо с чеканным растительным декором и надписью: FRANZ PAUR, 1706.

555. Жардиньерка. Богемия, кон. XVII в.

556. Относящийся к лавабо водный резервуар с чеканным украшением. Богемия, 1706.





557



558

557. Кропильница с чеканным и гравированным украшением. Богемия, XVIII в.

558. Аптечный сосуд; крышка с чеканным украшением. Саксония, 1714.

559. Чан для вина с чеканным фигурным рельефом и литым декором. Богемия, XVIII в.

560. Чеканное украшение на крышке аптечного сосуда под № 558.



408

559



560

561. Форма для печенья. Богемия, XVIII—XIX вв.

561

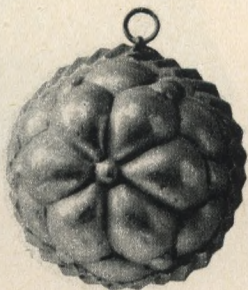
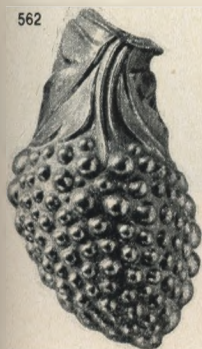
562. Четыре формы для печенья. Богемия, XVIII—XIX вв.

563. Четыре маленьких формы для печенья. Богемия, XVIII—XIX вв.

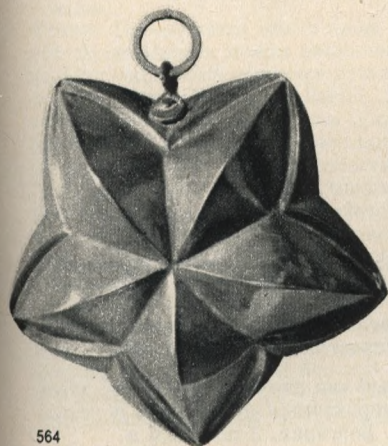
564. Три формы для печенья. Богемия, XVIII—XIX вв.



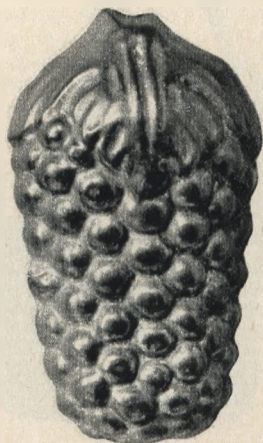
562



563



564



409



565



567



566

565. Блюдо с крышкой и гравированным дкором. Болгария, XX в.

566. Медный кувшин; луженый, с гравированным украшением. Балканы, XIX в.

567. Медный чан для ношения воды; луженый, с гравированным орнаментом и железной ручкой. Болгария, 2 пол XIX в.

БРОНЗА

Бронзой называется сплав меди и олова, который может содержать также некоторое количество цинка, свинца или серебра. Окраска сплава зависит от количества олова; если его немного, то преобладает красноватый цвет меди, если его больше, то для сплава характерен золотой тон, если олова более 10 %, бронза приобретает желтую окраску, а при более 33 % олова сплав сияет как белое серебро. Механические свойства бронзы столь же определяюще зависят от соотношения меди и олова. Из отдельных сортов бронзы в данном случае следует назвать монетную бронзу с приблизительно 5 % олова, оружейный металл с около 10 % олова и колокольную бронзу с 20—23 %.

Бронза прочный, стойкий, долговечный, невосприимчивый к атмосферным воздействиям и технически хорошо поддающийся обработке материал, который великолепно подходит для гладких, четкого профиля отливок и сверх того допускает дальнейшую обработку поверхности (чеканку и пр.).

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ

Прикладное искусство издревле знает два основных способа обработки бронзы:

Чеканка. В этом случае бронзовый лист, расположенный на специальной подушке (из стали, дерева, свинца или смолы), под ударами молотка приобретает желаемую форму и декор.

Литье. Применяется много чаще и в техническом отношении может выполняться двояко. При «сплошной отливке» металл заливается в простую форму из камня, глины или песка; если нужно изготовить предмет с развитой пластикой, то, сообразно с потребностью, используют двух- или многочастную форму. Полученные таким образом отливки довольно тяжелы и дороги, так как требуют много материала. Поэтому уже очень рано предпочитали «полую отливку», которая, однако, предполагала сложную форму с константным ядром. Для изготовления тонкостенного художественного предмета уже в доисторическую эпоху использовали литье с утратой формы, так называемый «способ вытапливания воска», который без существенных перемен применялся еще в прошлом столетии.

При этом способе слоем воска — в толщину изготавливаемой стенки металла — покрывали основу, целиком повторяя все особенности модели художника, затем облепляли форму глиной, оставляя отверстия для заливки металла и прохождения воздуха. При нагревании формы глина твердела, воск вытекал, после чего в образовавшееся полое пространство можно было заливать бронзу. После остывания глину сбивали, а отверстия для заливки металла и прохождения воздуха, равно как и ядро, удаляли. Готовая отливка обрабатывалась посредством чеканки и завершалась гравировкой.

С течением времени стремление использовать одну и ту же форму несколько раз привело к некоторым усовершенствованиям этого процесса. Удалось так усовершенствовать технологию литья, что можно было получать по несколько отливок одной формы. Однако по существу способ вытапливания воска вплоть до XIX века включительно применялся без изменений. В последнее время чаще используют способ формовки по частям в песочной форме, заимствованный у чугунного литья.

ДРЕВНИЙ МИР. Среднюю из трех великих исторических эпох в силу преимущественного использования бронзы для изготовления утвари, оружия и украшений называют «бронзовым веком». В различных частях Европы начало и исход бронзового века варьируются; в то время как на Крите признаки этой культурной эпохи проявляются уже около 2100 года до н. э., в Скандинавии его следы восходят к VI веку до н. э. Во внеевропейском культурном регионе бронзовое литье было известно еще раньше. В стране между Тигром и Евфратом, в Месопотамии, техника металлического литья известна еще в III тысячелетии до н. э. Здесь наряду с медью, пожалуй, впервые в истории использовали в литье и бронзу. В Египте также вскоре начали отдавать предпочтение сплавам меди и изготавливать из бронзы орудия сакрального действия, бытовые и декоративные предметы. В Китае первые бронзовые изделия восходят к I тысячелетию до н. э. Греция переняла технику бронзового литья от народов Ближнего Востока и настолько во всех отношениях усовершенствовала это искусство, что лишь наше время в своих шедеврах достигает технического равенства с греками. Так, среди прочего, античной Греции мы обязаны техникой литья монументальных бронзовых статуй, бюстов и портретной пластики, которые отсюда начали свое победное шествие по всему миру.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Бронза, на языке гильдий называвшаяся «красным литьем», благодаря своим превосходным качествам нашла многообразное применение и в средневековье. Бронзовая утварь для церковного и ежедневного употребления, рельеф и круглая пластика, малая пластика и монументальные изделия, часто выставившиеся на открытом воздухе, пользовались в определенные периоды огромной популярностью. Мастера особенно охотно избирали бронзу для изготовления предметов, располагавшихся на открытом воздухе, поскольку этот металл хорошо переносит атмосферные воздействия. В средневековой Германии, преимущественно в XI—XII веках, бронзовое литье переживало столь высокий художественный расцвет, что в художественно-историческом смысле именно этот период можно было бы назвать «бронзовым веком». Первоначально этот металл обрабатывали исключительно в монастырских мастерских, изготавливая церковную утварь и предметы религиозного употребления в бо-

лее широком смысле слова; бронзу использовали как конструктивный и дополняющий элемент в церковной архитектуре и бронзой же превосходно украшали интерьеры храмов и монастырей. Бернвард Гильдестеймский, епископ и основатель монастыря св. Михаила в Гильдестейме, в том, что касается бронзового литья, был наиболее значительной фигурой своего времени. Он приказал изготовить в своей прославленной литейне почти четырехметровые бронзовые колонны с рельефами из жизни Христа (бернвардовы колонны) и всемирно известные бронзовые двери с шестнадцатью рельефными изображениями на темы библейской истории. Много иной замечательной бронзы вышло из его литейни. Примеру Гильдестейма вскоре проследовали другие города. Магдебург, Аугсбург и Брауншвейг, например, также широко прославились своими литыми бронзовыми дверями, купелями и пр. Следуя одной из основных тенденций времени, страны за пределами Германии так же стали уделять бронзовому литью огромное внимание; особенно в Нидерландах были созданы произведения высокого художественного достоинства. Бронзовым литьем вначале занимались златокузнецы; позднее, после того как оно получило повсеместное распространение в средневековых городах, медники, как называли литейщиков бронзы в противоположность латунщикам, часто объединялись в собственную гильдию. В рамках своей профессии некоторые ремесленники специализировались на строго определенных работах и посвящали себя исключительно своей специальной области, как это было принято и у других металлургов.

Бронза для церковного употребления. От малой средневековой бронзы религиозного характера до наших дней в наибольшем количестве сохранились *кресты*, которые часто служили хранилищем какой-либо реликвии и носились благочестивыми верующими на груди. Древнейшие памятники этого рода имеют форму простого латинского креста, который или оставался гладким, или имел спереди рельефный или гравированный образ распятого Христа. Такие кресты охотно украшали также вставками из цветной эмали. Они были особенно популярны на Рейне и в Лиможе на протяжении XII—XIV веков. Бронзовые *купели* принадлежат к прекраснейшим и наиболее обильным изделиям, служившим нуждам христианского культа, и еще

сегодня в храмах Германии встречаются чудесные экземпляры. Здесь следует назвать, по крайней мере, бронзовые купели с богатым рельефным украшением в соборах в Гильдесгейме (XII в.), Вюрцбурге и Бранденбурге, знаменитую купель XV века в кирхе св. Зебадыя в Нюрнберге и своеобразную и, пожалуй, прекраснейшую купель этого времени, которую изготовил Герман Фишер, отец великого немецкого бронзовщика Петера Фишера, для церкви Марии в Виттенберге.

Из бронзы часто изготовлялись также *кадилницы*, литургические предметы в римско-католических храмах. Они состоят из двух чашеобразных, повернутых друг к другу широкими краями частей, одна из которых, как правило, имеет подставку. Стенки кадилницы нередко украшает прорезной ажурный орнамент, характерный для готики, растительные мотивы и другие элементы, заимствованные из тогдашней архитектуры. Аналогичные украшения встречаются на бронзовых *кропильницах* и *кропилах* той поры.

Служивший первоначально для литургического омовения рукомыльник в форме зверя с лоханью — *акваманил* — позднее нашел также доступ в богатые господские и бюргерские дома, и таким образом из сакрального сосуда с течением времени превратился в мирской бытовой сосуд. Самые ранние бронзовые экземпляры в виде львов, собак, мифологических драконов и т. д. (лишь в виде исключения использовались для этой цели несооморфные образы) происходят от XII века. Слив находился в голове зверя, а отверстие для заливания воды устраивали на спине. Ручка дугою перекидывалась над спиной зверя и представляла собою или его хвост, или дракона, змею и т. п.

Как в культовых, так и в светских сооружениях этой эпохи встречаются по существу аналогичные по форме бронзовые изделия, вроде прекрасной работы *дверных ручек, молотков и водомеров*, нередко в форме звериной маски или фантастических сказочных зверей.

Домашняя утварь. Наряду с церковной бронзой XII века во множестве существовала и домашняя бронзовая утварь; так, в Лотарингии и на Рейне изготовляли чеканные бронзовые блюда, которые под названием *ганзейских блюд* расхищались по всему миру. Часто не удовлетворялись прекрасной чеканной работой и украшали их с внутренней стороны гравированными украшениями или, по меньшей мере, канфарили. Все чаще и чаще бронза употреблялась для изготовления кухонной и столовой посуды для богатых городских и крестьянских домов, и еще и сегодня нам доставляет наслаждение бронзовая посуда того времени. Благородный и во всех отношениях благодатный материал был стоек к воздей-

ствию огня, украшал и не ведая износа служил в доме, как и на кухне. Вплоть до XVI века определенные формы бронзовой посуды могли сохраниться почти без существенных изменений. К самым ранним изделиям из бронзы в домашнем хозяйстве относятся массивные, часто пригодные для употребления над огнем *треугольные ведра*. В противоположность обыкновенно проявлявшемуся во всех изделиях готическому чувству формы, они обнаруживают горизонтальные членения, которые, пожалуй, следует принимать как реминисценцию деревянных ведер с их, как правило, тройными горизонтальными обручами. Северная Германия, Нижняя Саксония и земли по Нижнему Рейну могут рассматриваться как родина *треугольных бронзовых ведер*. Первоначально — в XIII—XIV веках — *ступки* с одной или двумя, часто на разной высоте расположенными ручками также имели горизонтальные членения, однако здесь, в противоположность выше названным бронзовым ведром, все-таки сказалась готика с ее доминирующими вертикалями, и ступки XV века, в противоположность более ранним, целостным и чисто утилитарным формам, часто отличаются устремленными ввысь ребрами и нередко энергичной линией абриса. Две ручки, приделанные на равной высоте тулова, становятся обычным явлением. XVI век возвращается к подчеркнутым горизонталям, в ходе этого столетия ступки становятся ниже и шире, а опоясывающий ступку *шифтовой фриз* по борту и сразу же под ним или посреди тулова, подчеркивает широкую покоящуюся в себе конструкцию сосуда. Иногда встречаются ступки, украшенные гербами, цветами, орнаментальной или фигурной рельефом. Средневековой кухне с ее открытым очагом превосходно отвечала *треугольная кухонная кастрюля* с устройством для подвешивания, которое в разных странах Европы трактовалось по-разному. Особенно удачные вещи в сравнительно большом количестве дошли до нас из Северной Германии, где их называли «*грапи*» (котел на ножках), а их изготовители, *грапенгетеры*, пользовались большим почетом. Для самых ранних «*грап*» на высоких ножках характерно шарообразное тулово. В последующие столетия от чисто шарообразной формы отказались и стали изготовлять «*грапы*» кошельковой, позднее даже чашеобразной формы, низкие и широкие. XVIII век снова отдавал предпочтение прекрасной формы шарообразным «*грапам*». В северо-западной Германии и в Нидерландах пользовались *треугольными бронзовыми кастрюлями* широкой присаженной гончарной формы, наибольшая выпуклость которой приходилась на нижнюю часть тулова. Эта форма преобладала в Голландии с XVI до XVIII века и характерна также для *нидерландских кастрюль* этого вре-

мени со стремянной ручкой. Наряду с этим в виде своеобразной бронзовой продукции схожего типа встречаются плоские, низкие чаши на трех коротких, приземистых ножках. Главным образом в северной Германии, но также и в других странах в то время часто использовали великолепно украшенные, массивные, плоские, открытые чаши, называвшиеся *коленшатами*, на преимущественно коротких коренастых ножках, в которых помещали раскаленный древесный уголь с целью обогреть жилих помещений. В южной Германии, особенно в Швабии, в Верхней Австрии и Тироле на протяжении XVI—XIX веков изготовляли высокие двуручные бронзовые кастрюли с часто выразительным пластическим украшением, которые оставались отличительной особенностью этого региона и в других местах, насколько нам известно, не встречаются.

К ценнейшим принадлежностям городского хозяйства относятся бронзовые *резервуары для воды* с двумя сливами и подвесным устройством, которые, наряду с утилитарным предназначением, свидетельствовали о зажиточности обладавшей ими семьи. Двойной слив часто имел художественное оформление, особенно любимыми были в XV веке зооморфные сливы. Наряду с *бронзовыми тарелками и блюдами*, почетное место на столе горожанина и, пожалуй, также зажиточного крестьянина занимали бронзовые кружки, а суп и кашу за некоторыми столами ели иногда *бронзовыми ложками* великолепной работы.

В церквах, как и в домашнем хозяйстве, пользовались популярностью бронзовые *подсвечники*. По-существу, простые церковные подсвечники мало чем отличаются от домашних, которые располагались в бюргерском жилище в стенной нише или на шкафу. От фигурных или орнаментально украшенных церковных подсвечников романской эпохи и ранней готики сохранились лишь считанные экземпляры, в ходе же столетий сложился тип простого односвечного светильника, известный нам и в настоящее время. Из обыкновенно круглого основания (в эпоху Ренессанса также и треугольного) поднимается первоначально короткий, а позднее довольно высокий стояк, завершающийся наверху розеткой и свечником. Как правило, стояк членится различной формы ребрами, отвечающими доминирующему вкусу.

Мерные и эталонные сосуды. Эти небольшие атрибуты городской официальной власти и официальных полномочий возникали из традиционных ремесленных форм, издревле производившихся в тех или иных странах. Поскольку единицы мер и весов в средневековых городах не были едиными, мерные и эталонные сосуды отличаются разными формами, величинами и характерны для продукции того круга, в котором они возникли. В сравнении

с принятой в данной местности утварью они обнаруживают лишь незначительные отклонения, что определялось их предназначением. Стенки этих сосудов часто гладкие или покрыты шрифтом, время от времени встречаются герб города, дата апробации и емкостные указания. Эти, по своей функции чисто утилитарные предметы именно благодаря своей функции сохранились почти без изменений с XV вплоть до XIX века и воплощают, таким образом, обусловленные традицией особенности формообразования той страны, откуда они происходят.

Бронзовая пластика. Скульпторы раннего средневековья выполняли свои произведения в дереве и камне и пренебрегали возможностью, которые предоставляло им бронзовое литье. Еще в XIII—XIV веках произведения изобразительного искусства в бронзе были редкостью, хотя тогда уже среди бронзовых изделий не было недостатка в таких работах, которые приближались к сфере художественного творчества. Ибо купели, украшенные плоским рельефом и круглой пластикой, и надгробные плиты с гравированным или выполненным в высоком рельефе изображением умершего можно, пожалуй, обособанно рассматривать как произведения изобразительного искусства. Эти надгробные плиты выходили преимущественно из немецких или голландских мастерских, равно как монументальные бронзовые кафедры, часто с пластическим изображением библейской птицы, орла или пеликана. Работами высокой художественной ценности и плодами художественной моделировки формы являются украшенные рельефами бронзовые двери. Здесь особенности бронзы как превосходного пластического материала делаются особенно очевидными.

РЕНЕССАНС. Италия. Наряду с уже упомянутыми знаменитыми бронзовыми дверями Германии, нельзя не вспомнить и о шедевре флорентийского скульптура Андреа Пизано — всемирно известных дверей флорентийского баптистерия тридцатых годов XIV века. В двадцати верхних обрамленных полях обеих створок в высоком рельефе представлены сцены из жизни Иоанна Крестителя, а в восьми нижних филеках — образы восемью добродетелей. Это произведение положило начало художественному бронзовому литью в Италии; двери Пизано оказались выдающимся свидетельством исключительной пригодности бронзы как материала ваяния. Прославленные мастера раннего ренессанса в Италии, вроде Лоренцо Гиберти, Донателло, Андреа Верроккио, создавали свои основные произведения в бронзе, и Италия на целое столетие отнесила Германию с первенствующего места в бронзовом литье в Ев-

ропе. Особенный расцвет переживало бронзовое литье в эпоху Возрождения в Италии, поскольку тогдашнее итальянское общество, жившее новыми идеалами, обширными заказами поставило перед художественной жизнью в целом и изящными искусствами в особенности привлекательные и невиданные до тех пор задачи.

Огромные литые конные памятники, пышные монументальные бронзовые двери, искусные фонтаны характерны преимущественно для верхнеитальянских городов эпохи ренессанса. Важные своей круглой пластикой, отдельными фигурами и группами, тематика которых заимствовались из Библии и мифологии, портретами и импозантными надгробиями далеко превосходило изобразительное искусство в других европейских странах, намного опережая также их бронзовое художественное литье.

Наряду с этим в XV, особенно же в XVI веке, модной становится малая бронзовая пластика; вскоре после своего появления малая бронза стала пользоваться большим спросом, сделалась популярной и нашла свое место в богато убранных интерьерах, в которых собиралось блестящее общество эпохи Ренессанса. Эта малая пластика и по сей день разжигает страсти собирателей и повсюду очень высоко котируется.

В противоположность немногим сохранившимся памятникам готики, ренессанс оставил много больше изделий художественного ремесла, расцвет которого шел рука об руку с изящными искусствами. Резвая легкость и изобилие были характерными приметами времени, которые нашли отражение также и в малой бронзе. Изменившийся, возвышенный образ жизни ренессансного человека не в последнюю очередь выразился в художественном ремесле, в малой пластике и домашней утвари.

Неисчерпаемая сокровищница античного мира возбуждала творческую энергию и представляла различные мотивы также и для малой бронзы. Форма и содержание искусства греков и римлян были путеводителем и образцом как для художников, так и для ремесленников ренессанса, однако как те, так и другие интерпретировали античное наследие в соответствии с собственным замыслом, и вольный дух творцов этой эпохи порождал новые бессмертные произведения, создавая исключительные ценности в искусстве и художественном ремесле. В малой бронзе заново возникли образы и сцены античной мифологии и библейского предания; фигуры зверей, прежде всего львов, волков, лошадей, волов и коз также были весьма популярны. Портретные изображения и аллегории, в которых эта эпоха находила особое удовольствие, равным образом часто предстают в малой бронзе.

Нередко пластика теснейшим образом связывалась с целевым назначением предмета и составляла с ним неразрывное целое. Достаточно только вспомнить одно- и многосвечные бронзовые светильники, высокие канделябры, которые играют важную роль в церковной и светской архитектуре, факелы в виде фигур и маленькие бронзовые лампы, часто близко следовавшие античному оригиналу. Все это не только утилитарные формы, но и собственно скульптура. Репрезентативны и декоративны отделанные рельефом письменные приборы; не только чернильница, но и весь прибор делался из бронзы и обильно украшался фигурными и орнаментальными мотивами. К обычным для этого времени, пластически моделированным превосходным утилитарным предметам из бронзы относятся каминные козлы и высокие стройные вазы, расположенные на каминных карнизах или на парадной мебели, равно как массивные блюда, стенки которых обильно покрывали рельефными украшениями и которые некогда служили для охлаждения вина.

Новым и вскоре ставшим неотъемлемым элементом просторных ренессансных палаццо были бронзовые настольные колокольчики для призывания прислуги. Поскольку они изготовлялись в очень большом количестве они встречаются относительно часто еще и в наши дни. Сплав, применявшийся для изготовления этих колокольчиков, содержал значительную долю олова, отчего эти колокольчики издают чистый приятный звук. Поскольку известно, что и цвет бронзы зависит от количества олова в сплаве, неудивительно, что настольные колокольчики светлее обычной малой бронзы. Рукоятка моделировалась иногда в виде изящной фигурки, а корпус часто украшался рельефом. Среди декоративных мотивов на корпусе колокольчика чаще всего встречается также герб дворянской фамилии, которой принадлежал этот предмет.

Подобно колокольчикам орнаментировали в Италии и ренессансные ступки. По борту часто располагалась декоративная лента, стенки покрывались рельефом, а на едва намеченном или явно обозначенном поддоне нередко располагался орнаментальный фриз. Горизонталь подчеркивались архитектурной тулова и членением. Для ренессансных ступок характерны также пластически выраженный поддон, круглое тулово и отогнутый борт. Форма ступки в эту стиливую эпоху стала шире и ниже, а ленточный шрифт в итальянских ступках мы встречаем значительно реже, чем в аналогичных формах севернее Альп.

В бронзовых литейнях Венеции в XVI веке из бронзы среди прочего изготовляли подсвечники, коробки и блюда, которые обнаруживают значительное влияние бронзовщиков-мусульман на местную продукцию. Ее тонкое,

преимущественно гравированное украшение часто дополнялось накладками из серебра. Сходным образом отделялись большие бронзовые лохани с кувшинами.

Для кухни и домашнего обихода на севере Италии изготавливали также простую *утварь* из бронзы, которая по форме и декору по- существу не отличалась от утвари, распространенной севернее Альп.

Чаще, чем в других местах, в Италии в эпоху Ренессанса использовали бронзу для *мебельной обивки*, которая кроме утилитарного предназначения значительно усиливала декоративный эффект. Нередко превосходной работы мебельная обивка своей формой и рельефом выражает художественный вкус и чувство стиля тогдашнего человека.

Родословная дверных молотков отсылает нас далеко в раннее средневековье. Наряду с классическим уже тогда типом, который часто изготавливался в кованом железе в виде звериной маски с козырьком в пасти и лишь с незначительными изменениями с романской эпохи вплоть до XIX века встречался на дверях и воротах церковных и светских строений, итальянский ренессанс создал новый тип молотка, который вскоре был принят и в других районах Европы. Этот новый тип имел форму лиры, причем пластически моделированные человеческие и звериные фигуры, раковины, дельфины, лиственный орнамент, рога изобилия и прочее служили украшением. Такие изделия производили преимущественно в верхнеитальянских городах.

Мастерское изготовление небольших пластических произведений в бронзе, вроде медалей и плакеток, не ограничивалось только Италией, страны севернее Альп также достигали в этом отношении выдающихся результатов.

Германия. Для дальнейшего развития художественного бронзового литья решающее значение имела нюрнбергская литейня, основанная в 1453 году Германом Фишером и долгое время занимавшая ведущее положение. Славу мастерской Фишера преумножили, прежде всего, сын Германа Петер, известный мастер бронзового литья в немецких землях, и его внуки Герман, Петер и Ганс. Многочисленные и разнообразные изделия выходили из этой мастерской: надгробные плиты, надгробия, рельефы, станковая пластика, великолепные колодцы, малая бронза, медали, плакетки, жанровые композиции, чернильницы и прочее. Однако по части многообразия немецкая малая бронза все-таки несколько уступала итальянской.

Грандиознейшим бронзовым памятником всех времен остается, пожалуй, незавершенное надгробие императора Максимилиана в придворной церкви в Инсбруке — совместная работа многих немецких мастеров. Преждевременная кончина императора воспрепятствова-

ла, правда, завершению грандиозного проекта начала XVI века, однако и сегодня превышающие естественные размеры фамильные статуи, фигуры святых и бюсты императора свидетельствуют об исключительности предприятия и смелости замысла.

БАРОККО. В XVII и XVIII веках ведущая роль в европейском бронзовом литье переходит к Франции. Многие известные мастера работали в этом материале. Заказчиками были, как правило, бурбонский королевский двор и богатая блестящая придворная аристократия. Братья Давид и Антуан Шалиньи не смогли закончить конный памятник герцога Генриха Лотарингского в Нанси из-за войны. Давид умер в 1621 г., а Антуан достиг исключительного положения при Людовике XIII. Бронзовые памятники для блестящего двора французских королей, например, портрет короля Людовика XIII, создавал по заказам Ришелье Пьер Биар Младший. К известнейшим бронзовщикам Франции принадлежит урожденный швейцарец Иоганн Бальтазар Келлер, который, будучи назначен на должность генерального комиссара литеен Франции украсил дворец и парк в Версале многочисленными *бронзовыми статуями*. Ряд других художников и мастеров бронзового литья создавали в это время во Франции пышные *гробницы*, монументальные *конные памятники*, *бронзовые статуи* и *портретные бюсты*, бронзовых путти и мифологические фигуры для украшения дворцов и садов. Великолепно обставленные дворцовые интерьеры французского света стали образцом для аристократической Европы. Ведущие представители художественного мира, вроде Ж.-А. Гудона, были одновременно хорошими скульпторами и бронзовщиками. *Малая бронза*, которая в основном в XVII, но также и в XVIII веке составляла часть блестящей обстановки аристократического дома, часто также выходила из рук известных художников. Здесь следует назвать, по меньшей мере, такие имена, как Буль, Куаве, Ф. Каффьери Младший, Гутьер, Торестье, Гобер и Томир. С XVII века во Франции изготавливали замечательные изделия из *золоченой бронзы*, которые в иных странах такой же тонкой и изысканной работы встречаются лишь в виде исключения; к несомненно чисто скульптурным и лучшим произведениям этого рода принадлежит золоченая бронза, изготовленная по моделям Фальконе и Клода Мишеля (называемого Клодионом). Канфарение, которое прежде мыслилось лишь как завершающая часть окончательной обработки отливки, стало теперь важным моментом основного процесса изготовления и образовывало иногда наиболее импозантный элемент формы бронзового предмета. Лучше всего можно проследить это явление на бронзе,

которая имела декоративное предназначение во внутреннем парадном убранстве и изготовлялась с невиданным дотоле предметным и орнаментальным многообразием.

Подсвечники и осветительные приборы особенно привлекали мастеров изобразительного искусства, и еще сегодня нас поражают *много-свечные люстры*, заливавшие светом парадные интерьеры и придававшие им подлинный блеск и великолепии. Канделябры, настольные и переносные подсвечники из бронзы обладали не меньшей художественной выразительностью, ведя свое происхождение от растительных и фигуративных элементов декора своего времени. Герои древности, античные божества и играющие путти были весьма популярными светоносцами. Стало модным соединять настенный светильник с блестящей, отражающей световые лучи металлической пластинкой или зеркалом, увеличивавшими силу света. Исключительно ради декоративного эффекта на стенах располагали бронзовые консоли, форма и украшения которых походили на настенники. Бронзовые вазы с их стилизованными ветвями и побегам также являлись преимущественно отхождением от первоначальной функции, и часто появлялись в это время в сочетании с дорогим французским или китайским фарфором. XVIII веку были известны также претендовавшие на художественное достоинство с самоценным пластическим замыслом бронзовые *каминные козлы*, которые в красноватом свечении горящих поленьев должны были производить совершенно своеобразное и эффектное впечатление. Для дорогих, а также и простых *оконных* и *дверных скобяных* изделий в XVII, как и в XVIII веке все еще предпо-

читали использовать бронзу, и особенно пышная и импозантная мебель этой эпохи отделывалась столь же искусно обработанной, часто тяжеловесной, избыточно украшенной бронзовой обивкой.

Во многих барочных дворцах располагалась *парадная мебель* с бронзовой интарсией, столовые и настенные часы в богато декорированных бронзовых корпусах — красноречивые свидетели динамичного стиля этой эпохи. Особенно в отделке настольных часов часто встречаются восходящие к символическим и античным образцам фигуры и декоративные элементы, удерживавшиеся вплоть до середины XIX века.

На исходе XVIII века под влиянием классицизма в моду входит темная патинированная бронза. Бронзовые *табакерки*, *сахарницы*, *ларчики*, *набалдашники*, *чернильницы* и *письменные приборы* также весьма охотно употреблялись еще в это время, хотя более дешевый чугун, вступавший в пору расцвета, начал вытеснять господствовавшую до тех пор бронзу. Наряду с этим, в XVIII веке сильным конкурентом бронзы становится медь, которую стали повсеместно применять для изготовления бытовых предметов. Особенно широкое распространение подучила медная посуда для кухни. Керамика и фарфор вытесняют бронзовую посуду с господского стола, а на кухне — глиняная посуда и утварь из менее импозантных и более дешевых материалов.

Однако позднее, как и ранее, мастера изобразительного искусства продолжали высоко ценить бронзу как замечательное сырье, и еще и по сей день она нисколько не утратила своего значения.

С О В Е Т Ы К О Л Л Е К Ц И О Н Е Р А М

При суждении о предметах из железа, меди, бронзы и латуни, как вообще при суждении о любой продукции художественного ремесла, необходимо уделять должное внимание исходному материалу, виду формообразования, технике обработки и способу украшения. В какой последовательности это делается, — для нашей задачи не так важно. Но совершенно необходимо установить, действительно ли все компоненты господствовавшего художественного вкуса, стиля и технических возможностей соответствуют эпохе, в которую, как предполагают или утверждают, возникло данное произведение. В этом отношении следует также проверить все сведения о предмете. Не исключено, что для целей датировки может быть привлечен лишь один из этих компонентов и другие не будут ему противоречить. И в таком случае мы можем условно определять происхождение предмета. Конечно, едва ли удастся почерпнуть необходимые знания из одной только специальной литературы. Теоретические знания по данному вопросу собиратель должен проверить экспериментальным путем на обширном и окончательно определенном, а стало быть и точно датированном круге предметов, которые можно обнаружить в музеях и частных собраниях, обработанных специалистами. Со временем, благодаря сочетанию теоретических и практических знаний собиратель приобретает столь значительный опыт, что может уже положиться на собственное суждение. Однако даже в том случае, когда обширные знания и многолетний опыт облегчают знатоку атрибуцию и датировку объекта, желательнее до приобретения каждой новой вещи ознакомиться с бесспорно определенными, сходными в формальном отношении предметами, находящимися в фондах музеев или в доступных, со знанием дела подобранных частных собраниях. Делать это необходимо, по возможности, воочию, поскольку репродукции могут ввести в заблуждение и при обращении к ним необходима осторожность.

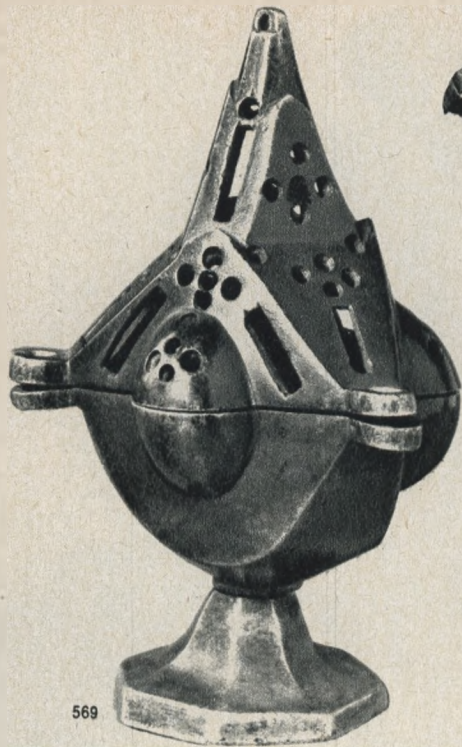
Наряду с твердым знанием обработанного специалистами материала, от заблуждений и ошибочных суждений собирателя-дилетанта уберегает знакомство с современными подделками. Существует множество мастер-

ских, которые специализируются на подделывании предметов из металла. Поэтому очень полезно заполучить полные сведения о таких мастерских, которые приблизительно с середины прошлого века появлялись в разных частях мира, и выяснить, какими методами и возможностями они располагают для изготовления подделок. Особенное внимание следует уделять технике украшения, поскольку фальсификаторы придают декору особое значение, ибо именно он привлекает взгляды покупателей; чем законченнее и резче обработаны детали, тем большая требуется осторожность. Для придания вещам правдоподобного, антикварного вида многие фальсификаторы вызывают на поверхности своих подделок искусственную коррозию или патину. При известном знакомстве с вещами из коллекций можно легко распознать топорные подделки серийного изготовления, поскольку признаки ручной обработки, вроде следов молотка на кованом железе и меди и т.п., здесь, как правило, отсутствуют. Гальванопластические изделия, уподобляемые древней бронзе, также можно распознать и отбраковать без особых затруднений. По-видимому, столь же несложно установить современные «усовершенствования», вроде более ранней даты, поставленной вместо первоначальной более поздней, что удорожает предмет и вынуждает покупателя платить более высокую сумму. Если же в руках собирателя оказался «уникальный экземпляр», изготовленный умелым и опытным фальсификатором, располагающим точным знанием исторического и технического развития своего ремесла, то распознать уловку очень трудно. Однако иногда достаточно единственной сомнительной детали для своевременной дезавуации подделки. Как правило, прежде всего подделывают дорогостоящие драгоценные вещи.

При приобретении таких предметов всегда следует выяснять, откуда происходит этот предмет, кто им владел до поступления его в продажу и т.п. Если речь идет о значительной сумме, хорошо посоветоваться со специалистом, который является знатоком в данной области и располагает более проникающими методами, способными точнее определить подлинность предмета.

568. Реликварий в форме креста (крест-мошевик), XIII в. Найден в Опочно близ города Подебрады (Богемия).





569



570

569. Курильница. XIV в.

570. Акваманил, XIII в. Найден в Градци Кралове (Богемия).

571. Акваманил в виде льва. Нижняя Саксония, I пол. XIII в.

572. Блюдо с гравированными фигурами ангелов, XII в. Найдено в Оломоуце (Моравия).



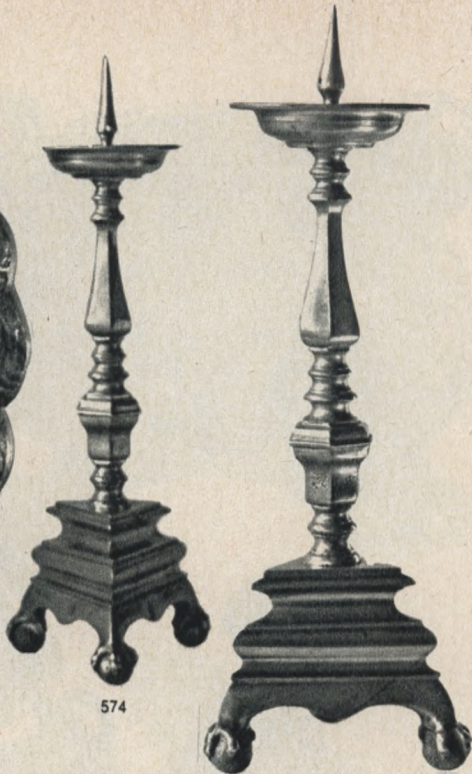
571



572



573



574

573. Дверной молоток в виде львиной головы, XIV в.

574. Два подсвечника. Центральная Европа, XIV в.

575. Подсвечник виде фигуры. Фландрия (?), XV в.



575



421

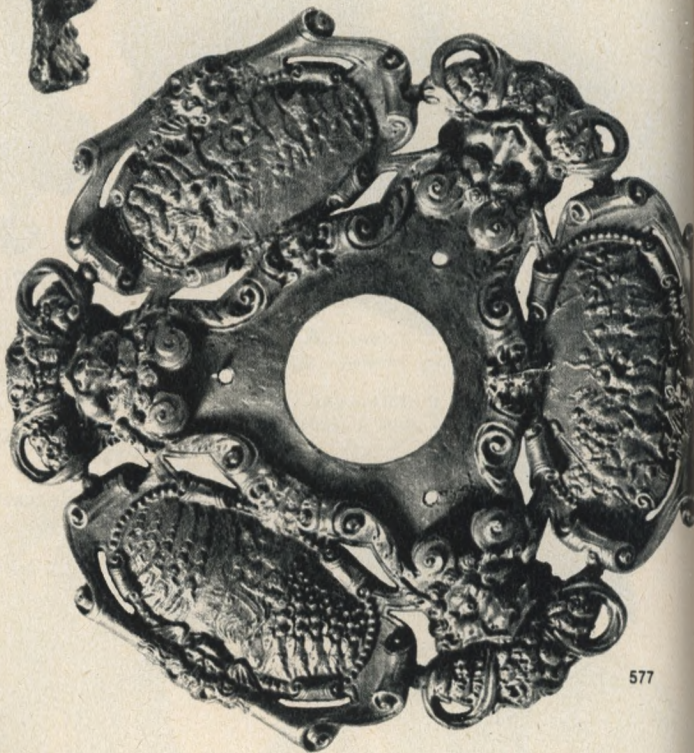


576

576. Сосуд на ножках с тремя крылатыми фигурами. Италия, XVI в.

577. Кругообразный оклад с рельефным украшением (сцены битвы). Италия, XVI в.

578. Настольный колокольчик с фигурной ручкой и гербом на корпусе; работа колокольных дел мастера Брикчи из Цимберка. Прага, 2 пол. XVI в.



577



578

579. Дверной молоток с гербом Медичи. Италия, XVI в.

580. Шарообразная чернильница на трех ножках. Италия, XVI в.

581. Дверной молоток в форме лиры. Флоренция, XVI в.

582. Курильница; на крышке более ранняя фигурка лягушки. Германия, фигурка лягушки — 1575.



579



580



581



582

423



583

583. Ступка с пестиком; по борту надпись, стенка украшена орнаментом в виде побегов, надпись: LOF GODT VAN AL, 1614. Германия (?) 1614.



584

584. Ступка с рельефной легендой в готическом минускуле: AVE MARIA GRATIA PLENA DOMINUS OPUS FLORENTINI Богемия, 1490.



585

585. Маскарон — сточный желоб с длинной трубкой. Германия, 2 пол. XVI в.



586

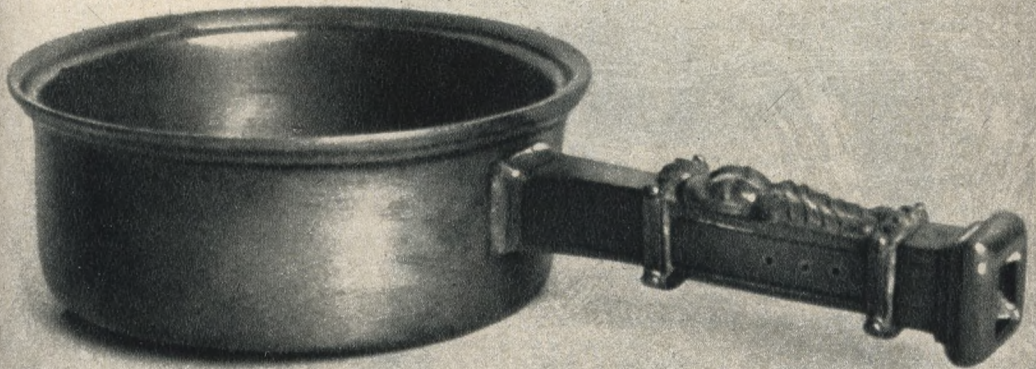
586. Ступка с рельефным украшением и надписью: IOH IAC DANNABACH NOTRS CAES. Центральная Европа, 1706.



587

587. Подвесной котелок. Фландрия XVI—XVII вв.

588. Три ступки: а) надписанная ступка с декором из листьев. Флоренция, 1500; б) ступка с растительным декором. Италия, XVI в; в) ступка с декоративными кеглями по поверхности сосуда. Центр. Европа, XV—XVI вв.



588

589



425

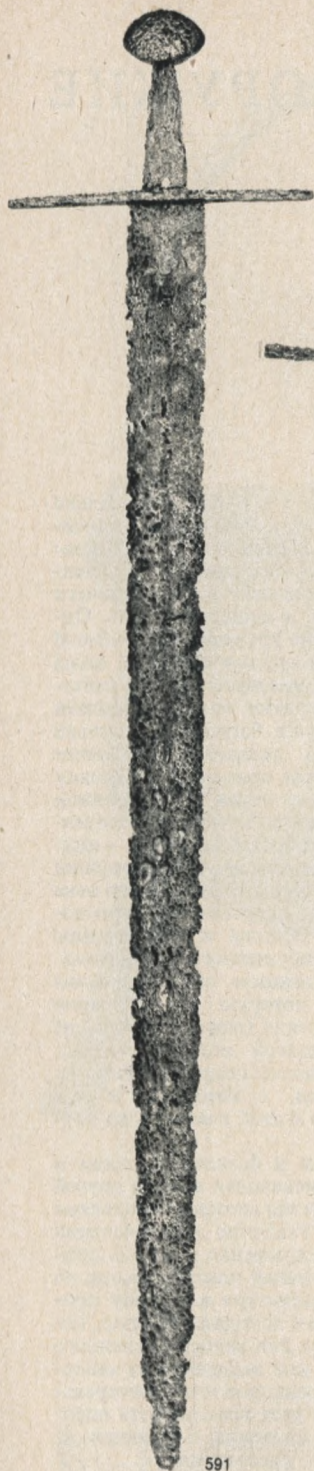


590. Треногая кастрюля; чугуn. Германия, XVII—XVIII вв.

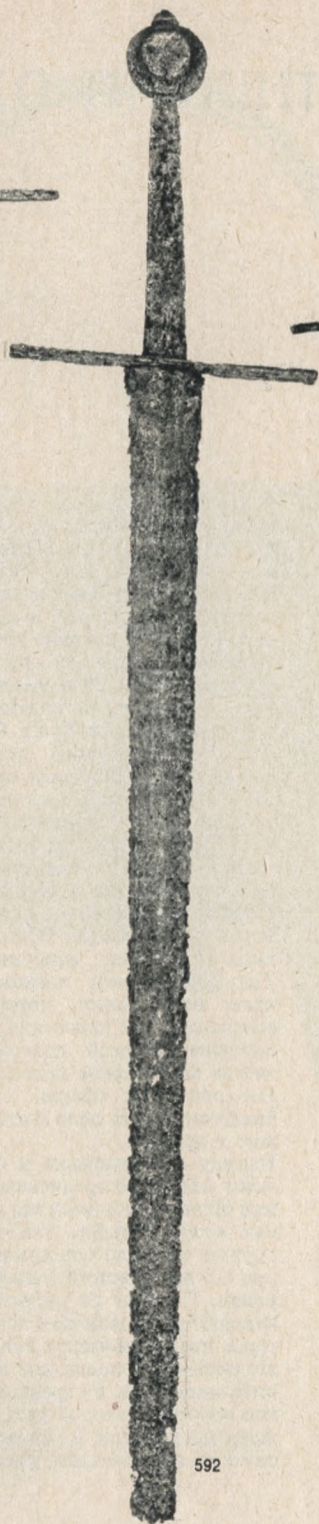
ДОСПЕХИ И ОРУЖИЕ

В каменном веке молот и топор, а несколько позднее копье или стрела, снабженные каменным или костяным наконечником, были основными орудиями, которыми предки современного человека добывали себе — среди прочего на охоте — средства к существованию. Однако уже в эти древние времена первобытный человек обращал эти орудия и против иных представителей рода человеческого: в схватках с различными ордами из-за охотничьей добычи или из-за более богатых охотничьих мест. Однако лишь дальнейшее развитие человеческого общества привело в бронзовом веке к появлению «оружия» в собственном смысле слова, характер которого определялся борьбой человека против человека — кинжала и меча. Постепенная эволюция оружия привела затем еще в пределах бронзового века в наиболее развитых областях Средиземноморья и Ближнего Востока к изобретению защиты против вооруженного нападения. Так, мало-помалу возникла оборонительная часть вооружения, которую мы суммарно обозначаем как «доспехи» (латы). Поэтому на протяжении всей долгой истории человечества вооружение людей подразделялось на две основные сферы, с которыми и нам предстоит иметь дело в этой главе, — на оружие и доспехи.

Наряду с охотничьим и боевым оружием в эпоху высокого средневековья возник другой вид оружия, который мы сегодня определяем как «спортивный». Различие в применении оружия привело одновременно к специализации его и соответствующей классификации по родам. Поэтому по характеру и способу применения мы различаем холодное оружие, которое предназначается для непосредственного столкновения людей или нападения на какое-либо животное, и стрелковое или огнестрельное оружие, которое дает возможность поражать неприятеля в сражении или зверя на охоте с определенного расстояния.



591



592



593



594

591. Романский меч с головкой в форме паравуса, XI—XII вв.

592. Готический меч с круглой двойного конуса головкой. XIV в.

593. Меч с плоской головкой. XV в.

594. Готический меч с восьмигранной головкой. XIV—XV в.

ХОЛОДНОЕ ОРУЖИЕ

Сюда относится оружие из различных материалов от камня до металла, особенно из бронзы, железа и стали, применяемое на охоте или в бою, для собственной защиты или в спортивных целях, и которое достигает желаемого эффекта посредством рубящего, колющего или силового удара.

В соответствии с этим холодное оружие подразделяется на рубящее, колющее и ударное. В пределах этих групп существуют дальнейшие подразделения: на «рукояточное», которое, грубо говоря, берется одной рукой и по способу, которым его носят, называется также «поясным» («португальским») и на «древковое», для применения которого используют обе руки.

Чтобы при дальнейшем описании этих видов оружия можно было продвигаться по твердому основанию уже определившихся понятий, сделаем краткий обзор отдельных видов оружия:

1. Рубящее и колющее оружие.

а) Клинковое оружие (рукояточное, поясное оружие), которое состоит из клинка, отражающей крестовины (часто развернутой в виде гарды), рукояти и головки. К рубящему оружию относятся меч, дуссак, палаш и сабля, к колющему — шпага и кинжал.

б) Древковое оружие — это такое оружие, у которого предназначенная для рубящего удара или укола часть насажена на древко различной длины; применяется обычно обеими руками.

В качестве рубящего оружия этого рода можно назвать секиру, в качестве колющего — пику и копье.

Комбинированное действие, рубящий удар и укол, допускают алебарда, бердыш, глефа, рунка и другие разновидности.

2. Ударное оружие. Боевое оружие, желаемый эффект от которого достигается посредством удара (толчка). Мы опять-таки подразделяем его на короткое и древковое оружие.

а) Коротким оружием этого рода являются дубина, булава и боевой молот.

б) Древковое оружие подобно вышесказанному и отличается от него лишь длинной рукояткой. Сюда же относятся также другие, преимущественно народные разновидности, вроде боевого цепа и кистеня.

ИСТОРИЯ ХОЛОДНОГО ОРУЖИЯ

Истоки холодного оружия восходят к бронзовому веку, ибо только металл позволил придать оружию его функционально обусловленную и типическую форму.

В *бронзовом веке* появились, прежде всего, меч, что нам известно как из классических античных культур Средиземноморья, так и из европейских стран севернее Альп. Бронзовый меч с прямым или языкообразным клинком и простой или профилированной рукоятью отличался целиком. Лишь знаток способен различить незначительные детали и характерные приметы, которые указывают на происхождение и время отдельных экземпляров. Как с иным древним оружием, собиратель и здесь не обойдется без специальной литературы из области общей и классической археологии.

Важно, что еще в раннем *железном веке* (так называемая Гальштатская культура) преобладали бронзовые мечи. Лишь во второй половине I тысячелетия до н. э. появились железные мечи, и затем железо стало преобладать при изготовлении как мечей, так и иного холодного оружия.

Аналогичное развитие можно наблюдать и на примере остальных видов. Несколько древнее меча — кинжал, который в бронзовом веке имел, как правило, довольно широкий треугольный клинок. Еще в античности появилось оружие с выгнутым клинком, вроде древнегреческой махайры или римского кривого меча (*ensis falcatus*).

Легче поддающийся обработке материал позволил также и бронзовой секире придать более совершенную форму. К вооружению римских и греческих воинов относились также копье и дротик, бронзовый наконечник которых позднее был заменен на железный. Копья и дротики этого времени и первых столетий н. э. отличаются узкой насадочной частью и длинным листообразным острием с ребром посредине.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Наступившее европейское средневековье характеризуется тремя основными типами холодного оружия: мечом, секирой и копьем, при известных обстоятельствах — дротиком. Древнейшие формы поясного рубящего оружия раннего средневековья довольно разнообразны. Традиционный *saks* имел иногда форму короткого меча с обоюдоострым языкообразным клинком. Иной раз его клинок имеет одно лезвие и сильно загнут, а у известнейшего типа, так называемого скрамасакса, клинок прямой, но также однолезвенный. С VII века началось относительно быстрое развитие, которое привело к образованию основополагающей формы меча, лег-

шей в основу дальнейшей эволюции его формы. Это так называемый меч скандинавского типа, который в VIII—X веках распространился почти по всей тогдашней Европе, от Англии вплоть до Руси. Они встречаются во множестве самых разнообразных типов. *Головку* и *крестовину*, а в исключительных случаях и рукоять отдельных экземпляров, обильно украшает инкрустация и аппликация из золота, серебра, меди и латуни, часто в самых различных цветовых сочетаниях. Мечи этого времени были главным отличительным оружием рыцарей, тогда как для ратников в пешем строю типичным оружием была *секира*. Наконечники *копий* относительно узкие, при этом, однако, более значительной длины; при переходе в насадку у них имеются горизонтальные отростки. Благодаря аварской и позднее венгерской коннице в среднеевропейских раскопках встречаются также кривые *сабли*; однако вскоре они исчезают из Центральной Европы. Чаще всего встречающийся в последующие два столетия (XI—XII вв.) тип меча имел головку в виде парануса (южного ореха). Крестовина приобрела форму в большинстве случаев узкого квадрата, длина которого колебалась между 18 и 23 см. На этих мечах еще встречается древний вид украшения в виде обкладки из серебра и цветных металлов в прекрасных сочетаниях друг с другом. На клинках нередко появляются надписи главным образом религиозного содержания в виде аббревиатуры или символа. У копий в ходе XI века исчезает более ранний тип наконечника с разлетом, хотя в основе своей форма остается без существенных изменений. Уже в XII веке обнаруживается заметное различие между более коротким *рыцарским копьем* и копьем пехоты. В *секирах* можно наблюдать большее разнообразие форм. Наряду с еще существующим древним типом, появляются секиры с дугообразным клинком, которые получили свою характерную форму благодаря вырезу полотна позади лезвия. Другие секиры похожи на широкие топоры плотников. Во времена наибольшего расцвета средневековья *меч* оставался основным оружием ближнего боя. Однако в XIII—XIV веках наблюдаются уже некоторые изменения, и не только в форме, но и в функции. В XIII веке изредка, а в последующем столетии все чаще встречаются мечи, утратившие свой определенно рубящий характер. Клинок, правда, остался обоюдоострым, но достаточно радикальное сужение в узкой и острой завершающей части клинка придало ему колющий характер. Так появился так называемый *меч-кончар*. До сих пор очень короткая рукоять с конца XIII

века значительно удлилась, так что появилась так называемый *меч в полторы руки*. Значительно изменилась также форма головки. Вплоть до середины XIII века еще сохранялась знакомая форма парануса, однако в то же время стали возникать и совершенно новые формы. Наиболее известна круглая головка, которая появилась в XIII в. и стала основополагающим ядром эволюции формы головки на протяжении всего последующего столетия и первой половины XV века. Исходным элементом ее явилась плоская головка, которая в исключительных случаях дополнялась накладкой из цветного металла, символическим изображением или надписью преимущественно религиозного характера. В XIV веке оружейники пришли к более выразительным формам за счет, прежде всего, выемки по борту, а позднее усиления средней плоскости с обеих сторон, что привело в конце концов к возникновению формы в виде двойного конуса. Кроме того, пластичность головки подчеркивалась посредством углубления плоскостей, которые иногда украшались вдавленным или инкрустированным цветным металлом, являвшим собою иконографический извод какого-либо символа. После этого от круглой головки оставался всего один шаг к эллиптической форме и наконец (на исходе XIV века) — к восьмиугольной. Встречались однако и совершенно новые формы, вроде усеченной двойной пирамиды, укрепленной вертикально на конце рукоятки, факетированных головок и многих иных.

В *крестовине* изменился до сих пор простой четырехгранник на конце: по отношению к клинку он стал часто приобретать дугообразное очертание. Нередко конец дугообразной крестовины расширялся и уплощался. Из другого поясного оружия получил распространение прежде всего *кинжал*. Сохранившиеся готические кинжалы представляют собою подлинные украшения знаменитых коллекций всего мира, однако о многообразии их формы мы можем судить скорее по изобразительному материалу, чем по сохранившимся оригиналам. Собрать легче найти средневековый *дусак* с однолезвенным прямым клинком, часто довольно разной длины (40—80 см). Это оружие имело обыкновенно рукоять, которая заканчивалась дугообразной железной шляпкой. Крестовина часто отсутствовала или была так мала, что лишь слегка выступала за пределы широкого клинка.

Наконечники *копий* в XIII—XIV веке также демонстрируют изменившиеся формы. Наряду с древним листообразным типом с прожилкой посредине, появились рыцарские копы с узким четырехгранным наконечником, переходившим непосредственно в насадочную часть, или копы с очень коротким наконечником, напоминающим две соединенные пира-

мидки. В эту эпоху появились многие типы *древкового оружия* (алебарды, глефы и пр.). Однако оригиналы XIV века очень редки, и самостоятельное развитие этого оружия относится лишь к последующим столетиям.

В конце XV века колющий меч получил особый характер в виде так называемого *меча-кончара* с трех- или четырехгранным клинком. Относительно формальной эволюции крестовины следует обратить внимание на возникновение горизонтальной S-образной формы, которая во второй половине XV века часто имела линейную профилировку. Наряду с имевшимися типами, появились *головки* грушеобразной формы, плоские головки в виде верхней половины стилизованного цветка лилии, в конце столетия — шарообразные головки. От середины века известны также иные типы рубящего оружия. К пояскому оружию принадлежит *сабля*, которая в Центральной Европе появляется очевидно под влиянием европейского Востока (Венгрия, Польша). От тогдашних мечей она отличается только кривым клинком. Полную форму меча сохранил другой вид рубящего оружия, возникший в это время: так называемый *двуручный меч*, который предназначался для пехоты и удерживался обеими руками. Как оружие ландскнехтов, меч для двух рук обрел свою форму на рубеже XV—XVI веков. Древнейшие, еще готические экземпляры имеют прямой, плоский клинок ромбовидного сечения, который в более поздних образцах снабжался двусторонними крюками, расположенными за крестовиной; они должны были зацеплять и задерживать клинки противника. В XVI веке появляются также волнообразные клинки и изредка экземпляры колющего типа. У самых ранних представителей этой разновидности *крестовина* обыкновенно прямая, цилиндрического или квадратного сечения, с шариками или желудями на концах. Позднее формы стали сложнее: появляются изогнутые крестовины, нередко дополненные пластическими профилированными кольцами-отражателями. По способу обращения с ним *двуручник* приближается к древковому оружию, значение которого увеличивалось вместе со значением пехоты на полях сражений XV века. *Алебарда*, которая за минувший период посредством удлинения верхней части полотна развилась из секиры в копьевидную форму (швабо-швейцарский тип), приобрела теперь свой характерный вид; от полотна отделилось длинное острие. Эта форма уже в XIV веке была характерна для некоторых разновидностей чешской алебарды.

В XV веке особое применение нашло ударное оружие. У *шестопера* шесть или более трапециевидных полотен располагались по кругу возле цилиндрической насадки; в конце XIV — начале XV века была введена деревянная

рукоять. Позднее насадка перешла в цилиндрическую железную рукоять, которая нередко украшалась рельефом, чаще же всего ленточным орнаментом. Около 1500 года полотно стали профилировать. Другим типом является *палица*, у которой рукоять в виде человеческой руки сжимала в кулаке молот.

Среди древкового оружия встречается также *секира*, которая часто дополнялась сверху копьевидным наконечником. Для военного искусства Европы, прежде всего Центральной и Восточной Европы, в XV веке были характерны многие элементы, которые хорошо зарекомендовали себя в войсковой системе гуситов и в вооружении гуситского войска. Так, с большим эффектом использовались *богвые цепи*, *булавы* и многочисленные разновидности *кистеня*. Отсюда боевой цеп распространился и на вооружение войск нескольких немецких земель и вообще на соседние с Богемией земли, равно как и звездообразный кистень, который в немецкой литературе часто обозначается как «звезда Жижки».

XVI и XVII ВЕКА. Постепенно *меч* утрачивает свое ведущее значение, хотя как раз к этому времени нашли применение некоторые его новые формы. К ним относится, например, более короткий меч ландскнехта — *рукопашник* (катцбальгер). Среди поясного оружия большее значение в Центральной Европе приобрела кривая сабля. Однако ведущую роль в это время играло все-таки колющее оружие, прежде всего шпага, которая обрела свою наиболее совершенную форму. Дальнейшая явственная тенденция состояла в возникновении и развитии гарды для лучшей защиты руки. Уже на рубеже XV—XVI веков на крестовине появились сначала простые, а потом комбинированные дуги. Затем эти дуги с несколькими отростками развились в нижнюю гарду. Последняя была подогнана к клинку, в верхней части которого за крестовиной помещалась более узкая плоская часть (рикассо). Верхняя часть гарды также образовалась из крестовины. При этом или один из концов ее дугообразно изгибался вверх, или передняя дужка гарды образовывалась из замковых дуг, возникавших из крестовины и устремленных к головке. Классические формы гарды эпохи Ренессанса сложились в дальнейшем посредством прибавления новых замковых дуг, которые соединили передние дужки с кольцами крестовины и нижней гардой. При этом внешняя сторона гарды, как правило, трактовалась ярче, чем внутренняя. Полная защищенность руки была достигнута в мечах или палашах североитальянского происхождения, так называемых *скьявоне*, которые вскоре распространились по всей Центральной Европе. Гарда *скьявоне* обыкновенно выковывалась из перекрещивающихся по-

лос, которые часто профилировались и закрывали руку с обеих сторон. *Колокольчатая шпага*, происходящая из Испании и нашедшая особенное распространение в Италии, снабжена расположенной ниже простой крестовины чаше- или колоколообразной гардой, в большинстве случаев ажурной. В этом случае защиту руки сверху обеспечивает лишь простая ловушка гарды. В парадных экземплярах оружейники усиливали художественный эффект посредством украшения отдельных частей гарды, крестовины и головки. Часто встречается пластический рельеф из растительных и зооморфных мотивов, а также фигурные медальоны. Иногда растительный орнамент из серебряной проволоки вчланивался в железную основу или некоторые части золотились. На оружии испанского происхождения часто встречаются гравированные или выполненные в рельефе морески и арабески. Особого эффекта достигали испанские оружейники ажурной разделкой верхней части клинка, которая выполнялась в виде узкой выточки. На итальянских и среднеевропейских клинках появлялись гравированные или канфаренные и золоченые орнаментальные украшения, а в конце этого периода и фигурные.

Простые формы встречались, напротив, в войсковом оружии, где украшения полностью отсутствовали и все было подчинено исключительно функции предмета. Сюда относятся простые венгерские и польские типы сабель с прямой крестовиной и рукоятью, которая завершалась простым железным наконечником. На среднеевропейских саблях встречаются гарды, составленные из полос, приближающиеся к скьявоне, на оружии из пограничных с Австрией и Венгрией областей — гарды с листовидным полотном на внешней стороне, развившимся из крестовины и дугой переходящим к плоской, квадратной головке.

В эпоху Ренессанса существовало особенно много *кинжалов*. Их клинки имели по большей части ромбическое сечение, но попадались также плоские и широкие. Короткая *крестовина* была обыкновенно изогнута в направлении клинка для отражения клинка противника. Крестовины и головки украшались сходным со шпагами образом. Два типа кинжалов отличались по своей форме от остальных. Это, прежде всего, *дага* (оружие для левой руки), у которой от прямой и довольно длинной крестовины отходит треугольная, загнутая дугой, часто ажурная гарда. У широкого итальянского кинжала, так называемого *чинкведеля* (воловика) клинок профилирован несколькими плоскими гранями и обильно украшен гравированными и золочеными сценами. Типичная рукоять чинкведеля напоминает по своей форме скрипку. Ударное оружие в это время уже не играло никакой значительной

роли. Правда, кое-где еще встречались *палицы* и *булавы*, которые, однако, по большей части уже не выполняли никакой боевой функции, а стали скорее символами военачалия. Напротив, древковое оружие в этот период достигает своего высочайшего развития. Характерной чертой в развитии *албарды* было, прежде всего, удлинение наконечника, который во второй половине XVII века достигает полуметровой длины. У секиры изменилась простая до сих пор форма. К началу XVI века режущая часть приобрела наклонную направленность и позднее выгнулась в дугу. Полотно и крюк, часто со сквозным декором, профилировались с большим разнообразием. Многообразием стала также форма *бердышей*, на языкообразном острие которых располагался отросток. Сходные изменения формы встречаются и в других видах древкового оружия, использовавшегося в качестве рубящего и колющего. От обычного войскового вооружения значительно отличалось оружие дворцовой стражи великих и малых монархов. Это оружие щедро украшалось орнаментальными и фигурными мотивами, равно как инициалами или девизами правителей.

Оружейники. В ходе XVII века в истории холодного оружия завершилась эпоха, в которой всякая вещь была по-существу индивидуальным изделием. Холодное войсковое оружие было типизировано и обрело формальное единство для каждого вида в отдельных странах. В большинстве своем оружие изготовлялось партиями, первоначально на мануфактурах, позднее — на индустриальных предприятиях.

Оружие позднего средневековья в массе своей оставалось анонимным. Весьма сомнительно, можно ли имена, которые иногда встречаются в надписях (например, ULFBERT), интерпретировать как имена изготовителей. Конечно, то и дело на оружии попадаются марки, которые ясно указывают на определенное место изготовления оружия. Сюда относится, например, так называемый «пассауский волк». Этот знак в виде линейно стилизованного бегущего зверя инкрустировался обыкновенно латунной или медной проволокой. Данная марка указывает на южнонемецкий центр производства клинков. Позднее она комбинировалась с другими отличительными знаками, например, с золингенскими марками.

Лишь в эпоху Ренессанса оружейники избавляются от своей анонимности. Итальянские, испанские и позднее немецкие мастера сигнировали свою продукцию первоначально монограммой или изобразительным знаком, а позднее также полным именем. Так, на передний план выступают известные центры производства, семьи потомственных оружейников и отдельные лица. Такого рода знаменитым центром было, например, Толедо, где

работали известные семьи: Агирро, Эрнандес, Мартинес, Руис, Саагун и другие. В северной Италии таким центром был Милан, наряду со многими отдельными мастерами здесь была особенно известна семья Пиччинино. Ряд прославленных оружейников работал также в других итальянских центрах, особенно в районе Брешии. Известная генуэзская марка — зубчатый полумесяц — даже копировалась оружейниками в разных местах Европы. В Германии, наряду с уже названным Пассау, центром оружейного производства был прежде всего Золинген.

Оружие XVIII—XX веков. Во второй половине XVII века, когда армия стала составной частью государственного целого, установилось единое, типологически строго ограниченное серийное производство. Возобладали определенные типы вооружения, и с начала XVIII века уже можно говорить об эпохе единых типов армейских шпаг, палашей и сабель. Характерным индивидуальным гражданским оружием эпохи барокко, рококо и отчасти ампира была сравнительно легкая *дворянская шпага*, форма которой оставалась неизменной, в отличие от декоративной отделки, соответствовавшей определенным фазам общего художественного развития. Форма *гарды* очень проста — с характерной круглой *головкой* и дугообразной *крестовиной*; между клинком и рукоятью помещалось звено, по обеим сторонам которого располагались полудужные отrostki. От клинка гарда отделялась овальным, круглым или выгнутым в форме двойной почки защитным полотном. На клинке гравировались орнаментальные и фигурные мотивы. Шпага была обоюдоострой с уплощенным ромбическим или треугольным сечением. От этой барочной шпаги шпага рококо отличается лишь присущей этому времени отделкой. К концу XVIII века гарда и головка в меру удлиняются; наряду с латунными гардами в семидесятые годы XVIII века появляются также гарды из вороненой стали. Они или очень просты, или, наоборот, в изобилии усыпаны металлическими заклепками, головки которых ограничивались наподобие бриллиантов. От этого времени происходят также рукояти из расписного фарфора. В эпоху ампира, наряду с классическими шпагами, стали распространяться типичные небольшие *ампирные сабли* с металлической гардой и плоской деревянной рукоятью. С наступлением XIX века и в гражданской жизни также кончается эпоха индивидуальных форм холодного поясного оружия; с этого времени у сабель и шпаг государственных, цеховых и городских служащих также утвердился типизированная форма.

Армейские типы XVIII—XX веков. По характеру клинков армейские типы холодного поясного оружия можно разделить приблизи-

тельно на три группы — *шпаги*, которые носили офицеры, военные чиновники, техники и врачи, затем *палаш*, основное оружие тяжелых кирасир, которое в середине XIX века выбыло из армейского вооружения и после этого использовалось еще только во французской армии, и, наконец, *сабли*, которые находились на вооружении легкой кавалерии и со значительно укороченным клинком также в пехоте. Саперные соединения и пехота некоторых государств были снабжены короткими *фашинными ножами* с широким, прямым клинком. Древковое оружие также изменилось в XVIII—XX веках. Речь идет о двух разновидностях — *эспонтонах* (полупиках) и *алебардах*, которые еще в первой половине XVIII века использовались офицерами и унтер-офицерами почти всех армий, и *копьях* улан, которые, как и *казачья пика*, применялись еще в первую мировую войну. В Польше, стране улан, копья еще в начале второй мировой войны входили в вооружение кавалерии. Самостоятельную группу составляют *штыки*. Для наиболее ранних типов, восходящих ко второй половине XVII — началу XVIII века, характерна круглая деревянная рукоятка, которой штык вставлялся в ствол винтовки. После этого более продолжительное время пользовались цилиндрическим наконечником на стволе. Для последней фазы развития характерны штыки с нормальной рукояткой сбоку или сзади, с выемкой для насадки их на приставку ствола. Этот последний тип впервые появился в начале XIX века, самостоятельное же его развитие началось лишь много лет спустя, в начале второй половины XIX века.

Для основательной ориентации в холодном пояском оружии XVIII—XX веков необходимо следующее:

1. познакомиться с развитием типов шпага, сабель, палашей и фашинных ножей отдельных армий,
2. проследить встречные влияния в конструкции холодного оружия как в вооружении одной армии, так и в вооружении различных армий,
3. Знать, что палаш относится к вооружению кирасир всех государств, что холодное оружие с пилой на тыльной стороне клинка было принадлежностью саперных соединений, что гусарские сабли, которые были типичны прежде всего для гусарских соединений габсбургской монархии, но в нескольких разновидностях распространились и в других армиях, обладают характерной простой гардой с необыкновенно длинными боковыми улавливателями крестообразной формы, и т. д.

Большую помощь при определении происхождения и времени изготовления предоставляет

ряд других моментов. Это монограммы оружейников, выгравированные на клинке или вкомпанованные непосредственно в декор гарды, различные надписи на гранях и спинке клинка, марки оружейника и дополнительные отметки. Например, более раннее прусское оружие имело оттиснутую на клинке надпись „POTSDAM“, а более поздних обыкновенно появляется название одного из самых известных центров по производству клинков — Золингена. Прусское оружие, особенно второй половины XIX века, имело кроме того еще и оттиснутые инициалы и цифры, обозначившие номер и войсковую принадлежность полка, равно как подчиненного соединения и даже номер оружия. На английском оружии встречается марка известной фирмы Уилкинсон, а на русском оружии, кроме кириллицей обозначенного склада снабжения, также и опознавательный знак большого русского производственного центра Златоуста.

Германия. Основным типом является сабля, иногда также и шпага, с простой гардой и характерной S-образной крестовиной для защиты пальцев. Первое оружие этого типа, так называемая сабля Блюхера, официально обозначалась как прусская кавалерийская сабля М 1811. Она была изготовлена по образцу английской сабли для легкой кавалерии 1796 года, оружия, прославившегося в сражениях английской армии с Наполеоном. Непосредственно к сабле Блюхера примыкала прусская сабля артиллеристов М 1848, которая использовалась еще в войне 1864—1866 годов, равно как уланская сабля М 1883. Сходную форму гарды имела сабля прусских офицеров М 1889 и другие. За пределами Германии оружие аналогичного типа использовалось недолгое время также австрийской армией (1837—1854). К середине XVIII века относятся три наиболее известных типа: первый — палаш прусских кирасир М 1732 с богато отделанной гардой, украшенной рельефом прусского орла. Похож на него палаш прусских драгун М 1735, удержавшийся в прусской кавалерии вплоть до наполеоновских войн. Наконечник рукоятки имел здесь форму орлиной головы. Третье оружие, находившееся почти на протяжении всего XVIII века на вооружении прусской пехоты — сабля с латунной гардой с сердцевидной защитной пластикой. На прусских саблях обычно гравировалась монограмма FR, на аналогичных русских Е II (Екатерина II). Из других типов можно назвать сабли прусской кавалерии М 1852 и шпагу пехотных офицеров 89.

Франция. В коллекциях чаще всего встречаются сабли и палаша времен наполеоновских войн. Как раз кирасирский палаш М AN XI (1802—1803) с тремя отростками на спинке послужил образцом для палаша М 1854 офицеров немецких кирасир; затем — француз-

ская сабля легкой кавалерии M AN XI (1800), по которой на известном русском оружейном заводе в Златоусте изготавливались сабли русской кавалерии. Не менее хорошо известны сабли карабинеров 1794, 1810 и 1815 и палаш M 1854 тяжелой кавалерии, оба типа с трехдужной гардой из латуни. Непременной и характерной чертой французской сабли являются дугообразная крестовина и латунная гарда. На тупые клинка обыкновенно гравировался не только год изготовления, но и обозначение центра производства, а позднее и группы оружия, к которой относились сабля или палаш.

Австрия. Характерным оружием кавалерии австрийской армии XVIII века был палаш, снабженный для офицеров простой латунной гардой, а для рядовых — железной гардой с боковой раковинообразной защитной пластиной. Для периода 1796—1845 годов для австрийской армии был типичен палаш с плоской, перфорированной по краям защитной пластиной; кроме того, существовала еще короткая пехотная сабля с простой латунной гардой. Сабля унтер-офицерского состава увенчивалась на вершине рукояти стилизованной львиной головой. Австрийская пехотная сабля имела изогнутую защитную дугу. Этот тип

был впервые введен в 1862 году и после нескольких незначительных изменений сохранился в употреблении вплоть до конца первой мировой войны.

Из австрийского оружия в собраниях довольно часто встречается кавалерийская сабля с характерной листообразной гардой, изготовлявшейся из по-разному профилированной и ажурной пластины. По характеру отверстий различаются отдельные типы. Этот ряд открывает австрийская кавалерийская сабля M 1845. В датской войне 1846 и прусско-австрийской войне 1866 года австрийская кавалерия была вооружена саблями M 1861, которая отличалась от вышеназванного типа геометрическим характером отверстий гарды. Завершается этот ряд кавалерийской саблей M 1904 с несимметричной — для рядовых профилированной, для офицеров ажурной — гардой.

Россия. Клинковое оружие не получило здесь особого самостоятельного развития. Сообразно с веяниями моды и политическим влиянием заимствовались элементы прусского оружия, затем сказывалось влияние французских и австрийских образцов. Исключение составляет своеобразная казачья шашка типа 1851, 1898 и 1918.

СТРЕЛКОВОЕ И ОГНЕСТРЕЛЬНОЕ ОРУЖИЕ

МЕХАНИЧЕСКОЕ СТРЕЛКОВОЕ ОРУЖИЕ. С древнейших времен человек стремился отыскать средство, с помощью которого он мог бы поражать свою цель — на охоте или в бою — с дальнего расстояния. Так появилось стрелковое оружие, которое получало энергию, необходимую для посылки снаряда, или за счет движения человеческой руки (праща), или за счет натяжения эластичного материала (лук). Оба эти вида использовались до конца средневековья, однако образцов этого оружия сохранилось крайне мало. Самостоятельное развитие *арбалета* началось в XI веке, когда он постепенно получил всеобщее распространение. Он состоит из лука, в более ранние времена склеивавшегося из дерева, рога и рыбной кости и сверху отделывавшегося еще костяным покровом. Незадолго до середины XV века появились также стальные луки. Лук укреплялся на конце опоры, в середине которой находился так называемый орех с выемкой; при натягивании в выемку вставлялась тетива из тонкой пеньки. Во время выстрела простой рычаговый механизм высвобождал орех, который поворачивался, и таким образом тетива приводила в движение снаряд. Древнейшие сохранившиеся арбалеты происходят от XV века. У них относительно узкая и длинная, плоско профилированная ложа, часто выложенная костью. В эпоху Ренессанса ложа арбалетов делалась обыкновенно короче и мощнее с креплением посредине. Она обильно инкрустировалась костью с мифологическими и охотничьими сценами. В охотничьих и спортивных арбалетах более позднего происхождения ложа отвечает требованиям точного прицеливания и приближается к прикладам современных им аркебуз. Древнейшие арбалеты натягивались движением всего корпуса, при этом нога удерживала стремя, крепившееся посредине арбалета. Вскоре появились и механические приспособления для натягивания тетивы. К наиболее значительным относится немецкий коловорот. Экземпляры эпохи Ренессанса богато украшены гравированным или канфаренным орнаментом. Другим, использовавшимся прежде всего для больших арбалетов типом был английский ворот, в котором для натягивания тетивы использовалась блочная система.

РУЧНОЕ ОГНЕСТРЕЛЬНОЕ ОРУЖИЕ. Возникновение огнестрельного оружия, которое посылает снаряд из металлического ствола силой взрывающегося порохового заряда, приходится на первую половину XIV века.

Хотя стрелковый порох был известен еще много раньше — в Европе самое позднее в XIII веке, — тем не менее древнейшим бесспорным свидетельством существования огнестрельного оружия является миниатюра в рукописи оксфордской библиотеки „*De officiliis regum*“, датируемой 1306 годом. Спорным до сих пор остается лишь вопрос о том, артиллерийское или ручное оружие появилось первым. Однако уже источники середины XIV века сообщают о различении обоих видов, а несколько позднее надежные документы неоспоримо доказывают существование ручного огнестрельного оружия. Средневековые артиллерийские орудия чрезвычайно редки, а более поздние образцы их из-за своих размеров могли бы стать предметом собирательства лишь в порядке исключения. Современная мода коллекционировать модели артиллерийского оружия и стрелять из них находится в стороне от серьезных собирательских интересов. Поэтому мы в дальнейшем ограничиваемся ручным огнестрельным оружием.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РАЗВИТИЕ. Большая часть средневекового огнестрельного оружия изготовлялась из бронзы. Технология изготовления пушек в среднеевропейских литейнях находилась на высоком уровне. Средневековые мастера, обладавшие способностью отливать орудия весом в несколько тонн, с равным успехом работали с менее габаритным материалом, несколько изменяя при этом технику литья. Для плавки большого количества металла, шедшего на орудийные дула, использовались доменные печи, а для изготовления ручного огнестрельного оружия — например, в Братиславе в сороковые годы XV века — тигельные печи. Железное оружие ковалось; литые орудийные стволы из железа, восходящие к XV веку, чрезвычайно редки. Обработка стволов ручного огнестрельного оружия была проста. Железо соответствующей величины и толщины накручивалось на сердечник и стык затем заклепывался молотом. Внешняя многоугольная или цилиндрическая форма достигалась посредством горячей штамповки. Обе техники изготовления оружия существовали на протяжении всего XV века. Однако со второй его половины изготовление орудийных стволов из железа постепенно прекращается и, наоборот, это сырье преобладает при изготовлении ручного огнестрельного оружия. Одновременно намечалось разграничение между изготовителями

орудийных стволов, пушкарями, и изготовителями ручного оружия, ружейниками. Производство огнестрельного оружия не было с самого начала организованным ремеслом: отдельные пушкарни состояли на службе у экономически более крепких организаций (городов) или отдельных лиц. Самостоятельно работающий мастер, не зависящий ни от городов, ни от государей, появляется только в XV веке. Около середины этого столетия увеличилась и торговля огнестрельным оружием, прежде всего ручным. Со второй половины XV века зарождается массовое производство этого оружия на рынок (в Нюрнберге). Развитие других производственных центров, вроде Зулы, относится уже к последующим столетиям.

В Германии уже с XVI века работали выдающиеся ружейники, особенно в Аугсбурге, Нюрнберге, Зуле и Золингене. Хотя имена их по большей части остаются неизвестными, тем не менее продукция этих центров распознается по известным контрольным маркам, которые в большинстве случаев представляют собой стилизованный городской герб. Массовое производство ручного огнестрельного оружия существовало уже с XVI века в Эссене — разумеется, лишь до конца наполеоновских войн, — затем в Зуле и Нюрнберге. В Пруссии армейское оружие изготовлялось в Потсдаме, в Заксен-Гота — в городах Целла-Мелис и Ольбернхау. Ганновер производил войсковое оружие в Герцберге, Гессен — в Шмалькальдене, Бавария — в Амберге и Вюртемберг — в Ольберндорфе.

Известной страной ружейников была Италия, где оружие изготовлялось, прежде всего, в окрестностях Брешии. Продукция жившей в Гардоне семьи ружейных мастеров Коминаццо за два столетия разошлась по всему миру и может быть встречена сегодня во многих музеях и частных собраниях. Выдающиеся ружейники работали также в Милане и Флоренции.

Высокого уровня достигала также продукция ружейников Амстердама, Роттердама, Утрехта, Маастрихта; в России — Москвы и Тулы; во Франции работали цехи ружейников в Париже и других городах, войсковое оружие производилось на мануфактурах в Сент-Этьенне, Шарлевиле, Мобёже, позднее в Версале и Мюстиге. Одним из самых больших европейских центров, прежде всего по производству стволов, был Люттик. В Англии армейские и охотничьи ружья изготовлялись в Лондоне и Бирмингеме. В Богемии производство стрелкового оружия концентрировалось первоначально в Бероуне и Хебе, позднее в Праге, Карловых Варах и в северо-восточной Богемии. В Австрии это оружие производили прежде всего в Ферлахе, Венском Нойштадте, Вене и Штейере.

ИСТОРИЯ РУЧНОГО ОГНЕСТРЕЛЬНОГО ОРУЖИЯ. Древнейшее сохранившееся оружие этого рода может быть датировано периодом около 1350 года и последующих годов. От этого времени происходит, например, *бронзовая кулеврина* из собрания дворца Побезовице (Западная Богемия), ныне находящаяся в замке Хельфенштейн (в Северной Моравии). У нее простой цилиндрический, перехваченный тремя профилированными кольцами ствол, снабженный сзади устройством для насадки. Почти аналогичная в деталях кулеврина из бывшего собрания Берлинского Цейхауза датируется приблизительно 1350 годом. К последней четверти XIV века восходит известная бронзовая ручная кулеврина, найденная в 1849 году в развалинах замка Танненберг. Восьмигранный ствол с узкой, снаружи значительно укрепленной пороховой камерой также имеет приспособление для насадки. Поскольку крепость пала и была разрушена в 1399 году, это оружие, надо полагать, было изготовлено еще раньше. В европейских собраниях находится несколько бронзовых ручных кулеврин, почти идентичных по форме с танненбергской. Тем же периодом датируются сплошь *железные кулеврины* с коротким, как правило, полигональным (шести- и восьмигранным) стволом, находящиеся, например, в Историческом Музее в Берне и в Национальном Музее в Праге. В отличие от бронзовых экземпляров, они вставлялись в приклады и укреплялись железными кольцами, которые в нижней части нередко переходили в крюки и тем самым являли собой ступень к более поздним аркебузам.

В гуситской армии впервые возникли условия для регулярного и по тем временам относительно широко распространенного тактического использования ручного огнестрельного оружия. Наряду с разделением огнестрельного оружия на ручное и артиллерийское, которое уже тогда стало вполне очевидным, в пределах самого ручного оружия происходила специализация и выявлялись основные его типы. Возникло легкое ружье, которое впервые могло удерживаться одним стрелком (по-чешски „*přístala*“ — *пфайфе*). В гуситском городе Таборе был найден подобный ствол с приспособлением для насадки. Из ручной кулеврины, снабженной крюком, развился другой, более тяжелый тип — *аркебуза*, предназначенная для стрельбы из устойчивого положения. Крюк стал составной частью оружия, снабженного прикладом, или же снабженного стержнем с насадкой или ложей, постепенно превращавшейся в слегка изогнутый по контуру приклад. Это дало возможность затем производить более точное прицеливание, и таким образом возникла грубая наводная мушка, а позднее прицел. Первой попыткой снабдить кавалерию огнестрельным оружием

явился так называемый *петринал*, короткое ружье с железной рукояткой.

Что касается оформления, то во второй половине XV века применялись стилевые элементы поздней готики, которые придали элегантный вид до той поры довольно примитивным изделиям. В середине XV века удалась первая попытка механического воспламенения заряда. Появились губчатый и фитильный замки, первоначально с простым рычаговым курком (впервые изображен на миниатюре, написанной, очевидно, в 1411 году). Этот механизм давал возможность стрелку, который теперь в одиночку удерживал оружие, вести прицельный огонь. Переходным типом является замок с пуговичным спусковым механизмом на более легкой аркебузе из собрания Пльзеньского Музея. На рубеже XV—XVI веков в замок была добавлена пружина, переносившая давление спускового крючка на курок, и у фитильного ружья механизм устраивался уже на внутренней стороне замочной доски (между 1510—1520).

Фитильный замок. Первое механическое приспособление для огнестрельного оружия, фитильный замок, возникло во второй половине XV века и применялось по всей Европе до конца XVII века.

За это время был пройден целый ряд ступеней развития, которые различаются между собой формой механизма, характером приклада и часто особенностями ствола. Весьма примитивный замок, жагра которого приводилась в движение давлением наружной пружины, и тяжелый, неуклюжий и прямой приклад характерны для ружей ландскнехтов конца XV — начала XVI века. Со второй половины XVI века уже встречаются мушкеты, приклады которых позволяли плотно прижимать оружие к плечу. Среднеевропейский тип характеризуется плоской, на конце расширяющейся ложей; на шейке приклада помещалась приставка, в которую упирался большой палец. Спуск имел характер длинного рычага. Чтобы можно было легче управляться с мушкетом в поле, стрелок носил с собой сошку, — длинную, с вилкой на конце опору, на которую перед выстрелом помещался ствол. Во время Тридцатилетней войны большой спусковой крючок был заменен маленьким, который предохраняла от повреждения и непроизвольного касания спусковая скоба. Этот усовершенствованный тип мушкета сохранился до конца XVII века. Восточное оружие, прежде всего японского и китайского происхождения, еще в середине прошлого столетия имело фитильные замки.

Колесцовый замок. Это несколько более поздний тип, применявшийся на протяжении всего XVI и XVII века наряду с фитильным замком и в первую половину XVIII-го — даже еще наряду с кремневым замком. Он про-

служил, таким образом, свыше 200 лет. Поэтому при датировке оружия часто единственным исходным пунктом — если речь не идет об известном изготовителе — является отделка приклада, накладки и замковой планки. Самостоятельный тип колесцового замка встречается в легких охотничьих ружьях, чинках (тешинских или тешинских ружьях, по месту их производства в Силезии). Он похож на итальянский колесцовый замок, для которого характерен вынесенный наружу механизм, однако отличается от него кривизной замковой планки, которая отвечает типично короткому, опиленному копытцем прикладу. Чинки очень редки и составляют украшение любого собрания.

Уже упоминалось, что место производства оружия нередко определяется его типом и формой. Характерны французские и испанские приклады с плечевым упором. Наиболее распространенной формой является так называемый немецкий, прямой приклад с личинками ложи и расчлененной на отдельные углубления под пальцы руки спусковой скобой, часто с отсеком для пули, помещенным в ложе. Примечательным украшением охотничьих ружей XVI—XVII веков является обильная интарсия из слоновой кости и перламутра на прикладах, обильная гравировка и резьба на накладках и замковой планке.

Колесцовый замок обусловил появление кавалерийского пистолета. У самых ранних пистолетов рукоять сильно изогнута, в XVI веке на конце ее появилось ярко выраженное шарообразное завершение. В конце XVI и на рубеже XVII века рукояти стали делаться все более и более плоскими, шарообразное завершение их становилось все меньше, пока в XVII веке не превратилось наконец в своеобразное утолщение, которое препятствовало выскальзыванию пистолета из руки стрелка.

Кремневый замок. Во второй половине XVII века появился новый тип замка, ставший позднее основным признаком ручного огнестрельного оружия всего XVIII и начала XIX века. По конструкции, обнаруживающей большое разнообразие, кремневые замки разделяются на несколько типов.

Самый ранний тип — скандинавский (конец XVI века) отличается длинными губками курка и укрепленным на длинном держателе огнивом, которое еще не покрывает пороховую полку. Этот замок оказал влияние на ряд более поздних конструкций. Конструкции, восходящие к XVII веку, известны под именованиями балтийского замка, английского замка и итальянского замка. Самостоятельной, очень часто встречающейся формой кремневого замка является итальянская и испанская — микелет, — для которой характерны прямоугольные губки, укрепленные на курке с защелкою. Курок приводится в действие особой

пружиной, укрепленной на нижнем конце упомянутого курка с защелкой. В итальянском замке пружина переводит переднюю часть нижнего конца вниз, в испанском замке поднимается задняя часть. Различие наблюдается также и в форме огнива. Оба названных типа, из которых испанский можно встретить уже около 1600 года, были особенно характерны для второй половины XVII и начала XVIII века. К этому времени, благодаря поставкам оружия, они появляются на Балканах и в Северной Африке, где применялись еще в ходе первой мировой войны.

В основе конструкции ружейных и пистолетных замков XVIII — начала XIX века лежит классический французский кремневый замок. Самые ранние сведения об этом замке восходят к середине XVII века, когда в 1654 году он был спроектирован ружейником и литератором д'Абини. Дальнейшее развитие и распространение этого французского замка приходится лишь на начало XVIII века.

В основе своей форма этого оружия на протяжении целых 130 лет практически вообще не изменялась, и незначительная модернизация во внутренней системе и форме ствола остается почти неразличимой. Поэтому и здесь решающим моментом при определении должен являться характер украшения, соответствующий развитию декора иных утилитарных предметов. Другим опорным моментом является время деятельности отдельных производителей оружия.

Кремневый замок также имел различные конструкции, вроде, например, внутреннего кремневого замка, который помещался в коробке, образовавшейся благодаря удлинению ствола, и двигался в ней. Такое оружие характерно для богемского производства XVIII в. Исключение — коль скоро речь идет о датировке оружия — составляют лишь армейские ружья, которые уже тогда серийно изготавливались по вышеописанному образцу. Затем под влиянием французского оружия АВ IX изменилась форма замка: появилась пороховая полка из латуни и было произведено усиление курка посредством вырезки под его губками.

Ударный замок. К началу XIX века появился замок новой конструкции, который оставался характерным для оружия, производившегося вплоть до 70-х годов. Начало этому новому типу положили так называемые химические замки. Наиболее ранний и самый известный экземпляр в 1807 году запатентовал англичанин Форзит. Из этого замка, который действовал на взрывной смеси, позднее развился классический ударный замок. Первоначально взрывной капсюль имел форму маленького цилиндра, позднее, около 1816 года, несколько изобретателей независимо друг от друга создали ударный замок с пистоном.

И здесь пока еще также не найдена опреде-

ленная точка отсчета, которая давала бы возможность с большой точностью определять время изготовления того или иного оружия. Совершенно иначе обстоит дело с армейскими винтовками, в конструкции которых явственны значительные различия и относительно которых, привлекая специальную литературу, можно довольно точно установить не только время их применения, но также армию и подразделение.

Казнозарядное ружье. В конце эры ударного замка стал медленно входить в употребление новый тип охотничьих ружей и пистолетов для пуль по системе Лефосе, которые получили именование по фамилии их изобретателя, парижского ружейника. При его создании (1832) Лефосе исходил из забытой попытки швейцарского ружейного мастера Паули, который стремился создать унифицированную пулю. Основным элементом этого типа оружия является металлическая пуля с характерной стержнеобразной насадкой сбoku, которая вкладывалась сзади в ствол, снабженный выемкой. При выстреле курок ударял в выступающий стерженек, в свою очередь ударявший по взрывной начинке патрона, и благодаря взрыву начинки воспламенялся стрелковый порох.

Влияние на распространение этой новой системы оказали успехи прусской армии в 1864—1866 годах, в войнах Пруссии и Австрии против Дании и в последовавшей за этим войне Пруссии против Австрии и ее союзников за определяющую роль в Центральной Европе. Во многом этот успех обязан армейскому ружью системы Дрейзе, которое по характерной для него длинной игле курка получило именование игольчатого ружья. Непосредственно после 1867 года началась лихорадочная переделка ружей шомпольной зарядки на казнозарядные; позднее возникли самостоятельные конструкции казнозарядных ружей. Для определения типа оружия этого времени можно сосредоточиться на следующих замках.

Одним из них является створчатый затвор, после оттягивания которого можно было вкладывать патрон в патронник. Основными представителями этого направления являются конструкция Крнка, применявшаяся русской армией в русско-турецкую войну 1877—78 годов, конструкция Снайдер, модель 1865, Бердан I — также использовавшаяся русской армией, Альбини-Брендлейн (1867 — Бельгия), так называемая „à la tabatière“ (1867 — Франция) и Венцль (1876 — Австрия). Другим типом является скользящий (фальблоковый) затвор. У этой разновидности замок с помощью штекера движется вниз, благодаря чему открывается патронник. Основными представителями этого типа являются: Баллард 1861, известная американская винтовка, затем Шарп (США) и отдельные ее разновидности 1835—

1869; затвор этой категории использовал ружейный мастер из Зуля Айдт в своей спортивной винтовке. Откидной затвор, который освобождает патронник ствола откидыванием передней части затвора, был использован в системе Мартини-Генри (1871 — Англия), в известных винтовках турецкой и итальянской армии. Этим затвором был снабжен также ряд спортивных винтовок в Германии. Из других армейских винтовок могут быть упомянуты еще конструкции Шталя (1869) и Вердера (1868).

При описании систем армейских винтовок следует упомянуть еще о затворах, являющихся предшественниками современного военного, охотничьего и спортивного оружия. Это цилиндрический затвор с двумя принципиальными вариантами — поворотный затвор и затвор прямого хода. Он был использован первоначально в известной и упоминавшейся уже винтовке Дрейзе. Другими важными представителями этой системы затвора являются винтовки Маузер-Норрис 1867—1869, Феттерли 1868, русская винтовка системы Бердан II 1871, Маузер 1871, Грас 1874 и другие.

Между тем в конце XIX века в охотничьих ружьях система Лефосе была заменена системой Ланкастера, которая приводилась в действие ударом бойка по детонатору, помещенному в центре патрона. Позднее от этой системы отказались и перешли к безобочному замку.

Революеры. Самостоятельную сферу собирательства составляют революеры. Так же как и в случае с современным оружием, возможность коллекционировать революеры ограничена, главным образом, законом, поскольку большинство революеров — за исключением нескольких первоначальных конструкций: системы Смит/Вессон, Кольт и их европейские копии или системы Адамса, Гросера и другие — выпускались после 1891 года и их приобретение поэтому зависит от права хранения оружия. Среди армейского оружия очень редко можно встретить винтовки или пистолеты с явно расширяющимся дулом — тромбонами. Из этого оружия, которое в войнах использовалось прежде всего кавалеристами и особенно моряками, стреляли свинцом на короткое расстояние. Гораздо чаще, чем в армии, тромбон использовался гражданским населением. Он был очень популярен на рубеже XVIII—XIX веков в Англии, где этим оружием путешественники отбивались от нападавших разбойников, а жители хуторов защищались от воров.

Охотничье оружие. Принципиальное разграничение на отдельные виды решается здесь характером нарезки ствола. Если ствол гладкий, то речь идет о дробовике, если он с нарезками, мы говорим о ружье.

Спортивное оружие. Оно представляет собою самостоятельный вид ручного огнестрельного оружия и подразделяется на спортивные винтовки и спортивные пистолеты. От вышеупомянутых видов они отличаются тяжелым и прочным стволом, вес которого должен предотвратить дрожание руки во время прицеливания, прикладом особой выработки для плотного прижимания оружия и много более совершенным прицелом — укрепленным на шейке приклада диоптром. Если речь идет об оружии, которое использовалось в конце прошлого века и которое можно заряжать снизу, то мы имеем перед собой преимущественно затвор системы Мартини или Айдта.

Пистолеты. Из этой разновидности оружия XIX века наибольшее внимание привлекают дульные пистолеты. Они легко опознаются, потому что представляют собою два совершенно схожих предмета с гладкой нарезкой ствола, прекрасно отделанных и помещенных в особый ящик. В нем же кроме пистолетов находится еще инструмент для чистки и зарядки оружия, а иногда — когда речь идет об особенно редких гарнитурах — и некоторые средства для оказания первой помощи раненым.

Пневматическое ружье. Первые сведения о духовом ружье относятся к XVI веку. Тогда Ганс Лобзингер предложил городскому совету Нюрнберга свое изобретение — пневматическое ружье (ок. 1556 г.). Однако дальнейшее развитие этого оружия началось лишь в конце XVIII века. Основным представителем его является австрийская армейская пневматическая и многозарядная винтовка, система Жирардони 1780. Изготовителями этого оружия, наряду с некоторыми другими, были Контринер в Вене, Бейтер и Джоувер в Лондоне, Бослер в Дармштадте и Якоби в Дрездене. В конце XIX века этот тип использовался прежде всего для тренировок в закрытых помещениях.

Особые виды. До сих пор мы имели дело с обычными видами ручного огнестрельного оружия, которое в большом количестве появляется на аукционах и находится в крупных собраниях. Кроме этого существуют уникальные экземпляры интересных конструкций, которые во многих отношениях далеко опережали свое время. Они пользуются первостепенным спросом. Это, прежде всего, казнозарядное оружие времен фитильных, колесцовых и кремневых замков.

Другой самостоятельной группой оригинального оружия являются пистолеты и ружья с несколькими стволами, которые иногда встречались еще в средневековье. Оружие с несколькими различно сочетавшимися стволами, у каждого из которых имелся свой замок, или с вращающимися стволами и одним общим замком можно встретить прежде всего в крем-

невых и ударных системах. Чаще всего они попадают в виде особых пистолетов, так называемых маршеттов, названных по имени бельгийского ружейного мастера, сконструировавшего их в 1837 году. Для этого оружия характерно кругообразное расположение стволов, каждый из которых снабжен самостоятельным пистоном для капсюля.

Первые опыты создания револьверной системы с типичным для нее, насаженным на конце ствола цилиндром, изредка проводились еще в конце XVI — начале XVII века. Тогда они действительно имели форму цилиндра, который в основном не отличается от современной системы. В охотничьих ружьях с кремневым замком эта конструкция имеет вид трех соединенных патронников, снабженных самостоятельным огнивом с пружиной. Для более позднего периода — для ружей, как и для пистолетов — типичен уже компактный цилиндр с устройством для засыпки пороха и заряжания пули. В казенной части ствола в выемках располагались пистоны для капсюля.

Другой интересной и очень редкой конструкцией является эспаньола. В оружии этого типа в стволе располагаются один за другим несколько самостоятельных зарядов пороха и пуль. Выстрел или произошел автоматически, причем после выстрела первого заряда непрерывный фитиль поджигал ближайший пороховой заряд, или конструкция была задумана так, что выстрелы могли производиться поочередно один за другим. Оружие типа эспаньолы легко опознается потому, что обыкновенно имеет от трех до четырех расположенных друг за другом замков или только один замок, явно сдвинутый вперед.

Здесь мы подошли к последнему редкому оружию — к комбинациям ручного огнестрельного оружия, главным образом пистолетов, с другими предметами. Речь идет или о соединении эспонтона и пистолета, или о кинжале, секире, шпаге или палаше, даже арбалете, с коротким стволом, имевшим простой кремневый или колесцовый замок. Эти сочетания восходят к периоду от XVI до середины XVIII века.

Клейма. Любое оружие с клеймом является ценным для коллекционирования предметов. Клейма служат как более точной датировке предмета, так и — в случае необходимости — установлению того, идет ли речь о первона-

чально или позднее декорированном предмете. Клеймо помещается на стволе и на замковой планке. Это, как правило, тисненая марка-символ, или непосредственно имя изготовителя. Часто встречается также инкрустация с именем изготовителя, или имя, а при случае и место изготовления выгравированы на стволе или на замочной доске. Существуют сочетания выгравированной марки и надписи. В оружии, обладающем особенной художественной ценностью, на замочной доске или ином видном месте встречается обыкновенно выполненная в кости интарсия имени художника, которому принадлежит отделка.

В прошлом веке не было исключением, если ружейный мастер заказывал стволы на фабрике. Такие стволы поставлялись главным образом Люттихом и легко распознаются по характерной маркировке: звезда над литерами ELG в овале. Определение типа серийного армейского оружия, изготовлявшегося в конце прошлого века, производится без затруднения. На стволе или патроннике, при случае на затворе ствола, проставлен не только сам тип, но и знак фирмы изготовителя, иногда — как у винчестерских винтовок — также и номер патента.

Органическую составную часть образцов ручного огнестрельного оружия образуют также предметы, использовавшиеся стрелком помимо оружия. Это, прежде всего, пороховницы — большие для крупного ствольного пороха, меньше — для тонкого затравочного. Пороховницы часто богато украшены, и этот декор по своим основным формальным элементам позволяет установить время их возникновения. Для XVI—XVII веков характерны роговые пороховницы, иногда деревянные, обтянутые мехом и украшенные прочеканенной латунной пластинкой. Простое приспособление для дозировки также относится к этим предметам. В XIX веке пороховницы делались из чеканного медного листа или украшались мехом и снабжались усовершенствованным приспособлением для дозировки, допускавшим изменение дозы.

К коллекциям этого типа, кроме ключей колесцовых замков, принадлежат различные инструменты для разборки и ремонта оружия, клещи для литья пуль, различные мерные инструменты, держатели капсюлей, дробь и пр.

Под понятием «доспехи» подразумевается защитное вооружение, которое защищает тело воина, а при случае и его лошади, от прямого попадания неприятельского оружия. В ходе времен доспехи в целом и в отдельных своих частях претерпели довольно сложное развитие.

ДРЕВНИЙ МИР. Начала защитного вооружения восходят к бронзовому веку. В первой половине I тысячелетия до н. э. в Месопотамии и странах Средиземноморья появились отдельные части его, сделанные из бронзы. Огромное значение для всего последующего развития имели, прежде всего, доспехи классической Греции и поздние античного Рима. *Бронзовый панцирь* (торакс), часто повторявший очертания тела, дополнялся *щитками* (кнемиды) и *шлемом* различных форм. Шлем греческого типа середины первого тысячелетия, защищавший не только голову, но также шею и обе стороны лица и имевший длинный наносник, в эпоху Ренессанса (XV век) послужил образцом для так называемого венецианского шлема. Очевидно, наиболее распространенным типом был открытый шлем с мощным гребнем, как он встречается в изображениях на древнегреческой керамике. Наряду с пластинчатым панцирем мы находим также и доспехи из бронзовых пластин и чешуйчатый панцирь.

В доспехах древнего Рима существовали аналогичные формы и типы. В последнем веке до н. э. в снаряжении бронза была также вытеснена железом, прежде всего *чешуйчатым панцирем*. В императорскую эпоху появились панцири из железных колец (*кольчуга*). Римские *шлемы* были преимущественно открытыми, лишь иногда с подвижным забралом. Круглый шлем колоколом иногда завершался гребнем. Преобладающим материалом была бронза, лишь к концу Римской империи ее вытеснило железо.

СРЕДНИЕ ВЕКА. Важнейшим средством защиты воина к началу средневековья был *чешуйчатый панцирь*, собственно не что иное, как рубаха из кожи или ткани, равномерно, наподобие черепицы покрывая расположенными друг над другом пластинками из железа. Однако, благодаря археологическим раскопкам выясняется, что уже в VII—VIII веке появилась *кольчуга*, сплетавшаяся из небольших железных колец. Самой ранней формой металлической защиты головы был *шлем с пружинкой*, полукруглой или слегка конической формы. Обтянутый мехом *деревянный щит* был круглым, укрепленным посредине и по

краям накладками. С X века вплоть до высокого средневековья важнейшим средством защиты была *кольчуга*, которая первоначально состояла лишь из длинной рубахи с рукавами. В XI веке к этому прибавились кольчатые штаны. В XII веке тело всадника было почти полностью покрыто панцирем. Рукава были дополнены кольчатыми наручами, голову и шею до самого подбородка прикрывал кольчатый капюшон. Лишь на этот капюшон воин надевал шлем. Форма *шлема* в основных чертах вплоть до рубежа XII—XIII веков оставалась конической, до середины XIV века всадники носили тяжелый горшкообразный шлем, который закрывал также лицо воина и имел лишь маленькие вырезы для глаз. В XI веке изменилась также форма *щита*, который приобрел миндалевидные удлиненные очертания с закруглением сверху и заострением внизу. Этот норманский щит мало-помалу уменьшался и в первую половину XIII века приобрел форму треугольника с несколько закругленными боковыми сторонами; в таком виде он оставался на вооружении до конца XIV века. Как можно видеть, в XIII веке дело дошло до существенных изменений в рыцарских доспехах. Возникновение средневековых городов, рост торговли, расцвет и специализация ремесел обусловили возможность возникновения новых техник и форм также и в доспехах. В XIII веке появились первые выкованные из железа части снаряжения. Появился *пластинчатый панцирь*, который состоял из прямоугольных, на кожаном или тканом основании наклепанных пластин и позднее был дополнен большими размерами нагрудником (кирасой) и наспинником. Появились также наплечники, наколенники и щитки. В первой половине XIV века тогдашние кольчатые наручи были заменены *пластинчатыми*. Эта тенденция в развитии рыцарских доспехов привела в конце XIV века к возникновению целиком пластинчатых лат. Изменился также *тип шлема*. Тяжелый горшкообразный шлем не отвечал более требованиям боя и, несколько видоизменившись по форме, сохранился только для турнирных поединков. Новым типом был открытый спереди шлем, который сзади прикрывал затылок воина и дополнялся кольчатой завесой для защиты шеи. Некоторые разновидности этой формы имели местный характер. В то время как в Центральной и Западной Европе преобладала в меру коническая форма с притупленной, несколько сдвинутой назад вершиной, итальянские шлемы имели овальную форму и довольно длинный наносник (*барбуту*). Открытая форма продержалась на протяжении целого столетия, хотя эти шле-

мы очень скоро, уже в последней четверти XIV века, были дополнены подвижным, профилированным забралом, которое закрывало также лицо.

То, что до сих пор говорилось о доспехах, имеет отношение, конечно, только к снаряжению рыцарей. Совершенно иначе развивалось оснащение легкой кавалерии, стрелков и пехотинцев. В целом здесь лишь с известной условностью можно говорить о доспехах. Для защиты тела, пожалуй, чаще всего служила поколенная кольчуга, позднее дополненная нагрудником и наспинником. В виде исключения и, пожалуй, только в XV веке существовали также рукава. Другим видом доспехов у стрелков и пехоты был *чешуйчатый панцирь* — тканная или кожаная рубаха (колет), укрепленная нашитыми с изнанки железными пластинками. Очень часто можно было встретить также *стрелковую куртку*, колет, с горизонтальной или вертикальной стеежкой, из двойного прочного материала с хлопковой вставкой или другим наполнителем. Для защиты головы служила, как правило, шапка из железных колец или ткани, дополненная шлемом. Самым употребимым типом была *железная шапка*, наряду с которой часто встречался также *шлем с кольчатой завесой* на шее. В то время как у рыцаря к началу XV века щит сохранился главным образом лишь как составная часть турнирного вооружения, в пехоте можно наблюдать развитие в противоположном направлении. *Щиты* пехоты, первоначально овальные или каплевидные, во второй половине XIV века приобрели прямоугольную форму, возник наборный щит (павезе), имевший особое значение в военных действиях XV века.

Для рыцаря в бою лошадь была вопросом жизни или смерти, и так возник *конский доспех* — по крайней мере у богатых дворян. Кольчатый панцирь, нашитый на материал, защищал, прежде всего, голову и грудь лошади, иногда и весь круп. В XIV веке он был дополнен еще в разных местах пластинами, которые в особенности должны были предохранять голову животного.

Таким образом, на рубеже XIV—XV веков развитие пластинчатого панциря уже завершилось, и в ходе XV столетия продолжалось, под влиянием поздней готики, только в том, что касается собственно формы. В некоторых, прежде всего итальянских, доспехах можно наблюдать в это время чрезмерное увеличение левого наплечника. Передний щиток часто расчленялся, и его нижняя часть, доходившая в характерной готической профилировке до середины груди, накладывалась на верхнюю которую нередко покрывали дорогой тканью. Характерны были также весьма часто профилированные и широко расходящиеся надставки налокотников и наколенников. В за-

щите головы исчезла кольчатая подвеска, и довольно разнообразные по форме шлемы стали доходить до шеи и плеч. Новым типом шлема оказался шаллер, у которого подбордник с нашейником, сделанные из пластин, защищали соответствующие части тела. Позднеготические формы нашли также отражение в специальных турнирных доспехах.

В связи с некоторыми выдающимися сохранившимися экземплярами до нас дошли имена их создателей, которые, таким образом, прорывают анонимность той эпохи. К ним принадлежат, прежде всего, северо-итальянские плакировщики, особенно из Милана, из которых семейство Миссалля пользовалось наибольшей известностью.

РЕНЕССАНС. Доспехи в полном оснащении отличались огромным богатством и разнообразием форм. Применительно к ренессансным доспехам можно говорить о двух основных тенденциях. Первую из них можно было бы назвать тенденцией функциональной обусловленности. Явственно отличался друг от друга доспехи разных войск. Пехота первой половины XVI века, ландскнехты, имела *полудоспехи*, у которых тело прикрывалось самое большее до середины икр. Открытый шлем скоро сменился *шапкой* (морион). Начиная со второй половины XVI века доспехи и у пехоты сделались меньше, и наконец только у пикинеров остались нагрудники и наспинники с подолами и шлем типа шишака или морион. У мушкетеров исчезли также и эти остатки доспехов. В тяжелой кавалерии скоро пропали поножи и прикрываия ног, доспехи доходили до колен, ожерелье также упростилось. Так возникли доспехи, называемые *рысцовыми латами*. Их *шлем*, в первую половину XVI века еще закрытый (так называемый бургундский шлем), со второй половины XVI века был заменен открытым шлемом с подвижным предличником и затылочником, который затем, в XVII веке, постепенно превратился в известный паппенхаймеров тип. В легкой кавалерии около 1600 года исчезли также нагрудник и наспинник, с кожаным колетом здесь носили шлем.

Одновременно с постепенным исчезновением доспехов, имевших утилитарное боевое назначение, можно наблюдать пышное цветение декоративных форм, особенно в парадных и, конечно, *турнирных доспехах*. Расчлененная готическая кираса была первоначально замечена цельной, шарообразно вступенной формой, позднее снабженной особым осевым ребром с острием (тапул) посредине. С постепенным перемещением тапула книзу во второй половине XVI века возник тип доспехов, называемых «гусиное брюхо». Готический шаллер с отдельным нашейником был заменен цельным *шлемом*, составной частью которого

также является нашейник и который насаживался на прошнурованный край латного воротника. Впечатляющую отделку демонстрируют среднеевропейские доспехи первой четверти XVI века, так называемые *рифленные латы* (максимилиановский доспех). В более поздних экземплярах плоскости отдельных частей утратили пластичность, но приобрели зато члененность канфаренными и гравированными полосами с орнаментальными и фигурными мотивами. В более простых доспехах исключительное оптическое впечатление достигалось за счет того, что отдельные части подвергались разнообразной полировке и чернились или воронились. В южноевропейских доспехах, прежде всего из Италии, но также и из южной Германии, явственно сказывается антикизирующее влияние. Парадные доспехи по всем плоскостям или только на отдельных участках украшены фигурно-орнаментальным рельефом. Иногда некоторые части расписаны по черному полю. Великолепного цветового эффекта достигали плакировщики за счет того, что чернили глубоко прочеканенные полосы, тогда как выступающие места подвергались золочению. Иногда они использовали также комбинации металла с цветной эмалью. Особые турнирные доспехи отличались от иного вооружения прежде всего тем, что они

должны были гарантировать участникам турнира возможно большую безопасность. Различие состояло, таким образом, не только в прочности пластин, но и в широких наплечниках и в форме шлема. Разумеется, существовали доспехи, которые должны были удовлетворять нескольким целям и предназначались, таким образом, как для сражений, так и для парадов и турниров.

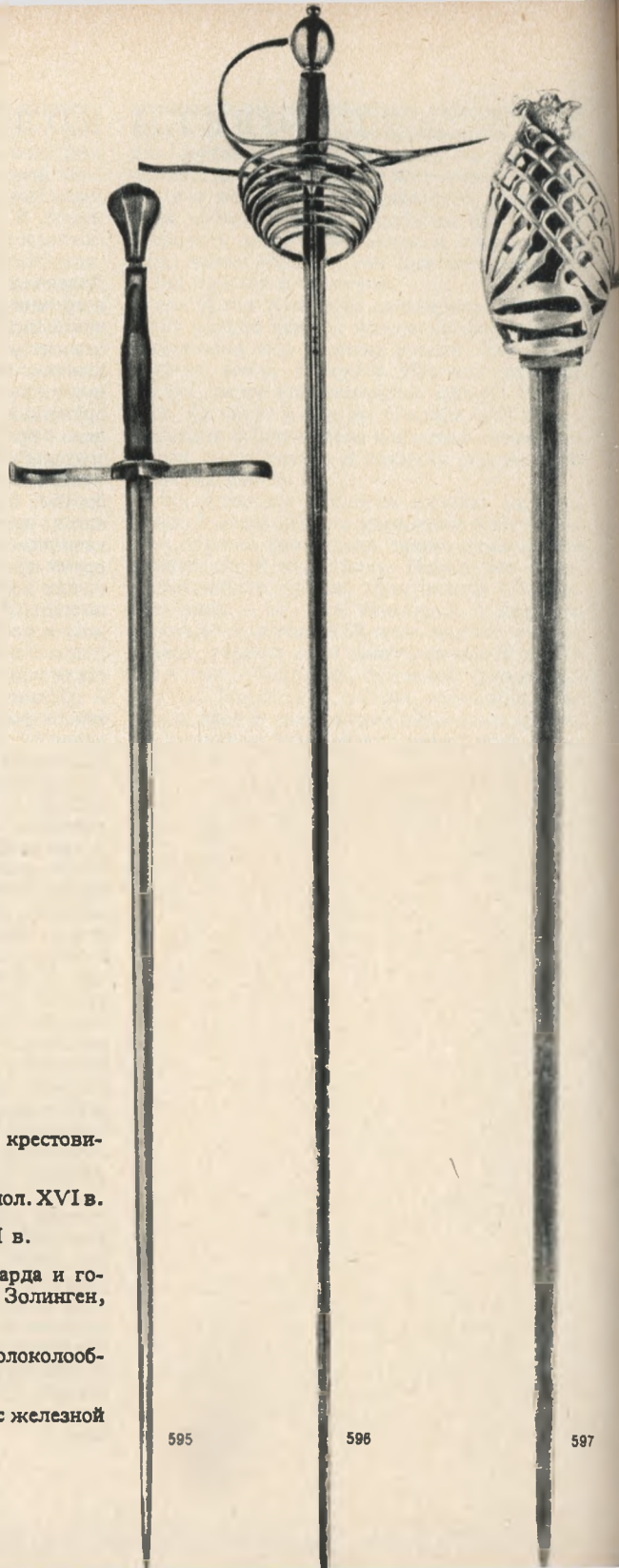
В это время получили дельнейшее развитие более ранние центры производства, бывшие известными еще в эпоху готики. Это была, прежде всего, северная Италия, особенно Милан, затем южнотемские центры Нюрнберг, Аугсбург и другие. С конца XVI века в Гринвиче существовала известная своим стильным своеобразием и особыми формами английская школа.

В последующие столетия методы ведения войны благодаря распространению огнестрельного оружия изменились таким образом, что доспехи стали излишними. Некоторые части, в особенности кираса, практически сохранились лишь в тяжелой кавалерии, у кирасир, вплоть до середины XIX века, задолго до того, однако, утратив свой самостоятельный характер и став, собственно, составной частью униформы. Последние остатки сохранились до наших дней в снаряжении некоторых привилегированных гвардейских соединений.

Далеко не все оружие, которое собиратель встречает сегодня на аукционе, действительно принадлежит тому времени, к которому его относят в соответствии с его формой и украшением. Специальные издания дают обширную информацию о современных подражаниях оружию всех видов. Несколько иначе обстоит дело с предметами, которые еще прежде были созданы в виде реплик. Преувеличенный романтический историзм XIX века побуждал богатых бюргеров украшать свои дома реквизитом прошлого, причем многие при этом удовлетворялись хорошими копиями. В то же время произошли коренные перемены в оснащении войск и в изготовлении оружия, процветавшее до сих пор ремесло пришло в упадок, и все оружейники только ждали подходящего повода, воспользовавшись которым, стали подражать старому оружию и доспехам в обстановочных целях. Непросто отличить такого рода предметы от подлинных оригиналов.

Легко устанавливается возраст предмета, изготовленного с той только целью, чтобы внешним видом произвести впечатление антиквара, когда мастер не обращает особого внимания на качество и детали. Труднее опознать такие имитации, которые изготовлялись с претензией на подлинность и у которых, таким образом, как внешний вид и качество обработки, так и техника украшения, даже старые клейма, соответствуют оригиналу. Здесь может помочь лишь превосходное знаточеское умение распознавать такие подделки; еще и сегодня имеют место случаи, когда оценки специалистов не совпадают. Единственный несомненно точный метод установления подлинного возраста такого рода предметов, — металлографическая экспертиза.

Известной точкой опоры может послужить функциональная пригодность предмета. Большинство имитаторов заботилось прежде всего о производимом впечатлении в целом и об отделке деталей, мало или вообще не обращая внимания на их правильное функционирование. Если, например, в совершенстве изготовленные доспехи, которые по их характеру, виду и технике украшения можно было бы датировать первой половиной XVI века, затрудняют движение рук или ног или вообще не предполагают его, можно с уверенностью сказать, что речь идет не об оригинале, а о позднее изготовленном декоративном экземпляре.



595. Колющий меч с S-образной крестовиной. Кон. XV в.

596. Среднеевропейская шпага. 2 пол. XVI в.

597. Меч «скьявона». 2 пол. XVI в.

598. Среднеевропейская шпага; гарда и головка железные. Питер Мюнх, Золинген, I треть XVII в.

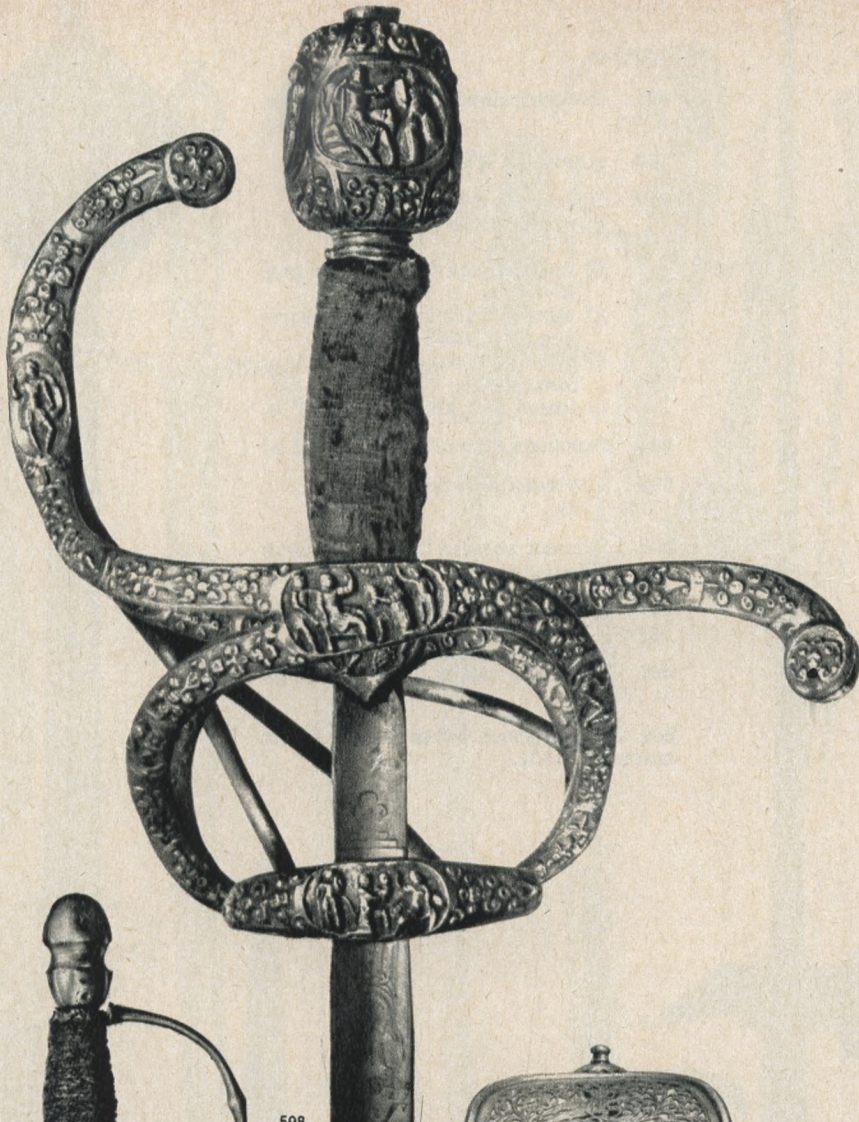
599. Шпага испанского типа с колоколообразной гардой, ок. 1600 г.

600. Дага, так наз. «левая рука», с железной ажурной гардой. Кон. XVI в.

595

596

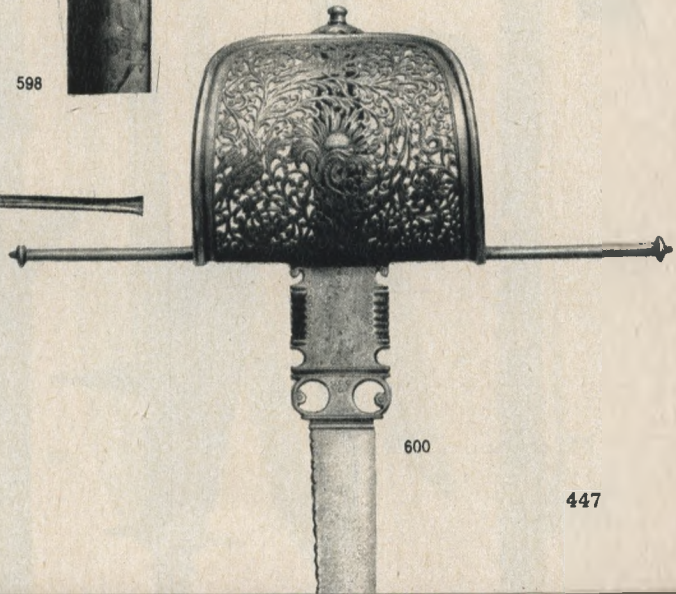
597



598



599



600

601. Восьмигранный пернач. 2 пол.
XV в.

602. Алебарда. XVII в.

603. Древковое оружие:

а) итальянская коузе. Кон.
XV в.;

б) итальянская алебарда. 2 пол.
XV в.;

в) «длинноухая» алебарда. Боге-
мия, XV в.;

г) булава с гвоздями. Тип XV в.
(имитация);

д) секира с крюком. Кон. XV в.

604. Барочная шпага. I пол. XVIII в.

605. Прусская пехотная сабля.
1712—1786.

606. Русская казачья сабля; донской
тип. 1914—1918.

607. Австрийская гусарская сабля М
1803.

608. Немецкая сабля. Тип Блюхера
М 1811.

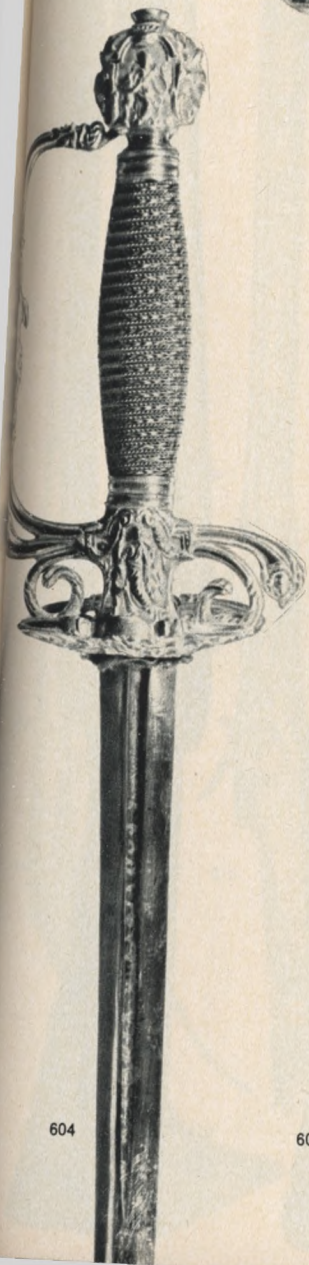
609. Офицерская сабля австрийской
пехоты М 1861.

601



602

603



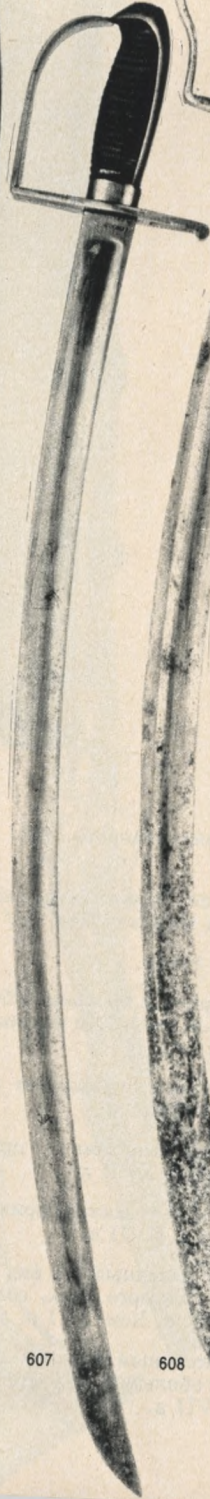
604



605



606



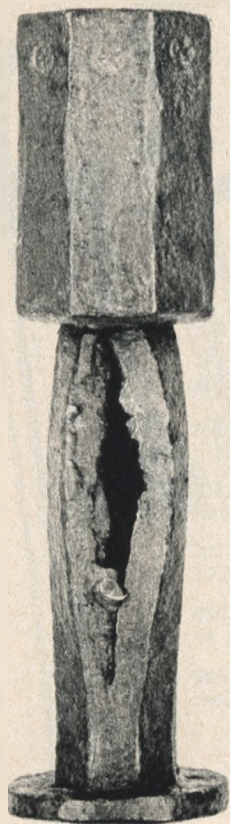
607



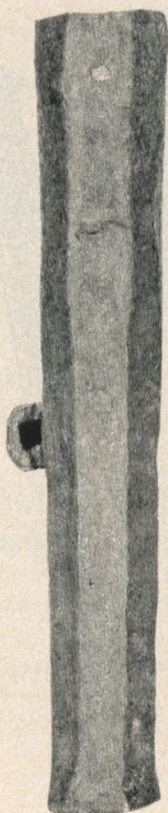
608



609



610



611

610. Кованая железная кулеврина. Ок. 1375 г.

611. Кованая железная ручная кулеврина с приспособлением для насадки. Нач. XV в.

612. Аркебуза. После 1434 г.

613. Аркебуза (полукрюк) с простым зубчатым замком (фитильный замок?) и пуговичным спуском. Ок. 1500 г.

614. Фитильный мушкет с прикладом английского типа. Кон. XVI в.

615. Аркебуза с колесцовым замком; приклад немецкого типа. I пол. XVII в.,

616. Аркебуза с колесцовым замком; приклад французского типа. I пол. XVII в.

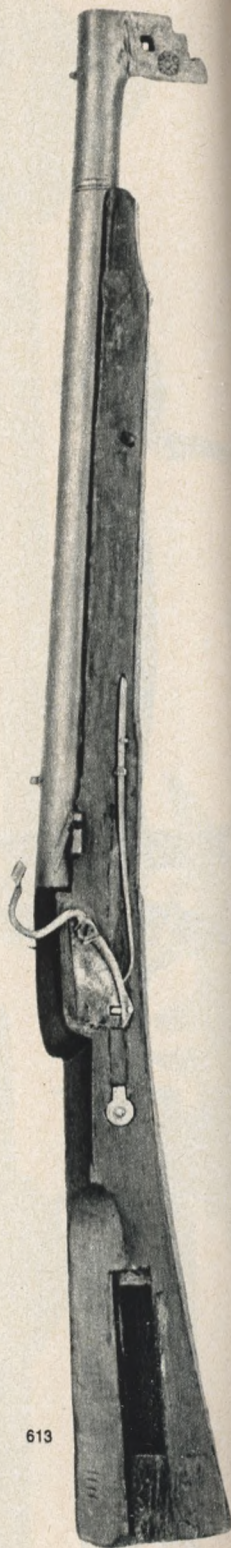
617. Карабин с расположенным во вне колесцовым замком итальянского типа, совмещено с фитильным замком. Кон. XVI в.

618. Аркебуза с колесцовым замком; приклад немецкого типа с обильной инкрустацией из слоновой кости, XVII в.

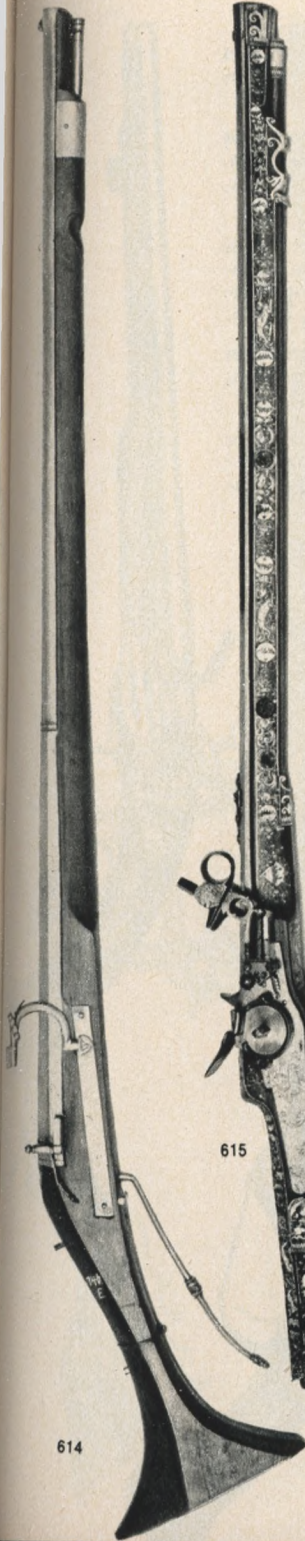
450



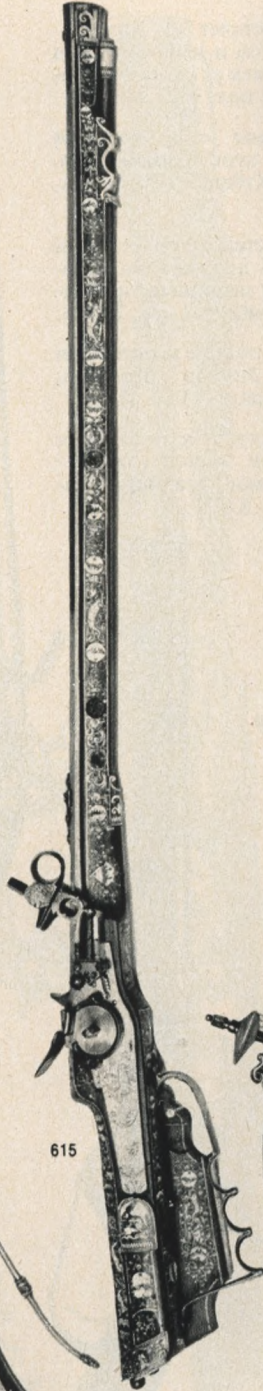
612



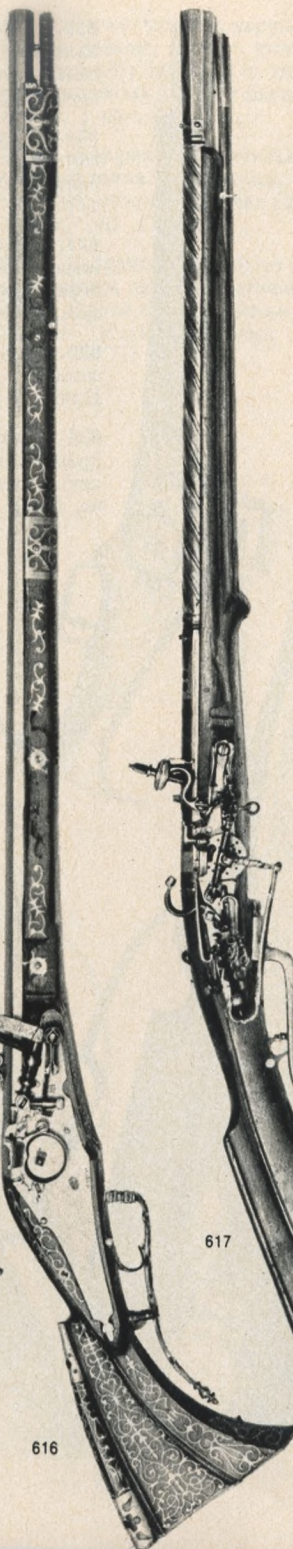
613



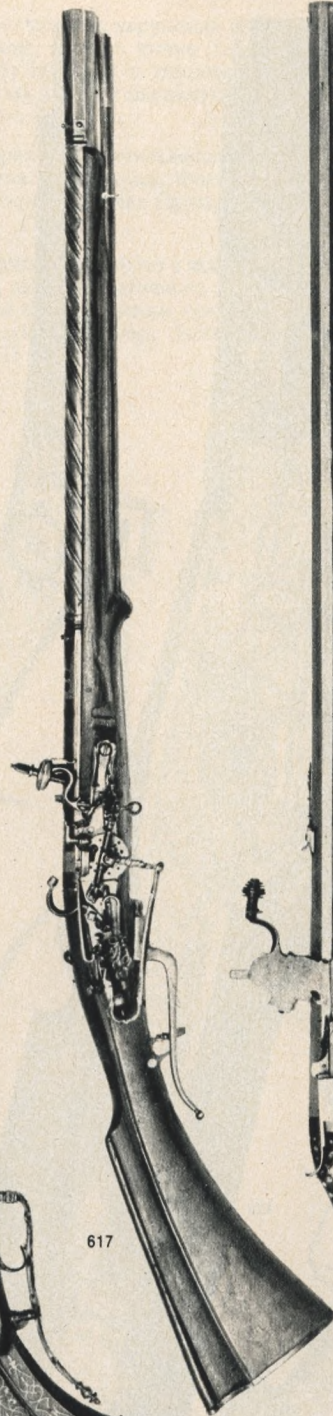
614



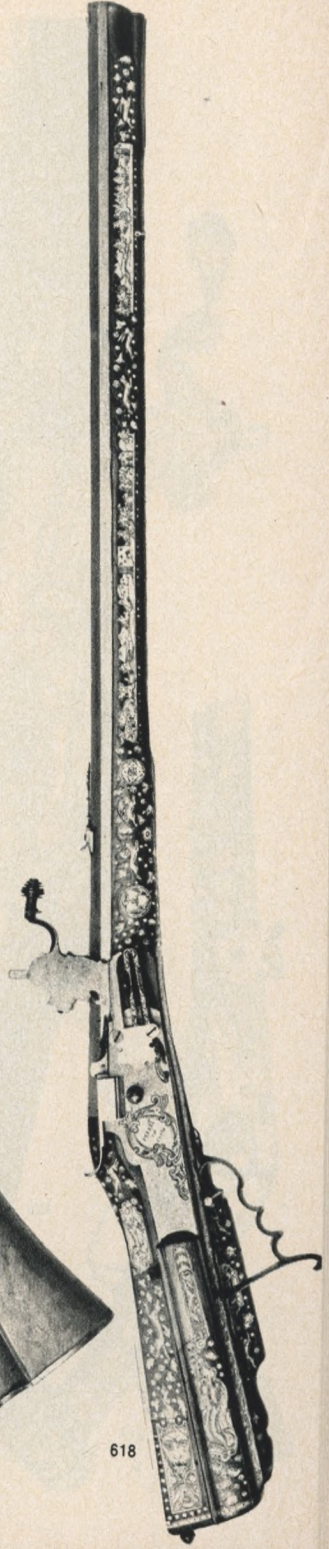
615



616



617



618

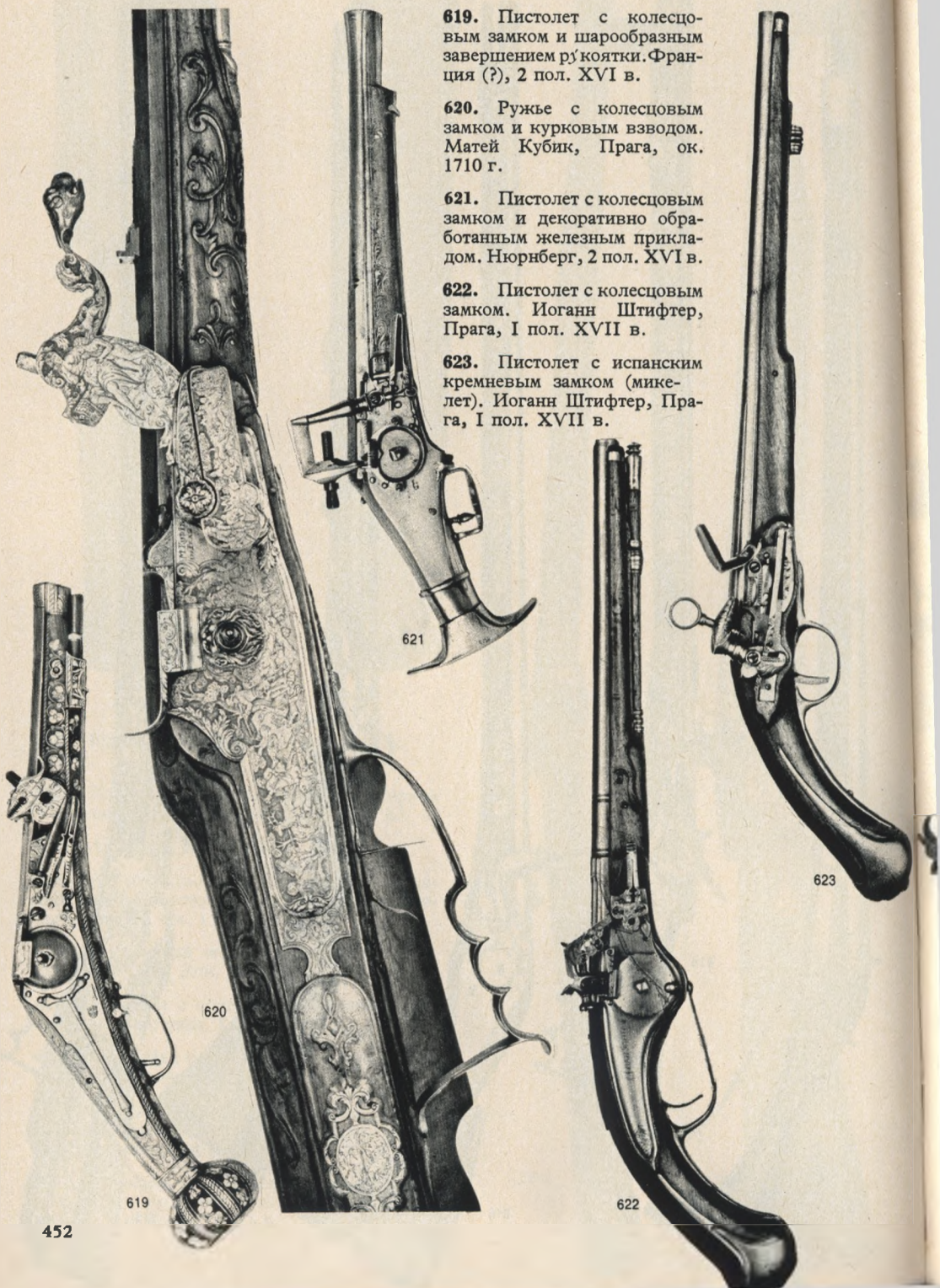
619. Пистолет с колесцовым замком и шарообразным завершением рукоятки. Франция (?), 2 пол. XVI в.

620. Ружье с колесцовым замком и курковым взводом. Матей Кубик, Прага, ок. 1710 г.

621. Пистолет с колесцовым замком и декоративно обработанным железным прикладом. Нюрнберг, 2 пол. XVI в.

622. Пистолет с колесцовым замком. Иоганн Штифтер, Прага, I пол. XVII в.

623. Пистолет с испанским кремневым замком (микелет). Иоганн Штифтер, Прага, I пол. XVII в.



624. Легкое ружье с наружным колесцовым замком, так наз. чинка (тешингское ружье); приклад с типичной инкрустацией из кости и перламутра. Силезия, I пол. XVII в.

625. Декоративный итальянский кремневый замок. А. Аджуди, Фоссомброне, 1736, ствол и приклад Пауль Позер, Прага, ок. 1750 г.

626. Балканский пистолет с испанским кремневым замком восточного типа.

627. Ружье с французским кремневым замком. Иоганн Фишер, Братислава, I пол. XVIII в.

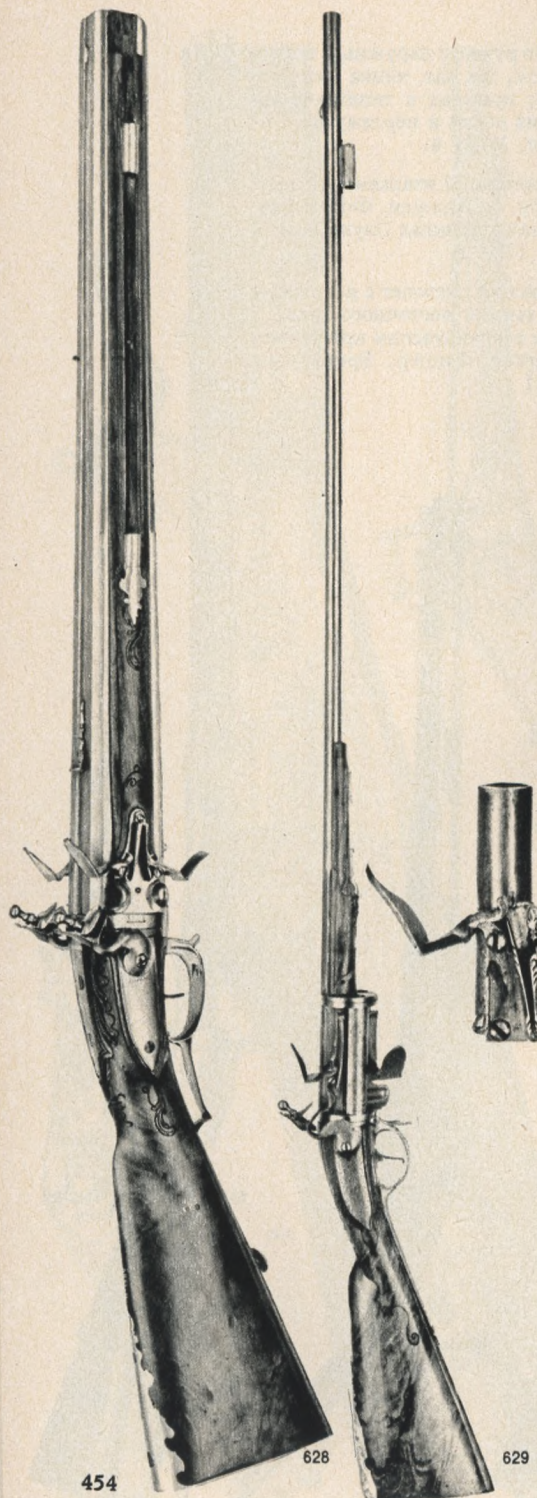


624

625

626

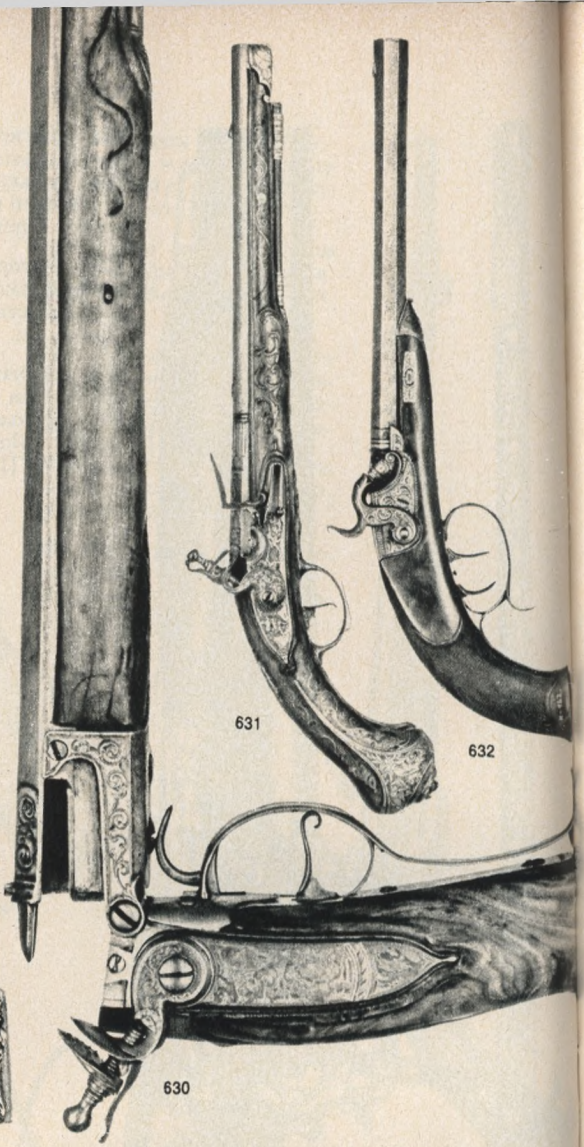
627



454

628

629



631

632

630

628. Четырехствольное ружье с вращающимися стволами и французскими кремневыми замками. Фридрих Буркард, Прага, сер. XVIII в.

629. Одноствольное охотничье ружье с вращающимся патронником и французским кремневым замком. Иоганн Хетишвейлер, Карловы Вары, ок. 1730 г.

630. Казнозарядное ружье с французским кремневым замком и патронташем из металла. Иоганн Михаэль, Кукс (Восточная Богемия), до 1738 г.

631. Парадный пистолет с французским кремневым замком; рукоятка украшена серебряной накладкой и сканью из серебра. Леопольд Вехер, Карловы Вары, I пол. XVIII в.

632. Пистолет с ударным замком. И. Машек, Яблонне, ок. 1850 г.



633

634

635

636

633. Пулевое ружье с ударным замком. Ствол-П. Позер, Прага, ок. сер. XVIII в.; замок и приклад-Я. Новотный, Литомержице, I пол. XIX в.

634. Парадный сдвоенный штуцер с ударным замком. И. Машек, Яблонне, ок. 1850 г.

635. Охотничий сдвоенный штуцер системы Лефаше. А. В. Лебеда, Прага, ок. сер. XIX в.

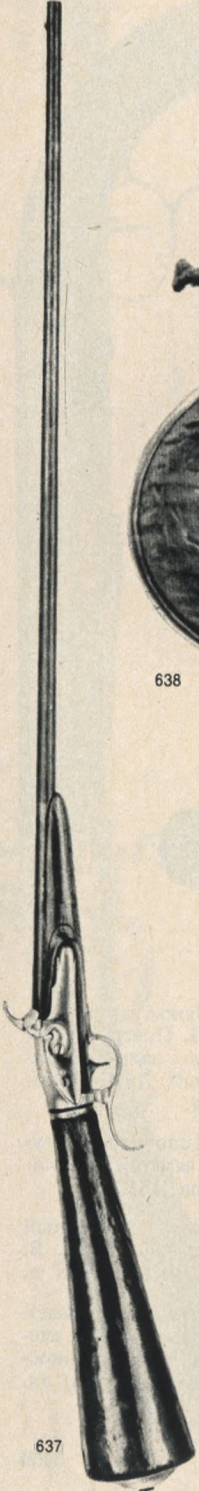
636. Пистолетная пара; казнозарядные с ударным замком системы Берингер с принадлежностями. А. В. Лебеда, Прага, ок. 1850 г.



638



639

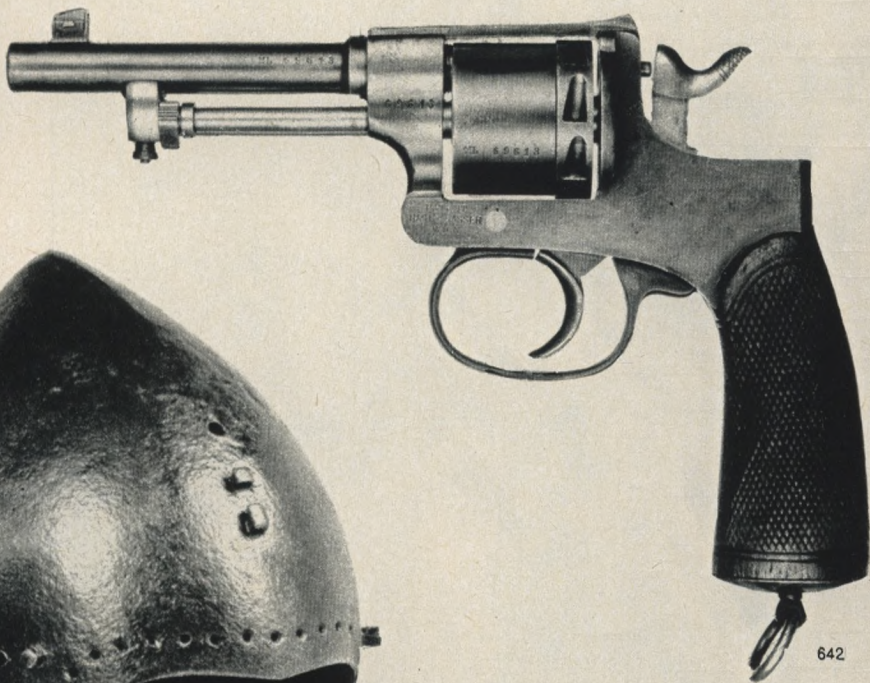
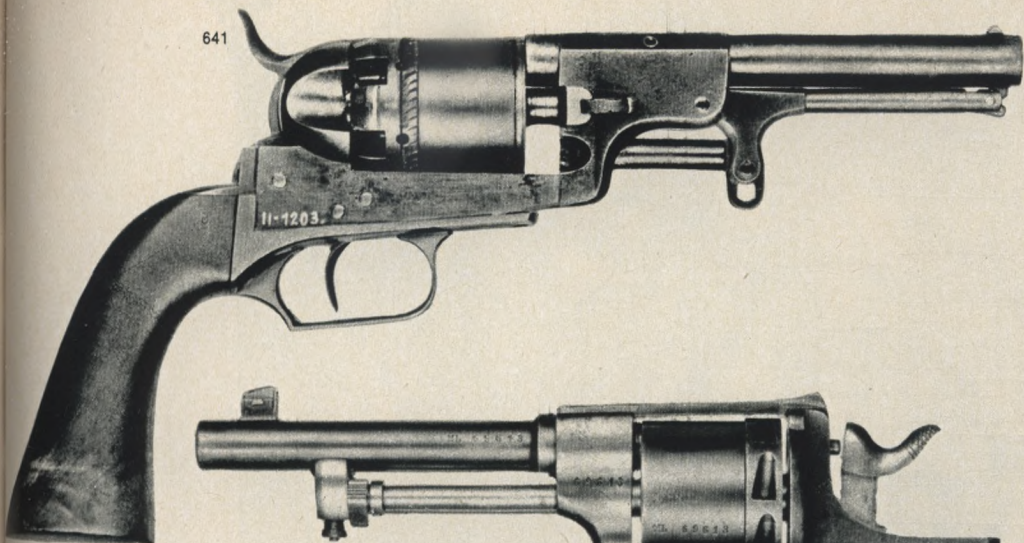


637



640

641



642



643

637. Духовое ружье с воздушной камерой в затылке приклада. И. Бурда, Прага, 1 пол. XIX в.

638. Пороховница. XVIII в.

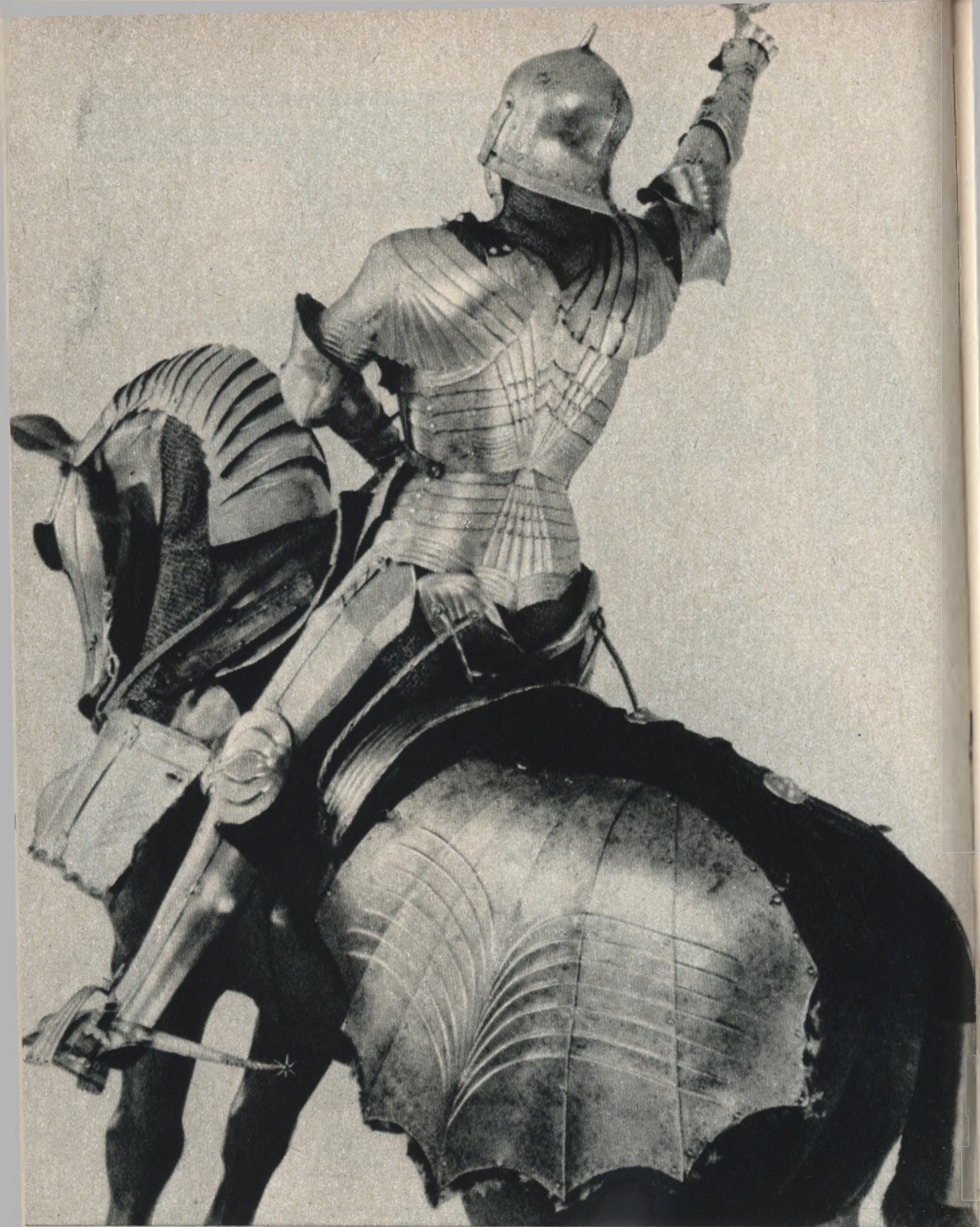
639. Пороховница из дерева с фигурным рельефом на латунной пластинке. XVI—XVII вв.

640. Шлем с забралом (хундсгугель). Италия (Милан?), ок. 1400 г.

641. Револьвер ударного боя; имитация системы Кольта. Изготовлен в 1849 г. в Инсбруке.

642. Австрийский револьвер системы Гассель; образец, 1898.

643. Открытый готический шлем. XIV в.

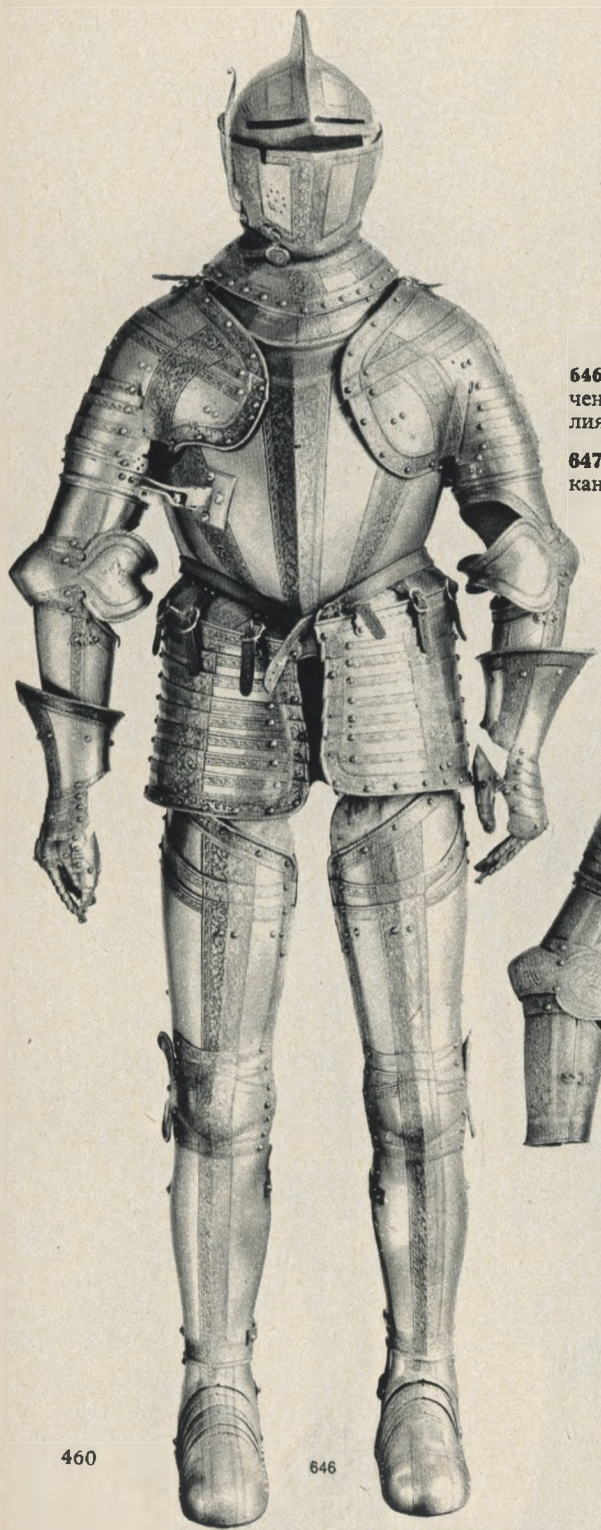


644. Полные позднеготические доспехи. Южная Германия, 1475—1485.

645. Полные доспехи; так наз. максимилиановский доспех. Нюрнберг, ок. 1540 г.

644





460

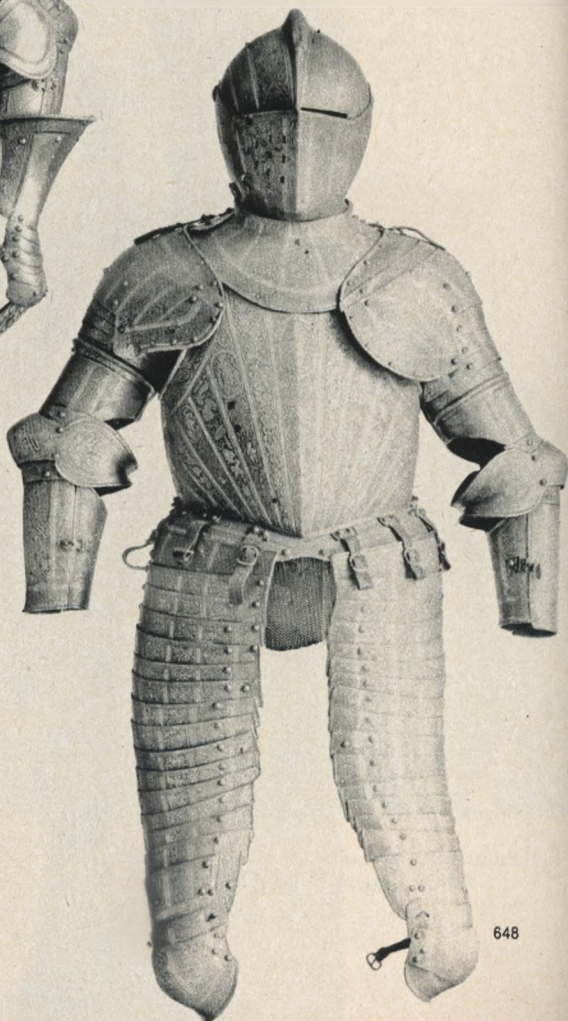
646



647

646. Полный доспех с канфаренными и золочеными полосами орнамента. Северная Италия (Милан?), 2 пол. XVI в.

647. Шлем пехоты; тип стального шлема с канфаренным украшением. Италия, ок. 1600 г.



648



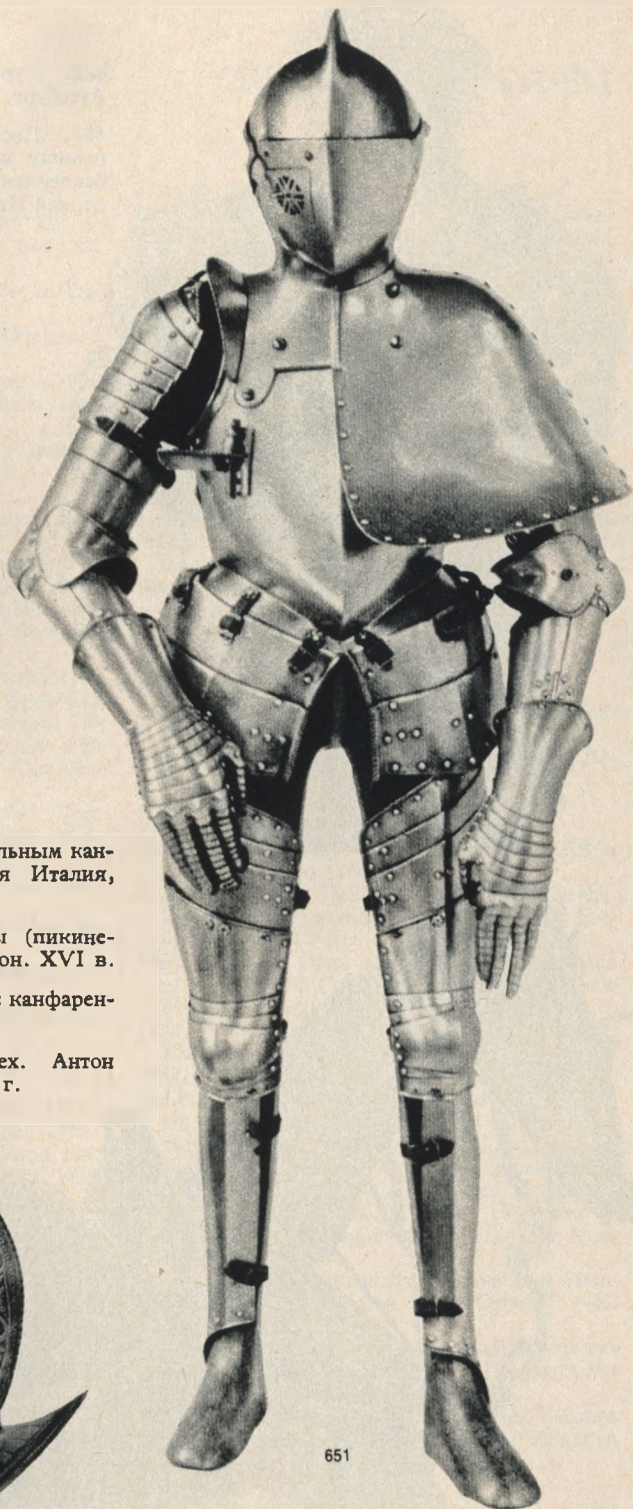
649

648. Полудоспех всадника; с обильным канфаренным украшением. Северная Италия, 2 пол. XVI в.

649. Расписанной доспех пехоты (пикинеров). Северная Италия Италия, кон. XVI в.

650. Шлем пехоты; тип морион, с канфаренным украшением.

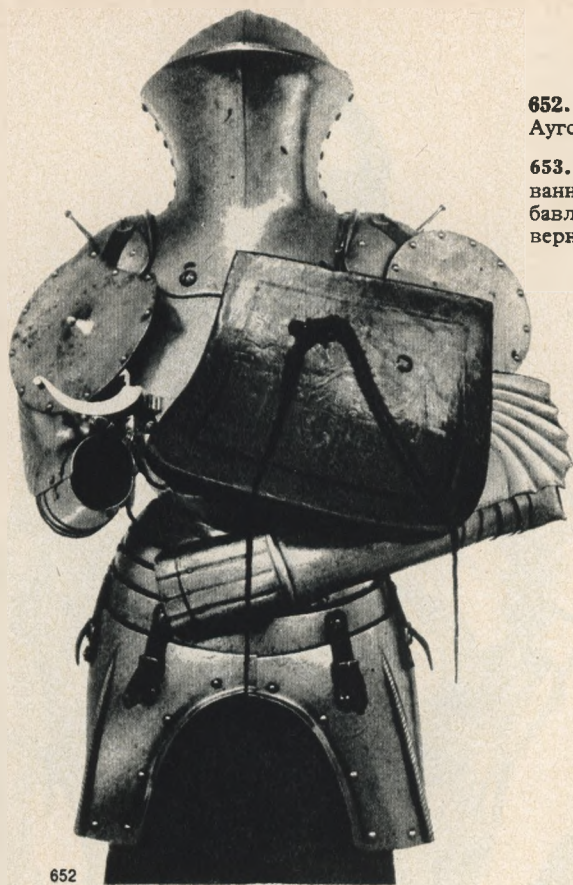
651. Полный турнирный доспех. Антон Пеффенхаузер, Аугсбург, ок. 1590 г.



651



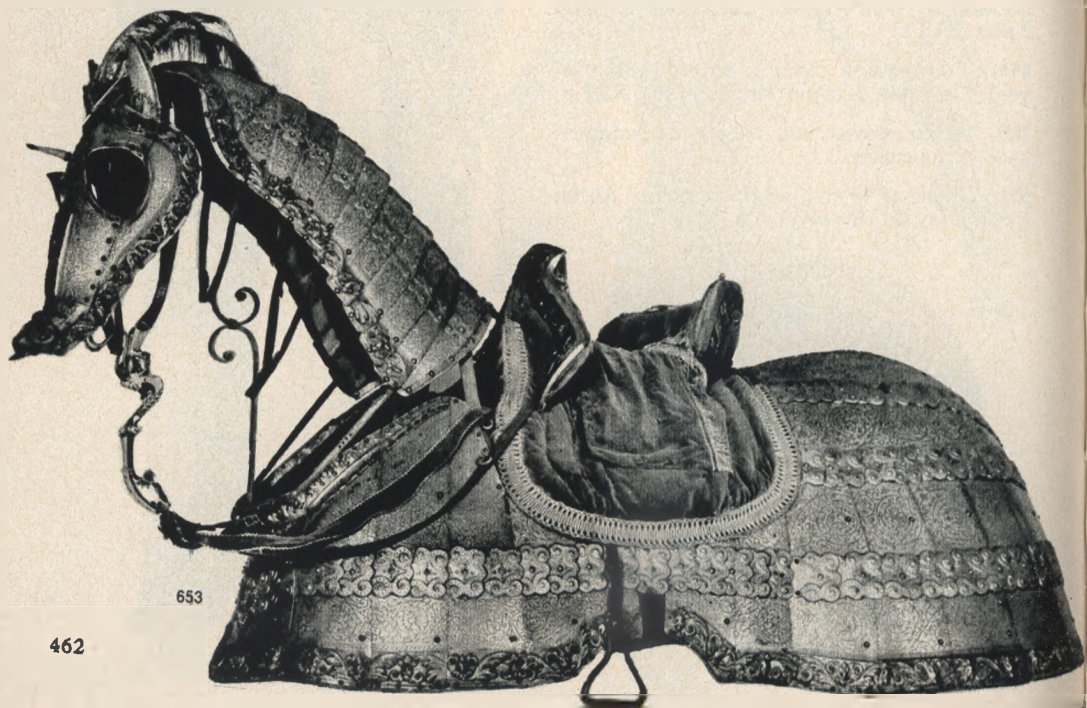
650



652

652. Турнирный полудоспех (штехцойг).
Аугсбург, сер. XVI в.

653. Доспех для коня с обильным гравированным и канфаренным украшением, с добавлением золоченых рельефных полос. Северная Италия, ок. сер. XVI в.



653

462

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

МЕБЕЛЬ

- Cuny, G.: Danziger Barock. Frankfurt 1927
Deuchler, F.: Vom schönen Wohnen. Olten und Freiburg 1961
Ellwood, G. M.: Möbel und Raumkunst in England 1680-1800. Stuttgart o. J.
Falke, O. v.: Deutsche Möbel des Mittelalters und der Renaissance. 1924
Feulner, A.: Bayerisches Rokoko. München 1923
Feulner, A.: Kunstgeschichte des Möbels. Berlin 1923
Hellweg, F.: Geschichte des deutschen Tischlerhandwerkes. Berlin 1924
Herstling, E.: Renaissance — Möbel
Huth, H.: Abraham und David Roentgen, Berlin 1928
Huth, H.: Europäische Lackarbeiten. 1958
Janneau, G.: Les Meubles. I—III. Paris 1929
Jonghe, Ch. de — Vogelsang, W.: Holländische Möbel und Raumkunst 1650-1780. Stuttgart o. J.
Kreisel, H.: Die Kunst des deutschen Möbels. Möbel und Vertäfelungen des deutschen Sprachraums von den Anfängen bis zum Jugendstil. Bd. I. Von den Anfängen bis zum Hochbarock. Verlag C. H. Beck, München 1968
Müller — Christensen, S.: Alte Möbel. Vom Mittelalter bis zum Jugendstil. 5. Aufl. München 1960
Ricci, S. de: Der Stil Louis XVI. Mobiliar und Raumkunst. Stuttgart 1913
Sauerlandt, M.: Norddeutsche Barockmöbel. Elberfeld 1922
Schmitz, H.: Deutsche Möbel des Barock und Rokoko. Stuttgart 1923
Schmitz, H.: Deutsche Möbel des Klassizismus. Stuttgart 1923
Schoenen, P.: Aachener und Lütticher Möbel des 18. Jahrhunderts. Berlin 1942
Schottmüller, F.: Wohnungskultur und Möbel der italienischen Renaissance. Stuttgart 1926
Schroeder, K.: Der Chippendale-Stil. Bonn 1955
Verlet, P.: Les Meubles du XVIII^e siècle. Paris 1955
Verlet, P.: Möbel von Riesener. Darmstadt o. J.
Völkers, O.: Wohnraum und Hausrat. Bamberg 1949
Wernitz, G.: Historische Möbel und Innenräume. Berlin 1956
Wilckens, L.: Alte deutsche Innenräume. Blaue Bücher. Königstein im T. 1959

ГОБЕЛЕНЫ

- Göbel, H.: Wandteppiche. 1—3 Teil. Leipzig 1933/34

- Schmitz, H.: Bildteppiche. Berlin 1919
La tapisserie, La tradition française; Collection dirigée par André Lédard. Édition du Chêne, Paris 1942
Le grand livre de la tapisserie, VIII^e siècle de la tapisserie.
Edita Lausanne La Bibliothèque des Arts, Paris 1965

КОВРЫ

- Bode, W. v. — Kühnel, E.: Vorderasiatische Knüpftteppiche. Leipzig 1922
Dřeczko, W.: Teppiche Europas. Recklinghausen 1962
Heinz, D.: Alte Orientteppiche. Darmstadt 1956
Neugebauer — Troll: Handbuch der orientalischen Teppichkunde. Leipzig 1930
Ropers, H.: Morgenländische Teppiche. Hamburg 1918.

СТЕКЛО

- Bernt, W.: Altes Glas. München 1950
Dexel, W.: Glas, Werkstatt und Form. Ravensburg 1950
Fuchs, W.: Die Glaskunst im Wandel der Jahrhunderte. Darmstadt 1956
Heinemeier, E.: Das Glas. Düsseldorf 1966
Hetteš, K.: České sklo, Praha 1954
Hetteš, K.: Benátské sklo v československých sbírkách. Praha 1960
Holzhausen, W.: Sächsische Gläser des Barock. Ztschr. für Kunstwissenschaft, Bd. VIII, Berlin 1954, H. 1—2
Honey, W. B.: Glass a Handbook and a Guide to the Museum Collection. Victoria and Albert Museum, London 1946
Jiřík, F. X.: Führer durch die Glassammlung. Kunstgewerbemuseum in Prag. Praha 1933
Jiřík, F. X.: České sklo, Praha 1934
Killing, M.: Die Glasmacherkunst in Hessen, ein Beitrag zur Gewerbe- und Kunstgeschichte der deutschen Renaissance. Marburg 1927
Kisa, A.: Das Glas im Altertum, Leipzig 1908
Klesse, B.: Glassammlung Helfried Krug. Beschreibender Katalog. München 1965
Klesse, B.: Glas. Kunstgewerbemuseum der Stadt Köln. Köln 1963
Lamm, C. J.: Mittelalterliche Gläser und Steinschnittarbeiten aus dem Nahen Osten. I. — II. Berlin 1930
Mosel, Ch.: Die Glassammlung. Bildkataloge des Kestner-Museums Hannover II., Hannover 1975
Ostertag, T.: Das Fichtelgebirgsglas. Beiträge zur fränkischen Kunstgeschichten. Erlangen 1933

- Pazaurek, G. E.: Gläser der Empire- und Biedermeierzeit. Monographien des Kunstgewerbes, Bd. XIII-XV Leipzig 1923
- Pazaurek, G. E.: Kunstgläser der Gegenwart. Monographien des Kunstgewerbes, Bd. XIX-XX, Leipzig 1925
- Pazaurek, G. E.: F. Gondelach, der bedeutendste deutsche Glasschneider und seine Rivalen. Keramik- und Glasstudien. Berlin 1927. H. 1.
- Poche, E.: Le verre de Bohême. Cahiers d'histoire mondiale. Paris, UNESCO, 1959, 4
- Rademacher, F.: Die deutschen Gläser des Mittelalters. Berlin 1933
- Saldern, A. v.: Enamelled Glas. Corning 1966
- v. Schlieben: Deutsche Glaskunst im 18. Jahrhundert. Die Gläser der kgl. polnischen, kurfürstl. sächsischen Glashütte Dresden. Keramische Rundschau, 45 Jg., 1937, Nr. 10-18
- Schlosser, I.: Das alte Glas. Bibliothek für Kunst und Antiquitätenfreunde, Bd. XXXVI, Braunschweig 1956
- Schmidt, R.: Das Glas. Handbuch der Staatlichen Museen zu Berlin. 2. Aufl. Berlin und Leipzig 1922
- Schmidt, R.: Brandenburgischen Gläser. Berlin 1914
- Stengel, W.: Brandenburgische Gläser. Märkisches Museum, Quellen-Studien zur Berliner Kulturgeschichte, Berlin 1949
- Vávra, J. R.: Das Glas und die Jahrhunderte, Artia, Praha 1954
- КЕРАМИКА**
- Ballardini, G.: Corpus della maiolica italiana. I-II. Roma 1933-1938
- Ballot, M. J.: La faïence française. I-II. Paris 1924-1925
- Bechse, A.: Deutsches Fayencemarken-Brevier. Braunschweig 1955
- Burton, W.: A history and description of English earthenware and stoneware. London 1904
- Chaffers, W. M.: Marks & Monograms on European and Oriental pottery and porcelain. 14th revised ed., Los Angeles 1946
- Falke, O. v.: Das rheinische Steinzug. Berlin 1908
- Falke, O. v.: Maiolica. Königl. Kunstgewerbemuseum, Handbuch. 2. Aufl., Berlin 1907
- Forrer, R.: Geschichte der europäischen Fliesenkeramik. Straßburg 1901
- Fuchs, E.-Heiland, P.: Die deutsche Fayencekultur. Leipzig 1925, München 1926
- Garner, F. H.: English delftware. London 1948
- Graesse, J. G. T.: Führer für Sammler von Porzellan und Fayence. Steinzug, Steingut usw. Dresden 1864.
- Hannover, E.: Pottery & Porcelain. A handbook for collectors. Vol. I. Europe and the Near East — Earthenware and stoneware. Ed. by B. Rackham, London 1925
- Hetteš, K.-Rada, P.: Medorne Keramik, Artia, Prag 1965
- Honey, W. B.: Wedgwood ware. London 1948
- Hüseler, K.: Deutsche Fayencen. I-III. Stuttgart 1956-1958
- Hudig, F. W.: Delfter Fayence. Berlin 1929
- Kybalová, J.: Holičská fajans. Katalog výstavy Muzea aplikovaného umění, Praha 1964 r.
- Kudělková, A. — Zeminová, M.: Habánská fajans. Izdání Muzea aplikovaného umění, Praha 1961 r.
- Lane, A.: French faïence. London — New York 1948
- Meyer, H.: Böhmische Porzellan und Steingut. Leipzig 1927
- Pazaurek, G. E.: Steingut. Formgebund und Geschichte. Stuttgart 1927
- Rackham, B.: Catalogue of Italian maiolica. I-II London 1940
- Rackham, B.: Early Netherlands maiolica. London 1926
- Rackham, B.: English pottery. London 1924
- Rada, P.: Techniken der Keramische Industrie. Prag-VEB Verlag Technik, Berlin 1960
- Reynaud, H. J.: Faïences de Marseilles. Genève-Marseilles 1951
- Riesebieter, O.: Die deutschen Fayencen des 17. und 18. Jahrhunderts. Leipzig 1921
- Schmidt, R.: Meisterwerke mittel- und süddeutscher Fayencekunst. Ausstellungskatalog. Frankfurt a. M. 1925
- Stoehr, A.: Deutsche Fayencen und deutsches Steingut. Berlin 1920
- Tilmans, E.: Faïences de France. Paris 1954
- Vydrová, J. — Ehm, J.: Italienische Maiolica. Artia Praha 1955
- Walcher v. Moltke, A.: Bunte Hafnerkeramik der Renaissance in den Österreichischen Ländern. Wien 1906
- ФАРФОР**
- Alfassa, P.-Guerin, J.: Porcelaine française du XII^e au milieu du XIX^e siècle. Paris 1932.
- Barbantini, N.: Le porcellane di Venezia e delle Nove. Venezia 1936
- Berling, K.: Festschrift zur 200jährigen Jubelfeier der ältesten europäischen Porzellanmanufaktur. Meißen 1911
- Berling, K.: Das Meißner Porzellan und seine Geschichte. Leipzig 1900
- Bourgeois, E.: Le biscuit de Sèvres du XVIII^e siècle. Paris 1909
- Chavagnac, Comte X. de -Grollier, Marquis A. de: Histoire des manufactures françaises de porcelaine. Paris 1906
- Christ, H.: Ludwigsburger Porzellanfiguren. Stuttgart 1921
- Dayd, M. O.: Das europäische Porzellan von den Anfängen bis zum Beginn des 19. Jahrhunderts. I-II. Bern 1955 und 1957
- Folnesics, J.-Braun, E. W.: Geschichte der k.k. Wiener Porzellanmanufaktur Wien 1907

Hayden, A.: Kopenhagener Porzellan. Leipzig 1913
 Heuser, E.: Porzellan von Straßburg und Frankenthal im achtzehnten Jahrhundert. Neustadt a. d. Hardt 1922
 Hofmann, F. H.: Frankenthaler Porzellan. München 1911
 Honey, W. B.: French porcelain of the eighteenth century. London 1930
 Honey, W. B.: German porcelain. London 1947
 Honey, W. B.: Old English porcelain. 2nd ed. London 1948
 Köllmann, E.: Berliner Porzellan 1763-1963, Braunschweig 1963
 Lane, A.: Italian Porzellain. London 1954
 Lechevalier-Chevignard, G.: La manufacture de porcelaine de Sèvres, Paris 1908
 Lenz, G.: Berliner Porzellan. Die Manufaktur Friedrichs des Großen 1763-1786 Berlin 1913
 Lisci, L. G.: La porcellana di Doccia. Firenze 1963
 Lukomsky, G.: Ruisches Porzellan 1744-1923. Berlin 1924
 Meyer, H.: Böhmisches Porzellan und Steingut. Leipzig 1927
 Morazzoni, G.: -Levi, S.: Le porcellane italiane. Milano 1960
 Pazaurek, G. E.: Deutsche Fayence- und Porzellanmaler. Leipzig 1925
 Poche, E.: Böhmisches Porzellan. Artia, Praha 1956
 Rava, C. E.: Les porcelaines de Venise. Milano 1922
 Röder, K.: Das höchste Porzellan. Mainz 1930
 Rosembergh, A.: Les marques de la porcelaine russe, période impériale. Paris 1926
 Sauerlandt, M.: Deutsche Porzellanfiguren des 18 Jahrhunderts. Köln 1923
 Scherer, C.: Das Fürstenberger Porzellan, Berlin 1909
 Schnorr von Carolsfeld, L.: Porzellan der europäischen Fabriken. Braunschweig 1956
 Schönberger, A.: Porzellan mit Höroldt-Malerei. Darmstadt 1953
 Wanner-Brandt, O.-Pfeifer, B.: Album der Erzeugnisse der ehemaligen Württembergischen Manufaktur Alt-Ludwigsburg. Stuttgart 1906
 Zimmermann, E.: Erfindung und Frühzeit des Meißner Porzellans. Berlin 1908
 Zimmermann, E.: Meißner Porzellan. Leipzig 1926

ЗЕРКАЛА

Berndt, W.: Bilder und Rahmen. Kaysers Kunst- und Antiquitätenbuch. Heidelberg-München 1957
 Fuchs, F. L.: Die Glaskunst im Wandel der Jahrhunderte. Darmstadt 1956.
 Roche, S.: Miroirs. Paris 1965
 Roche, S.: Mirrors. London 1957

Rose Th.: Gläser. Kaysers Kunst und Antiquitätenbuch. Heidelberg-München 1957
 Schmidt, R.: Das Glas 1922

ЗЛАТОДЕНИЕ

Bossert, H. Th.: Geschichte des Kunstgewerbes. I-VI. Berlin 1928-1935
 Frankenburger, M.: Die Silberkammer der Münchner Residenz. München 1923
 Gündel, Ch.: Die Goldschmiedekunst in Breslau. Wroclaw 1940
 Handbuch des Goldschmieds. Stuttgart 1958-1961
 Hintze, E.-Masner, K.: Goldschmiedarbeiten Schlesiens. Wroclaw 1911
 Hüseler, K.: Hamburgener Silber. Darmstadt 1955
 Kris, E.: Kunsthistorische Sammlungen in Wien. Wien 1932
 Lehnert, G.: Illustrierte Geschichte des Kunstgewerbes. Berlin 1907-1908
 Leitermann, H.: Deutsche Goldschmiedekunst. Stuttgart 1951, 1953
 Lessing, J.: Gold und Silber. Handbuch der Berliner Museen, Berlin 1907
 Luthmer, F.: Handbuch der Edelschmiedekunst, Gold und Silber. Leipzig 1888
 Oman, Ch.: English Silversmiths' Work Civil and Domestic. London 1965
 Rosenberg, M.: Jamnitzer. Frankfurt a. M. 1910
 Rossi, F.: Chefs-d'oeuvre de l'Orfèvrerie. Milano 1956
 Sponzel, J. L.: Das Grüne Gewölbe zu Dresden. Leipzig 1925-1928
 Steingraber, E.: Der Goldschmied. München 1966
 Taralon, J.: Les Trésors des Églises de France. Paris 1966
 Taylor, G.: Art in Silver and Gold. London 1964
 Taylor, G.: Silver, Penguin Books.
 Werner, A.: Augsburger Goldschmiede. Augsburg 1913
 Wit-Klinkhamer, D.-de Gans, M. H.: Geschiedenis van het Nederlandse Zilver. Amsterdam 1958
 Rosenberg, M.: Der Goldschmiede Merkzeichen. Bd. I-III: Deutschland. Bd. IV Ausland. Berlin 1922-1928
 Nachdruck Frankfurt a. M. 1961

БЕЛЬГИЯ

Crooy, L. A. F.: L'orfèvrerie religieuse en Belgique depuis la fin du XV^e siècle jusqu'à la Révolution française. Paris 1911

ФРАНЦИЯ

Beuque, E.: — Frapsauce, M.: Dictionnaire des Poinçons de Maitres-Orfèvres Français. Paris 1929

- Carré, L.: Les poinçons de l'orfèvrerie française du XIV siècle jusqu'au début du XIX^e siècle. Paris 1911
Nocq, H.: Le poinçon de Paris. Paris 1926, 1928, 1931

АНГИЛИЯ

- Hall-Marks on Gold and Silver Wares, issued by the worshipful Company of Goldsmiths. Goldsmith Hall, London 1949
Jackson, C. J.: English Goldsmiths and their Marks. London 1921

ГОЛЛАНДИЯ

- Voet jr., E.: Merken van Amsterdamsche Goud-en Zilvermeden. Den Haag 1912
Voet jr., E.: Haarlemsche Goud-en Zilvermeden hunne merken. Haarlem 1928
Voet jr., E., — Visscher, R.: Merken van Friesche Goud en Zilvermeden. Den Haag 1932
Voet jr., E.-van Gelder, H. E.: Merken van Haag-sche Goud-en Zilvermeden. Den Haag 1941
Voet jr., E. — Voet, P. W.: Nederlandsche Goud-en Zilvermerken 1445-1951. Den Haag 1951

ЧЕХОСЛОВАКИЯ

- Hráský, J.: Die Kennzeichnung von Edelmetallen. Judaica Bohemiae. Praha 1966

УКРАШЕНИЯ

- Bassermann-Jordan, E.: Der Schmuck. Leipzig 1909
Battke, H.: Die Ringsammlung des Berliner Schloßmuseums. Berlin 1938
Battke, H.: Geschichte des Ringes. Baden-Baden 1953
Brandford, E.: Four Centuries of European Jewellery. London 1953
Ewans, J.: A History of Jewellery 1100-1870. London 1950
Falke, O. v.: Der Meinzer Goldschmuck der Kaiserin Gisela. Berlin 1913
Flower, M.: Victorian Jewellery. London 1951
Jenny, W. A.: — Volbach, W. A.: Germanischer Schmuck des frühen Mittelalters. Berlin 1933
Jessup, R.: Anglo-Saxon Jewellery. London 1950
Schondorff, E.: Schmuck und Edelsteine. München 1955
Schmith, C. H.: Jewellery. London 1908
Vever, H.: La bijouterie française au XIX^e siècle. Paris.

ЧАСЫ

- Beevers, S. Benson: Time measurement instruments. 1958
Bassermann-Jordan, E. v.: Alte Uhren und ihre Meister. Leipzig 1926

- Baillie, G. H.: Clocks and Watches. 1951
Böhm, J. G.: Die Kunstuhren der k. k. Sternwarte zu Prag. Praha 1908
Britten, F. J.: Britten's Old Clocks and Watches and their Makers. London 1956
Gelis, E.: L'horlogerie ancienne. Paris 1949
Hayward, J. F.: English Watches. Victoria and Albert Museum. London 1956
Lloyd, H. A.: Old Clocks. London 1958, 1962
Scherer, J. O.: Antike Pendulen. Bern 1957
Symonds, R. W.: A Book of English Clocks. London 1950
Tardy, P.: La pendule française des origines à nos jours. Paris 1961-1963
Zinner, E.: Alte Uhren. Heidelberg-München 1959

ОСВЕТИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

- Benesch, L. E. V.: Das Beleuchtungswesen vom Mittelalter bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts. Wien 1905
Gasparetto, A.: Il vetro di Murano dalle origini ad oggi. Venezia 1958
Höver, O.: Das Eisenwerk. Tübingen 1953
Janneau, G.: Le Luminaire de l'Antiquité au XIX siècle. Paris 1934
Lüer, H.-Creutz, M.: Geschichte der Metallkunst. Stuttgart 1904
O'Dea, W. T.: The social history of lighting. London 1958
Rebske, E.: Leuchter, Lampen und Laternen. Stuttgart 1962
Wechsler-Kümmel, S.: Chandeliers, lampes et appliques de style. Fribourg 1963

ОЛОВО

- Bapst, G.: L'étain. Paris 1884
Berling, K.: Altes Zinn Berlin 1919. Berlin 1920
Bossard, G.: Die Zinngießer der Schweiz und ihr Werk. Zug 1920, 1934
Boucaud, Ch.: Les pichets d'étain. Paris 1958
Demiani, H.: François Briot, Caspar Enderlein und das Edelmetall. Leipzig 1897
Gahlnbäck, J.: Russisches Zinn. Leipzig 1928
Haedecke, H. U.: Zinn und Zinngießer in Liv-, Est- und Kurland. Lübeck 1929
Haedecke, H. U.: Altes Zinn. Leipzig 1964
Hintze, E.: Nürnberger Zinn. Leipzig 1921
Mais, A.: Die Zinngießer Wiens. Jahrbuch des Vereins für die Geschichte der Stadt Wien, 1958
Mory, L.: Schönes Zinn. München 1961
Presbyter, T.: Schedula diversarum artium. Wien 1878
Reinheckel, G.: Zinnsammlung im Zwinger. Dresden 1966
Salmon: Art du potier d'étain. Paris 1788
Tardy, P.: Les Étains Français. Paris 1959
Wolfbauer, G.: Die steirischen Zinngießer und ihre Marken. Graz 1934

ЖЕЛЕЗО, МЕДЬ, БРОНЗА

- Beck, L.: Die Geschichte des Eisens in technischer und kulturgeschichtlicher Beziehung. Braunschweig 1884-1903
- Dexel, W.: Deutsches Handwerksgut. Berlin 1939
- Dexel, W.: Das Haugerät Mitteleuropas. Berlin 1963
- Ferrari, G.: Il ferro nell'arte italiana. Milano 1927
- Hentschel, W.: Alter Eisenkunstguß in Sachsen. Glauchau 1948
- Johannsen, O.: Geschichte des Eisens. Düsseldorf 1953
- Kippenberger, A.: Der künstlerische Eisenguß. Wetzlar 1950
- Lier, H.: Technik der Bronzeplastik. Leipzig 1902
- Meller, S.: Peter Vischer und seine Werkstatt. Leipzig 1925
- Pfenderleith, H. J.: The Conservation of Antiquities and Works of Art. Roma 1966
- Schmitz, H.: Berliner Eisenkunstguß, München 1917

Verster, A. J. G.: Brons in den Tijd. Amsterdam 1956

ОРУЖИЕ

- Blackmore, L.: Guns and Rifles of the World. New York 1965
- Blair, C.: European and American Arms. London 1962
- Demmin, A.: Die Kriegswaffen in ihren geschichtlichen Entwicklungen. Leipzig 1891
- Essenwein, A.: Quellen zur Geschichte der Feuerwaffen. Leipzig 1872
- Lugs, J.: Handfeuerwaffen. Berlin 1962
- Malatesta E.: Armi ed Armaioli. Milano 1939
- Peterson, H. L.: Encyclopedia of Firearms. London - New York 1964
- Stöcklein, X.: Meister des Eisenschnittes. Eßlingen 1922
- Stone, G. B.: A Glossary of the Construction, Decoration and Use of Arms and Armor. Portland 1934
- Wagner, E.: Hieb- und Stichwaffen. Artia Praha 1966

Кроме приведенного уже в этой книге обширного списка специальной литературы (см. с. 464—470) следует иметь в виду и авторитетные современные художественные журналы, по крайней мере некоторые из которых коллекционер должен постоянно просматривать для общей ориентации:

Pantheon — международный журнал по искусству — Мюнхен, 6 раз в год

Die Weltkunst — иллюстрированный журнал по искусству, книжному делу, собирательству и художественному рынку — Мюнхен, раз в 2 недели

Artis — журнал старого и нового искусства — Констанц, ежемесячный

Alte und moderne Kunst — Вена, 6 двоярных номеров в год

The Connoisseur — Лондон, ежемесячно

Apollo — журнал искусств, изд. Дэнис Саттон, ежемесячно

Connaissance Les Arts — Париж, ежемесячно

Много ценного для себя коллекционер может почерпнуть в публикациях известных собраний, знакомство с которыми настоятельно рекомендуется:

Schlosser, J.: v.: Die Kunst-und Wunderkammern der Spätrenaissance. Leipzig 1908

Brinckmann, J.: Das Hamburgische Museum für Kunst und Gewerbe. Hamburg — Leipzig 1894

Firmenich — Richartz, E.: S. und M. Boisserée als Kunstsammler. 1916

Catalogue des Objets D'Art et de haute curiosité antiques, du Moyen-Age et de la Renaissance, Composant, l'importante et précieuse collection Spitzer, dont le vente publique aura lieu á Paris etc. 17. April-16. Juni 1893

Sammlung des Freiherrn Adalbert von Lanna, Praha. Каталог аукциона № 1559, художественный аукцион Р. Лепке, Берлин 1909 г.

Die Sammlung Wilhelm Gumprecht, Berlin. Каталог аукциона П. Кассирер и Ко. 5 т. Вена-Берлин 1930 г.

Die Sammlung Frau Emma Budge, Hamburg. Каталог аукциона Пауля Граупе, Берлин 1937 г.

Sammlung Frau Margarete Oppenheim, Berlin. Каталог аукциона Юлиуса Белера, Мюнхен 1936 г.

Schmidt, R.: Frühwerke europäischer Porzellanmanufakturen. München 1953

Semper, G.: Der Stil in den technischen und tektonischen Künsten oder praktische Ästhetik. Frankfurt/M. 1860-München 1863

СПИСОК ВАЖНЕЙШИХ ТЕРМИНОВ

- Акаф** — орнаментальный растительный мотив античности, производное от сходного с чертополохом растения. В ходе истории появляется в самых разных вариантах: от натуралистического до полностью стилизованного.
- Алебарда** — рубящее и колющее оружие, в развитой форме — комбинация копья и секиры.
- Альбарелло** — цилиндрический фаянсовый сосуд с приземистым широким горлом. Заимствованный на Востоке, нашел распространение в Италии в XV—XVI веках, где использовался, прежде всего, в качестве аптечного сосуда.
- Амуры** — в античном искусстве изображение ногих малышей с крыльшками, которые сопровождают бога Амура (Эроса). В средневековье вместо них появляются ангелы, позднее в светских изображениях встречаются бескрылые нагие малыши — путти.
- Антепендium** — завеса или плита, помещенная на передней стороне алтаря, с древнехристианских времен — из ткани, дерева, металла, кожи, украшенная вышивкой, живописью или пластическим рельефом.
- Арабеска** — орнаментальный мотив правильно повторяющихся переплетающихся между собой стилизованных побегов с листьями. Арабески эллинистического происхождения, занесены маврами в Испанию и в остальную Европу. Нашли применение, прежде всего, в эпоху Ренессанса, в классицизме и неоренессансе в качестве архитектурного элемента.
- Аркада** — ряд дугообразных завершений столбов или колонн, а также проход, ограниченный арками (лоджия, галерея со сводом или крытая аллея). Слепые аркады не образуют никакого прохода, но лишь члечат стену, покоясь на полутолбах из материала стены.
- Архитрав** — составная часть античной архитектуры, несущая поперечная балка над колоннами.
- Афина** — Паллада Афина, в греческой мифологии — богиня ремесел и мудрости, дочь Зевса, родившаяся, согласно мифу, из его головы.
- Валдахи** — 1. Первоначально переносной навес на четырех древках, который носили над Святыми Дарами, над папой или епископом. 2. Валдахи, укрепленный над тронном или алтарем. 3. С XII века алтарь перекрывается каменным валдахином (см.: киворий), позднее и фигуры получают балдахинообразную надстройку. 4. Переносно: мотив барочной орнаментики.
- Балюстрада** — архитектурный элемент. Перила из расположенных друг рядом с другом невысоких конусообразных столбиков. — Переносно: часть ножки барочных рюмок.
- Бандельверк** — орнамент из сплетшихся лент. Появляется ок. 1700 г. во Франции и распространяется оттуда по всей Европе. До 1750 г. один из доминирующих декоративных мотивов в живописи и лепнине.
- Барберштанге** — европейское определение орнаментального мотива восточных ковров. Этот мотив напоминает шести с поперечинами, которые парикмахеры вывешивали перед своими заведениями.
- Библия паузерум, Библия бедных** — в средневековье подборка изображений из библейской истории, соединяющая ветхозаветные и новозаветные сцены. Она снабжена лишь самым необходимым текстом и предназначалась для неграмотных бедняков, так называемых «нищих духом».
- Бердыш** — первоначально колющее оружие с длинным и довольно широким языкообразным клинком, в XVIII веке — отличительный признак унтер-офицеров пехоты и грендерских войск.
- Болус** — желтая или красновато-коричневая глина, из которой в средние века изготавливались сосуды (*terra sigillata*). В живописи XVII века болус применялся в качестве цветного грунта. Начиная со средневековья, желтая и белая глина использовалась также в качестве основы для золочения и при изготовлении клеевых красок.
- Бордюр** — край ткани, ковра, gobелена с самостоятельным узорным орнаментом, который ткался одновременно с самой тканью. Служит также для обозначения орнаментального обрамления миниатюры.
- Бюст** — живописный или скульптурный портрет, воспроизводящий только голову и плечи.
- Вердюра** — стеной ковер с растительными, пейзажными и иногда также геральдическими, но только не фигурными мотивами. Распространена была более всего в XVII веке.
- Вимперг** — готический декоративный фронтон над порталом или окном, как правило, украшенный крабами и фиалами.
- Вольфенбанд** — орнаментальный мотив восточных ковров, производное от китайского мотива «чи», стилизованного в связи. Встречается, прежде всего, на персидских коврах XV века.
- Волюта** — спиралеобразно изогнутый орнаментальный мотив, сохранившийся с античности до наших дней.
- Галерея** — 1. Удлиненное пространство с рядом окон, соединяющих различные части ренессансных и барочных дворцов. 2. Открытый колонный проход (лоджия) дома. 3. Перекрытый проход в высоту сада, который может открываться в сад — садовая галерея. 4. В уменьшенной форме — декоративный элемент в мебели и фарфоре.
- Гемма** — резной простой или полудрагоценный камень с врезанным изображением. Геммы называются также инталиями.
- Геракл (Геркулес)** — в греческой и римской мифологии сын Зевса и Алкмены, обладавший сверхестественной силой и ловкостью. Обычно он одет в львиную шкуру и изображается с палицей в руке.
- Геральдика** — гербоведение, занятос вопросами возникновения, истории и символики гербов. Древнейшие гербы восходят к эпохе крестовых походов, к XII веку.
- Геральдические фигуры** — фигуры на гербовых полях, разделенных прямыми, дугообразными и прерывистыми линиями. Эти фигуры представляют собой живые существа и неодушевленные предметы.
- Гермы** — пластические полуфигуры, которые завершают книзу призматическим или прямоугольным коническим доколом или волютой. В античности первоначально — с головой бога Гермеса, позднее также с другими бюстами. Вновь появляются в архитектуре ренессанса и барокко.
- Гирлянда** — орнаментальный мотив из регулярно повторяющихся сегментообразных свисающих элементов из цветов, листьев, фруктов и лент.
- Гондола** — легкая стройная лодка с высоким украшенным штепнем и навесом над сидениями. Со времен средневековья — средство сообщения в венецианских лагунах.
- Гранат** — стилизованный мотив этого плода, появляющийся со времен средневековья на тканях, прежде всего, на парче и бархате.
- Грифон** — сказочное животное, спереди орел, сзади лев. Этот

мотив появляется, прежде всего, в ренессансной арабеске.

Гюль — декоративный мотив восточных ковров (прежде всего, турецких). Это — восьмиугольный медальон с орнаментальным заполнением, различающийся у отдельных родов по цвету и мотиву.

Дарохранительница — литургический сосуд для освященных остий или мошей. Корпус из кристалла или стекла часто имеет форму полумесяца. В различные эпохи дарохранительница меняла свой вид, но всегда возвышалась на стержне с подставкой.

Дионис (Бахус) — в античной мифологии бог вина, сопровождаемый сатирами, силенами и нимфами.

Дораале — клиросная скамья в монастырях и кафедральных церквях. Предназначалась для совместного моления монахов. Как правило, обильно украшалась интарсиями, резьбой и гобеленами.

Драпировка — декоративно собранные в складки завесы или одеяния на изображениях или скульптуре.

Древо жизни — древне-сирийский орнамент. Древообразный ствол увенчивается пальметтой, ветви также образованы стилизованными пальметтами. Этот мотив в различных вариантах встречается в восточном искусстве и на восточных коврах. В Европе прежде всего, — в народном искусстве.

Дуссаж — рубящее оружие с коротким, прямым, однолезвеным клинком.

Живандоль — большой светильник, с несколькими кронштеймами, который выставлялся на стол или помещался на стене.

Имары — гавань в Японии. Переносно: обозначение декоративной разновидности японского фарфора XVIII века.

Инкрустация — вставка камня в камень или металла и других материалов в металл. Эта техника была известна еще в античности, где инкрустировались, прежде всего, стены. Она была принята также в Византии, но более всего — в Италии.

Интарсия — вставка дерева и другого материала (слоновой кости, кости, металла, перламутра и т. д.) в дерево. Интарсией украшалась мебель в эпоху Ренессанса и, прежде всего, барокко.

Капе — резной камень или полудрагоценный камень высокого рельефа.

Кашелирование — рифление колонны или столба.

Кариатида — женская фигура, заменяющая в греческой архитектуре колонну в качестве опорного элемента. Встречается также в архитектуре ренессанса и в уменьшенных размерах в мебели.

Карниз — архитектурный элемент. Горизонтальный профиль, выступающий из стены

и исполняющий как архитектурно-конструктивную функцию.

Картуш — орнаментальный мотив. Состоит из гербовой рамы с соответствующей времени орнаментикой. Применялся прежде всего, в живописи, графике и пластике эпохи Ренессанса и барокко.

Киворий — 1. Несомый на четырех колоннах каменный алтарный навес, прежде всего, в раннем средневековье (см.: балдахин). Иногда снабжен завесой. 2. Литургический сосуд с крышкой, в котором хранились остии.

Клэм — первоначально китайский звериный мотив, напоминающий льва или самку оленя и встречающийся на персидских и других восточных коврах.

Клижаль — короткое колющее оружие с разнородным клинком (плоским, ромбовидным, трехгранным).

Кюрополь — раннебарочный орнамент нидерландского происхождения, применявшийся прежде всего в резьбе. Название отвечает форме орнамента, составляемого из хрящевидных, вздутых, раковиннообразных волот.

Колона — архитектурный элемент. Вертикальная опора, состоящая из базы, круглого ствола и капители.

Корсоль — несущий элемент, обильно украшенный S — образным орнаментом или волотами, поддерживавший в готической архитектуре, прежде всего, нервюры, позднее — балконы и декоративную пластику.

Коринфская капитель — завершение коринфской колонны или пилястры. Коринфская капитель богато украшена волотами и аканфом.

Крест — пластическая декоративная форма готики на фронтонах, фиалах, башенках и т. д. Имеет форму свернутого листа.

Крестоцвет — пластическая декоративная форма готики на вершине фиалы. Имеет форму цветов и листьев.

Лавабо — сосуд для умывания с закрывающимся сливом. Выставлялся в сакристиях и служил для омовения рук духовства. Первоначально использовался и в домашнем хозяйстве.

Ламбрек — первоначально покров с языкообразно изогнутыми краями и, как правило, кисточками. В эпоху зрелого барокко и раннего рококо стал декоративным мотивом в пластике, живописи и архитектуре.

Лауберг — плоский резной мотив из широких листьев, применявшийся, прежде всего, в южно-немецкой мебели.

Лидзена — архитектурный элемент. Вертикальная полоса, выступающая из стены.

Лотоса цветок — растительный орнамент, производное от цветка лотоса, встречающийся в искусстве Персидской Азии в различных вариантах. В антично-

сти вместе с пальметтами составляет целый фриз.

Маркетри — мелкая интарсия мебели.

Маскарон — орнаментальный мотив, восходящий к античной театральной маске, в форме натуралистически трактованной или стилизованной человеческой головы.

Меандр — античный орнамент, названный по именованной малоазийской реки Меандр со множеством изгибов. Состоит из прямоуглольно изломанной линии или спирали.

Медальон — 1. Изображение или рельеф овальной формы. 2. В золотелии — овальная подвеска с вмонтированным в нее изображением. 3. Орнаментальный мотив овальной формы с различно профилированными бортами.

Метопы — составная часть дорического ордера. Отдельные четырехугольные блоки, преимущественно с рельефными украшениями, регулярно перемежающиеся на фризе с триглицами.

Меч — рубящее оружие с прямым, длинным, довольно широким, обоюдоострым лезвием.

Михраб — молитвенная ниша в мечети. Воспроизводится на восточных молитвенных коврах.

Миния — выражение для определения придворной любви в средние века.

Мир-и-бота — этот мотив, как утверждают, происходит от слепка со сжатого кулака, который служил восточным монархам в качестве печати. Имеет форму сосновой шишки и часто так и называется. Встречается на многих восточных коврах в центральном поле и на бордюре.

Модель — 1. форма для литья бронзовых предметов, преимущественно каменная, снабженная отверстием для воздуха. 2. Стеклодувная форма.

Настенник — светильник с волнистыми кронштейнами, помещался на стене, стеной облицовке или отдельных предметах мебели. Уже в XV веке появляется в светском интерьере и в эпоху рококо становится его необходимой составной частью.

Ниша — углубление в стене, преимущественно завершаемое фронтоном и обрамляемое эдикулой.

Овы — декоративный элемент греческой архитектуры. Беспорядочный орнамент, яйцевидные элементы которого перемежаются со стреловидными. С обеих сторон обыкновенно присоединяются штабики жемчуга (астралат). Был заимствован ренессансом из античности и нашел применение также и в Новое время.

Орнамент устричный — орнаментальный мотив из побегов аканфовой листвы. Встречается в орнаменте всех времен.

Пагода — восточное культовое со-

оружие с несколькими крыльями.

Палаш — рубящее оружие с прямым, длинным, однолезвненным клинком.

Пальметта — орнаментальный мотив, производное от формы пальмового листа в плоскостной стилизации.

Пальметта Шах-Аббас — мотив пальметты простого линейного рисунка, встречающийся почти на всех восточных коврах.

Пегас — в античной мифологии крылатый конь, на котором Персей совершил свои героические деяния. Позднее превратился в символ поэтического вдохновения.

Пейзаж — свободно висящая декоративная подвеска серги, броши или другого украшения; каплевидные стеклянные подвески в люстрах и других светильниках.

«Песочные часы» — орнаментальный мотив, встречающийся на бордюрах восточных ковров. Повторяющиеся, острием направленные друг против друга тругольники, напоминающие песочные часы.

Пялястра — архитектурный опорный элемент. Плоская колонна с базой и капителью, наполовину утопленной в стене.

Плювиаль — литургическое облачение католического священника, носившееся главным образом во время процессий. Возник на основе дождевика и имеет полукруглый вырез. Плювиаль застегивается пряжкой на груди. От капюшона сохранился еще декоративный щит на спинке.

Полуколонна — архитектурный элемент, имеющий наряду с конструктивной функцией главный образ декоративное значение. Частично выступает из стены, база и капитель полукруглые.

Рог изобилия — орнаментальный мотив. S — образно изогнутый рог с широким растробом, наполненный цветами и фруктами. Появился еще в греческой античности в качестве атрибута богини Деметры. В орнаментике встречается, прежде всего, в эпоху Ренессанса и в барокко.

Розетка — орнаментальный мотив античного происхождения, симметрично скомпанованный цветок розы. Позднее появляется вновь — прежде всего в эпоху Ренессанса и в классицизме.

Роккайл — орнаментальный мотив рококо. Асимметричный, раковиннообразный орнамент в сопровождении, как правило, причудливых, скалообразных образований.

Рольверк — орнаментальный мотив из переплетенных друг с другом лент, дополняемый обыкновенно фигурными мотивами. Типичен для северо-европейской резьбы и лепнины зрелого ренессанса и маньеризма.

Рюкзакен (оборотное полато) — узкий, длинный гобелен, по-

мещавшийся сзади на верхней части спинки кресел духовенства.

«Рюмик» — орнаментальный мотив на восточных коврах. Имеет форму конического сосуда с ножкой, повторяющийся рядами заполняющего бордюра.

Сабля — рубящее оружие с длинным загнутым клинком.

S — орнамент — геометрический мотив в форме латинской буквы S, встречающийся с первобытных времен в самых разных модификациях.

Сарацинский трилистник — растительный орнамент сарацинского искусства. Чаще всего встречается в бордюрах старых персидских ковров.

Саркофаг — украшенный рельефами или живописью гроб, первоначально из камня, позднее также из другого материала. Его развитие можно проследить с античности, расцвет приходится на ранне-христианскую эпоху.

Смлен — в греческой мифологии спутник Диониса. Изображается в виде старого тучного сатира.

Сирены — сказочные образы античной мифологии. Заманивали своим пением всех мореплавателей, проплывающих вблизи их острова.

Скьявона — первоначально палаш далматской кавалерии Венетской республики.

Собака бегущая — орнаментальный мотив античности, применяющийся также в восточных коврах.

Стрел наконечники — мотив турецких и кавказских ковров, применяющийся на бордюрах и уподобляющийся наконечникам стрел или клинописи.

Сфинкс — сказочный образ, возникший первоначально в культуре Ближнего Востока. В Египте у него львиное тело с человеческой (мужской, царской) головой; в Греции — наполовину львиного, наполовину женского облика.

Триглиф — архитектурный элемент дорического ордера. В чередовании с метопами образует фриз. Состоит из блоков, разделенных вертикальными бороздками.

Трофей — первоначально античный памятник победы из захваченного оружия. Позднее орнаментальный мотив, в котором совмещены оружие и доспехи.

Урна — сосуд различной формы, в котором хранился прах умершего. Изготавливалась преимущественно из керамики, стекла или металла.

Фаун — римский бог плодородия, покровитель земледелия и животноводства. В греческой мифологии — Пан. Изображается в виде человека с рогами и хвостом, облаченным часто в козью шкуру.

Фальверк — изящной резьбы

плоскостный орнамент на мебели, напоминающий складки. Во времена поздней готики нашел распространение в странах, где изготавлялась, прежде всего, мебель из дуба.

Феникс — мифологическая птица средневековья, самосжигающаяся и обновленной выходящая из пепла. Стала символом христианства и символизировала Воскресение и бессмертие Христа.

Фестон — пластический или живописный орнаментальный мотив. Подвески из гирлянд цветов и листьев, переплетенные лентами и пр. Встречается в орнаментике античности, ренессанса, барокко и классицизма.

Фиала — элемент готической архитектуры. Остроконечная башенка над контрфорсом или по обеим сторонам вимперга. Пирамидально завершение отделано крабами и заканчивается крестоцветом. В уменьшенном виде фиала встречается также в готическом прикладном искусстве.

Флехтаверк — геометрический орнамент из правильно переплетенных лент, покрывающих или всю поверхность или только борту. Был известен уже в античности.

Фриз — составная часть античной архитектуры, располагающаяся между карнизом и архитравом и, как правило, украшенная рельефом.

Фриз арочный — пластический мотив романской архитектуры. Регулярно повторяющийся арочный мотив различного профиля.

Фронто — часть стены над главным карнизом. В разные времена имел различную форму (часто треугольную или фрагментарную) и мог прорезаться окном или декорироваться.

Химера — в греческом мифе чудовище, извергающее огонь, спереди в виде льва, посредине козы и сзади змеи.

Чуригерризм — художественное направление в испанском искусстве, названное по имени испанского архитектора Хосе Чуригерры (1650—1723). Этот стиль характеризуется богатой архитектурно-пластической декоративной укрешения здесь целиком заслоняют тектонические элементы.

Чарга — рама столов и сидений усовершенствованной мебелиной конструкции времен поздней готики.

Червь (звело) — техника украшения изделий из металла. В процарапанный орнамент впрессовывается черная масса из серебра, олова, меди, бора и серы. Эта техника применялась в особенности в изделиях из серебра и была известна еще в античности.

«Ча» — орнаментальный мотив восточных ковров, напоминающий маленькое сжавшееся

облачко. Символ неуядания, первоначально — китайский.

«Чинтамани» — орнаментальный мотив преимущественно малоазиатских ковров. Первоначально знак Будды. Три шара составлены в один треугольник.

Шевалье-глас (псише) — зеркало в рост человека на подставке со звериными лапами. Типично для французского и английского ампира.

Шивуазрж — мода зрелого барокко (еще раз повторившаяся в Европе). Оказала влияние на орнаментику рококо, прежде

всего, в прикладном искусстве и декоративной живописи мотивами, заимствованными с китайских и японских образцов.

Шпага — колющее оружие с длинным, узким клинком преимущественно ромбовидного сечения.

Штабик медальонов — орнаментальный мотив. Состоит из медальона с проходящим через середину его стержнем. Использовался в восточных коврах для заполнения середины внутреннего поля.

Штабик бус (астрагал) — деко-

ративный элемент, прежде всего, античной, но также и более поздней архитектуры. Полу-круглая, бабко- или жемчужообразная палочка (пруток, стержень) или обод, разделяющая друг от друга различные архитектурные обломы.

Эдигула — архитектурный элемент из колонн или пилястр, балки и фронтона, членящий стену, обрамляющий порталы и окна или заключающий в себе алтарь или иное изобразительное произведение.

Эфоб — греческое наименование юности.

СПИСОК МУЗЕЕВ С НАИБОЛЕЕ ЗНАМЕНЫТЫМИ СОБРАНИЯМИ

- | | | | |
|-------------|---|----------------|--|
| Аахен | — Собор и ризница (злато-
делие) | | |
| Амстердам | — А. Верстер (частное соб-
рание олова)
— Муниципальный музей
Амстердама (часы)
— Нидерландский музей ар-
мии и вооружения, «Хё-
фер»
— Рейкс-музей (гобелены,
ковры, стекло, керамика,
фарфор, зеркала, злато-
делие, олово, медь, ору-
жие) | Берн | — Бернский исторический
музей (олово, медь, ору-
жие)
— Генрих Гленццер (частное
собрание олова)
— Музей герцога Антона
Ульриха (керамика, фар-
фор)
— Силезский музей (во Вроц-
лаве) (олово)
— Королевский музей армии
и военной истории, Дво-
рец Пятидесятилетия (ке-
рамика, фарфор, оружие)
— Королевский музей ору-
жия и доспехов (керами-
ка, фарфор, оружие) |
| Анжер | — Музей гобеленов Анжера
(гобелены) | Билефельд | |
| Аугсбург | — Музей Максимилиана
(часы) | Брауншвейг | |
| Бад-Гомбург | — Янтцен (частное собрание
ступок) | Бреслау | |
| Бедфорд | — Художественная галерея
Сесили Хиггинса (керами-
ка, фарфор) | Брюссель | |
| Белград | — Военный музей (оружие) | Будапешт | — Венгерский национальный
музей прикладного искус-
ства (златоделие, олово,
оружие)
— Музей военной истории
(оружие) |
| Берлин | — Государственный музей,
Музей прикладного ис-
кусства, дворец Кёпеник
(керамика, фарфор, зла-
тоделие, часы, олово)
— Музей национальной ис-
тории (оружие)
— Фонд прусского культур-
ного наследия, Государ-
ственный музей, Музей
прикладного искусства,
Дворец Шарлоттенбург
(керамика, фарфор, укра- | Варшава | — Музей Польской армии
(оружие)
— Национальный музей
(олово)
— Немецкий музей замков и
арматуры и собрание ар-
матурных изделий (желе-
зо, бронза)
— Австрийский музей при-
кладного искусства (стек-
ло, керамика, фарфор,
олово)
— Австрийский этнографиа- |
| | | Вельпер (Рейн) | |
| | | Вена | |

	ческий музей (зеркала, светильники)	Дюссельдорф	— Художественный музей города Дюссельдорфа (керамика, фарфор)
	— Музей военной истории (оружие)	Загорск	— Ризница (златоделие)
	— Музей часов города Вены (часы)	Золинген	— Немецкий музей холодного оружия (оружие)
	— Технический музей промышленности и ремесел (часы)	Золотурн	— Собрание оружия в старом арсенале (оружие)
	— Р. М. Феттер (частное собрание олова)	Инсбрук	— Дворцовое управление Инсбрука и Амбраса (оружие)
	— Художественно-исторический музей (гобелены, ковры, зеркала, златоделие, часы, светильники, бронза, оружие)	Кельн	— Музей прикладного искусства города Кельна (мебель, стекло, керамика, фарфор, зеркала, олово)
Венеция	— Венецианский музей XVIII века, Палаццо Реццони (мебель)		— Соборная ризница (златоделие)
	— Галерея Джорджии Франкетти, Ка д'Оро (мебель)	Клаштерец-над Огрже (у Карловых Вар)	— Музей богемского фарфора (фарфор)
	— Музей стекла Мурано (стекло, светильники)	Кливленд	— Кливлендский музей искусств (златоделие, оружие)
	— Муниципальный музей Рисорджименто (зеркала)	Кобург	— Художественное собрание Феста Кобурга (стекло)
	— Сокровища Сан Марко (златоделие)	Копенгаген	— Арсенал (оружие)
Вильдон (Грац)	— Карл Руман (частное собрание олова)		— Музей художественной промышленности (керамика, фарфор)
Вюрцбург	— Восточно-франконский музей (керамика, фарфор)		— Национальный музей (гобелены, ковры, часы)
Гаага	— Гаагский муниципальный музей (керамика, фарфор)		— Розенберген — Повременное собрание датских королей (златоделие, оружие)
Гамбург	— Музей искусства и ремесла (мебель, гобелены, ковры, стекло, керамика, фарфор, зеркала, светильники, олово)	Корнинг	— Корнингский музей стекла (стекло)
Генуя	— Соборная ризница (златоделие)	Краков	— Государственное художественное собрание в Вавеле (златоделие)
Генф	— Музей истории и искусства (оружие)		— Национальный музей в Кракове
Грац	— Арсенал (оружие)	Кэмбридж	— Фитцуильям-музей (керамика, фарфор)
	— Музей прикладного искусства в Земельном музее Иоаннеум (олово, железо)	Лейпциг	— Музей прикладного искусства (керамика, фарфор, олово)
Дармштадт	— Гессенский земельный музей Дармштадта (керамика, фарфор)	Ленинград	— Артиллерийский исторический музей (оружие)
Дрезден	— Государственное собрание фарфора в Цвингере (фарфор)		— Русский музей (олово)
	— Государственный физико-математический кабинет в Цвингере (часы)		— Эрмитаж (гобелены, ковры, керамика, фарфор, златоделие, олово, бронза, оружие)
	— Музей прикладного искусства, Дворец Пильнитц (стекло, олово, медь)	Либерец	— Северобогемский музей (гобелены, ковры, керамика, фарфор, олово)
	— Музей художественной промышленности, Альбертинум (златоделие)	Лион	— Лионский музей декоративного искусства (керамика, фарфор)
		Лихтенвальде	— Наследие Фрица Бертра

	ма (частное собрание олова)	Нюрнберг	— Германский национальный музей (мебель, стекло, керамика, фарфор, златоделие, часы, светильники, олово, оружие)
Лондон	— Британский музей (стекло, керамика, фарфор, зеркала, часы, светильники, украшения, бронза)	Оксфорд	— Музей истории науки (часы)
	— Собрание Уоллеса (мебель, бронза, оружие)	Опава	— Силезский музей (керамика, фарфор)
	— Лондонский Тауер (оружие)	Осло	— Военный музей (оружие)
	— Музей Виктории и Альберта (мебель, гобелены, ковры, стекло, керамика, фарфор, зеркала, златоделие, часы, светильники, олово, бронза, оружие)	Париж	— Военный музей (оружие)
	— Музей Компании часовщиков (часы)		— Музей гобеленов (гобелены)
	— Музей науки (часы)		— Музей декоративного искусства (мебель, гобелены, керамика, фарфор, зеркала, украшения, часы, светильники, олово, бронза)
Льеж	— Р. М. Михаэлис (частное собрание олова)		— Музей Карнавале (светильники)
	— Военный музей Льежа (оружие)		— Музей Клюни (мебель, гобелены, керамика, фарфор, светильники, олово, бронза)
	— Курциус-музей (стекло)		— Национальный музей искусства и ремесел (часы)
Мадрид	— Военный музей (оружие)		— Национальный музей Лувра (мебель, гобелены, ковры, керамика, фарфор, зеркала, златоделие, светильники, бронза)
	— Арсенал (оружие)		— Собрание барона Эдмона де Ротшильда (украшения)
	— Соборная ризница (златоделие)	Прага	— Военный музей (оружие)
Милан	— Каstellо Сфорческо (керамика, фарфор, златоделие)		— Музей прикладного искусства (гобелены, стекло, керамика, фарфор, златоделие, олово)
Москва	— Государственные музеи Кремля (златоделие, оружие)		— Музей столицы Праги (олово)
	— Государственный исторический музей (олово)		— Национальный музей (олово, оружие)
Мюнхен	— Байрейтский военный музей (оружие)		— Ризница Лоретанского монастыря (златоделие)
	— Байрейтский национальный музей (стекло, керамика, фарфор, златоделие, часы, светильники, олово)		— Ризница собора св. Вита (златоделие)
	— Людвиг Морри (частное собрание олова)	Пфорцгейм	— Музей украшений (украшения)
	— Музей-резиденция (мебель)	Регенсбург	— Э. Видеман (частное собрание олова)
	— Национальный музей шедевров естествознания и техники (часы)	Рим	— Ризница собора св. Петра (златоделие)
	— Новое собрание (Государственный музей прикладного искусства) (керамика, фарфор)	Роттердам	— Музей Бойманс ван Бейнинген (олово)
	— Сокровищница резиденции (златоделие)	Севр	— Национальный музей керамики (керамика)
Неаполь	— Национальный музей (светильники)	Скоклостер	— Дворец и музей машин (оружие)
Нью-Йорк	— Собрание Моргана (украшения)	Стокгольм	— Королевский арсенал (оружие)
	— Метрополитен-музей (зеркала, златоделие, часы, олово, оружие)		— Королевский военный музей (оружие)

	— Национальный музей (керамика, фарфор, золотоделие)		— Стиберт-музей (оружие)
Страсбург	— Исторический музей города Страсбурга (оружие)	Франкфурт/М	— Уффици (мебель)
	— Музей прикладного искусства (керамика, фарфор, олово)	Цюрих	— Музей прикладного искусства (мебель, керамика, фарфор, олово)
Турин	— Королевский арсенал (оружие)	Шверин	— Швейцарский земельный музей (керамика, фарфор, олово, медь, оружие)
	— Музей артиллерии (оружие)	Шлезвиг	— Государственный музей (керамика, фарфор)
	— Муниципальный музей Турина (керамика, фарфор)	Штутгарт	— Музей земли Шлезвиг-Гольштейн (керамика, фарфор)
Фазанца	— Международный музей керамики (керамика)		— Земельная служба прикладного искусства (часы)
Флоренция	— Музей и институт истории науки (часы)	Экс-ан-Прованс	— Земельный центр прикладного искусства «Форма» (керамика, фарфор, олово)
	— Музей серебра, Палаццо Питти (золотоделие)	Эстергом	— Музей гобеленов и старинной мебели (гобелены)
	— Музей возведения собора (золотоделие)		— Христианский музей; церковное художественное собрание (золотоделие)
	— Национальный музей, Барджелло (золотоделие)		

УКАЗАТЕЛЬ ФОТОГРАФИЙ

Отдельные произведения репродуцированы с любезного разрешения следующих музейных учреждений:

- Амстердам: Рейкс-музей, Амстердам — 300
Анжер: Музей гобеленов, Анжер — 59, 65
Арль: Музей Ретту, Арль — 80
Байо: Город Байо — 60
Берлин: Наследие Ф. Бертрама, частное собрание, Берлин — 472—476, 489
Братислава: Словацкий институт охраны памятников, Братислава — 318, 319, 321, 325, 339
Словацкий национальный музей, Братислава — 627
Брауншвейг: Художественное собрание города Брауншвейга — 387, 590
Вельтрусси: Государственный замок Вельтрусси — 25, 31, 32, 34—38, 40, 42, 305, 310, 452
Вена: Австрийский музей прикладного искусства, Вена — 229
Художественно-исторический музей, Вена — 79
Версаль: Национальный музей Версаля и Трианона, Дворец Версаль — 83
Глубока: Государственный замок Глубока — 75, 76, 82, 90
Горшовски Тын: 625
Добржиш: Государственный замок Добржиш — 95
Зноймо: Южно-моравский музей, Зноймо — 611
Кабул: Частное собрание — 117, 118, 119, XI
Кельн на Рейне: Римско-германский музей — 131, 132
Конопиште: Государственный замок Конопиште — 611—619, 624, 647, 648, 653, LXV—LXVII
Копенгаген: Музей художественной промышленности — 424
Козель: Государственный замок Козель — 50, 427, 429, 457, 458, 460
Кинжварт: Государственный замок Кинжварт — 63
Лемберг: Государственный замок Лемберг — 1, 7, 8, 9, 11, 15, 19, 22, 24, 27, 30, 39, 87, 299, 301, 304, 313, 417, 438, 440, 446—447, 450, 451, 456, 461, 462
Ленинград: Эрмитаж, Ленинград — 61, 62, 66, 71, 73, 74, 96, 315, VII—X
Либерец: Северобогемский музей, Либерец — VI
Лондон: Британский музей, Лондон — 222
Музей Виктории и Альберта, Лондон — 43, 44, 46, 297
Собрание Уоллеса — 422, 640, 643, 644, 645, 651, 652
Мюнхен: Баварский национальный музей, Мюнхен — 296
Мюнхенский городской музей, Мюнхен — 588
Моравска Требова: Городской музей, Моравска Требова — 72, 610
Намешть над Осл.: Государственный замок Намешть над Осл. — 64, 91
Наход: Государственный замок Наход — 88
Опава: Силезский музей, Опава — 77
Париж: Галерея Персена, Париж — 112, 114
Медиц. факультет, Париж — 85
Музей гобеленов, Париж — 81

- Музей дворца Пети, Париж — 295
Музей декоративного искусства, Париж — 86, 307
Музей Клюни, Париж — 57, 294
Музей Лувра, Париж — 292
Национальная мебель, Париж — 68
Частное собрание, Париж — 109, 111, 113
Пльзень: Западночешский музей, Пльзень — 361, 362, 612, 613
Прага: Пражский Кремль (Мичовна), Прага — 78, 93
Военный музей, Прага — 591—609, 620—621, 628—639, 641, 642, 646, 649, 650
Городской музей, Прага — 26, 41, 53, 434, 484
Государственный еврейский музей, Прага — 512, 513, 556
Историко-археологический отдел Национального музея, Прага — 517, 519—525, 527, 536—546, 548—555, 557, 561—573, 582, 585, 586
Клементинум, Вельсская капелла, Прага — 533
Музей прикладного искусства, Прага — 3—6, 10, 12—14, 16—18, 20, 21, 23, 28, 29, 33, 45, 47, 48, 51, 52, 54—58, 89, 128—130, 133, 174, 176—178, 180—188, 190—221, 223—228, 230—291, 293, 303, 306, 308, 311, 317, 320, 322, 323, 327—329, 331—338, 340—360, 366, 368, 370—372, 375, 377—380, 382, 383, 385—395, 399—405, 407, 409—410, 412, 414—416, 418—420, 423, 426, 430—433, 435—437, 441, 444, 448, 449, 453, 459, 464, 478, 480, 485—487, 490, 492, 493, 496, 504—507, 510, 511, 518, 526, 528—532, 534, 535, 558—560, 574—581, 583, 584, XVII—XLI, XLIV—L, LIV—LXIV
Национальная галерея, Прага — I—IV
Национальный музей, Прага — 175, 363—365, 367, 369, 373, 374, 376, 381, 384, 396—398, 406, 408, 411, 413, 469, 471, 479, 483, 488, 491, 494, 495, 497—503, 509, 514, 516, LI—LVIII
Ризница собора св. Вита, Прага — 324, 326, 330
Частное собрание, Прага — 302, 309, 421, 445
Этнографический музей, Прага — 49
Реймс: Музей изящных искусств, Реймс — 69, 70
Тегеран: Археологический музей, Тегеран — XIII
Музей Голестан, Тегеран — 120
Частное собрание, Тегеран — 97—108, 115, 116, 121—123, XII, XIV—XVI
Турнов: Музей Турнов — 508
Фридлант в Богемии: Государственный замок Фридлант в Богемии — 622, 623
Экс: Архив Экса — 84
Музей Экса — 94
Экс-ан-Прованс: Музей гобеленов — 92

УКАЗАТЕЛЬ ФОТОГРАФОВ

- Братислава: Государственный институт охраны памятников, Г. Руткайова, Братислава, 318, 319, 321, 325, 339
- Вена: Венский музей прикладного искусства, Вена, 229
- Дрезден: Гельмут Иммерман, Дрезден, 472—476, 489
- Зноймо: Южноморавский музей, Зноймо, 611
- Кельн на Рейне: Рейнский фотоархив, Кельнский городской музей, Кельн, 131, 132
- Копенгаген: Музей художественной промышленности, Копенгаген, 424
- Ленинград: Эрмитаж, Ленинград, 96
- Лондон: Британский музей, Лондон, 222
- Музей Виктории и Альберта, Лондон, 43, 44, 46
- Моравска Требова: Городской музей, Моравска Требова, 610
- Мюнхен: Баварский национальный музей, Мюнхен, 296
- Париж: Доминик Дарбуа, Париж, 97—123
- Фотография Гирадона, 9, Рю Боз-Ар, Париж VI. 60, 65, 67—70, 79—81, 83—86, 92, 94
- Пльзень: Западнобогемский музей, Пльзень, 612, 613
- Прага: Вернер Форман, 61, 62, 66, 71, 73, 74, 134—138, 315
- Военно-исторический музей, Прага, Людвиг Вондрачек, 591—609, 620—623, 625—645
- Государственный институт охраны памятников, Прага, 238, 355; Дивишова 87; Хильмерова 89; Хильник 45, 64, 75, 76, 77, 82, 88, 90, 91; Оберейнигер 63; Поспишилова 95;
- Шила 72, 78, 93
- Индржих Брок, Прага, 128—130, 133, 139, 140, 151, 152, 156, 158—164
- Индржих Отто, Прага, 141—150, 153—155, 157, 165—174, 176—178, 180—188, 190—205, 207—221, 223—228, 322, 327—329, 331, 332, 334—338, 343—348, 350—354, 356, 358—360, XVII—XLI, XLV—LVIII
- Йозеф Эм, Прага, 361, 362
- Карел Нойберт, Прага, LXV
- Ладислав Нойберт, Прага, 230—233, 235—237, V—VI
- Музей прикладного искусства, Прага, 206, 257, 357; Йозеф Эм 288, 290, 333, 340, 341, 342, 349; Типман 275, 317, 323
- Национальная галерея, Владимир Фиман, 234, 253
- Тибор Гонти, Прага 363—413, 471, 478—480, 483—488, 490—514, 516—546, 548—586
- Штенк-фотопредприятие, Прага, 320, 324, 330, 614—619, 624, 646—650, 653
- Этнографический музей, Прага, 175
- Ян Ликарж и П. Ясановски, Прага, 1, 3—42, 47—58, 293, 299, 301—306, 308—313, 414—421, 423, 426—438, 440, 441, 444—453, 456—464, I—IV, XLIII—XLIV, LIX—LXIV
- Ян Шплихал, Прага, 179, 189, 239—252, 258—274, 276—287, 289, 291
- Из архива авторов: 59, 124—127, 292, 294, 295, 297, 298, 300, 307, 314, 316, 326, 422, 425, 465—468, 470, 477, 481, 482, 515, 547, 587, 588—590, 651, 652.

ИМЕННОЙ УКАЗАТЕЛЬ

- Абаканович, Магдалена, род. 1930 Польша, 67
 Абакен, Массеот, керамист в Руане, 1526—1557, 158
 Аббас, персидский шах, 92, 93
 Абдул Хамид, турецкий султан, 95
 Абнани, д', ружейный мастер, литератор, 439
 Август, I в. н. э., 253, 336
 Август Сильный (Фридрих Август I), род. 1679 Дрезден, ум. 1744 Варшава, польский король и саксонский курюрст, 27, 66, 193, 196
 Ависсо, Шарль Жан, род. 1796, ум. 1861, керамист-фабрикант, 169
 Авличек, Доминик, род. 1734, ум. 1804, чешский скульптор, 1763—1797 мастер-модельер в Нимфенбурге, 201, 254, XLI
 Агирро, испанская семья оружейников в Толедо, 433
 Агрикола, Георг, иоакимстальский проповедник XVI в., 131
 Адальберт Реймский, епископ 969—988, 137
 Адам, Жорж, род. 1904 Париж, 67
 Адам, Роберт, род. 1728, ум. 1792 Лондон, архитектор короля Георга, 31, 236, 260, 44, 314
 Адам, Элиас, 239
 Адамс, Роберт, изобретатель английского револьвера, 440
 Аджуиди, Агостино, итальянский оружейник ок. 1736, 825
 Айдт, ружейник, 440
 Айхер, Иосиф, 342
 Александр I, русский император, 207
 Александр Фарнезе (папа Павел III), род. 1468 Карино, ум. 1549, герцог Пармский, 62
 Алеман, Питер Пауль, немецкий ученый XV в., 320
 Альбини, Августо, род. 1830 Янов, ум. 1909 Рим, изобретатель казнозарядной винтовки, 439
 Альбрехт Австрийский, эрцгерцог, 62
 Альдгревер, Генрих, род. ок. 1502 Падерборн, ум. 1553 Зост, гравер, златокузнец и живописец, 24, 63, 257, 383
 Альтс, Питер Кук ван (Пьер ван Эдинген), брюссельский ткач ок. 1497, 61, 62
 Альтдорфер, Альбрехт, род. 1480, ум. 1538, живописец, гравер, рисовальщик и зодчий в Регенсбурге, 257
 Амшель, часовых дел мастер в Женеве, 322
 Анжуйский, герцог, брат Карла V, 60
 Аннонг, Жозеф Адам, род. 1734, ум. в нач. XIX в., директор во Франкентале 1757—1762 и в Страсбурге 1762—1781, 201
 Аннонг, Поль Антон, род. 1700, ум. 1760, владелец фарфоровой мануфактуры во Франкентале 1735—1759, 201
 Аннонг, Шарль Франсуа, род. 1669, ум. 1739, основатель фарфоровой мануфактуры в Страсбурге и Гагузнау, 163
 Аннонг, Шарль Франсуа Поль, род. 1732, ум. 1788, директор фарфоровой мануфактуры во Франкентале 1755—1757, 201
 Анрейтер, Антон, ум. 1801, живописец по фарфору во Флоренции, 1754—1801 живописец Венской фарфоровой мануфактуры, 189, 199, 205
 Арган, Эме, род. 1750, ум. в нач. Великой французской революции, физик и химик, 339, 341
 Аске, Мишель Виктор, род. 1736, ум. 1795, модельер в Мейсене, 197, 199, 206, 237
 Атанарих, готский король IV в., 253
 Ауэнверт, Иоганн, род. 1728, живописец по фарфору в Аугсбурге, 164, 199
 Байер, семья златокузнецов Аугсбурга в XVII в., 257
 Ваккара, французский изготовитель аеркал, 237
 Вакьянка, Убертини Франческо, род. 1494 Флоренция, ум. 1557 там же, итальянский живописец, 61
 Валлен Старший, Клод, род. ок. 1615, ум. 1678, и сын, златокузнец в Париже, 259
 Валли, изготовитель уличных фонарей в XVIII в. в Париже, 339
 Вар, Мартин, фарфорист в Уорчестере с 1793, 206
 Вальдвейн, Э., немецкий часовых дел мастер XVI в., 321
 Вальдунг, Ганс (прозв. Грин), род. 1475, ум. 1545, живописец и гравер из Страсбурга, 63
 Барбен, Франсуа, род. 1765, производитель мягкого фарфора в Мейсене, 203
 Барлах, Эрнст, род. 1870 Голландия, ум. 1938 Гюстров, работал преимущественно в дереве и обожженной глине, 169
 Барлов, Томас, английский часовых дел мастер XVII в., 322
 Баррабанд, Жан, род. 1677, ум. 1725, французский ткач, 66
 Бартолоцци, Франческо, род. 1727, ум. 1815, итальянский живописец и гравер, 206
 Батайль, Никола, парижский ткач, 1363—1400, 60, 65
 Башелье, Жан Жак, род. 1724, ум. 1805, художественный руководитель в Венсенне и Севре 1751—1793, 203, 204
 Бауэнс, Симон, ткач в Антверпене в конце XVII в., 66
 Бейер, Иоганн Кристиан Вильгельм, род. 1725, ум. 1806, архитектор, живописец и скульптор, модельер в Людвигсбурге, 202, 269
 Бейтер, лондонский ружейник конца XVII в., 440
 Бенеман, Ж.—Г., немецкий столяр-чернодеревец в Париже после 1879, 30
 Бенкграф, Иоганн, род. 1708, ум. 1759, арканист в Венсе, Кюнерсберге, Нимфенбурге. Руководитель фарфоровой мануфактуры в Хехсте, с 1753 — в Фюстенберге, 199, 200
 Бенкерт, Герман, живописец по фарфору и стеклу в Нюрнберге и Регенсбурге, 1670—1680, 164, 211
 Бентли, Томас, род. 1730, ум. 1780, компаньон Веджвуда в 1768—1780, 167
 Бердан, Хирам, изобретатель боевой казнозарядной винтовки с патронами, 439
 Берен Старший, Жан, род. 1637, ум. 1711 Париж, французский архитектор, рисовальщик и орнаменталист, 26, 66, 133, 163, 233, 234, 259, 82, 155, 207
 Беркен, Луи де, резчик по камню Карла Смелого Бургундского, II пол. XV в. в Брюгге, 283
 Бернвард, епископ Гильдесгеймский, 992—1022, воспитатель императора Оттона III, 254, 336, 412
 Беттизи, Джованни, живописец по майолике в Фазинце, II пол. XVI в., 157
 Бёме, Карл Вильгельм, род. 1720, ум. 1795, живописец по фарфору в Мейсене и Берлине, 200
 Бётгер, Иоганн Фридрих, род. 1682, ум. 1719, изобретатель твердого фарфора, директор первой европейской фарфоровой мануфактуры в Мейсене, 1710—1719, 153, 166, 167, 193, 195, 197, 230, 231
 Бехагеля, французская семья ткачей XVIII в., 64, 67, 164
 Бехам, Ганс Зебальд, род. 1500, ум. 1550, живописец, рисовальщик и гравер, 257
 Бекер, Иоганн Иохим, немецкий химик и экономист, 1635—1682, 339
 Бекер, Леопольд, ружейник в Карловых Варах, I пол. XVIII в., 637
 Биар, Младший Пьер, род. 1592, ум. 1661 Париж, французский скульптор, гравер и архитектор, 416
 Виллер, семья златокузнецов в Аугсбурге, XVII—XVIII вв., 259
 Виман, Доминик, род. 1800, ум. 1857, живописец, рисовальщик и гравер по стеклу, 135
 Виннесбелль, Т., датский керамист, 169
 Виро, Александр, род. 1862, ум. 1927, французский керамист, 169
 Влон, Мишель де, гравер, декоратор, 325
 Влондель, Жан Франсуа, род. 1617, ум. 1686, французский архитектор и теоретик, 28, 234
 Блур, Роберт, владелец фарфоровой фабрики в Дерби, 1811—1848, 206
 Боккорст, Ян, род. 1603 Мюнстер, ум. 1669, антверпенский живописец, 65
 Бомбек, Сегер, немецкий ткач в Антверпене с 1545 до 1557, 63
 Боннар, Пьер, род. 1807, ум. 1847, французский живописец и график, 169

- Борман, Иоганн Балтасар, род. 1723, ум. 1784, живописец по фарфору в Мейсене и Верлине между 1763—1779, 198, 200
- Борст (Воргт), Жак ван дер, антверпенский живописец XVI в., 63
- Бослер, дармштадтский ружейник, 440
- Восман, Балтасар, ткач в Антверпене, конец XVII в., 66
- Ботчелли (Сандро Филиппи), род. 1444 или 1445, ум. 1510, флорентийский живописец и гравер, 22
- Воттенруббер, Игнац, живописец по фарфору во Вроцлаве, прил. с 1730 — в Вене, 198, 199
- Боудова, Анна, род. 1870, ум. 1940, живописец и керамист в Праге, 169
- Боэрк, Жермен, род. 1667, ум. 1754, французский придворный архитектор, 28
- Брей, Теодор де, род. 1528, ум. 1598, нидерландский гравер, 256
- Брейгель Старший, Питер, род. 1520 близ Вреды, ум. 1569 Брюсселя, нидерландский живописец, 65
- Брио, Франсуа, род. 1550 Лотарингия, ум. ок. 1616, мастер медальерного и монетного дела, гравер, оловящик, 158, 357, 358, 474
- Броккино, Аньоло, род. 1503 близ Флоренции, ум. 1572, итальянский живописец, 61
- Броньяр, Александр, род. 1770, ум. 1847, геолог, директор Севра 1800—1847, 204
- Брувер, Гуго ван, 202
- Брунеллески, Филиппо, род. 1377, ум. 1446, флорентийский архитектор, скульптор и рисовальщик, 22, 236
- Бруньятели, 252
- Брюль, Генрих, граф, саксонский министр при Августе Сильном, 196
- Буаэ, Луи Симон, род. 1734, ум. 1809, скульптор, мастер-модельер в Севре 1774—1802, 204
- Букнинский, Георг Вильгельм, герцог, 1592—1628, министр Якова I, 233, 235
- Буюй, Георг, граф, род. 1781, ум. 1831, владелец стекольного завода в Нойбурге (Новый-Град), 135
- Буль, Андре Шарль, род. 1842, ум. 1732 Париж, французский живописец, архитектор и декоратор, столяр-чернодеревец Людовика XIV, 26, 27, 29, 233, 323, 416, 41
- Буркмайр Старший, Ганс, род. 1473, ум. 1531, немецкий живописец, 23
- Бурда, И., 637
- Буркард, Фридрих, род. 1730, ум. 1812 Прага, ружейник в Праге, 628
- Бустелли, Франц Антон, род. 1723, ум. 1763, мастер-модельер в Нимеенбурге, 201, 202, 253
- Бухвальд, Иоганн, арканист в Жёхсте, Фульде, Голице и восточных евангелических мануфактурах, 165, 166
- Буш Старший Исаия и Младший, златокузнецы в Аугсбурге XVII в., 259
- Буш, Кристиан Даниель, ум. 1790, живописец по фарфору в Мейсене до 1745, в Вене до 1748, в Нимеенбурге и пр., 198
- Бушардов, Эдмон, род. 1698, ум. 1762, французский скульптор, создатель рисунков „Cris de Paris" 204
- Буше, Ж. Франсуа, род. 1703 Париж, ум. 1770 там же, французский живописец при Людовике XV, 63, 64, 65, 200, 203, 205
- Бушман, Иоганн, немецкий часовых дел мастер и механик с 1620, 322
- Бьенне, Мартин Гийон, французский златокузнец в Париже, 236, 260
- Бюржи, Иост, род. 1552, ум. 1632, астроном и часовых дел мастер, 322
- Вайрлейр, Хенрик ван, голландский ткач, конец XVI в., 66
- Валлеран, Ф., французский часовых дел мастер, 320
- Валль, Якоб ван де, основатель ганнауерской евангелической мануфактуры, 1661, 164
- Ватто, Антуан, род. 1684 Валансьен, ум. 1721 Ножё-сюр-Марн, французский живописец и ооортист, 64, 65, 196, 198, 205, 284
- Вахенфельд, Иоганн Фридрих, род. 1694, ум. 1725, немецкий керамист и живописец, 165
- Вегели, Вильгельм Гаспар, основатель первой Берлинской фарфоровой мануфактуры 1752—1757, 199, 200, 280
- Веджвуд, Джозайя, род. 1730, ум. 1795, основатель евангелической фабрики в Этрурии-Стаффордиере, 153, 166—168, 223, 224, 226
- Вейге, Вернгард Генрих, род. 1701, ум. 1782, златокузнец в Аугсбурге, 239
- Вейзе, Пауль, ум. 1591, оловящик в Циттау, II пол. XVI в., 359
- Вейнмюллер, Иосиф, род. 1743, ум. 1812, ученик И. К. В. Вейера, модельер в Людвигсбурге, 202
- Вейсвейлер, Адам, немецкий столяр-чернодеревец в Париже, конец XVIII в., 30, 45
- Веласкес, Диего Родригес де Сильва, род. 1599 Севилья, ум. 1660 Мадрид, испанский живописец, 67
- Велик, Иосиф, XXIV
- Вельде, Апри Клеман де, род. 1863, ум. 1957, архитектор, живописец, прикладник в Бельгии и Швейцарии, 169, 207, 237
- Венеция, Доменико да, керамист в Венеции ок. 1560—1580, 157, 187
- Венцль, Франц, род. 1810, ум. 1881, венский ружейник, 439
- Верден, Николаус фон, златокузнец и плавильщик XII—XIII вв., 254
- Вердер, Иоганн Людвиг, род. 1808, ум. 1885 Нюрнберг, изобретатель-универсал, 440
- Вероккио, Андреа дель, род. 1433 Флоренция, ум. 1488 Венеция, итальянский скульптор, живописец и златокузнец, 256, 414
- Вессон, Даниель, ружейник, основатель завода в Норвиче и завода «Смит и Вессон» в Спрингфилде, 440
- Веци, Джузеппе и Франческо, керамисты, в Венеции ок. 1719—1740, 204
- Вианен, Пауль ван, род. ок. 1570 Утрехт, ум. 1613 Прага, златокузнец и медальер, 256, 257, 334
- Вигольф, Христофор, оловящик в Мариенберге ок. 1600, 359
- Видман, Каспар, 257
- Виллумсен, Иенс Фердинанд, род. 1863, ум. 1938, живописец, график, скульптор, керамист, архитектор в Копенгагене, 169
- Вильгельм III Оранский, английский король 1682—1702, 30, 66
- Вильдт Старший, Ганс, оловящик в Яхимове, II пол. XVI в., 359
- Вине, Шарль де, ум. 1751, французский ткач в Верлине, 66
- Винк, Кристиан, род. 1738 Эйхштетт, ум. 1797 Мюнхен, немецкий ооортист и живописец, 66
- Виноградов, Дмитрий, ум. 1758, директор императорского фарфорового завода в Петербурге 1748—1751, 207
- Винтер, Иоганн Георг, род. 1707 Гронинген, ум. 1770 Мюнхен, немецкий живописец, 66
- Винтер, Мартин, ум. 1702, силезский резчик по стеклу, работал в Потсдаме, 134
- Винтер, Петер, 338
- Винтер, Фридрих, силезский резчик по стеклу, ок. 1685—1690, 133, 153
- Виц, Конрад, род. 1400 Ротвейль, ум. 1444/46 Базель, немецкий живописец, 61
- Вламинк, Морис де, род. 1876, ум. 1958, живописец и график, 169
- Воганк, Индржих, род. 1922, чешский художник по текстилю, 67
- Вогт, Адам, гончар в Аугсбурге ок. 1621, 159
- Вольгемут, Михель, род. 1434 Нюрнберг, ум. 1519 там же, немецкий живописец и гравер, 61
- Вольф, Давид, род. 1732, ум. 1798, резчик по стеклу в Гааге, 127, 135
- Вольфсбург, Карл Фердинанд, род. 1692, ум. 1764, живописец по фарфору во Вроцлаве и Вене, 198, 199
- Вос, Иоссе де, ткач в Брюсселе с 1705, 65, 90
- Воуверман, Филипп, род. 1619 Гарлем, ум. 1668 там же, бельгийский живописец, 67, 196
- Врис, Пауль Вредман де, род. 1567, ум. после 1630, архитектор и живописец, 235, 250
- Вуазен, Франсуа, французский рисовальщик ок. 1790, 323, 340
- Вуз, Симон, род. 1590 Париж, ум. 1649 там же, французский живописец, 61
- Вюрт, семья златокузнецов в Вене, XVIII—XIX вв., 260
- Габерман, Франц Ксавье, род. 1721, ум. 1796, немецкий орнаменталист и гравер, 235

- Габрехт, Исаак, род. 1544, ум. 1620, часовых дел мастер в Нидерландах, 321, 322
- Габриель, Жак Анже, род. 1710, ум. 1782, французский архитектор, 28
- Галле, Эмиль, род. 1846, ум. 1904, прикладник в Нанси, 124, 128, 136, XXVI
- Гарднер, Френсис, сер. XVIII в., основатель и владелец фарфоровой мануфактуры в Вербилках с 1758, 207
- Гванднер, Иосиф, модельер в Вене ок. 1784, 198, 240
- Гелькс, Якоб, живописец по фарфору в Вене, арканист в Нимфенбурге, 198, 238
- Гейлейн, Питер, род. 1480, ум. 1542, нюрнбергский мастер замков, создал первые переносные часы, 300, 320, 323
- Генри, Бенджамин, род. 1821 Клермонт, изобретатель спортивной винтовки, директор оружейного завода в Винчестере
- Генрих II, род. 1133, ум. 1189, английский король, 61, 158
- Генрих IV, род. 1367, ум. 1413, английский король, 61
- Генрих VIII, английский король 1509—1547, 233
- Генрих Лотарингский, 416
- Гёбельс, Жак, брюссельский ткач XVII в., 65
- Гёте, Иоганн Вольфганг фон, род. 1749 Франкфурт н/М. ум. 1832 Веймар, немецкий поэт, 285
- Гиббонс, Гринлинг, род. 1648, ум. 1721, английский скульптор и гравёр, 235, 297
- Гобелен, семья красителей шерсти в Париже, 63, 81
- Гибerti, Лоренцо, род. 1378 Флоренция, ум. 1455 там же, итальянский скульптор, златокузнец, архитектор, живописец и литератор, 256, 414
- Гизела, ум. 1043, дочь герцога Германа II Швабского, 1016 — второй брак с императором Конрадом II, 279, 296
- Гирт, Георг, род. 1841, ум. 1916, немецкий литератор и издатель, 33
- Гойя, Франсиско Хосе де, род. 1746 близ Арагона, ум. 1828 Бордо, испанский живописец, офортист и литограф, 67
- Гольбейн Старший, Ганс и Младший, живописцы, рисовальщики из Аугсбурга, 24, 25, 294
- Гольциус, Хенрик, род. 1558, ум. 1617, голландский гравёр, офортист, рисовальщик и живописец, 256
- Гонделак, Франц, род. 1663 Гессен, стеклодув и резчик по стеклу, придворный мастер в Касселе 1694—1716, 134
- Гоппсхаут, немецкая семья скульпторов и декоративистов, 29, 235, 325, 340
- Готен, Якоб ван дер, ткач из Антверпена, основатель мануфактуры в Мадриде, 67
- Гоэман, Иосиф, род. 1870, ум. 1956, архитектор и прикладник в Вене, 169
- Гоцковский, Иоганн Эрнст, род. 1710, основатель королевской фарфоровой мануфактуры в Берлине, 200, 249
- Грааф, семья гончаров в Винтертуре, XVII в., 159
- Грас, Базиль, род. 1836, ружейник, 440
- Грасси, Антон, род. 1755, ум. 1807, модельер в Вене, 199, 245
- Грахам, Георг, род. 1675, ум. 1751, английский часовых дел мастер, 322
- Грейнер, братья, владельцы фарфоровой мануфактуры в Клостер Фейльдорф с 1797, 202
- Гренье, Паскье, ум. 1493, французский ткач в Турне, 61
- Гринвуд, Франс, род. 1680, ум. 1762, голландский миниатюрист и резчик по стеклу, 127, 135
- Гринингер, Иоганн Георг, ум. 1798, директор Берлинской фарфоровой мануфактуры, 1761—1798, 200
- Гриффо, Себастиано, керамист в Лионе ок. 1555, 158
- Гросман, К.—А., 235
- Гроф, Ганс, оловящик во Вроцлаве ок. 1500, 356
- Грубер, Ганс, немецкий часовых дел мастер XVI в., 321
- Гудон, Жан Антуан, род. 1741, ум. 1828 Париж, французский скульптор, 416
- Гульд, Христофор, английский часовых дел мастер, 1682, 323
- Гунгер, Кристоф Конрад, позолотчик, живописец по фарфору, арканист в Мейсене, Вене, Венеции, Швеции, Дании, Берлине и Петербурге, 198, 204, 206
- Гус, Гуго ван дер, род. ок. 1440, ум. 1482 близ Брюсселя, живописец, 61, 62
- Густав Адольф, род. 1594 Стокгольм, ум. 1632, шведский король 1611—1632, 358
- Гутьер, Пьер, род. 1732, ум. 1813/14 Париж, французский бронзовщик, позолотчик, автор проектов, 416
- Гюи, Рейнер фон, златокузнец в Лютихе, ок. 1125, 257
- Гюйгенс, Христиан, род. 1629, ум. 1695, часовых дел мастер, 321, 322, 323
- Гюнтер, Пауль, род. 1570, ум. 1635, оловящик в Хемнице (ныне Карл-Маркс-штадт), 359
- Гюттер, Элиас, модельер в Вене, 1789—1857, 199
- Давид, Герард, род. ок. 1450, ум. 1523 Брюгге, нидерландский живописец, 62
- Давид, Жак Луи, род. 1748 Париж, ум. 1825 Брюссель, французский живописец, 64
- Дагоберт I, ум. 638, последний могущественный французский правитель из рода Меровингов, король в 628—638, 247, 253
- Дальпейра, Адриен, керамист в Париже, конец XIX в., 169
- Дамбах, Андреас, оловящик в Нюрнберге, XVII в., 358
- Дамуэ, Альбер Луи, французский скульптор и керамист, 169
- Дангель, Иосиф, модельер в Вене в 1750—1787, 198
- Данхазер, Леопольд, ум. 1786, модельер в Вене с 1762—1786, 198
- Данхофер, Йозеф Филипп, род. 1712, ум. 1790, живописец по фарфору в Вене и на других мануфактурах, 165, 198
- Дарфенигер, М.—М., миниатюрист, 199
- Даум, Огюст, род. 1854, ум. 1909, художник по стеклу в Нанси, 139, XXVI
- Даффингер, Иоганн, живописец по фарфору в Вене с 1760, 198
- Дейк, Антон ван, род. 1599 Антверпен, ум. 1641 Лондон, нидерландский живописец и офортист, 66, 92
- Дек, Жозеф Теодор, род. 1823, ум. 1891, керамист, директор Национальной мануфактуры в Севре, 169
- Деккер Старший, Пауль, архитектор и гравёр, 1677—1695, 234
- Де Ла Фосс, Жан Шарль, род. 1734, ум. 1789, архитектор и орнаменталист в Париже, 259
- Деллерш, Огюст, род. 1857, французский керамист, 169
- Делон, Этьенн (Стефанус), род. 1518/19, ум. ок. 1583, французский гравёр, медальер и рисовальщик, 233, 235
- Делорм, Филибер, архитектор, 61
- Демальтер, Оноре Жорж (Жакоб-Демальтер), род. 1770, ум. 1841, французский чернорабочий, 32
- Демияни, Ганс, ум. 1911, коллекционер и автор публикаций по олову, 357
- Десош, французский модельер в Фюрстенберге 1769—1774, 201
- Джинори, Карло, основатель фарфоровой фабрики в Доччина, I пол. XVIII в., 204, 205
- Джоувер, Уильям, ружейник в Лондоне ок. 1786, 440
- Донателло, род. ок. 1386, ум. 1466 Флоренция, итальянский скульптор, 414
- Дорш, Христиан, резчик по стеклу в Нюрнберге ок. 1700, 133
- Досси, Баттиста, ум. 1546, итальянский живописец, преимущественно пейзажист, 66
- Дрейер, Соломон, ум. 1762, златокузнец в Аугсбурге, 259
- Дрейзе, Николаус, род. 1787 Зоммерда, ум. 1867 там же, изобретатель знаменитой винтовки с игольчатым ударником пистоном, 439, 440
- Дрентвэт, семья аугсбургских златокузнецов, XVII—XIX вв., 259
- Дуайт, Джон, английский специалист по фарфору, XVII в., 167, 194
- Дурантино Франческо и Гвида да Кастель Дуранте (также Гвидо Фонтана), ум. 1576, последний — основатель майоликовой мастерской в Урбино 1520, 157
- Дурден, Жак, парижский ткач II пол. XIV в., 60
- Дьюсбери, Уильям, род. 1725, ум. 1786, владелец фарфоровой мануфактуры в Дерби с 1756 и с 1770 в Челси, 205, 206
- Дюмон, Жан Жозеф, ум. 1755, французский картонист, часовых дел мастер, 65, 324
- Дюплесси, Жак Клод Тома, ум. 1774, французский златокузнец, модельер в Венсенн-Севре, 203, 204
- Дюпон, Пьер, род. между 1560—1570 Париж, ум. 1640 там же, французский ковродел и иллюстратор, 100, 101

Дюрер Младший, Альбрехт, род. 1471 Нюрнберг, ум. 1528 там же, живописец, гравер и рисовальщик в Нюрнберге, 24, 63, 255, 256, 294
Дюрер Старший, Альбрехт, род. 1427, ум. 1502, златокузнец в Нюрнберге, 236
Дюсеро, Поль Андре, род. ок. 1630, ум. 1710, рисовальщик, златокузнец, офортист, 61, 233

Екатерина II, Великая, род. 1729, ум. 1796, русская императрица 1762—1796, 197, 200, 207, 434
Елизавета Петровна, род. 1709, ум. 1761, русская императрица 1741—1761, 206

Жакоб, Жорж, род. 1739, ум. 1814, французский чернорабочий, 30, 32, 236
Жерверо, Луи Виктор, род. 1747, ум. 1829, живописец, химик, арканист, 201
Жермен, семья златокузнецов XVII—XVIII вв., 259
Жермен, Никола, ум. 1787, мастер по эмали в Голице с 1745, 166
Жирардони, Г., изобретатель пневматической и спортивной винтовки, 440
Жюльен, Вильмош, 169

Занг, Иоганн Генрих Балтасар, род. 1723, резчик по стеклу в Тюрингии и Брауншвейге, 134, 180
Зельд, Георг (Йорг), род. 1448, ум. 1527, златокузнец в Аугсбурге, 253
Землер, Готфрид, род. 1803, ум. 1879, архитектор, 253
Золмс Старший, Виргилий, род. 1514 Нюрнберг, ум. 1562 там же, гравер, офортист и иллюстратор, 256, 383
Зоргенталь, Конрад, ум. 1805, директор Венской фарфоровой мануфактуры 1784—1805, 168, 198
Зульковский, Александр Иосиф, граф, 196

Иаков I (Иаков VI — король Шотландии), род. 1566, ум. 1625, английский король, правил 1603—1625, 66
Иаков II, род. 1633, ум. 1701 Сен-Жермен, английский король 1685—1688, 66
Иорданс, 65, 82
Исидор Севильский, ум. 1636, епископ, известен благодаря своему «*Etymologie*», 130

Казен, Жан Шарль, род. 1841, ум. 1901, французский живописец, офортист и керамист, 169
Кайзер, И. П. и Сын, фирма основана в 1885 в Оппуме, 363, 510

Каламелли, Вирджилотто, ум. до 1570, керамист и живописец в Фланце, 157
Кавли, Иоганн Мельхиор, род. 1718, ум. 1783, швейцарский скульптор, литейщик и краснодеревец, 29
Кардан, английский конструктор, 339
Карл Великий, род. 742, ум. 814, французский король с 768 и римский император с 800, 253, 254, 279
Карл Внгуений, герцог Вюртембергский, 202
Карл Смелый Бургундский, род. 1433, ум. 1477 Нанси, сын Филиппа Доброго, 61, 283
Карл Теодор, род. 1724, ум. 1799, курфюрст Пфальца и Баварии, 201

Карл I, герцог Брауншвейгский, 200
Карл III, род. 1716, ум. 1788, испанский король 1759—1788, 205

Карл IV, род. 1316 Прага, ум. 1378 там же, немецкий император и богемский король, 254

Карл V, род. 1500, ум. 1558, немецкий император и испанский король, 60, 62, 63, 233, 319

Карлен, Мартин, французский чернорабочий, 29
Карре, Жан, род. 1855, ум. 1894, французский скульптор и керамист, 169

Кастеллини, Пио Фортунато, род. 1793 Рим, ум. 1865 там же, златокузнец, 292

Кауэман, Анжелика, род. 1741, ум. 1807, живописец и офортистка, 206

Кауч Индржих, 357

Каефери, Жак, род. 1678, ум. 1755, златокузнец, 204
Каефери Младший, Филипп, род. 1714 Париж, ум. 1774 там же, литейщик, 416

Квайр, Даниэль, род. 1648, ум. 1724, английский часовых дел мастер, 323

Кейзер, Альбрехт Корнелис де, мастер эмали в Дельфте, XVII в., 162

Келлер, Иоганн Валтасар, род. 1637 Цюрих, ум. 1702

Париж, литейщик, принадлежал со своим братом Иоганном Якобом к самым знаменитым литейщикам времен Людовика XIV, 416

Кендлер, Иоганн Иоахим, род. 1706, ум. 1775, скульптор, модельер и позднее руководитель модельеров в Мейсене, 195, 196, 197, 323, 340, 334, 335, XXXVI
Кибал, Антонин, род. 1901 Прага, художник по текстилю, 67

Кильдиггер, Георг Фридрих, ум. 1726, резчик по стеклу в Нюрнберге, 133

Кирхнер, Иоганн Готлиб, род. 1701, скульптор, модельер в Мейсене 1722—1733, 195, 196, 233

Кисслинг, Иоганн Христофор, ум. 1740, резчик по стеклу в Дрездене, 134

Киттль, Франц, резчик и живописец по стеклу в Влоттендорфе, 133

Кленце, Лео фон, род. 1784, ум. 1864, немецкий архитектор, 32

Клер, Адам, род. 1763, ум. 1829, модельер во Франкентале и Нимеобурге, 201, 256

Клер, Годфруа де, златокузнец и эмальер XII в., 254
Клефеус, Ламбертус, ум. 1691, владелец эмалированных мастерских в Дельфте, 162, 201

Климент VII, папа, 62

Климент XI, папа, 101

Клинт, Гюстав, род. 1862, ум. 1918, венский живописец, 33

Клингер, Иоганн Готфрид, род. ок. 1701, ум. 1781, живописец по фарфору и арканист в Мейсене, с 1746 — в Вене, 198

Клипфель, Карл Якоб Кристиан, род. 1727, ум. 1802, живописец по фарфору в Мейсене, с 1761 — в Берлине, 200

Клод Мишель (Клодион), род. 1738, ум. 1814 Париж, французский скульптор, 204, 417

Клос, Исак Якоб, род. 1728, ум. 1803, миниатюрист и живописец по фарфору в Берлинской мануфактуре с 1733, 199

Клоучек, Цельда (Целестин), род. 1855, ум. 1935, скульптор и керамист, профессор Школы прикладного искусства в Праге, 169

Кнюттен, Анно, ум. после 1590, изготовитель эмали в Зигбурге, 160

Козимо I де Медичи, род. 1519, ум. 1574, герцог Тосканский, 66

Козимо, Пьетро ди, род. 1462, ум. 1531, флорентийский живописец, 22

Коллер, А.—Ж., гравер, декоратор, 325

Кольбер, Жан Батист, род. 1619 Реймс, ум. 1683 Париж, французский политик, 64

Кольт, Самуель, род. 1814, ум. 1862, изобретатель современного револьвера, 440

Коминаццо, семья ружейников в Гардоне и Брешии, 437

Комманс, Марк де, князь из Брюсселя, начало XVII в., 61

Конрад II, род. ок. 990, ум. 1039, римский император и немецкий король, в 1016 бракосочетался с Гизелой, 279

Константин, император, 336

Контринер, Иосиф, ружейник в Вене ок. 1800, 440

Корнель, Пьер, род. 1606 Руан, ум. 1684 Париж, французский драматург, 61

Корпле, Шарль Альфред, род. 1827, ум. 1894, французский эмальер и реставратор, 158

Кортонна, Петро да, род. 1596 Кортонна, ум. 1669 Рим, итальянский живописец и архитектор, 63

Косуэй, Мария Луиза, род. 1759, ум. 1838, живописец и офортистка, 206

Коттассер, Карл Антон, род. 1769, ум. 1851, живописец по стеклу и фарфору в Вене, 126, 132, 136, 199, 151

Котт, Робер де, род. 1656, ум. 1735, французский архитектор и декоратор, 28, 234

Котт, Франс, живописец и модельер в Клостер Фейльсдорфе ок. 1778, позднее в Фолькштедте, 202

Кох II, Якоб, мастер-оловянщик в Нюрнберге до 1619, 358

Коцци, Джеминиано, фарфорист в Венеции, 1764—1812, 204

Кран, Энгель, изготовитель эмали в Ферене ок. 1584, 160, 181

Кранх, Лукас, род. 1472 Кронбах, ум. 1553 Веймар, живописец, 63

- Крейбих, Иоганн И., резчик по стеклу в г. Камениджи Шенов, 133
- Крелль, Ганс, немецкий рисовальщик, ученик Лукаса Крапаха, середина XVI в., 63
- Крессан, Шарль, род. 1685, ум. 1768, французский чернорабочий и скульптор, 29
- Криспен, Жан, французский златокузнец, 233
- Крима, Сильвестр, род. 1825, в Велики Бор, ум. 1903, известный изобретатель боевой винтовки с патронами, 439
- Крог, Арнольд Эмиль, руководитель Копенгагенской фарфоровой мануфактуры, 206, 207
- Круг, Людвиг, род. 1488/90, ум. 1532, златокузнец, камнерез, медальер, гравер, и живописец в Нюрнберге, 255
- Ксанто Авелли, Франческо, живописец по майолике в Урбино, 1592—1642, 157, 186
- Куапел, Шарль, род. 1694, ум. 1752 Париж, живописец и гравер, 64
- Кубик, Матей, ружейник из г. Литомержице, работал в Праге 1647—1750, 620
- Кювийе, Старший, Франсуа, род. 1695, ум. 1768, французский архитектор, декоратор и орнаменталист, 29, 234, 235, 323, 340
- Кузен, Бургиньон и Сыновья, французские часовых дел мастера, 321
- Кузнецов, М. С., владелец Гарднеровской фарфоровой мануфактуры с 1891, 207
- Кункель, Георг Эрнст, резчик по стеклу в Гюрингии, придворный резчик в Готе, 134, 135
- Кункель, Иоганн, род. ок. 1630, ум. 1703, немецкий специалист по стеклу, естествоиспытатель и химик в Потсдаме, 126, 134
- Кюми, Доминик, керамист в Дурлахе ок. 1748—1755, в Люневиле — с 1788, 166
- Лалик, Рене, род. 1860 Ан, ум. 1945, французский эмальер, резчик по стеклу, ювелир, златокузнец, основатель современной кристаллографии и эмакерии, 124, 136, 171
- Лалонд, Ришар, орнаменталист, создатель зрелого стиля Людовика XVI, 259
- Ламер, Поль де, ум. 1751, французский златокузнец, с 1712 — в Лондоне, 260
- Лангсфельд, Руттер фон, род. 1635, ум. 1695, живописец и архитектор, 66
- Ланкрэ, Никола, род. 1690, ум. 1745, французский живописец, 64, 65
- Ланкастер, Чарльз, владелец лондонской оружейной фабрики, конструктор охотничьего оружия, 440
- Ланкерт, Иост, ткач в Дельфте, упоминается в 1574 и 1587, 66
- Ланнер, коллекционер стекла, 138
- Ланц, Иоганн Вильгельм, мастер-модельер в Страсбурге 1745—1754, во Франкентале — 1755—1761, 201
- Лаз, Жак Пьер, род. 1691, ум. 1754, французский чернорабочий, 29
- Лебеда, Ант. Винценц, род. 1798, ум. 1857, ружейник в Праге, 635, 636
- Лебрен, Шарль, французский живописец и орнаменталист, архитектор, 63, 64, 65, 101, 85
- Лев IV, папа, 847—855, 130
- Лев X, папа, род. 1475 Флоренция, ум. 1521 Рим, 62
- Лёвенфинк, семья мастеров по фарфору и фаянсу XVIII в., 165, 196, 199
- Левцов, Ульрих фон, род. 1804, ум. 1899, наследница Треницкого владения, 285, LIII
- Лешон, Пьер Франсуа, род. 1721, ум. 1790, придворный скульптор князя Вюртембергского, модельер в Людвигсбурге, 202
- Лейгамер, Абрагам, немецкий живописец, 165
- Лейнрз, семья ткачей, красильщиков и живописцев в Брюсселе XVI—XVIII вв., 63, 65, 82
- Лейтнер, Иосиф, живописец, арканист и химик, с 1791 — в Вене и Голице, 199
- Лелё, Жан Франсуа, род. 1729, ум. 1807, французский чернорабочий, 29
- Леман, Каспар, род. 1570, ум. 1622 Прага, гравер и ювелир при дворе императора Рудольфа II, 127, 132, 133, 138
- Лёниг, И.-Г., живописец по фарфору, 197
- Ленкер, семья златокузнецов в Аугсбурге и Нюрнберге, 257
- Лепот, Жан Андре, род. 1709, ум. 1789, французский часовых дел мастер, 324
- Лепотр, Жан, род. 1618, ум. 1682, французский архитектор, декоратор, гравер самый известный орнаменталист всех времен, работал в Париже, 233, 259, 260
- Ле Риш, Шоссе Франсуа Жозеф, род. 1739, скульптор, модельер в Севре 1757—1801, 204
- Леруа, изготовитель уличных фонарей в XVIII в. в Париже, 339
- Лефдаль, Ян ван, 78
- Лефше, Казимир, род. 1802, ум. 1852, парижский ружейник, 439
- Либуэр, Жан, французский часовых дел мастер XV в., 320
- Лимбург, братья Поль, Ян и Герман, французские миниатюристы, начало XV в., 60
- Линк, Франц Конрад, род. 1732, ум. 1793, скульптор и мастер-модельер во Франкентале, 201
- Липпи, Филиппино, род. ок. 1459, ум. 1504, флорентийский живописец, 22
- Лихтенхан, Ганс, оловящик в Шнееберге, XVII/XVIII вв., 359
- Лобзингер, Ганс, механик в Нюрнберге, работал с Венцелем Ямшиером, 250, 440
- Лобмейер, Людвиг, род. 1829, ум. 1917, основатель и владелец фирмы по изготовлению художественного стекла в Вене и рафинадного завода в Камениджии Шенове, 136, 138
- Лойгер, Макс, род. 1864, ум. 1952, немецкий керамист и архитектор, 169
- Лотт, Мельхиор, 159
- Луи, Жан, 202
- Луи-Филипп, 101
- Луплау, Антон Карл, ум. 1795, модельер в Фюрстенберге и Копенгагене, 201, 206
- Лутме Младший, Иоганн, род. 1624, ум. 1651, голландский гравер, монетчик и златокузнец, 234, 235, 258
- Людовик XIII, род. 1601 Фонтенбло, ум. 1643, французский король 1610—1643, 24, 26, 100, 291, 416
- Людовик XIV, род. 1638, ум. 1715, французский король 1643—1715, 24, 26, 28, 64, 101, 233, 234, 235, 259, 292, 296, 323, 340, 126
- Людовик XV, род. 1710, ум. 1774, французский король 1715—1774, 64, 95, 259, 288
- Людовик XVI, род. 1754, ум. 1793, французский король 1774—1792, 30, 31, 32, 64, 95, 201, 236, 259, 278
- Люк, Иоганн Фридрих и Карл Готтлиб, модельеры во Франкентале, II пол. XVIII в., 201, 267
- Люрса, Жан, род. 1892 Брюйер, 67
- Лютер, Мартин, род. 1483 Эйслебен, ум. 1546, реформатор, 63
- Мазарини, Жюль, род. 1602 Пешина, ум. 1661 Париж, герцог Неверский, кардинал с 1641, французский политик, 284
- Майер, Франц Фердинанд, живописец по фарфору в г. Пришечнице ок. 1745—1770, 199, XXXVII, XL
- Майоль, Аристид, род. 1861, ум. 1944, французский скульптор, медальер, рисовальщик, литограф и офортист, 169
- Макинтош, Ч.—Р., род. 1868, ум. 1928, английский архитектор и акварелист, 33
- Максимилиан, император, 416
- Максимилиан Австрийский, род. 1832, ум. 1867 в Мексике, эрцгерцог Австрийский и император Мексики, 61
- Манара, Бальдассаре, 157
- Мансар, Жюль Ардуэн, род. 1646, ум. 1708, французский архитектор, 234
- Марат, Жан Поль, род. 1744, ум. 1793, французский революционер, 64
- Маргарита Австрийская, род. 1480, ум. 1530, дочь императора Максимилиана I, с 1507 — регент Нидерландов, 6, 62
- Маршетт, бельгийский ружейник, 441
- Маршетт, Жан, род. 1660, ум. 1742, немецкий живописец и гравер, 234
- Мария Терезия, род. 1717, ум. 1789, римско-германская императрица, богемско-венгерская королева 1740—1780, 361
- Маркар, И., немецкий часовых дел мастер, 321
- Марколини, Камилло, род. 1739, ум. 1814, руководи-

тель фарфоровой мануфактуры в Мейсене с 1774, 193, 197

Маро, Даниель (Старший), род. 1663, ум. 1752, гравер и орнаменталист, 26, 27, 233—235, 325

Мартинес, семья испанских оружейников в Толедо и Лиссабоне, 433

Массейс, Квентин, род. 1463/66, ум. 1530 Антверпен, нидерландский живописец, 62

Мастер BS, 255

Матего, Матей, род. 1910 Тапиоселе, 67

Матезиус, Иоганн, ученый XVI в., Нюрнберг, 131

Матисс, Анри, французский живописец, рисовальщик, 67

Маттен, Иоганн Готтлиб, род. 1753, ум. 1832, модельер в Мейсене, 197

Маттей, Андре, 169

Маузер, Петер Пауль, род. 1838, ум. 1914 Оберндорф, конструктор казнозарядной винтовки и основатель оружейной фабрики в Оберндорфе, 440

Маурус, Грабанус, ум. 856, епископ Майнцский, известен благодаря своей Энциклопедии, 130

Махт, Филипп де, ткач gobelens, 63

Машек, И., ружейник в Габлонце (Яблонце) ок. 1850, 632, 634

Медичи, Мария, род. 1573, ум. 1642, 233, 292

Мейер, Вильгельм Кристиан, род. 1726, ум. 1786, скульптор, модельер в Берлине 1766—1772, 200, 252

Мейер, Фридрих Элиас, род. 1723, ум. 1785, скульптор, модельер в Мейсене и Берлине, 197, 200, 257

Мейлен, Адам Франс ван дер, род. 1632, ум. 1690 Париж, баталист, жанрист и пейзажист, 65

Мейссонье, Жюст Орель, род. ок. 1693 Турин, ум. 1750 Париж, архитектор, орнаменталист, живописец, скульптор, декоратор и златокузнец, 234, 259, 322, 340

Мейтнахт (также Митнахт), семья златокузнецов из Аугсбурга XVII—XVIII вв., 259

Мекенен, Израэль ван, гравер XV в., 255

Мельхор, Иоганн Питер, род. 1742, ум. 1825, мастер-модельер в Хёхсте 1767—1779, во Франкентале и Нимфенбурге 1793—1822, 199, 201, 256, 262—263

Менникен, Бальдем, 160

Менцель, Иоганн Сигизмунд, род. 1744, ум. 1810, резчик по стеклу и камню, силуэтист в Вармуруне, 135

Меро, живописец и директор фарфоровой мануфактуры на Вольны, 207

Мерсье, Пьер, ум. 1729 Дрезден, французский ткач, 66

Мёрзль, Антон Вильгельм, ум. 1737, резчик по стеклу в Нюрнберге, 133

Микеланджело, Буонарроти, род. 1475 Тоскана, ум. 1564, скульптор, живописец, архитектор и поэт, 62, 256

Микелотто ди Бартоломео, род. 1369, ум. 1472 Флоренция, скульптор и архитектор, 256

Мильде, Анри де, род. 1634, ум. 1708, изготовитель красного фаянса в Дельёте, 162, 167, 195, 208

Мильднер, Иоганн Йозеф, ум. 1808, резчик по стеклу в Гутенбрунне, 135, 164

Миньяр, Пьер, род. 1612 Труа, ум. 1695 Париж, французский портретист и мастер исторической картины, 65

Миссалья (Невьони да Элло), прозвище миланской семьи латников, 443

Михаэль, Иоганн, ружейник графа Ф. А. Шпорка в Куксе между 1712—1738, 630

Мозе, Фридрих, 282

Мокки, часовых дел мастер в Женеве, 322

Мон, Готлоб Самуэль, род. 1789, ум. 1825, живописец по фарфору и стеклу в Дрездене, 126, 132, 136

Монограммист «Н. Н.», 190

Монограммист «Н. J.» (предп. Генрих Йегер), резчик по стеклу в Средней Германии, I четв. XVIII в., 134

Монограммист J. C., 164

Монограммист J. H., 164

Монограммист M. S., 164

Монограммист W. R., 164

Мор, Иоганн Ульрих, модельер в Вене ок. 1784, 198

Моро-Нелатон, Этьенн, род. 1867, ум. 1932, живописец, архитектор и прикладник в Мюнхене, 169

Моррис Уильям, род. 1834, ум. 1896, английский поэт и рисовальщик, 101, 237

Мразек, Богдан, род. 1931, чешский художник по текстилю, 67

Мулине, Ж., 320

Мурано, Андреа и Доменико, изготовители зеркал, 232

Мэтр, Филипп, картонист в Брюсселе ок. 1513, 62

Мюллер, Иоганн Готфрид, директор императорской фарфоровой мануфактуры в Петербурге, 207

Наполеон I, род. 1769, ум. 1821, французский император 1804—1814, 64, 204, 260, 292, 434

Наполеон III, род. 1808, ум. 1873, французский император 1852—1870, 260, 292

Нельсон, Даниел, род. 1734, ум. 1779 Париж, английский ткач, 64

Нерлих, Никель, резчик и печатник в Лейпциге, 131

Нермо, Жак, французский ткач, преемник П. Мерсье в Дрездене с 1729, 66

Нидермайер, Франц Игнац, род. 1710, основатель фарфоровой мануфактуры в Нойдеке-Нимфенбурге, 201

Нидермейер, Иоганн Йозеф, ум. 1784, мастер-модельер в Вене, 198, 199

Нимейер, Адальберт, 169

Новотный, Я., ружейник в г. Литомержице, I пол. XIX в., 633

Норбек Лотарингский, см. Парисо, 101

Норрис, представитель Ремингтонской американской оружейной фабрики, 440

Огюст, Робер Жозеф (или Жак), род. 1805 Париж, французский златокузнец, „Orfèvre du roi“, 259, 260

Одвидзая, Иоланта, род. 1927 Радунь, польская художница по текстилю, 67

Одио, Жан Батист Клод, род. 1763, ум. 1850 Париж, выдающийся златокузнец во времена первой Империи и Реставрации, 260

Олдерс, Томас, 167

Ольбрих, Йозеф М., род. 1867, ум. 1908, богемский фабрикант и предприниматель, 33

Оппенор, Жиль Мари, род. 1672, ум. 1742, архитектор и декоратор, 234

Орлей, Бернар ван, род. ок. 1491, ум. 1542 Брюссель, французский живописец, рисовальщик для ковров и стекла, афортист, 62, 81, IX

Орели, Жозеф, род. 1697, ум. 1759, живописец в Мустье, предположительно основатель фаянсовой мануфактуры в Марселе, 1723—1726, 163

Орри де Фюльви, Жан Луи Анри, род. 1703, ум. 1751, основатель фарфоровой мануфактуры в Венсенне, 203

Оттон III, немецкий король и римский император, 991—1002, 254

Охам Младший, Паулюс, ум. 1671, мастер-оловянщик с 1634, Нюрнберг, 358, 473

Павел I, род. 1754, ум. 1801, русский император, 207

Пажу, Огюстин, род. 1730, ум. 1809, французский скульптор, подвизался также в качестве модельера в Севре, 204, 324

Пайер, Антон, модельер в Вене, II пол. XVIII в., 198

Пакени, Ян, 341

Пакье, Клаудиус Инноценциус дю, ум. 1751, основатель фарфоровой мануфактуры в Вене, 132, 198, XXXVIII

Пилисис, Бернар, род. ок. 1510, ум. ок. 1590 алхимик и керамист в Сенте, Париже и др. местах, 158, 338

Паннок, Бернарт, 237

Паннемейер, нидерландская семья ткачей XVI—XVIII вв., 62

Парисо, Питер, первоначально капуцинский монах Норбек Лотарингский, 101

Пассаван, Клод, изготовитель ковров, 101

Паули, парижский ружейник, 439

Пеллипаро, Никола (Никола да Урбино), живописец по майолике в Каstellе Дуранте ок. 1510—1515, 157

Перкин, английский химик, 89

Перро, Бернар, французский керамист, 1662—1688 — привилегирован, 233

Персье, Шарль, род. 1764, ум. 1833, архитектор в Париже, 31, 65, 260, 341

Перуцци, Винченцо, камнетес в Венеции, конец XVII в., 284

Петр Великий (I), род. 1672, ум. 1725, с 1682 — царь Руси, 67

Пеке, Дагоберт, род. 1887, ум. 1923, живописец и прикладник в Австрии, 169

Пигаль, Жан Пьер, род. 1725, ум. 1796, скульптор, 204

Пизанц, Андреа, род. 1290, ум. 1348/49 Орвьето, итальянский скульптор, златокузнец и золочий, 414

- Пийнаккер, Адриан и Якобус, изготовители фаянса в Дельфте, владельцы нескольких мастерских между 1680—1707, 162
- Пимар-Леду, Жан, род. 1902 Париж, 67
- Пикассо, Пабло, род. 1881, испано-французский живописец, 67
- Пино, Никола, род. 1684, ум. 1754, французский скульптор, архитектор, рисовальщик и декоратор, 29, 234, 323
- Пиро, Андреас, род. Франкфурт н/М., ум. 1763 Вюрцбург, придворный ткач в Вюрцбурге, 66
- Пиротти, семья изготовителей майолики в Фаянце между 1503 и 1632, 157
- Пиччинино, семья оружейников в Милане, XVI в., 433
- Планш, Рафаэль де ла, 61
- Планш, Франсуа де ла (ван ден Планкен), 61
- Плейденверф, Ганс, ум. 1472, нюрнбергский живописец, 61
- Пложе, Аллар, французский златокузнец, 233
- Повольни, Михель, род. 1871, ум. 1954, скульптор и керамист в Вене, 169
- Позер, Пауль, ружейник в Праге, 625, 633
- Поллайоло, Антонио ди Якопо, род. 1433 Флоренция, ум. 1498 Рим, златокузнец, живописец, гравер, рисовальщик, скульптор, 22, 256
- Поллион, Дионизиус, модельер в Вене прибл. до 1783, 198, 244, XXXIX
- Потера, Луи, род. 1641, ум. 1696, изготовитель фаянса и мягкого фарфора в Руане, 202
- Прейнинг, Пауль, гончар в Нюрнберге, середина XVI в., 159, XXXIX
- Префеллер, Даниель и Игнац, род. 1636/76, ум. 1733/41, живописцы по фарфору и стеклу во Вроцлаве и Кунштате, 126, 132, 196, 199, 150, 248
- Префессенци, Альбрехт, мастер-оловянщик в Нюрнберге ок. 1564, 337
- Пручер, Отто, род. 1880, ум. 1949, архитектор и прикладник в Вене, 169
- Пти-Жан, Франсуа, изобретатель покрывания стекла серебром, 231
- Пуайи Младший, Франсуа де, французский гравер 1671—1723, 233
- Пурман, Мартин, немецкий часовых дел мастер и изготовитель компаса ок. 1600, 321
- Пуссен, Никола, род. 1594, ум. 1655, живописец, 61
- Пуше, Луа, французский златокузнец, 233
- Поуа, семья гончаров и живописцев в Швейцарии, XVII в., 159
- Пеефенхаузер (Пеефенхауер), семья аугсбургских златокузнецов XVII—XVIII вв. 259
- Пеефенхаузер, Антон, род. ок. 1525, ум. 1603, латник в Аугсбурге, 651
- Пеефенхаузер, Вильгельм, немецкий часовых дел мастер XVI в., 321
- Пелегер, Франц, ум. 1737, немецкий придворный живописец, 235
- Пеоль, Карл, род. 1826, ум. 1894, северо-богемский резчик по стеклу в г. Каменитци Шенов, 135
- Рабиго, изготовитель уличных фонарей в XVIII в. в Париже, 339
- Раймон, Пьер, XLVI
- Рас, Ян, брюссельский ткач, работал в 1610—1631, 63
- Рат, Стефан, род. 1875, ум. 1960, владелец стекольного завода Лобмeyer в Вене, 1919—1951 — руководитель стекольной фабрики в г. Каменитци Шенов, 138
- Раваэль (Сант), род. 1483 Урбино, ум. 1520 Рим, итальянский живописец, скульптор и архитектор, 62—64, 66, 204
- Рашет, Франсуа Доминик, ум. 1809, модельер Петербургской фарфоровой мануфактуры 1779—1804, 207
- Рейдамс, Анри, 63
- Рейнике, Петер, ум. 1768, модельер в Мейсене 1743—1768, 197
- Рейнхарт, Освальд, гончар в Нюрнберге, XVI в., 159
- Рейхард, Эрст Генрих, ум. 1764, модельер и арканист у Вегели, позднее на фарфоровой мануфактуре Гоцковского в Берлине, 199
- Рекюм, Петер и Иоганн Непомук ван, арендаторы мануфактуры во Франкентале с 1795—1799, 201
- Релсей, Мартин, 331
- Рено, 322
- Рейтген, Абрагам и Давид, род. 1711/43, ум. 1793/1807, немецкие краснодеревцы, 29, 30, 32, 43, 48, 424
- Рёскин, Джон, род. 1819, ум. 1900, английский литератор и теоретик искусства, 33, 237
- Ридль, Иоганн В., владелец стекольной в Полубни в 1742 ввел изготовление стеклянной бижутерии, 133, 136
- Ризенбург, Бернар ван, 29
- Ризенер, Жан Анри, род. 1734, ум. 1806, французский чернорабочий и мастер художественной бронзы, 29, 30
- Римершидт, Рихард, 237
- Ринглер, Иосиф Якоб, род. 1730, ум. 1804, арканист в Вене, Хёксте и Страсбурге, с 1753 — в Нимесбурге и в 1759—1802 — директор фарфоровой мануфактуры в Людвигсбурге, 201, 202
- Риш, Ле, ученик С. Буаза, 204
- Ришелье, Арман Жан дю Плесси де, род. 1585 Париж, ум. 1642, кардинал с 1622, французский политик, 416
- Роббиа, семья майолических XV—XVI вв., 156, 158
- Розенберг, Марк, автор труда «Марки златокузнецов», 261
- Романо, Джулио, итальянский живописец, 66
- Ромбих, Иоганн Кристоф (Ромбрик), ум. 1794, модельер в Фюрстенберге с 1770—1794, 201
- Росбах, Элиас, ум. 1765, резчик по стеклу и шлифовальщик в Цехлине, 134
- Рубенс, Петер Пауль, род. 1577 Зиген, ум. 1640 Антверпен, фламандский живописец, 63—65, 92, 258, 75, 247
- Ругендас, Филипп, род. 1666, ум. 1742, живописец и гравер в Аугсбурге, 196, 198
- Рудольф II, род. 1552 Вена, ум. 1612 Прага, богемско-венгерский король, немецкий император 1576—1612, 127, 132, 133, 251, 257, 258, 294, 145
- Рудольф Саксонский, 133
- Русс, испанская семья оружейников в Толедо и Мадриде, XVI—XVII вв., 433
- Руо, Жорж, род. 1871, ум. 1958, живописец и график в Париже, 67, 169
- Руссингер, Лоренц, модельер в Хёксте, Фульда и предположительно мастер Фейльдсдорфе, 199, 202, 208
- Саагуи, испанская семья оружейников в Толедо, XVI—XVII вв., 433
- Саделер, Эгидиус, род. 1570, ум. 1692 Прага, гравер, 133
- Саверей, Рулант, род. 1576, ум. 1639 Утрехт, фламандский живописец, 65
- Садовска, К., канадская художница по текстилю, 67
- Сакс, Ганс, род. 1494, ум. 1576, нюрнбергский мейстерзингер и сапожник, зачинатель Реформации, 63
- Салембье, Анри, род. ок. 1753, ум. 1820, французский орнаменталист и рисовальщик, 259
- Сансонни, Андреа (Андреа Контуччи), род. ок. 1460, ум. 1529, скульптор, архитектор, 256, 289
- Сарто, Андреа дель, 23
- Сарто, Андреа дель, 23
- Севины, маркиза, род. 1626, ум. 1696, известна благодаря своим письмам, которые являются своего рода хроникой придворной жизни, 291
- Силлиман, Бенджамин, род. 1779, ум. 1864, американский геолог и химик, 341
- Синьяк, Поль, род. 1863, ум. 1935, живописец и литограф в Париже, 169
- Следзевска, Анна, польская художница по текстилю, 67
- Смит, Гораций, ружейник, специалист по спортивной винтовке, 440
- Снайдер, Джейкоб, английский конструктор ок. 1872, 439
- Снеллинк, Ян, род. 1549 Мехельн, ум. 1638 Антверпен, фламандский жанрист, 65
- Сойтер, Бартоломеус, род. 1678, ум. 1754, гравер, златокузнец, живописец в Аугсбурге, 164
- Спиринк, Франс, род. 1551 Антверпен, ум. 1630 Дельфт, ткач, 66
- Спримон, Никола, род. 1716, ум. 1771, владелец фарфоровой фабрики в Челси, 206
- Стейн, Ян, род. ок. 1626 Лейден, ум. 1679 там же, голландский живописец, 360, 480
- Страда, Джованни делла (Страданус), род. 1523 Брюгге, ум. 1605 Флоренция, фламандский живописец, 66
- Стрекен, Г. ван дер, 75
- Тардессир, Доменико, керамист в Лионе, II пол. XVI в., 158
- Тело, семья златокузнецов в Аугсбурге, работала с 1585, 259

Тевирс, Давид, род. 1610 Антверпен, ум. 1690 Брюссель, фламандский живописец, 65, 67, 198
Тенник, И.-С.-Ф., аркаист в Киле, 165
Теслуис, Рогир фон Хельмарсхаузен, златокузнец, брат бывш. бенедиктинского монастыря Хельмарсхаузен, 126, 130
Тиллман, Вейдхамин, в 1870 внес в Филадельфии в изготовлении стекла пескометный способ, 128
Тиме, Вейт, придворный живописец герцога Иог. Вильгельма Саксонского в Веймаре, середина XVI в., 63
Тишфани, Луи Комфюр, род. 1848, ум. 1933, американский живописец и художник по стеклу, 127, 136
Тома, Андре, ткач в Вюрцбурге, I пол. XVIII в., 66
Томир, Пьер Филипп, род. 1751 Париж, ум. 1843 там же, французский бронзовщик, 30, 31, 324, 416, 433
Томпсон, Томас, род. 1639, ум. 1713, английский часовых дел мастер, 323, 425
Тонет, Микель, род. 1796, ум. 1871, австрийский промышленник, 33
Тотт, семья гончаров из Стаффордшира, XVII в., 166
Трак, Ф., гравер в Зигбурге, 160
Тренк, Фридрих фон дер, род. 1726 Кенигсберг, ум. 1794 Париж, барон, авантюрист и литератор, 361
Тутмос III, египетский фараон, 129
Тутмос IV, египетский фараон, 60
Уаньи, Гуго д' (Гуго д'Уаньи), златокузнец в Валькюре, с 1192 — в августинском монастыре св. Николая в Уаньи близ Намюра, 254
Удине, Джованни да, род. 1487 Удина, ум. 1564 Рим, итальянский живописец, лепщик и архитектор, 61
Удри, Жан Ватис, род. 1686 Париж, ум. 1755 Бове, живописец, рисовальщик, иллюстратор, офортист, 64
Уилдон, Томас, род. 1719, ум. 1795, керамист, компаньон И. Веджвуда 1754—1759, 167
Уилкинсон, Джон, английский изобретатель шаровой печи, 387
Уолл, Джон, род. 1708, ум. 1766, совладелец фарфоровой мануфактуры в Ворчестере, 206, 285
Учелло, Паоло, итальянский живописец XV в., 22
Фабер, Иоганн Людвиг, живописец по стеклу и фаянсу в Нюрнберге, 1678—1694, 164
Фальконе, Этьенн Морис, род. 1716, ум. 1791, скульптор, директор отделения модельеров в Севре, с 1766 — в Петербурге, 203, 204, 206, 324, 416
Фауст, Исаак, род. 1606, ум. 1669, мастер-оловянщик в Страсбурге, 358
Фейхтер, Симон, ум. 1789, живописец и модельер в Хильсте, Фюрстенберге, Франкентале, где в 1775 он стал директором, 199, 200, 201
Фердинанд I, Габсбург, род. 1503, ум. 1564, австрийский эрцгерцог, богемско-венгерский король и римский император, 257, 391
Фердинанд Тирольский, род. 1529, ум. 1595, сын императора Фердинанда I, австрийский эрцгерцог, 257
Фердинанд III, род. 1608, ум. 1657, римский император, 358
Фердинанд IV, род. 1751, ум. 1825, неаполитанский и сицилийский король, 205
Ферлонис, Пьетро, 101
Фетерли, Фридрих, создатель первой самозарядной винтовки, директор швейцарской оружейной фабрики в Нейхаузен, 440
Филипп Добрый (III), род. 1396, ум. 1467, герцог Бургундский, 61, 319, 320
Филипп Красивый (IV), род. 1268, ум. 1314, французский король с 1285, 61
Филипп Смелый (II), род. 1342, ум. 1404, герцог Бургундский, 60
Филипп II, испанский король, 190
Фине, Орест, французский часовых дел мастер, 321
Фишер, Герман и Петер, 413, 416
Фишер, И.-С., живописец по фарфору, 198
Фишер, Иоганн, ружейник в Братиславе, I пол. XVIII в., 627
Флайт, Томас и Сыновья, владельцы фарфоровой мануфактуры в Ворчестере с 1783, 206
Флётнер, Петер, род. 1490—1495 Тургау, ум. 1546 Нюрнберг, изобретатель, златокузнец, краснодеревец, миниатюрист, гравер, с 1522 подвизался в Нюрнберге, 25, 257, 359, 383, 477
Фокенер, Эверад, род. 1648, ум. 1758, владелец фар-

форовой мануфактуры в Челси, 1749—1758, 205
Фонтана, Орацио, ум. 1571, сын Гвидо Дурантинос (Фонтана), изготовитель майолики в Урбино, 157
Фонтен, Пьер Франсуа Леонард, род. 1762, ум. 1853, французский архитектор и теоретик, 31, 65, 260
Форзит, Александр, род. 1768 Шотландия, ум. 1843, пастор англиканской церкви, изобретатель первого взрывателя для взрывчатки, 439
Форти, Жан Франсуа, орнаменталист и гравер в Париже ок. 1775—1790, 259
Фрай, Томас, род. 1710, ум. 1762, основатель фарфоровой фабрики в Бау и ее директор с 1759, 193, 205
Франц Иосиф I, 381
Франциск I, французский король 1515—1547, 23, 61, 233, 256, 79
Франческо I ди Медичи, род. 1541, ум. 1587, великий герцог Тосканский, 194
Франчия, Франческо, род. 1450 Болонья, ум. 1517, златокузнец и живописец, 256
Фридрих Великий, род. 1712 Берлин, ум. 1786 Сансуси, прусский король, 1740—1786, 200, 235, 362
Фридрих, герцог Вюртембергский, 357
Фридрих I, прусский король 1701—1713, 27, 195
Фрийтот, Фредерик ван, живописец в Дельфте между 1658—1673, 161
Фришше, Г., 196
Фроментил, А., английский часовых дел мастер XVII в., 323
Хайнхофер, Филипп, златокузнец в Аугсбурге, XVII в., 258
Хейлин, Эдуард, основатель фарфоровой мануфактуры в Бау 1744, 205
Хейманнс, Петер, ткач при дворе герцога Померании, 63
Хейникке, Альберт, берлинский декоративист по фарфору и модельер, 207
Хемке, ван дер, семья ковровделов в Брюсселе, XVI—XVIII вв., 62, 65
Хельмгак, Абрагам, 164
Хельмарсхаузен, Рогир фон, эссенский златокузнец, 254
Хепплайт, Георг, английский проектировщик мебели и краснодеревец ок. 1786, 31, 236, 47
Херольд, Иоганн Грегор, род. 1696, ум. 1775, художественный руководитель фарфоровой мануфактуры в Мейсене, 1720—1765, 132, 165, 195, 196, XXXV
Хеттшвейлер, Иоганн, ружейник в Карловых Варах, I пол. XVIII в., 629
Хильбер, Ганс Петер Кристиан, изготовитель фаянса в Зигбурге ок. 1569—1595, 160, 180
Хильдерих I, французский король 457—481, из рода Меровингов, 253
Хинце, И.-Г., 196
Хит, Джон и Кристофер, владельцы фарфоровой мануфактуры в Дерби, середина XVIII в., 206
Хлотарь II, 247
Хоппенхаут, И.-Кр., 29
Хоппенхаут, И.-М., 29, 235
Хорхаймер, Мельхор, ум. 1623, мастер-оловянщик в Нюрнберге, 358
Хорхаймер, Николаус, род. в Кобленце, ум. 1583 Нюрнберг, мастер-оловянщик, 357
Худиг, Ф.-В., 162
Хукке, Ян ван дер, фламандский живописец, 65
Цатцер, Ганс, мастер-оловянщик в Нюрнберге ок. 1587, 358, 472
Цеккель, Иоганн, XLVIII
Цех, Якоб, богемский часовых дел мастер XVI в., 321
Цехингер, живописец, 200
Циглер, Жюль Клод, род. 1804, ум. 1856, живописец, гравер и керамист в Париже, 169
Цикк, Януариус, род. 1730, ум. 1797, немецкий живописец и архитектор, 30
Ципфель, Фейт, мастер-оловянщик в Нюрнберге ок. 1582, 358
Челлини, Бенвенуто, род. 1500 Флоренция, ум. 1571 там же, златокузнец, скульптор, гравер и модельер, 251, 256, 285, 293
Чемберлен, Роберт, изготовитель фарфора в Ворчестере с 1783, 206
Чиппендейл, Томас, род. 1709 или 1718, ум. 1779, английский чернодеревец, 31, 235, 340, 312

- Чирнгауз, Эренфрид Вальтер, граф фон, род. 1651, ум. 1708, физик и математик при дворе Августа Сильного, 194, 195
- Шалины, Антуан, ум. 1651, из лотарингской семьи бронзовщиков, 416
- Шампсье, Филипп де, 61
- Шапер, Иоганн, род. 1620, ум. 1670, стеклодув и живописец по стеклу в Шварцлоде, работал в Нюрнберге, 126, 132, 164, 149
- Шалле, Эрнст, род. 1835, ум. 1909, французский керамист, 169
- Шарп, Кристиан, американский конструктор казнозрядной винтовки и пистолета, середина XIX в., 439
- Шафгог, граф, владетель стеколен в Силезии, 133
- Шванкардт, нюрнбергская семья резчиков по стеклу, XVII—XVIII вв., 127, 133
- Шварц, Самуэль, род. 1681, придворный резчик по стеклу в Готе и Ариштадте, 134
- Швейнбергер Младший, Антон, ум. 1603 Прага, златокузнец в Аугсбурге, с 1578 — придворный златокузнец Рудольфа II в Праге, 257
- Швердтсегер, Жан Фердинанд, немецкий краснодеревящик, работал в Париже, II пол. XVIII в., 30
- Швингер, Герман, род. 1640, ум. 1683, резчик по стеклу в Нюрнберге, 133
- Шееле, шведский аптекарь и химик, II пол. XVIII в., 128
- Шератон, Томас, род. 1751, ум. 1806, английский краснодеревящик и проектировщик мебели, 31, 33, 236
- Шикано, Пьер, ум. до 1678, изготовитель фарфора в Сен-Клу, 202
- Шиндлер, М., краснодеревящик, 29
- Шиндлер, Филипп Эрнст, род. 1723, ум. 1793, живописец по фарфору в Мейсене и Вене, 198
- Шинкель, Карл Фридрих, род. 1781, ум. 1841, архитектор и живописец, 32
- Шлаттер, И., директор русского монетного двора, позднее — Петербургской фарфоровой мануфактуры, 207
- Шлотгейм, Ганс, род. 1547, ум. 1625, немецкий часовых дел мастер, 321, 322
- Шмидт, Ганс Вольфганг, род. 1676, ум. 1710, резчик по стеклу в Нюрнберге, 133
- Шмидт, Николаус, ум. 1680, златокузнец в Нюрнберге, 257
- Шмидтхаммер, живописец по фарфору, 196
- Шморанц, Младший, Франц, род. 1845, ум. 1892 Прага, архитектор и прикладник, 138
- Шнейдер, Кристиан Готфрид, род. 1710, ум. 1773, силезский резчик по стеклу и камнерез, 134, 158
- Шонгауэр, Мартин, род. ок. 1430, ум. 1491, гравёр и живописец, 63, 253, 294
- Шпац П., Ганс, род. 1604, ум. 1670, мастер-оловянщик в Нюрнберге, 358
- Шпиллер, Готфрид, род. ок. 1663 Силезия, ум. 1728 Берлин, резчик по стеклу, 134
- Шталь, конструктор винтовки, 440
- Штапффе, Иоганн Ульрих, род. ок. 1642, ум. 1706, гравёр и издатель гравюр, 234
- Штейнмейссель, Ганс, часовых дел мастер в Праге ок. 1550, 321
- Штёльцель, Самуэль, арканист, 198
- Штрер, Ганс Георг, лепщик, XVIII в., 235
- Штоер Старший, Фома, 335
- Штрассер, Иосиф, венский златокузнец, в 1758 изобрел способ имитации драгоценных камней, 286
- Шуберт, Карл Готлиб, ум. 1804, модельер в Фюрстенберге, 201
- Эбен, Франсуа, род. ок. 1710—20, ум. 1783, французский краснодеревящик, 29
- Эберлейн, Иоганн Фридрих, ум. 1749, модельер в Мейсене, 196, 197, 236
- Эгберт, архиепископ Трирский, 978—993, 254
- Эгерман, Фридрих, род. 1777 в г. Нови Бор, ум. 1864, живописец по стеклу и техник в Блоттендорфе и Новом Бору, 127, 135, 136
- Эгмонт, Юстус ван, род. 1602 Лейден, ум. 1674 Антверпен, нидерландский живописец, 65
- Эдер, Пауль, резчик по стеклу в Нюрнберге, II пол. XVII в., 133
- Эйгельштейн, керамист, 159
- Эйзен, Шарль, 28
- Эйк, Ян ван, род. ок. 1390, ум. 1441 Брюгге, нидерландский живописец, 60
- Эйбельбертус, монах монастыря св. Пантелеона в Кельне, златокузнец и эмальер в XII в., 254
- Экхоут, Гербранд ван де, род. предп. 1621, ум. 1674, голландский портретист и исторический живописец, ооортист, 235, 258
- Элерс, Джон, Филипп и Давид, изготовитель красного фаянса в Фулхаме до 1693, 167
- Элгиус, святой, ум. 640, патрон златоделов, епископ и златокузнец меровингского короля Дагоберта I, 247, 253, 254
- Элло, Жан, род. 1685, ум. 1766, главный химик в Винсенне и Севре 1751—1766, 203
- Эменс, Ян, изготовитель фаянса в Рёрене, 1566—1594, 160
- Эммерам, святой, златокузнец, монастырская мастерская в Регенсбурге, 254
- Эндерлейн, Каспар, род. 1560 Базель, ум. 1633, мастер-оловянщик в Нюрнберге, 358
- Энхори, Ваутер ван, мастер фаянса в Дельфте, владетель нескольких мастерских, 162, 167
- Энхори, Самюэль, мастер фаянса в Дельфте, сын Ваутера ван Э., 162, 199, 200
- Эрнаидес, семья оружейников в Толедо и Севилье, XVI—XVII вв., 433
- Эрнс, М., 127
- Эрхарт, семья гончаров в Винтертуре (Швейцария), XVII в., 159
- Эстбери, Джон, род. 1686, ум. 1747, семья керамистов в Стаффордшире, 167
- Эфенер, Йозеф, род. 1687, ум. 1743, архитектор и декоратор, 29
- Юццер, Кристоф Готфрид, род. 1752, ум. 1812, модельер и художественный руководитель в Мейсене, 197
- Якоби, Г. Ф., дрезденский ружейник ок. 1800, 440
- Ямнитцер, семья златокузнецов в Нюрнберге, XVII в., 250, 256, 257
- Янс Старший, Ян, род. ок. 1618 Оденар, ум. 1668 Париж, французский ткач, 63

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

- Абсиды 91
авентурин 125
агат 236
агат «моховой» 298
агат 290, 291, 293
акваманил 413, 570, 571
аквамарины 283
алабастр 172
алебарда 429, 431—433, 802, 803 6
александрит 283
алмаз 282, 284, 285, 291
альбарелло 156, 187
альпака 281
аметист 283, 297, 298
амулет 293, 296, 300
амавора 155, 173
«Ангель» (ковер) 60
ангоб 134, 153
аугстер 131
аннагельб 136
аннагрюн 136
антпендиум 61, 258
«Апостоль» (ковер) 60
арбалет 416, 441
аркебуза 437
аррас 57
астролябия 321, 399
- балдахин 60
балдахин из брусьев 22
балдахин на колоннах 26
балдахин над кроватью 21
балзамарий 129, 129
бандельерк 166, 256, 259
баночка 124, 259
бардыш 429, 433
береза 25, 33
бижутерия стеклянная 130, 133, 137
бижутерия яблонцевая 137
билянок ковшовый 320
блауверк 160
блюдо 156, 163, 256, 259, 260, 357, 358, 401, 414, 416, 181, 182, 186, 185, 202—204, 215, 334, 336, 338, 472, 474, 478, 483, 510
блюдо буклированное 472
блюдо воспреемников 361
блюдо ганзейское 413
бляшка паломника 293, 355, 486
бокал 126, 130—135, 133, 150, 153—162, 167
бокал Альтенбергский 134
бокал баллосвидный 133
бокал «крылатый» 130, 130
бокал Лемана 133
бокал с крышкой 126, 150, 153—162, 167
бокал цеховой 255
болванка металлическая 124
бра 235, 340
бра зеркальное 259
браслет 279, 285, 294, 295, 393—398
браслет жемчужный 295
брелки 300
бриллиант 284, 285, 291, 298, 299
брилез 296
бронза 411—418, 568—590
- бронза колокольная 411
бронза малая 415, 416
бронза монетная 411
бронза оружейная 411
брошь 279, 282, 285, 291, 292
брошь Севиньи 299
«брюхо гусиное» 443
будильник 323
булава 429, 432, 630
булавка платиновая 290, 291
Буль-тип 26
бусы дутые пользе 137
бусы янтарные 289
бутербродница 401
буфет 19, 21, 23, 25, 29—33
бюро денежное 27
бюро-цилиндр 28, 30
бюст-реликварий 254
- ваза 134, 135, 162, 164, 257, 260, 170, 171
ваза бронзовая 417
вазы красно-фигурные 155
ваза пальцевидная 162
ваза Трафальгская 260
ваза олейтообразная 162
вазы черно-фигурные 155
валки товарный 90
вафельницы 387, 535
ведерко винное 259
ведерко бронзовое 413
венец невесты 299
«Венская керамика» 169
вердюра 65
«вечный свет» 503
вешалка 23
вилком 255, 360, 488
вилком стеклянный 131
вилком Эрнестинский 257
винтовка винчестерская 441
вitraжи 125, 137
витрина 29, 33
вишня 25, 32, 33
волокна металлические 59
волос верблюжий 89, 90
волос овечий 89, 90
воронение 381
вышивка 60
вышивка petit-point 28
- габаны 160
галалит 289
гарда 432, 433
гари-гари 353
гарнитур гостиной 27
гарнитур туалетный 259, 260
гарнитур украшений 279, 299, 405, 408—411, 415
гарнитур гранатовых украшений 285
гасилник 342
га-енеркерамика 153, 159
гвоздарщик 381
геммы 283, 290, 294, 298
гиацинт 283
гидролит 169
гилюширование 251
глазурование 124, 125, 127, 136
глазурь 153, 156, 158, 159
глазурь буровая 194
глазурь голубая 168
- глазурь марганцевая 160, 166
глазурь оловянная 157, 158, 159, 167
глазурь свинцово-оловянная 156
глазурь свиновая 153, 156—158, 167, 194
глазурь солевая 167
глюфа 429, 431
глина изразцовая 153
глиптика 283
гнездо (замка) 383
гобелен 28, 57—68, 59—85, V—X
гобелен «Свадьба Рокилица» 63
головка 430, 431, 433
головки женские 28
горка (шкаф для посуды) 29
горшок глиняный 28
стекловаренный 123
«Гоцовское выпуклые цветы» 196
гравировка 153, 250, 282, 401
гравировка олова 353
гранат 283
гранаты тирольские 284
«грапен» (котел на ножках) 413
граленгетер 413
графин XXIII
гребень 90, 289, 299, 403
гредка 401, 553
груша 32, 33
«грязь» (черная окраска) 286
гута 124
«гуты венецианские» 130
- дага («левая рука») 432, 600
дароносица (монстранц) 254, 355, 399, 330, 330
дарохранительница (цибриум) 355, 361
«даументлезер» 131
двери бронзовые 412, 414
декор дельфетский 162
декор мозаичный 200
декор наслоенный 160
декор синий 165
декор чешуйчатый 200
дерево дубовое 30
дерево палисандровое 28
дерево сандаловое 31
дерево «шалковое» 25, 28
дерево черное 25, 26
держатель «окала» в виде фигуры 415
джезва 401
джут 89
диадема 279, 299
диатрета 129, 131
диван 30, 33
диван с замкнутой спинкой 28
динандерия 337, 399
диск лунный (в часах) 319
дискос 355
дорсалий 61
доспехи 427, 442—444, 644—646, 648, 649, 651—653
доспехи конские 443
доспехи турнирные 443
- дрессуар 23
дуссак 429, 431
- сваγγελие аббатиссы Уты 254
- жардиньерка 555
жаровня 401
жбан 356
жбан медный 400
жест епископа 258, 325
железо 379—388, 517—543
жемчуг 288, 291—296, 299
жемчуг барочный 288
жемчуг благородный 288
жемчуг воспитанный 288
жемчуг зобный 288
жемчуг мелкий 285
жемчуг морской 288
жемчуг-параньон 288
жемчуг речной 288
жемчуг римский 288
жемчуг стеклянный 133, 136
жемчуг-«урорец» 288
жестянщик 381
живопись кабинетная 137
живопись на задней стороне стекла 30, 137
живопись оконная 125
жирандоль 259, 296, 340
жук шарлаховый 89
- забрало 443
заколка для волос 289
замки 383, 384, 386
замок безбоекный 440
замок висячий 384, 521—523, 525
замок губчатый 438
замок дверной 383, 528
замок колесцовый 438
замок кремневый 438
замок сундукный 383
замок ударный 439
замок «отильный» 438
замок химический 439
«замочки» («фибулы») 290
занавес 60, 61
запращивание паст 128, 136
застежка плаща (пловия-ля) 258, 282, 290, 366
затвор скользкий 439
зеркало 23, 32, 229—237, 282—316, XLII—XLIV
зеркало бронзовое 232
зеркало висящее 232
зеркало вставное 234
зеркало застегивальное 232
зеркало из благородного металла 231
зеркало искажающее 232
зеркало карманное 232
зеркало магическое 232
зеркало металлическое 232
зеркало многоугольное 235
зеркало ручное 232
зеркало туалетное 232, 236
зернь (гранулирование) 251, 282, 291, 293, 295, 297
знаки орденские 294

- зола древесная 123
золото 59, 231, 247, 281
золото белое 281
золото желтое 234, 281
золото зеленоватое 234
золото коллоидное 234
золото красное 234, 281
золото листовое 292
золото накладное 281
золото различных оттенков 252
золото и серебряное дело 247—262, 317—360, XLV—L
золочение (позолота) 19, 22, 28—30, 126, 194, 235, 252
золочение гальваническое 252
золочение марданное 235
золочение холодное 252
золочение через огонь 252
- игрушка детская 362
известь хлорная 104
изделия гнафанские 155
изделия из золоченой бронзы 416
изделия скобяные оконные 417
изображение миниатюрное 294
изразец печной 156, 159, 180
«имари»-фарфор 162, 194, 198, 206
имитация драгоценных камней 133, 137, 285
индианские цветы 195, 232
инкрустация 19, 20, 26, 33, 252
инкрустация из черепашки 235
инкрустация стекла 128, 136
инструментальщик 381
инструменты медные 399
инструменты ремесленные и домашние 386
итарсия 19, 21, 22, 24—27, 29—33
иринзы 126
- кабинет 22, 23, 26, 28, 31, 9, 18, 20, 51, 53, III
кабшон 283
кадильница 413
кальция окись 123
камень драгоценный 20, 281, 282, 291—293, 298, 299
камень драгоценный искусственный 258, 285
камень драгоценный склеенный 285
камея 283, 290, 291, 294, 295, 298
канане 27
кандельгиссер 351
канделябры 336, 340, 342, 415, 417
кандлер 351
канулятор 351
канфары 155
капсула с амброй 299
карат 281, 284
карнеол 298
карниз каминный с зеркалом 234, 236
картель 323
картины на стекле 137
- картон 59
картоньер 59
касса-панка 22
кастрюля 400, 551, 590
кастрюля со стремянной ручкой 413
катицбальгер 432
кафедра Аахенского Октогона 254
кафель, изразец 156, 159
кашмир 162
кварц розовый 283
керамика 151—170, 172—228, XXVII—XXXIV
керамика красная 166
кермес 89
килик 177
килимы 90, 100
кинжал 427, 429, 431, 441
кираса 442, 444
кислота плавиковая 128
кисень 429, 432
клавикорды 32
клад золотой из Наги-Сцент-Миклош 253
клад золотой из Петроссы в Румынии 253
клеймо мастера 261
клен 25
клевши 386
ключ винтовой 384
ключи 384—385, 517—520
кнопель 235, 258, 358
кобальт 193, 194
ковер 60, 87—105, 96—127, XI—XVI
ковер-афан новый 97
ковер-афан современный 97
ковер африканский 99
ковер-аешар (сайдабал) 92
ковер-баку 97
ковер балканский 100
ковер-башир 96
ковер белуджистанский 97, 117, 118
ковер-биджар 92, 104, 115, XV
ковер бухарский 96, 119
ковер вазонный 92
ковер войлочный 90
ковер-геордес 94
ковер-герат 92, 99, XI
ковер «гольбейн» 94
ковер дагестанский 97
ковер дамаский 94
ковер-дербент 98, 123
ковер-джушеган 92
ковер звериный 92
ковер индо-персидский 99
ковер-иомуд 96
ковер-иораган 92
ковер-исфахан 92, 93, 108
ковер-кабул 97
ковер казахский 98
ковер-карабах 98
ковер «Карл» 60
ковер-кешан 93
ковер-кирман 93, 99
ковер-куба 98, 121
ковер кульский 95
ковер курдистанский 115, 118, 120
ковер-ладик 95
ковер легистанский 98
ковер-могаир 95
ковер малоазийский новый 94—96, 108—114
ковер-мелас 95
- ковер охотничий 92
ковер-пандерма 95
ковер персидский новый 92
ковер Польский 92
ковер «Ре-формация» 63
ковер «рюэ» 100
ковер с драконом 97
ковер с мотивом медальона 92
ковер-савонери 101
ковер-самандан 97
ковер-сарук 93, XVI
ковер-савави 103
ковер-сенно 93, 120
ковер-серабелд 93
ковер-синас 99
ковер-сирджан 92
ковер-смирна 95
ковер стеной 57
ковер-тебриз 93, 100
ковер-тенге-туркмен 96
ковер трансильванский 94
ковер «ушак» 94, 95
ковер ферганский 97
ковер ферганский 93, 105, 106, XIV
ковер-хамадан 94, 101
ковер-хереке 95
ковер-хорасан 94, 107
ковер-хотан 96
ковер цветочный 92
ковер «чинтамини» 94
ковер «ччи» 98
ковер-шираз 94, 102
ковер-ширван новый 98, 122
ковер-ширван старый 98
ковер-эзнеси 97
ковер-юрюк 96
ковка в штампах 381
ковры с сюжетами на любовные темы 61
ковры трипично-мозаичные 90
ковчег с мощами 355
кожа 20, 23
козлы каминные 387, 415, 417
колбы 129
коленшальпы 414
колесо точильное 128
колет 443
колодец 416
колокольчик настольный 415, 578
колонна 22, 24, 25
колонна баласовидная 24
колонны бернвардовы 412
колье 294
колье бриллиантовое 294
кольца «близнецы» 298, 371
кольцо 279, 285, 295, 296, 362, 364—370, 378—392
кольцо епископа 297
кольцо памятное 298
кольцо палское с изображением рыбака 297
кольцо пастирское 297
кольцо с секретом 298, 377
кольцо со стразами 298
кольцо траурное 298
кольцо церемониальное 297
кольчуга 442, 443
комната зеркальная 235, 236
комод 26, 28—32, 21, 44, 48
- комод-бюро 28
комод двойной 32
компас 320
композит 133
коварц 351
консоль классицизма 31
консоль рокайльная 28
мониторка письменная 20
контриузоры 351
конфидент 30
копые 427, 429—431, 434
копые рыцаря 430
коралл 281, 288
коралл благородный 288
корзина для бумаг 33
корзиночка для печенья 259
коробка 260
коробочка чайная 260
королевская-синяя 197, 203
корона богемская 254
корона вотивная испанских вестготских королей 253
корпорация готльсеров 60
корпус 322, 324
корпус деревянный 322
корпус медный 320
коррозия 402
кость слоновая 288, 289, 293
котел 386, 587
котел медный 399
котел подвесной 401
кошениль 89
красильюк 125
крапп 89
красильщик 89
краска лаковая 125
краска огнеупорная 153, 160—166, XXXIV
краски масляные 125
краски муфельные 153, 161, 163—165, 194
краски поверхностные 125
краски эмалевые 158, 162
кратер 153
крауцструнк 131, 142
креденца 22, 23, 33, 6
кресло 20, 23, 27, 22, 29, 37
кресло складное 23
крест для процессий 255
крест Эгбертов в Маастрихте 254
крестовина 430—433
кристаллы меди 125
кровать 20—22, 26, 29, 32, 30, 35
кровать с балдахином 22, 28
кронштейн (лампы) 386
кронштейны 386
кропильница 413, 499—501, 557
круг гончарный 153, 167
кружка 159, 160, 168, 356—362, 194, 250, 467, 469, 471, 477, 478, 481, 482, 485—487, 504—507, 513, 545, 546, 548, 549
кружка-воронка 159
кружка ганзейская 356, 487
крушка грушевидная 362
крушка магистратская 357, 470
крушка ограниченная 356, 469
крушка острокопечная 400

- кружка пивная 131
 кружка пивная лихтен-
 хейнская 362
 кружка питьевая 359
 кружка с носиком 159
 кружка декоративная 356, 359,
 471, 488
 кружка Яна Стена 360,
 481
 кружки валийские 360
 кружки колокольчатые
 360
 кружки пивные в полве-
 личины 257
 кружки с ручками 360
 крушина красильная 89
 крышка-жалюзий 28
 кубок 126, 235, 257, 258,
 147, 327—328, 331—333,
 337, 357
 кубок-аклей 257, 328
 кубок «бугшприцовый»
 141
 кубок буклированный
 255, 257
 кубок «цветная мельни-
 ца» 257
 кубок «Дева» 257
 кубок-паутилус 257, 332
 кубок парадный 257
 кубок с крышкой 255, 257
 кубок-яблоко 255
 кубки групповые 255
 кубки двойные 255
 кубшини 156, 159, 160, 162
 168, 254, 256, 258—260,
 401, 128, 135, 181, 183,
 187, 210, 212, 514, 516,
 XXVII, XXIX
 кубшини блясообразный
 356
 кубшини грушевидный с
 бородетой маской 159
 кубшини с крышкой 399
 кубшини с «рыльцем» 401
 кубшинишки 351
 кузнец 381
 култура ручная 437
 култура викингов 335
 култура галльятская
 335
 купель 355, 399, 412
 курды 92
 курльница 401, 552, 568,
 582
 курьма цитварная 89
 куртка стрелковая 443
 куссенакт 27
 куст орлеановый 89
 кутроль ф 131, 143
 кушетка дамская
 с высокой спинкой 20
 кулесса 284
 лавабо 256, 257, 486, 554
 лазурит 256
 лакирование 19, 30
 ламбрекен 26, 162
 лампа 129, 155
 лампа газовая 341
 лампа керосиновая 341
 лампа масляная 335, 336,
 337, 341, 362, 415, 509
 лампа рудничная (шахтер-
 ская) 532
 лампа со стеклянным ци-
 ллиндром 339
 лампы гробниц 336
 лапа звериная 20
 лапа львиная 22, 24
 ларец 417
 ларь 19, 21, 528—530
 латник 381
 латы 442
 латы рифленые (максими-
 лиановские доспехи)
 444
 лейтнеровская-синяя 199
 леки ф 155, 178
 лесопильня 19, 21
 лён 89
 лирл-кружка 362, 507
 лиственица 24
 листья пальмовые 20
 литалин 136, XXI
 литье 250
 литье медное 398
 ложка деревянная 124
 локотники 23
 лук (оружие) 436
 «луковый узор» 196
 люстра веинцеобразная 386
 люстра из фарфора 340
 люстра стеклянная 340
 люстра фламандская 338
 люстра хрустальная 340
 люстрирование 126, 127,
 154, 156, 157, 169
 майгеляйн 131
 майолика 153—158
 мануфактура Вегели 199,
 200
 мануфактура Вещи 204
 мануфактура Ворчестер
 Тонкин 206
 мануфактура Королевская
 «ароурова К.Р.М.
 197, 200
 мануфактура Королевская
 французского «ароура
 203
 мануфактура Королевской
 мебелировки 26, 63
 мануфактура Гоцовского
 200
 мануфактура Гоцци 204
 мануфактура Мейсенская
 «ароурова М.Р.М.
 197
 маркиетт 441
 маркиетри 26, 28, 30, 31
 маркиза 28
 мармориование 168
 масса стеклянная 285, 286
 мастерские Луарские 67,
 68
 махагоны (красное дерево)
 31, 32
 махайра 430
 машины жаккардовы 101
 маятник Гюйгенса 321
 маятник короткий перед-
 ний 322
 мебель 17—34, 259, I—58,
 I—IV
 мебель для сидения 23,
 24, 27—30, 32, 38, 47,
 52, 56
 мебель лаковая 29
 мебель малагабаритная 19
 мебель парадная 417
 медаль 416
 медальон 92, 126, 167
 медальон-портрет 294,
 386
 медальоны памятные 300
 медь 397—402, 544—567
 межстеклянное золочение
 126, 135
 металл благородный 289
 механизм секретный 30
 меццо-тинто 127
 меч 427, 429, 430, 581—
 594
 меч в полторы руки 431
 меч-двуручник 431
 меч искривленный 430
 меч колющий (протыка-
 тель лат) 430, 431, 585
 меч короля Хильдериха
 253
 меч-пробойник 430, 431
 меч скандинавского типа
 430
 микелет 438
 миллешори 125, 129, 130
 миниатюра 30
 «мир-и-бота» 92
 миска (суповая) 259, 260,
 208, 218, 238, 268, 275,
 289, XXXIII
 мозаика (стеклянная) 125,
 129, 130
 мозаика чертозианская 22
 мокетт 101
 молитвенник 258
 молот каменный 427
 молоток дверной 382, 413
 416, 524, 573, 578, 581
 монилы 255
 морьон 443, 650
 музыка богемская 353
 музыка струнная 323
 мушкет 438
 набалдашник 259, 417
 набор сосудов под масло
 259
 навои основы 90
 надгробие императора
 Максимилиана в Инс-
 бруке 416
 надгробия 415, 416
 наддверник 63
 накладка дверная 382,
 387, 417
 накладка железная 28, 29
 накладна металлическая
 19, 20, 29
 накладки из серебра 416
 накладки мебельные 382,
 416
 наколенник 443
 наконечник каменный 427
 наконечник копыя 430,
 431
 наглобник 299
 налокотник 443
 наносник 442
 настенник 335, 338, 340
 находка из Берно 253, 261
 находка из Эскивилла
 (III в. до н. э.) 335
 «немецкие цветы» 196,
 200, 205
 несессер 236
 несессер дорожный 260
 ниелло 250, 251, 282, 292,
 300
 нити гранатовые 285
 нити прочесанные 124,
 137
 нити стеклянные 124
 нитрат бария 127
 «Новый Бранденштейн»
 196, 200
 «Новый Озье» 196, 200
 «новый убор» 200
 нож «вашиный» 434
 ножки блясовидные 23,
 25—28
 ножки консольные 30
 ножовщик 381
 «нюрнбергское яйцо» 300
 обжиг 285
 обивка дверная 382
 обивка кресла 101
 обивка мебели 23, 28, 33
 обложка 19
 обод кожаной 296
 ободки золотые 295
 обои 60, 63
 образование (состав)
 «ароура 193—194
 обидан 231
 огибон 342
 огранка алмаза 134, 283
 огранка американская
 284
 огранка бриллиантовая
 128, 279, 284, 286
 огранка в виде розы 128
 огранка звездчатая 284
 огранка кабшоном 283
 огранка кашневая 284
 огранка ступенчатая 284
 ожерелье 279, 285, 294,
 295, 399, 401
 окись железа красная 195
 оклад книги 282
 оклад Эхтернахского
 кодекса 254
 окончины 137
 окрашивание окисью
 металла 194
 октаэдр 283
 олово 351—364, 468—516
 олово благородное 357
 олово бытовое 361
 олово Кайзера 362, 511
 олово рельефное 357
 олово хлористое 127
 оправа гнездовая 286
 оправа драгоценного
 камня 286
 оправа-ravé 298
 орех 27, 31
 орушель 26, 27, 234, 235
 орнамент бронзовый 29,
 30, 33
 оружейник 381
 оружие 427—445, 591—
 655, LXV—LXVII
 оружие боевое 427
 оружие древковое 429,
 431
 оружие колющее 429
 оружие короткое 429
 оружие охотничье 427,
 440, 629
 оружие рубящее 429
 оружие рубящее поясное
 430
 оружие рукояточное 429
 оружие ручное огне-
 стрельное 436
 оружие спортивное 427,
 440
 оружие стрелковое 427,
 436—441
 оружие ударное 429
 оружие холодное 427,
 429—435
 освещение уличное 341
 основа 59
 остаток стеклянный
 (насадок, колпачек)
 124
 отделка гутного стекла
 130
 отливка полая 411
 отливка сплошная 411
 оттоманка 28
 павильон (крона) 284
 палац 429, 433—435, 441
 палица 432
 стакан каемчатый 151

- стакан с головой быка 132, 148
 стакан с горошинками 130
 стакан с зоботками 130, 132
 стаканы дружбы 132, 133
 стаканы с гербом 131
 «стаканы Ядвиги» 127, 129
 сталь 231, 379
 станок басилесный 59
 станок готлиссный 59, 63
 станок ткацкий 59
 станок токарный 19, 20
 «Старый Бранденштейн» 196
 «Старый Озье» 196
 статуэтки Танагры 155
 статуя бронзовая 416
 стекло 121—139, 231, 285, 128—171, XVII—XXVI
 стекло агатовое 138
 стекло агломератное 233
 стекло венецианское 130, 236, 237
 стекло внутринакладное 125
 стекло гравированное 124, 127
 стекло гутное 124
 стекло для пива 131
 стекло дутое 231, 233
 стекло калийно-известковое богемское 123, 132, 133, 236
 стекло калийно-содовое 123
 стекло кобальтовое 123
 стекло-кракле 125
 стекло лесное (поташное) 123, 131, 133
 стекло литое 233
 стекло льдисто-цветочное 125
 стекло льдистое 125, 130, 134
 стекло матированное песком 128
 стекло меловое 127
 стекло мильднеровское 126
 стекло многослойное 125, 136
 стекло молочное 123, 126, 134, 136, 165
 стекло оконное 125, 130
 стекло opakовое 136
 стекло опаловое 123, 125, 129, 130, 171
 стекло оптическое 130
 стекло полное 126, 129, 130
 стекло поташное 123, 130, 131
 стекло прессованное 124, 136
 стекло резное 124, 127, 132
 стекло ретицелльское 125
 стекло рубиновое 169
 стекло свиное, т. наз. английский хрусталь 123, 128, 135
 стекло свиное-известковое 123, 134
 стекло сетчатое 123, 137
 стекло с заплавленными фарфоровыми или гипсовыми пастами 136
 стекло со сдвоенной стенкой 135
 стекло содовое 123, 130
 стекло сувенирное 126, 135
 стекло травленое 128
 стекло урановое 123, 136
 стекло эмалированное 124, 130
 стекло хиалитовое 135, 168
 стекло цветное 129, 135
 стекло шаперовское 132
 стекло шарлотное 126, 132, 137
 стекло шлифованное 124, 127, 135
 стеллаж (полки для книг) 22, 23
 стержень колодезный 387
 стиль Вильгельма и Марии 31
 стиль дипилонный 155
 стиль золотого листа 253
 стиль руанский 163
 стиль чурригирск 236
 стол 19—21, 32, 33, 34, 54
 стол-бюро дамский 30
 стол-длин завивки волос 28
 стол для завтрака 31
 стол для чтения 31
 стол игровой 20, 28, 31, 41
 стол каменный 22
 стол-комод 26
 стол-консоль 27, 28, 30
 стол-креденца 23
 стол-ларец 21, 25, 8
 стол-ларец ренский 21
 стол обеденный 20, 30
 стол письменный 28
 стол раскладной 20
 стол туалетный 27, 28, 31, 32
 столик круглый 28
 столик ночной 27, 28, 31, 32
 столик рабочий 30
 стопа 131
 сточный желоб 386
 стрела 427
 стул 19—23, 26, 31, 32, 7, 23, 25, 26, 45, 65
 стул бронзовый 20
 стул виндзорский 31
 стул крестьянский 25
 стул ножничный 25, 70
 стул раскладной 20
 стул с высокой спинкой из красного дерева 31
 стул складной 20, 21, 25
 стул треногий 20
 стулья со спинкой треногой вида 21, 30
 ступка 413, 415, 583, 584, 586, 589
 сундук 19—25, 4, 5, 14, 18, IV
 сундук (бельевой) 25
 сундук-кровать 20
 сундук с прямым нарядом 20
 сундук-скамья 22
 сундук с фронтоном 20
 сундучок 21
 сундучок для украшений 26
 «сухоцвет» 196
 сухожилие 20
 табакерка 259, 289, 417
 табурет 20, 27
 табуретка 20—23
 таз рожеицк 357, 475
 тапал 443
 тарелка, тарель 153, 156, 159, 163, 259, 357
 тарелка с гербами 358, 476
 тарелки кардинальские 359
 тарелки стрелковые 361
 тарелочки дисковые 358
 тарель для освещения 515
 терралит 169
 тигель 399
 ткань плюшевая 101
 товар базальтовый 167
 товар базальтовый Веджвуда 167, 168
 товар «бамбуковый» 167
 товар горшечный 153, 160
 товар дельфтский 166
 товар королевы 167
 товар тоетский 166, 222
 товар тульский 251, 282
 товар яшмовый 168
 тон дымчато-топазный 132
 топаз 285
 топаз дымчатый 283
 тополь 25
 топор 386, 427
 торевтика 250
 травление 251
 травление (мебели) 19, 26
 травление глубокое 128
 травление плоское 128
 тремоло 261
 тромбон 440
 трон 22
 тросник 20, 28, 31
 трубка стеклодувная 124, 129
 трубопровод 386
 турмалин 283
 «убор античный» 200
 «убор рельефный Дюлонг» 196
 узлы гиордес 90
 узлы сениз 90
 украшение 279—302, 361—413, LI—LVIII
 украшение для головы 299
 украшение кобальтовое 131
 украшение модное 279
 украшение настольное 255, 257, 240
 украшение для фарфора 193
 украшение платяное 279, 290
 украшение символическое 279
 украшение стекла металлом 126
 украшение для волос 279, 289, 299
 украшения из граната 281
 украшения нательные 279, 294
 урана окись 123
 урна 30, 260
 утварь 416
 утварь домашняя 359, 386, 413
 утварь домашняя бронзовая 413, 414
 утварь медная 399—401
 утварь оловянная литургическая 361
 утварь церковная 282, 354, 360
 «ушан» 28
 фабрика Веджвуда 168
 фаворы 294
 факел 335
 фальтверк 21
 фанера 21, 25, 29—33
 фарфор 153, 158, 161, 168, 191—208, 220—291, XXXV—XLII
 фарфор бисквитный 191, 197, 204, 205
 фарфор коричневый 166
 фарфор костяной 193, 205
 фарфор Медици 194, 229
 фарфор Майсена 234
 фарфор мягкий 193, 194, 202—205
 фарфор сверский (интарсия) 30
 фарфор страсбургский 234
 фарфор твердый 193, 203, 205
 фарфор фионный 196
 фарфор фриттовый 193
 фаянс 20, 153, 160, 162, 166, 167, 195
 фаянс берлинский 164
 фаянс дельфтский 161
 фаянс цвета сливок 167
 фаянзирование 126, 283
 фибула 289
 фигурки фаянсовые 165
 филинка 19, 21—23, 27
 филинка решетчатая 22, 31
 филигран 251, 282, 291, 293, 295, 297
 фитильные ножницы 342
 флакон 129, 132, 133, 259, 299, 150
 флакончик для духов 299
 флаконы аптекарские 130
 флехельн 353
 фляга 127, 129, 131, 133, 160, 400
 фляга оловянная 359
 фляга паломника (плоская, левая) 258, 356, 468, XXVIII
 фляги четырех- и шестиугольные 132
 фольга 285
 фольга золотая 126, 286, 298
 фонари 336, 338—341
 фонари газовые 342
 фонтан настольный 257, 259
 формы для печения 400
 фриз зубчатый 30
 фриттование 123
 фрукетт 438
 фуляр зеркала 232
 ханттрувербрацы 291
 хлопок 59
 хризоберилл 283
 хронометр 399
 хрусталь 231, 256, 257
 хрусталь английский 135
 хрусталь горный 132, 231, 232, 285, 298, 374 б
 хумпен 131, 335
 хумпен курфюршерский 145
 хумпен с имперским орлом 131, 146
 цеп боевой 429, 431
 цепи стружчатые 294
 цезелирование, канфарение (торевтика) 250, 282
 цилиндр полый 124

памятник конный 415, 416
паникадило 337
панцирик 381
панцирь бронзовый (торакс) 442
панцирь пластинчатый 442
панцирь чешуйчатый 443
чпаруси 279, 299
пасмокайлы 320
патрон 90
пелена алтарная 60
пенька 89
переплетение реповое 60
пернач 431, 601
перо оловянное 351
перидский синий 163
перстень с печаткой 298
«перья» 284
петринал 438
печь 387
печь муфельная 125, 127
печь отжигательная 124
печь плавильная 124
перфорация 193
пика 429, 434
пила 20
пилястра 22—24
пикта 159
пирит 231
пистолет 438, 440, 441, 619, 621—623, 626, 631, 632, 636
письменные приборы 257, 417
питчен 362
плаветка 416
плакирование серебра 232
пластика бронзовая 415
пластика вотивная 154
пластика фарфоровая Велжууда 291
пластинки из слоновой кости 22
пластинки мраморные 233
платина 234, 281, 299
плитка каминная 387
плитка облицовочная 156, 161
подбородник 443
подвеска зооморфная 293
подвески 293, 296
подножие (пьедестал) 24, 30
поднос столовый 401
подсвечник 234, 258—260, 336, 386, 414, 441, 444—446, 485, 574, 575
подсвечник bougeoirs 340, 341, 362
подсвечник алтарный 258, 337, 338, 485
подсвечник деревянный 336
подсвечник для письменного стола 340
подсвечник настольный 417
подсвечник обиходный 337
подсвечник стеклянный 338
подсвечник фигурный 337, 339, 445, 575
подсвечники переносные 340
подсвечники служек 337
подставка для цветов (жардиньерка) 30, 32

подушка-основа смоляная 250
поковочная смола 250
покрывало для кровати 101
полировка 19, 26, 27
полировка граней 128
полубалдахин 21
полудосеки 443
полумайолика 155
полусофа 28
порода древесная 19, 20, 24—33
пороховница 441, 638
портландская ваза 129, 168
посох епископа 355
посуда 146, 162
посуда алхимическая 131
посуда аптечная 131
посуда каменная 153
посуда каменная красная 162, 166, 167
посуда питьевая 358, 360
посуда столовая 259, 361, 362
потир 254, 258, 399, 321—323
потир оловянный 355
поис серебрянный 292
престол в пределе Оттона III 254
прибор каминный 259
прибор столовый 259, 360
приборы осветительные из хрусталя 339
прижигание красок 125, 137
приклад немецкий 438
принадлежности молитвенные 299
принадлежности швейные 259
приспособление ножное 59
приступка 21
прорезание (дерева) 19
пружина спиральная 317, 321, 322
пружина тормозная 320
пряжка-аграе шляпная 292
пряжка для штанов 292
пряжка на обуви 292
пряжки серебряные 293
пряжки 292, 293
пряжки вельмож 291
псише 236
пуансон 354, 401
пунктирование стекла 127, 134
пушировка золотая 233
пушка 386
пешенник жалованный 294
работа ажурная 251
работа лепная 22
работа резная 20, 25, 27—29
раковина жемчужная 288
рама (мебельная) 19, 21—23, 24
рама бронзовая 233, 236
рама зеркала 232—237, 259
рама коралловая 233
рама Людовика XIV 233, 235
рама с украшением из джессо 233
рама эмалевая 233

револьвер 440, 641, 642
регулятор балочный 319
регулятор колесный 319
резание по железу 381
резервуар для воды 414
резьба в камне 283
резьба по драгоценному камню 127
реликварий 254, 293, 399, 326, 568
реликварий Александра в Брюсселе 254
реликварий-башня 254
реликварий со стопой св. Андрея 254
реликварий-хранилище 255, 324
рельеф чешуйчатый 23
рёммер 131, 144
репуссировка 353
рёркен 400, 462
решетки 385
ржавчина 387
ржавчина благородная (яр-медянка) 402
рикассо 432
рог 289
роза брабантская 284
роза ветров 386
роза голландская 284
розовый-попмадур 203
«розочки» 284
рольверк 234, 294
роспись золотом 129
роспись подглазурная 193, 196, 202, 207
роспись полого стекла 126—130
роспись синяя 196, 206
роспись стекла эмалью 125, 137
роспись транспарантная на стекле 132
роспись тушью 132
роспись фигурная 157
роспись холодным способом 125, 252
роспись шварцлотная 126, 164
ртути 123
рубанок 20
рубин 282, 284, 285, 291, 295
рубин золотой 123
рубин медный 123
рудник серебряный 249
ружье нарезное 439, 630
ружье пневматическое 440
рукоятка солнечного зонта 259
рунка 429
ручка дверная 383, 413
ручка коленчатая 357
рюмка на тонкой ножке 163
сабля 429, 431—435, 603—609
сабля ампирица 433
сабля артиллеристов 1848 434
сабля Блюхера 434
сабля гусарская 434
сакс 430
сапфир 282, 284, 285, 291
сахарница 259, 417, 165, 345, 348
сафолор красильный 89
светец 536
светильник-горняк 359, 480
светильник подвесной 338

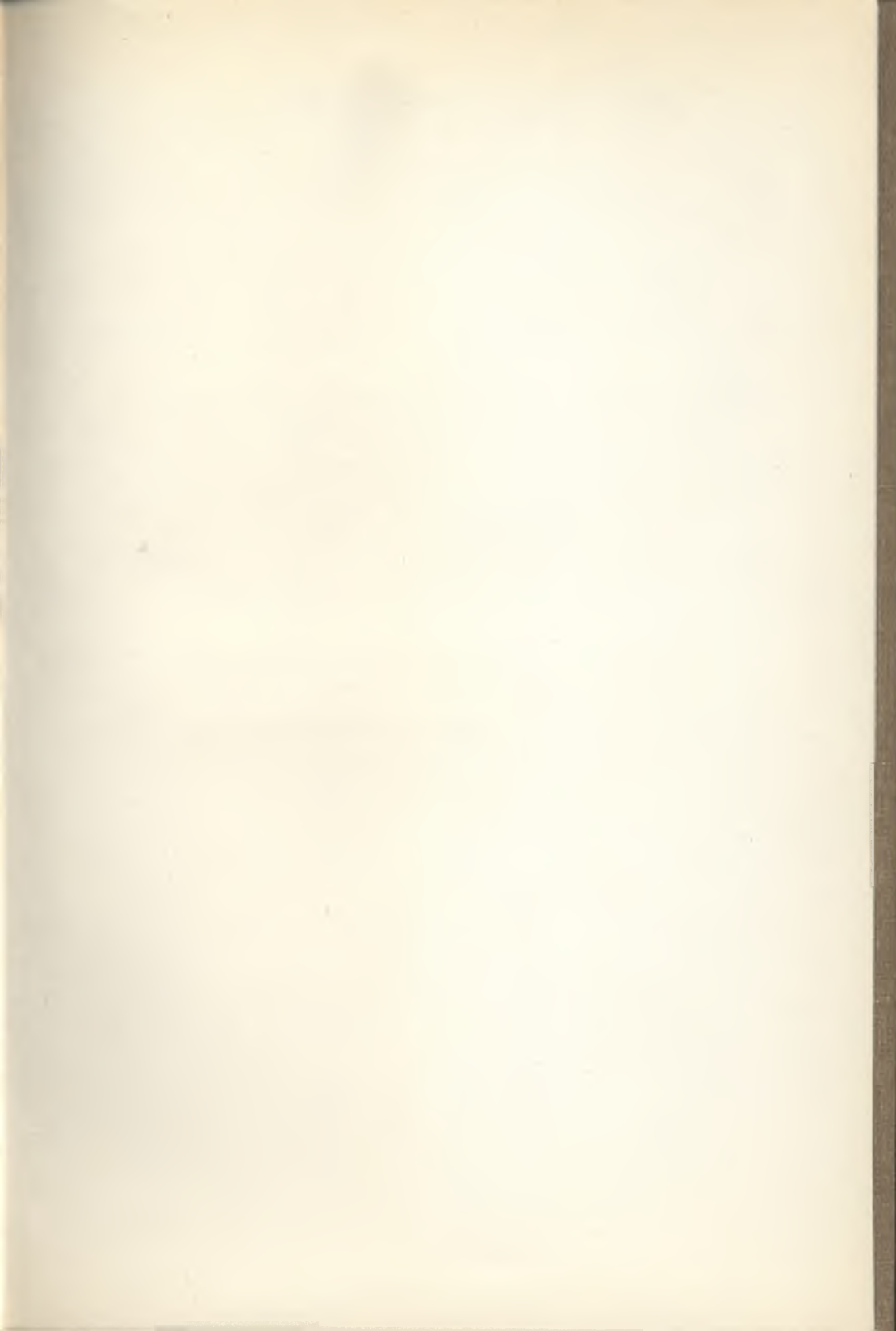
светильник оаянсовый 339
светильник храмовый 336, 340
светильники в форме короны 336, 338, 386, 417
светильники-рога подвесные 339
светильники стационарные 362
свеча сальная 337
свечи 336
секира 429—432
секретер 27, 29—33, 17, 32, 33, 45
«семейство зеленое» 162, 165, 194
«семейство розовое» 162, 194
семисвечник 337
сервант 28, 57, 58
сервиз «Калина» 196
сервиз кофейный 136, 168
сервиз «Лебединый» 196
сервиз стеклянный 134
сервиз чайный 168
серебрение 126
серебро 231, 249, 281
серебро Адамово 260
серебро коллоидное 123
серебро сернистое 249
серебро среднегеоргианское 260
серьги 279, 282, 285, 294—296, 361, 372, 400, 404, 406
сидение двойное без спинки 31
сиденье-лярь 21, 23
сидеролит 169
силуэты портретные 294
«синий Дельфт» 164
скамья 20, 31, 2, 3
скамья со спинкой 31
склеивание 285
сковорода 400, 588
сковорода двоядная 401
скрамасекс 430
скрепа завесы клироса 291
скульптура 432, 597
слесари 381
служебник 258
смарagd 283, 285, 291
сокровища Боскорреала 253, 261
сокровища Гильдесгеймские 253, 261
сокровища скифские 253
солонка 255, 256, 259
солонка кухонная 400
сосна 24
состав (образованье) стекла 123, 129
сосуд аптечный 401, 558, 560
сосуд мерной 362, 414
сосуды для горчицы 258
сосуды для пряностей 259
сосуды санитарные 362
сосуды хрустальные 256
сосуды шутейные 257
соусник 259
софа 27, 28, 30, 32
спинка («кресла») 24, 27
спинка створчатая 21
спинка стула ажурная 31
спинник 61
способ вытапливания воска 411

- циркуль 537
цитрин 283
цоколь 21, 23, 25
- чайник (для заварки) 162
чайник (для кипячения) 400
- чан для вина 550
часы 300, 317—325, 414—437, LIX—LXI
часы-автоматы 321
часы астрономические 323
часы в виде колонны 324
часы в виде куляка 300
часы в виде мускусного яблока 320
часы в виде урны 323
часы водяные 317
часы в раме 323
часы-Голгофа 321
часы-дароносица 321
часы для прихожей 323, 485
часы дорожные 320
часы-жакемары 320
часы каминные 324
часы карманные 300, 320, 322, 324
часы-каталка 322
часы колесные 317, 319
часы-консоль 418
часы-куранты 322
часы луные 317
часы масляные 317, 362
часы нагрудные 300, 320
часы настенные 322, 417, 420, 432, 435, 438
часы настольные 320, 323, 414—418, 421, 423, 425—431, 433, 434, 437
часы парадные 322
часы переносные 324
часы песочные 317
часы-пила 322
часы-Распятые 321
часы с боем 320
часы с гириями 319, 322
часы с зеркалом 321
часы с колокольчиком 325
часы с маятником 322
часы с музыкой 323
часы с пружинным ходом 320
часы с релетидией 322
часы свечные 317
часы солнечные 317, 320, 398
часы стационарные 29,, 321, 417
часы-тарелка 323
часы шерховные 322
часы шарового хода 322
часы-шкафик настольные 417
чаша золотая из Ваою 253
чаша растирочная 399
чаша св. Элигуиса 253
чаша с крышкой 157, 160
чаша Тассило 253
чаша Тренка 361
чаши медные 399
чеканка 250, 282, 353, 381, 401, 411
- череночки 291
черепаха 26, 288, 289
черильница 131, 257, 387, 417, 580
черодеревец 21, 26, 28
чинка 438
чинкивид (воловик) 432
чугун 379, 386
чугун художественный берлинский 387
чугунное дело художественное 387
- шаллер 443
«шап» 27
шапка 443
шапка железная 443
шатка 300, 402
шафран 89
«шах-Аббас» 92
шапка казачья 435
шезлонг 28
шелк 59, 60, 63, 87, 89
шерсть 59, 87, 89—91
шерсть козья 89, 90
«шинуазри» 29, 132, 136, 164, 166, 196, 234, 236
ширам 101
шифоньер 29
шкатулка 384
шкатулка померанская 258
шкатулочка для драгоценностей 257
шкаф 19—25, 27—33, 11—13, 15, 18, 24, 27, 40
шкаф бельевой 33
шкаф-бюро 28, 46
шкаф волнообразный
Франкфуртский 27
шкаф книжный 22, 27, 29, 31, 32
шкаф на шипах 21
шкаф платяной 29, 33
шкаф с выдвинными ящиками 22
шкаф фасадный 25
шкаф Франкфуртский 29
шкаф угловой 24, 28, 29, 42
шлем 442, 443, 640, 643, 647, 650
шлем бургундский 443
шлем паппенхаймеров 443
шлем с пряжкой 442
шлифование 124, 283
шлифование таблицы 283
шлифование фасетное 128, 283
шлифовка круглая 128
шлифовка цилиндрическая 128
«шнелла» 159, 180
шнуры захватные 59
штага 429, 432, 433, 441, 586, 588, 598, 604
штага дворянская 433
штага колокольчатая 432
шпажник 381
шпат полевой 123
шпинель 283
штамповка 153, 250
штурцбехер 159
- штык 434
- щелочь 123
щит 442, 443
щит деревянный 442
щит наборный (павезе) 443
щитки (кнемиды) 442
- эгрет (султан) 279, 299
эдикт Нантский 260
эмаль 251, 254, 255, 256, 286, 287, 292, 298, 299
эмаль белая 287
эмаль бочковая 287
эмаль выемчатая 251, 254, 287
эмаль живописная 124, 125, 126, 129—132, 136, 252, 287, 291
эмаль золотая 233
эмаль кружочная 125
эмаль лиможская 233, 251
эмаль оконная 287
эмаль перегородчатая 251, 254, 287
эмаль по резьбе 287
эмаль по рельефу 251, 287
эмаль по серебру 287
эмаль прозрачная по серебру 251
эмаль сканная 251, 287
эмаль смешанная 287
эмаль прозрачная 126
эмаль цветная 281, 287, 293, 299
эскиз 59, 90
эспонтон 434, 441
этажерка 33, 40
эспаньола 441
- яблоко мускусное 299
ядро пушечное 386
янтарь 289
ярь-медянка 402
ясень 24, 33
яшма 256
ящик выдвигной 22, 23, 25—27, 29
- a berretino 157
a fiori 156
a fleurette 61
a foglie 157
a jour 251, 285, 298
a la façon de Venice 130
alla porcellana 156
au coquille 259
- ball-and-clar-foot 31
bergère 28, 30
bergere a jour 28
bibelot 259
bixa orellana 89
bleu mourant 200
bougeoir 340
buccherio nero 153, 155
bureau 28
bureau plat 27
cabinet d'Allemagne 24
- cabriole leg 31
cantir 140
Carthamus tinctorius 89
cheval-glass 236
Crocus sativus 89
Curcuma rotunda 89
- day bed 27
de mille fleurs 61
décor à la corne 163
décor à la guirlande 163
double stool 31
- email à jour 287
email cloisonné 251, 254
email des peintres 251
email en ronde bosse 251, 287
espagnolettes 28
- fauteuil de bureau 28
fauteuil de toilette 28
flambeau bouillottes 341
fondi d'oro 126, 129
- guéridon 28
- in cameo 127, 133
intaglio 127
- kaptorgos 293
- lit à l'allemande 29
lit à l'anglaise 29
lit à la chinoise 29
lit à la dauphine 30
lit à la française 29
lit à la grecque 30
lit à l'italienne 29
lit de repos 27
love-seat 31
- meuble à deux corps 23
meuble d'entre deux 28
- opus musivum 126
- pendule en cartel 323
pendule de cheminée 324
- reading-table 31
Rhamnus chlorophorus 89
rose recoupée 284
rosso antico 167
Rubia tinctorum 89
- settle 30, 31
sgraffito 156
smaltino 156
stilo compendiaro 157
- table de déjeuner 30
table de nuit 28
table de toilette 28
terra sigillata 153, 155, 179
tricotouse 30
tripod-tables 31
turchino 156
turquoise 28
- vasi a ritorti 124
veilleuse 28
Zappler 322

ГЕОГРАФИЧЕСКИЙ УКАЗАТЕЛЬ

- Аарау 61
Аажен-Люттих 23, 29, 32, 253, 254
Аббессинген 166
Авила 236
Александрия 129, 136, 251
Алеппо 129
Альбиссола 158
Алькора 163
Альпирсбах 20, 2
Амберг 437
Амер-Аджан 97
Амстердам 161, 284, 437
Амстердам, Рейкс-музей 258
Ангарано 158
Англия (ковры) 101
Анжер 60
Аннаберг 358, 488
Ансбах 165, 166, 202, 215
Антверпен 65, 127, 161, 284
Апулия 155
Арделан 92
Арцецо 155
Арита 194
Армения 98
Аррас 60, 65
Аттика 155
Аугсбург 21, 25, 27, 63, 159, 165, 199, 233, 255, 256, 257, 258, 259, 321, 323, 412, 437, 444, 16, 338, 651, 652, XLVIII
Ауденард 61, 62, 64, 65
Афганистан (ковры) 97
Афины 155
Ашар 92
Ашбад (Ашхабад) 96
- Базель 61, 101, 358, 61
Байрейт 163, 166, 213
Баку 97, 98
Балканы 100
Бамберг 254, 329
Бассано 158, 236
Бау 193, 205, 206
Башир 96, 117, 118
Белуджистан 97, 117, 118
Бергамо 94, 236
Берлин 29, 32, 66, 134, 164, 197, 199, 200, 207, 249—252
Берлин, Музей прикладного искусства 64
Берн 437
Берне 261
Бероун 437
Берслем 167
Бессарабия 100
Биджар 92, 104, 115, XV
Бирмингем 260, 437, 348
Блоттендорф (Полевско) 133
Боболи-сады (Флоренция) 194
Бове 64, 65, 66, 84, 94
Богемия 126, 127, 130—133, 136, 137, 207, 284, 285, 146, 147, 150, 152, 154—156, 165—170, 178, 180, 364—366, 371, 373, 380, 382, 383, 385, 388—385, 389, 400, 403, 404, 406—408, 410, 411, 413, 448, 452, 453, 457—460, 463, 464, XVII—XXIV,
- LI, LII, LVII—LVIII, LXII
Болонья 156
Бордо 163
Боскореаль 261
Бранденбург 413
Братислава 256, 356, 436, 627
Брауншвейг 134, 164, 412, 180, 216, 218
Брезова 288
Брешия 433, 437
Бриндизи 232
Бристоль 166
Брно 259
Брукберг 202
Брусса (Бурса) 94
Брюссель 61, 62, 63, 65, 68, 254, 71, 72, 86, 89, VII, VIII
Буковина 100
Бург-Ла-Рен 203
Бухара 96, 118
Бухарест 253
- Валансьенн 65
Валлахия 100
Валлендорф 202
Вармбрунн 133, 135, 158
Ватикан 66
Веце 360
Веймар 63, 127
Вена 29, 32, 33, 103, 126, 127, 132, 133, 138, 169, 197—199, 202, 204, 206, 256, 259, 260, 321, 323, 324, 437, 440, 151, 238—247, 347, 349, 350, 351, 353—356, 401, 405, XXXVIII, XLIX, L, LX, LXIV
Венеция 22, 66, 125, 130, 137, 157, 158, 198, 204, 206, 231—233, 236, 252, 256, 338, 415, 133—138, 187
Вербилюк (под Москвой) 207
Версаль 234, 416, 437
Вестервальд 160, 186
Визау 133
Виллинген 483
Виново 205
Винтертур 159
Виттенберг 195, 413
Виченца 194
Ворчестер 206, 285, 287
Вроцлав 132, 199
Вроцлавский дворец 200
Вюрцбург 66, 413
- Гагузанау 165
Галле 124
Галлия 155
Гамбург 27, 32, 103, 258, 27
Ганау 164
Гардона 437
Гарлем 161
Гаррахов 126, 134
Гданьск 27
Гейдельберг 323
Генуя 28, 158
Геня 322, 360
Гера 202
Герат 92, XI
Геркуланум 30, 259, 340
Гермдорф 133, 153
- Герценберг 437
Гессен 132, 134
Гильдесгейм 254, 261, 412, 413
Гиордес (Гердес) 94, 95
Глазго 260
Голич 166, 220, XXXIV
Горбуново (под Москвой) 207
Гота 202, 257, 437
Градец Кралове 570
Гранада 62, 236
Гранич 166
Грац 259
Грейфсвальд 63
Гринвич 444
Губбио 157
Гутенбрунн 135, 164
- Дамаск 129
Данди 260
Дармштадт 440
Дейц 254
Дельфт 66, 161, 163, 164, 189—202, 206, XXX
Дербент 98, 123
Дерби 205, 206
Дерута 157, 182
Джушкан 92
Динан 337, 399
Доротенталь 166
Дрезден 27, 29, 66, 134, 195, 259, 440
Дублин 260
Дурлах 166
Дуэ 65
- Зальцбург 159, 160, 537
Зигбург 153, 159
Звиков, замок 521
Златоуст 434, 435
Золинген 433, 434, 437, 518
Зуль 437
- Иглава 249, 359
Иезд (Иезд) 92, 93
Индия (ковры) 99
Инсбрук 321, 416, 496, 641
Иомуд 96
Иорган 92
Испиновы горы 136, 137
Исфахан (Испаган) 92, 93, 99, 108
Италия (ковры) 100, 101
- Йорк 260
- Каза Пиротта 185
Каир 60, 284
Каир, Египетский музей 60, 253
Калабрия 100
Каменники Шенов 133, 135, 136, 138, XXV
Кампания (греч. колония) 155
Капо ди Монте-Неаполь 205, 208, 236, 281, 283
Карачи 99
Карловы Вары 135, 361, 437, 629, 631
Кассель 134, 165
Кастелли 166
Кастель Дуранте 157
Кафоджоло 157
- Кашан (Кешан) 92, 93
Кашгар 96, 97
Кашкай XII
Келус, королевский дворец 236
Кельн 25, 60, 159, 254, 256, 12, 131, 468
Кенигсберг (ныне Калининград) 165
Керчь, гробница в Керчи, Крым 60, 362
Киль 165
Кирман (Керман) 92, 93
Китай (ковры) 99
Клаштерецки-Млин 136, 170
Клаштерц 207
Клерисси 163
Клермон-Ферран 163
Клостер-Фейльдорф 202
Кольдич 195
Комо 337
Константинополь 94, 96, 130, 253
Кофия (Икония) 94, 95
Копенгаген 206, 207, 286
Коринф 155, 172
Корк 260
Корнуолл 351
Корреджо 66
Крейль 228
Крейсен 160, 194
Кремона 22
Крит 154
Крым 253
Ктесифон 91
Куба (города) 97, 98, 121
Кула 95
Куништат 132, 150, 248
Курдистан 98, 115, 116, 120
Кутна-Гора 249, XXVII
Кюберсберг 165
- Ладик 95
Лалик 124
Ламбет 166
Лахор 99
Лезгистан 98
Лейпциг 131, 544
Ленинград 103
Ленинград, Эрмитаж 60, 253
Ливерпуль 166
Лилль 66, 163, 164, 203
Лимбах 202
Лимож 163, 203, 251, 252, 254, 256, 287, 337, 399, 412, XLV, XLVI
Лион 23, 28, 158
Литомержице 633
Лозанна 360
Локет 207
Лондон 32, 101, 103, 260, 261, 437, 440
Лондон, Британский музей 129
Лондон, Музей Виктории и Альберта 133, 260
Лотарингия 254, 356
Луар 61, 100, 101, 253, 265
Лукания (греч. колония) 155
Лунка 22
Любек 24, 32, 256, 351
Людвигсбург 202, 208, 268—272

- Люнебург 256
Люневиль 164
Люттич 437, 441
Люцерн 61
- Маасталь 254
Маастрихт 437
Магдебург 362, 412
Мадрид 67, 101, 205
Майнц 130
Макао 161
Мальорка 156
Мантуя 66, 236
Мариенберг 165, 358, 359
Марли 234
Марсель 163, 164, 209
Мейсен 161, 162, 164, 165, 193—200, 204—208, 230—237, 444, 449, XXXV—XXXVII, LXI
Мекленбург 24
Мелас (Милас) 95
Меннес-Вильруа 203
Мерв 96
Мексельн 62
Милан 22, 66, 132, 236, 337, 433, 437, 443, 444, 446
Мирина 153
Мобёк 437
Монтаржи, замок 26
Монтелупо 158
Монтейк 66
Москва 207, 437, 291, 515
Мурано (остров) 130, 232, 233, 338, 339
Мустье 163, 338, 205, 207
Мюнден ХХХI, ХХХII
Мюнхен 29, 32, 33, 63, 66, 103, 129, 233, 255, 321, 323, 324, 37
Мютсиг 437
- Нанси 65, XXVI
Найт 159
Неаполь 66, 236
Невер 159, 163, 338
Нейден 201, 202
Нидервиль 164
Ним 159
Нимфенбург 201, 202, 208, 253—254, 256, XLI
Ново 205
Ново-Грады 135
Нови-Вор (Жайц) 127, 135
Норландия 23, 253
Ньюкасл 260
Нюрнберг 25, 61, 63, 127, 131—134, 137, 159, 164, 165, 233, 234, 254—258, 320, 321, 323, 351, 358, 399, 413, 437, 440, 444, 9, 13, 149, 159, 212, 328, 331, 332, 335, 414, 416, 472, 473, 621, 645, ХХIХ
- Обюссон 28, 61, 64—67, 101, 87, 91
Оверни 23
Оломоуц 259, 573
Ольберндорф 437
Ольбернхау 437
Опава 259
- Опочно (близ Подебрада) 568
Опум (близ Кресельда) 362, 510, 511
- Паддингтон 101
Падуя 156
Пакистан (ковры) 99
Палаццо Векко 66
Пандерма (Бандырма) 95
Пантикапей 153
Париж 60, 61, 100, 158, 163, 203, 234, 256, 257, 261, 320, 322, 323, 324, 437
Париж, музей Клюни 60, 61, 253, 254
Париж, собор Парижской Богоматери 382
Пассая 433
Пезаро 157
Пекин 28
Персия (ковры) 92—94, 103, 94—107
Перуджа 66, 156, 181
Петербург 206, 289
Плауэн 195
Пльзень 437
Побежовице 437
Польша (ковры) 100
Помпеи 30, 259, 324, 340
Потсдам 29, 134, 137, 164, 200, 434, 437, 217
Прага 127, 133, 138, 168, 207, 254, 256, 258, 259, 321, 323, 337, 359, 437, 324, 326, 330, 334, 341, 352, 357, 417, 418—421, 434—437, 508, 513, 536, 538, 620, 622, 628, 625, 628, 633, 635, 636, 637
Просково 166, 218, 221
Пруссия 133
- Равар 93
Регенсбург 21, 254, 470
Реймс 254
Рейн 164
Ререн 153, 160, 191
Рим 22, 66, 202, 232, 256, 257
Родос (остров) 155
Росток 482
Роттердам 161, 437
Руан 163, 165, 194, 202, 338, 203, 204, 274
Рудные горы 351, 358, 359, 477, 480, 509
- Савона 158
Саламанка 236
Самарканд 97
Самос (остров) 155
Сан-Микеле (римск. госпиталь) 101
Сарук 93, 88, XVI
Сафави 103, XIII
Свиднице 489
Святая гора близ Прижибрама 258
Серв (Венсенн) 197, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 275, 278, 278, 279, 282, XLII
- Сеговия 236
Сен-Аман-Лезо 164
Сен-Антуан, предместье 233
Сен-Галлен 20, 476
Сен-Клу 64, 163, 194, 202, 203, 208, 273
Сен-Марсель, предместье 61, 63
Сеннэ (Санандай) 93, 120
Сен-Поршер 158, 189
Сен-Ремис, монастырь 137
Сенсенс 163
Сент 158
Сент-Этьен 437
Серабанд (Сар-э-Бенд) 93
Сербия 100
Сивас 99
Сидон 129
Сиена 22, 66, 6
Сидаль-Соммо 290
Силезия 126, 127, 133, 134, 135, 153, 157
Сирия 128
Сицилия (ковры) 100
Скандинавия (ковры) 100
Славков 207, 290, 491, 514
Слоуп 133
Смирна (Измир) 94, 95
Стар-Роле 207
Стаффордшир 166—168, 222
Стокгольм 67, 103
Страсбург 61, 63, 163, 164, 165, 202, 256, 358, 208, 478, ХХХIII
- Танагра 155
Тата 166
Тверь 207
Тевриз 92, 93, 100
Тегеран 93, 97
Теплице 169
Тоди 66
Толедо 433
Трианон 234
Трир 254
Тула 282, 437
Тур 61
Турен 23, 66
Турин 66, 236
Турне 60, 65, 277
Турнов 137
Турция (ковры) 94—95
Тынец 225
Тюльри 64
Турингский лес 131, 137, 166
- Ульм 233, 256, 15
Урбино 157, 186, ХХVIII
Утрехт 257, 258, 437
Ушак (Узак) 95
- Фалем 101
Фарсисан 94
Фанца 156, 157, 158, 160, 184, 186, 188
Феллеген 61, 101
Ферлах 437
Ферраган (Фареган) 93, 105, 106, XIV
Феррара 66
- Филадельфия 128
Фихтель (горы) 131, 137, 148
Фландрия 101
Флоренция 22, 66, 193, 256, 257, 437
Фолькштедт 202
Фонтенбло 61, 234, 338
Франкенталь 63, 201, 261, 265, 267
Франкфурт-на-Майне 164, 256, 261, 321, 211, 214
Франция (ковры) 101
Фрекен 159, 193
Фрицлар 254
Фульда 165, 199, 202
Фюрстенберг 199, 200, 201, 206, 208, 255, 257—259
- Халль 127, 130
Хамдан 93, 101
Хеб 259, 339, 362, 437, 342, 479, 507
Хельфенштейн 437
Хереке 95
Хекст 165, 199, 200, 201, 202, 208, 260, 262—263, 264, 266
Хорасан 94, 97, 107
Хотан 96, 97
Хршибска 132
- Целла-Мелис 437
Цербст 164
Цеклин 134
Циттау 358, 359, 361
Цюрих 103
- Челси 205, 206, 208, 284
Ческе-Будевице 490
Честер 260
Читта ди Кастелло 156, 181
- Шамбор 234
Шамбруна 89
Шантильи 203, 208, 280
Шарлевиль 437
Шефилд 252, 260
Шираз 92, 94, 102
Ширван 98, 122
Шлезвиг 165, 166
Шмалькальден 437
Шнеберг 358, 359
Штейер 437
Штеттин 63
Штокельсдорф 165
Штральзунд 165
Штутгарт 63, 202, 321
Шумава 131, 133, 138
- Эдинбург 260
Эскерн-Ферде 165
Экстер 101, 260
Эрфурт 166
Эссен 254, 337, 437
- Юрук 264
- Яблонне 632, 634
Яблонец 133, 137
Япония (ковры) 99
Якимов 358, 359



13. 276 26. 2000

13 руб. 26 коп.