

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Алтайский государственный университет»

На правах рукописи



Талашкин Алексей Владимирович

**ДЕКОРАТИВНО-ОФОРМИТЕЛЬСКИЕ ПРАКТИКИ
В КОЛОКОЛОЛИТЕЙНОМ ИСКУССТВЕ СИБИРИ
XVII – середины XX веков**

Специальность 17.00.04 –

Изобразительное и декоративно-прикладное искусство и архитектура

Диссертация
на соискание ученой степени
кандидата искусствоведения

Научный руководитель:
доктор искусствоведения, профессор
Ю.А. Крейдун

Барнаул – 2022

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение	4
ГЛАВА 1. История и особенности колоколотейного искусства Сибири...	21
1.1. Понятие колоколотейного искусства и его основные составляющие	21
1.2. Становление колоколотейного искусства в Сибири	25
1.3. Династия тюменских колокольных мастеров Гилёвых	59
1.4. Влияние состава колокольной бронзы на облик колокола	87
1.5. Транспортировка и реализация колоколов в Сибири	96
ГЛАВА 2. Анализ декоративно-оформительских практик в колоколотейном искусстве Сибири.....	119
2.1. Визуальный образ сибирского колокола.....	119
2.2. Классификация и форма сибирских колоколов.....	124
2.3. Элементы декоративного оформления колоколов сибирского литья	127
2.4. Цвет металла в декоративном оформлении колоколов	159
ГЛАВА 3. Общая характеристика высокохудожественных образцов колоколотейного искусства, обнаруженных в Сибири	166
3.1. Колокола, отлитые в центральной части России и Европе	166
3.2. Колокола, отлитые в Сибири	172
3.3. Колокола неустановленного авторства.....	175
Заключение	181
Список источников и литературы	188
Аннотированный список иллюстраций	205
Иллюстрации	210
ПРИЛОЖЕНИЕ I. Орнаменты, встречающиеся при оформлении колоколов.....	270
ПРИЛОЖЕНИЕ II. Орнаменты и детали декора, применявшиеся при украшении колоколов в тюменском заводе «П.И. Гилёва сыновей»	272

ПРИЛОЖЕНИЕ III. Таблицы. Сведения о колоколах, выявленных в процессе работы над диссертацией	287
ПРИЛОЖЕНИЕ IV. Таблица. Колокольные мастера Сибири. Факты деятельности колокольных заводов и разовых отливок.....	307
ПРИЛОЖЕНИЕ V. Таблицы. Химический состав колокольной бронзы некоторых колоколов Сибири	316

ВВЕДЕНИЕ

После присоединения к России Сибирь остро нуждалась в колоколах. Они были необходимы на огромной территории от Урала до Дальнего Востока, поскольку имели важнейшее значение для жизни поселений и освоения новых земель. Церковные и нецерковные звоны сопровождали сибиряков в течение всей жизни и влияли на формирование их мировоззрения. Колокол был предметом особой заботы сибирских архиереев, священников и светских властей. До конца XIX века вопросы декоративного оформления сибирских колоколов, по-видимому, отодвигались на второй план, уступая место качеству звука. При этом необходимо отметить, что качество литья самих колоколов за редким исключением было недостаточно высоким вплоть до конца XIX века.

Сибирь обладала самой широкой палитрой колокольного многообразия, которое составляли колокола русского, западноевропейского, восточного и собственно сибирского литья, а также заменители колоколов. Трудности доставки изделий и их дороговизна привели к появлению на территории Сибири значительного количества крупных и мелких колоколотейных предприятий от Урала до Камчатки. Ведущими центрами колокольного литья стали Урал, Тюмень, Иркутск. Колоколотейные предприятия действовали в Барнауле, Екатеринбурге, Енисейске, Красноярске, Тобольске, Томске, Туринске, Шадринске. Велись переговоры об открытии колокольных заводов в Сузуне, Томске. Известно о разовых отливках, совершенных приглашенными мастерами в Барнауле, Енисейске, Иркутске, Каинске, Красноярске, Омске, Павловске, Тобольске. На данный момент имеются сведения о 113 колокольных мастерах, совершавших разовые отливки или действовавших на 54 колоколотейных предприятиях от кустарных мастерских до крупных специализированных заводов с различными объемами производств.

Колокола в Сибири имели не только важное миссионерское значение, но зачастую были связаны с государственной властью: во все времена самодержцы присылали в Сибирь колокола, государственные праздники отмечались целодневными звонами, особое отношение к событиям жизни царственных особ становилось поводом к отливке колоколов, да и сами изделия изготавливались по государственным программам целыми партиями. Эти факторы влияли и на оформление сибирских колоколов, особенно в части эпиграфики. Надписи на колоколах единого подбора составляли своеобразную летопись прихода, часто достаточно расширенную.

Данное исследование из всего многообразного спектра декоративно-прикладного творчества народов Сибири выделяет опыт колокольного бронзового художественного литья как составной части усвоения достижений христианской традиции. Воссоздание панорамы сибирского колокололитейного искусства как важнейшей части развития художественного литья, по нашему убеждению, является основой для качественной и количественной оценки результатов работы литейщиков, оценки условий для развития мастерства, сохранения национальной и культурной самобытности.

Освоение принципиально нового для сибиряков дела было немислимо без взаимодействия с приглашенными русскими и иностранными мастерами людьми, поэтому развитие колокололитейного искусства Сибири осуществлялось в двух параллельных направлениях – путем преемственного процесса от приглашенных русских или европейских мастеров и путем накопления эмпирического опыта литья, часто внутри одной семьи или династии. Колокольными мастерами становились сибирские крестьяне, мещане, купцы, священники, дворяне, мастеровые, каторжники. Декоративное оформление изделий изготавливалось по матрицам, которые создавались на местах или заказывались в России.

К концу XIX века сибирские колокольные мастера вышли на конкурентный общероссийский уровень и начали выпускать продукцию, по уровню художественного литья, оформления и звучания колоколов не уступающую

производителям европейской части России. В качестве характерной особенности, влияющей как на сам литейный процесс, так и на художественное оформление изделий, необходимо отметить особый взгляд местных мастеров на химический состав колокольной бронзы, отличавшейся от классического. В итоге сформировалась заинтересованность населения в производстве колоколов местного литья, что существенно сокращало расходы по приобретению и доставке изделий, а также позволило развивать местные мастерские.

Декоративное оформление колоколов сибирского литья в целом соответствовало тенденциям оформления русских колоколов рассматриваемого временного периода, а качество исполнения декора зависело в каждом конкретном случае от мастерства литейщика.

Актуальность темы исследования

Особая роль Православия в становлении и развитии духовности и культуры народов Сибири подчеркнута в законе Российской Федерации «О свободе совести и о религиозных объединениях» (1997). Ряд социально значимых направлений развития сотрудничества государства и религиозных организаций актуализирует вопрос изучения исторического опыта дореволюционного взаимодействия светских и церковных властей. Колокол со своей объединительной функцией стал атрибутом сближения не только самых широких слоев населения и представителей различного социального статуса, но и представителей различных культур и этносов.

За время после официального вхождения Сибири в состав Российской империи можно проследить динамику развития колокололитейного искусства региона, за три столетия прошедшего путь от зарождения до организации полноценных колокололитейных предприятий, рождения династий колокольных мастеров, появления шедевров колокольного литья. Находясь во взаимодействии с церковными и светскими властями, зачастую не испытывая конкуренции со стороны других производителей, колокольные мастера Сибири показывали зачастую невысокий уровень литья. По данному направлению исследований в отечественном искусствоведении к настоящему времени имеется

незначительный круг научной литературы. Важность возрождения этого вида декоративно-прикладного искусства настоятельно требует изучения опыта художественного литья и декоративного оформления колоколов в дореволюционный период. Это особо значимо и по той причине, что в Сибири на сегодняшний день действует всего два небольших колоколотейных предприятия, а регион по-прежнему испытывает дефицит колоколов.

Колоколу принадлежит особая роль в формировании духовно-нравственного мировоззрения, он является важной составляющей культурного наследия страны. Изучение колокольного литья Сибири является одной из актуальных задач современного искусствоведения.

Степень научной разработанности проблемы

Научные исследования в области изучения сибирских колоколов берут свое начало в XIX веке. Первая и единственная серьезная работа по теме принадлежит протоиерею Александру Сулоцкому, который разрабатывал ее в течение четверти века, постоянно дополняя статью «Замечательные по Сибири колокола». В своей работе священник определил дальнейшие направления исследования, указал на царские, иностранные, российские, сибирские, пленные, ссыльные и иные колокола, попавшие в Сибирь или изготовленные в регионе.

Первой диссертацией в СССР, посвященной исследованию колоколов, стала работа Л.Д. Благовещенской (Колокольная с подбором колоколов и колокольный звон). Историю распространения колоколов и колокольного дела в средневековой Руси в XI–XVII веках, а также декоративное оформление колоколов этого периода исследовала А.Ф. Бондаренко. И.А. Духин сделал краткий обзор некоторых колокольных заводов Москвы. Колокол в качестве музыкального феномена рассмотрела А.Н. Гусева, а исторический звукоидеал русских колоколов сформулировал Е.А. Климин. Феномен колокола в русской культуре рассмотрела Н.С. Каровская. Московскую школу колокольного литья второй половины XVII века изучила В.А. Кондрашина. Вопросы разработки колокольных бронз с улучшенными функциональными характеристиками рассмотрел В.А. Лисовский. Типологические особенности бронзовых колоколов

как один из аспектов атрибуции рассмотрела И.М. Муленко. Колокола и колокольные звоны Псково-Печерского монастыря изучил А.Б. Никаноров, Московского Свято-Данилова монастыря – Н.В. Тарарацкая, западных регионов Беларуси – Е.Г. Шатько. Вопросы соотношения традиции и современного состояния русского колокольного звона рассмотрел С.Г. Тосин. Музыкальность колокольного орнамента как фактор формирования культурного ландшафта рассмотрела Н.А. Прядуха. Вопросы функционально-эстетических параметров бронзовых колоколов и технологии их реставрации рассмотрел П.В. Шариков. Русские колокольные звоны в синтезе храмовых искусств проанализировал А.С. Ярешко.

В отечественном искусствоведении вопрос изучения сибирских колоколов почти не ставился. Единичные примеры локальных исследований колоколов приведены у Д.С. Сахарова (колокола уездного города Каинска Томской губернии), О.А. Акулич (иркутский храм во имя Спаса Нерукотворного Образа), Н.Л. Антуфьевой (глава о колоколах Тюмени и тюменского Знаменского кафедрального собора). О сборе средств на строительство Томского кафедрального собора с отдельными главами, посвященными колоколам этого храма, описал К.Н. Евтропов. В монографии академика А.П. Окладникова, посвященной древнему заполярному городу Зашиверску на территории Якутии, упомянуты колокола, предположительно принадлежавшие Спасо-Зашиверской церкви. Исследование сохранившегося колокольного фонда продолжают работы Л.Д. Благовещенской, А.Ю. Кордакова, И.Р. Шульц (описана коллекция колоколов литейного объединения «Светолитие»), Л.Д. Благовещенской, В.А. Васильева, И.Р. Шульц (описан колокол завода «П.И. Гилёва сыновей»), И.Р. Шульц и А.В. Ярыгина (проанализировано собрание колоколов Музея колокольного звона в Новосибирске), А.В. Талашкина и Ю.А. Крейдун (проанализированы колокола Алтайской митрополии). Вопросы ассимиляции и использования иностранных колоколов в Сибири рассматривает Л.Д. Благовещенская. Но данные работы затрагивают отдельные

исследовательские темы и далеки от целостного охвата проблематики научного изучения колокольного фонда Сибири.

Некоторое количество работ посвящено теме литья колоколов в Сибири. А.Ф. Бондаренко указывает на уральские и сибирские месторождения меди, поиск которых был организован в XVII веке московскими государевыми людьми для отливки колоколов и пушек. Служебная чертежная книга, написанная в 1697–1701 годы русским энциклопедистом Сибири Семеном Ремезовым, содержит типовые чертежи поселений, храмов, оружия, печи для отливки пушек, котлов и колоколов.

Колокольные производства существовали в Барнауле, Воронцовке (Иркутской губернии), Екатеринбурге, Енисейске, Иркутске, Невьянске, Тельме (Иркутской губернии), Томске, Туринске, Тюмени, Красноярске, Чите, Шадринске, Якутске. В научной литературе они практически не описаны. Предпринимались попытки создать колокольное литье в Сузуне Томской губернии.

Разовые отливки больших колоколов производились в Барнауле, Иркутске, Каинске (Томской губернии), Красноярске, Ново-Архангельске (Аляска), Омске, Петропавловске-Камчатском, Перми, Пыскоре (Пермской губернии), Тобольске, Якутске и других населенных пунктах. В сборнике документов по истории церквей и вероисповеданий в Алтайском крае имеются упоминания о небольшом колоколотейном заводе в окрестностях Барнаула. Наиболее широкая информация о сибирских колокольных мастерах и некоторые статистические данные о деятельности сибирских колокольных производств приводятся в энциклопедии А.А. Глушецкого.

Богатый фотоматериал, фиксирующий, пусть и издали, колокола дореволюционных храмов Иркутской епархии находим у И.В. Калининой.

Первыми о появлении колоколов в Сибири говорят сибирские летописи. Так, богато иллюстрированная краткая сибирская Кунгурская летопись повествует о мистическом явлении в небе многолетних знамений в виде православных городов с церквями и колокольным звоном над местами, где впоследствии были

поставлены первые сибирские города. Кроме того, в летописи изображен колокол, который в числе прочих подарков был преподнесен от имени русского царя хану Аблаю, имеются изображения церковного праздника со звонарем и колоколами.

Отдельным важным источником информации, повествующем о колоколах в Сибири, являются дореволюционные периодические издания. Пермские, Екатеринбургские, Тобольские, Омские, Томские, Иркутские, Енисейские, Благовещенские, Забайкальские, Камчатские епархиальные ведомости содержат многочисленные сведения справочного характера о жертвователях и отлитых колоколах, объявления о продаже, сведения об оформлении, фотографии, заметки и статьи о колоколах в Сибири.

Характер и содержание обозначенных выше публикаций позволяют констатировать, что тема декоративного оформления колоколов Сибири отражена в виде отдельных фактов и случайных публикаций, в целом не разработана и до настоящего времени остается вне поля систематических научных исследований.

Цель исследования – комплексное исследование художественно-эстетических особенностей колоколов сибирского литья XVII – начала XX веков.

Для достижения цели исследования необходимо было решить следующие **задачи**:

- проанализировать содержание понятия колоколотейного искусства и дать его основные характеристики;
- описать процесс формирования центров колокольного литья и выявить траектории распространения предметов колоколотейного искусства в Сибири;
- выявить имена и династии сибирских мастеров-колоколотейщиков и проследить влияние приглашенных мастеров;
- описать визуальный образ сибирского колокола;
- классифицировать и описать элементы декоративно-оформительских практик колоколотейного искусства Сибири;

- дать общую характеристику высокохудожественных образцов колоколотейного искусства Сибири.

Объект исследования: колоколотейное искусство в Сибири.

Предмет исследования: история и декоративное оформление сибирских колоколов.

Научная новизна

В процессе работы разработана новая научная концепция о развитии колокольного искусства в Сибири в XVII–XX веках, в частности, установлены предпосылки и факторы, повлиявшие на возникновение колоколотейного искусства Сибири, выявлены центры сибирского колокольного литья. Изучен широкий круг неопубликованных и опубликованных источников, касающихся колоколотейного искусства в Сибири, на основании чего выявлены ранее неизвестные имена мастеров и владельцев колокольных заводов, обозначена панорама колокольного литья Сибири в период с конца XVII до середины XX века.

Впервые в отечественном искусствоведении:

1. В результате полевых исследований обнаружены и введены в научный оборот 313 колоколов дореволюционного литья, сохранившихся в музеях, храмах и частных коллекциях Сибири.
2. Описана история возникновения и деятельности центров колокольного литья в Сибири, создана панорама развития колоколотейного искусства, составлена хронология появления кустарных мастерских, колоколотейных предприятий и разовых отливок.
3. Проанализированы и описаны траектории распространения предметов колоколотейного искусства (пути транспортировки и места реализации колоколов в Сибири).
4. Выявлено более ста имен колокольных мастеров, семей и династий сибирских мастеров-колоколотейщиков. Установлено влияние приглашенных мастеров на развитие колоколотейного искусства Сибири.

5. Описан визуальный образ сохранившихся сибирских колоколов, классифицированы и описаны элементы декоративно-оформительских практик колокололитейного искусства Сибири.
6. Дана общая характеристика высокохудожественных образцов колокололитейного искусства Сибири, приведены примеры колоколов, дореволюционного литья, сохранившихся на территории Сибири.

Теоретическая значимость

Теоретическая значимость исследования обоснована тем, что доказаны положения, расширяющие границы искусствоведческих исследований колокольного искусства Сибири, определяющие перспективу изучения локальных производств и восстановления местного колокольного литья на основе выявленных и сохранившихся образцов. Это позволяет значительно расширить представления об особом виде декоративно-прикладного искусства Сибири. Раскрыты проблемы, связанные с историей развития колокольного искусства Сибири. Положения и выводы, сформулированные в ходе исследования, могут быть использованы для дальнейшей разработки теории и истории колокольного искусства. Методологические подходы исследования сибирских колоколов с использованием экспресс-анализатора металлов и трехмерного сканирования, а также созданная в процессе работы база декоративных элементов сибирских колоколов создают возможность для новых аналитических, комплексных, междисциплинарных исследований в области истории развития колокололитейного искусства России и Сибири.

Практическая значимость

Значение полученных соискателем результатов для практики подтверждается тем, что проведена архивная работа, благодаря чему дополнены имеющиеся сведения о сибирских колокольных мастерах, выявлены новые сведения о деятельности колокольных мастеров тюменских купцов Гилёвых; проведена полевая работа, благодаря чему выявлено более трехсот артефактов – колоколов дореволюционного литья, отлитых в Сибири и привезенных из Европейской России, проанализированы элементы декоративного оформления

колоколов сибирского литья, разработаны новые методики экспресс-определения химического состава сплава колокольной бронзы и фиксации форм колоколов с помощью трехмерного сканирования. Организованы музейные выставки колоколов сибирского литья. Создана методика копирования разбитых колоколов, частью которой является реконструкция декоративных элементов оформления, отлиты копии колоколов.

Собранные элементы декоративного оформления колоколов и данные о колокололитейных заводах Сибири могут быть использованы при создании как виртуальных, так и материальных музейных экспозиций по колокольному искусству Сибири.

Созданные в процессе исследования трехмерные копии колоколов сибирского литья и собранные элементы их декоративного оформления применены в современной практике колокольного литья.

Результаты исследования могут найти применение в процессе развития культурного туризма с краеведческой, рекреационной, образовательной направленностью всего сибирского региона.

Созданной базой декоративных элементов колоколов сибирского региона могут воспользоваться российские исследователи колоколов, музейные работники, церковные древлехранители и иные лица, заинтересованные в атрибуции колоколов дореволюционного литья.

Материал диссертации может быть использован для разработки учебно-лекционных курсов дисциплин, в рамках образовательных программ высших учебных заведений, по направлениям «Искусствоведение», «Религиоведение», «История Отечества», а также в рамках курсов подготовки звонарей в звонарских школах Сибири.

Методология и методы исследования

Колокол православного храма является комплексным объектом декоративно-прикладного искусства. В нем воплощаются народные художественно-эстетические представления о райском саде и благодати, которые сопряжены с церковным богослужением.

В рамках диссертационного исследования колоколотейное искусство понимается нами как синтез архитектуры, изобразительного, декоративно-прикладного, музыкального искусства и художественного литья, результатом которого является колокол. Таким образом, колоколотейное искусство включает в себя ряд направлений творческой деятельности, а именно, лепка из глины, резьба по дереву, скульптура, художественное литье и другие. Это дает основания для глубокого искусствоведческого анализа данного явления народного творчества по существу художественной деятельности и в историческом аспекте.

К основным характеристикам данного вида искусства относятся взаимосвязь формы, элементов декоративного оформления, химического состава металла и звучания; определенная степень воздействия внешнего облика в сочетании со звуком; сакральный характер оформительских тенденций. Наибольшее внимание в исследовании уделено декоративно-оформительским практикам сибирских мастеров-колоколотейщиков в процессе создания художественно-эстетического облика колоколов. Под декоративно-оформительскими практиками понимаются различные способы сочетания декоративно-художественных элементов на поверхности колокола (орнаментов, рельефных деталей, иконных изображений, надписаний, цветовых контрастов и др.).

Поставленные задачи требуют широкой методологической базы, включающей как общие научные подходы, так и специальные.

В качестве методологической базы автор диссертации использовал исследования В.Г. Власова, разработавшего основы композиции декоративно-прикладного искусства, И.Ю. Ивановой, рассмотревшей специфические особенности художественной образности в искусстве орнамента, Л.В. Казаковой, изучившей декоративное искусство России в контексте мирового студийного творчества.

Методами исследования явились искусствоведческий анализ и описание произведений художественного колокольного литья. Иконографический и

сравнительный методы использовались при анализе колокольных профилей и элементов декоративного оформления. С помощью органолептического метода рассматривались вопросы форм, материала изготовления, веса, размера колоколов. Атрибутивный метод послужил для установления хронологических, авторских и других сведений о сохранившихся памятниках колокольного литья исследуемого региона. Для трехмерного сканирования объектов исследования, определения химического состава колокольной бронзы, фиксации элементов декоративного оформления и их реконструкции применялись специальные прикладные методы. Кроме того, для поиска колоколов использовался метод полевых исследований; при выборе материала, вошедшего в исследование, были учтены источниковедческий метод, включающий поиск сведений о колоколах, их производстве и художественном оформлении, обнаружение рукописных и печатных источников, архивных документов; текстологический метод использовался для сравнения текстов, отлитых или вырезанных на колоколах, и установления фамилий мастеров литейных производств. Метод историко-культурной реконструкции, позволил восстановить картину истории развития центров колокольного литья в сибирском регионе.

Выводы оформлены в виде таблиц в приложениях. Результаты работы представлены как в описательной, статистической форме, так и визуальными материалами (документы, фотографии, графика, компьютерные модели).

Хронологические рамки исследования

Сибирские летописи повествуют о городах с великим колокольным звоном, которые, по свидетельству местных народностей, ежегодно были наблюдаемы еще «до прихода Ермакова» в виде миражей на небе. Первые остроги, постоянно изменяющиеся границы государства и военные условия существования требовали наличия колоколов, выполнявших не только богослужebные, но и сигнально-охранные функции. Многочисленные просьбы о присылке колоколов в Сибирь находим в отписках сибирских воевод конца XVI – начала XVII века, этот рубеж является нижней временной границей для данного исследования. Верхняя граница приходится на 1930-е, когда активно уничтожался колокольный

фонд региона и 1940-е, когда в Сибири было проведено несколько отливок достаточно крупных колоколов.

Территориальные рамки исследования

До второй половины XVIII века Тобольская епархия, совпадающая с административными границами Сибирской губернии, включала в себя территорию Урала, Сибири и Дальнего Востока. Основанная в XVII веке Пермь относилась к западным границам Сибири, восточными же границами исследования можно считать территорию Дальнего Востока, Аляски и Русских Духовных Миссий в Японии и Китае.

Источниковая база

Диссертация имеет комплексный характер, поэтому при написании были использованы различные типы и виды источников.

Основная группа – колокола – памятники дореволюционного сибирского колокольного литья или находящиеся на территории Сибири, в том числе обследованные в экспедициях, осуществленных автором с 2004 по 2022 год. На колокольных, в краеведческих музеях и частных коллекциях производилась фотофиксация, обмеры и внешнее описание состояния самих колоколов и их фрагментов. Значительная часть сведений собиралась из открытых источников в сети интернет.

Другая группа – визуальные источники – исторические фотоматериалы по внешнему облику колоколов из фондов Государственного архива Тюменской области, Государственного архива Тюменской области в Тобольске, Государственного архива Красноярского края, Минусинского регионального краеведческого музея им. Н.М. Мартыанова, музейного комплекса им. И.Я. Слоцова в Тюмени, Павловского историко-художественного музея им. Г.Ф. Борунова и в ряде печатных изданий досоветского периода.

Материалы официального делопроизводства Синода, епархиальных структур РПЦ, частного делопроизводства и воспоминаний: Государственный архив Алтайского края (фонды 1, 2, 3, 59), Государственный архив Иркутской области (фонды 50, 266, 739), Государственный архив Красноярского края (фонд

192, 559, 564, 594, 674), Государственный архив Томской области (фонды 233, 170), Государственное бюджетное учреждение Тюменской области «Государственный архив в Тобольске» (фонды И 154, И 156, И 417), Государственное бюджетное учреждение Тюменской области «Государственный архив Тюменской области» (фонды И-1, И-2, И-3, И-6, И-47, И-183), Енисейский краеведческий музей (рукописный фонд), Государственное казенное учреждение Республики Саха (Якутия) (фонд 164–И), Государственное казенное учреждение Свердловской области «Государственный архив в городе Ирбите» (фонд Р-199). Отдельная группа источников – епархиальные ведомости сибирских епархий (Пермские, Екатеринбургские, Тобольские, Омские, Томские, Енисейские, Иркутские, Забайкальские, Благовещенские, Камчатские). В данных группах источников использовались описи церковного имущества, сведения об отливке и доставке колоколов, колокольной эпитафии, декоративного оформления изделий.

Итак, в работе были использованы дела из 27 архивных фондов; в процессе полевых экспедиций посещено более 100 населенных пунктов. Общее количество колоколов, по которым были собраны и использованы в исследовании материалы различного происхождения, – 313. Данные сведения были систематизированы, обработаны и занесены в соответствующие таблицы, часть графических и визуальных материалов представлена в приложениях.

Кроме того, в процессе исследования была создана собственная источниковая база, состоящая из коллекции 3D-копий колоколов дореволюционного литья (более 90) и результатов химического анализа сплава колокольной бронзы (более 200). Собранные в результате работы данные позволяют не просто увидеть профиль колокола, но и исследовать предмет во всей полноте: полученное облако точек дает возможность рассмотреть нюансы колокольного литья и в следующем шаге – отлить копии исследуемых колоколов.

На основе изучения историко-теоретического и эмпирического материала, анализа многообразных источников автор выносит на защиту следующие **положения:**

1. Под колоколотейным искусством понимается синтез архитектуры, изобразительного, декоративно-прикладного, музыкального искусства и художественного литья, результатом которого является колокол. К основным характеристикам данного вида искусства относятся взаимосвязь формы, элементов декоративного оформления, химического состава металла и звучания; определенная степень воздействия внешнего облика в сочетании со звуком; сакральный характер оформительских тенденций.
2. Колоколотейное искусство Сибири имело поступательное развитие. Наибольшее количество предприятий было открыто в XIX веке (более 30), наивысшего уровня мастерства сибирские литейщики достигли к концу XIX – началу XX в.в.
3. В Сибири в XVII – XX веках действовало не менее 113 колокольных мастеров, наиболее значимый след оставили семьи Березиных (Иркутск), Котельниковых (Туринск), Унжаковых (Иркутск), Чернышевых (Красноярск), Шишкиных (Шадринск), Шмотиных (Тюмень) и крупнейшая в Сибири династия колокольных мастеров Гилёвых (Тюмень). Значительное влияние на развитие колоколотейного искусства Сибири оказали приглашенные мастера Григорий Свирзгин (Чебоксары), Николай и Петр Чарышниковы (Ярославль), Павел Родионов (Ярославль).
4. Визуальный образ сибирского колокола традиционен для колоколов центральной части России соответствующего временного периода, но характеризуется глубокой неоднородностью по уровню оформительского мастерства, литья и отделки.
5. Элементы декоративно-оформительских практик колоколотейного искусства Сибири традиционны для колоколотейного искусства России, но имеют и аутентичные черты в оформлении колоколов.
6. В Сибири имеются примеры высокохудожественного оформления колоколов, соответствующие уровню лучших произведений колоколотейного искусства.

Степень достоверности и апробация исследования

Основные положения исследования отражены в докладах, представленных на международной конференции «Судьбы колоколов» (Москва, 2018); XIII Международном инструментоведческом конгрессе «Благодатовские чтения» (Санкт-Петербург 2020); второй международной научно-практической конференции «Мой любимый Харбин» (Харбин-Владивосток-Москва, 2020); международной кампанологической научно-практической конференции «Кампанология и звонарское искусство» (Москва, 2021); симпозиуме «Вопросы атрибуции русских колоколов» (Москва, 2021); второй международной научно-практической конференции «Искусство звука и света» (Санкт-Петербург, 2021), а также на многочисленных исторических, краеведческих и кампанологических круглых столах в 2017-2022 г.г.

Опыт и результаты осуществленного исследования нашли воплощение в педагогической практике обучающих программ в Школе звонарей Новосибирского Свято-Макарьевского Православного Богословского института, на звонарских курсах в Алтайском центре звонарского мастерства (Барнаул), при составлении и проведении экскурсий в Музее колокольного звона при Сибирском центре колокольного искусства Новосибирской митрополии, при написании учебного пособия Школы звонарей НСМПБИ «Звонарская тетрадь» (Звонарская тетрадь: история, теория и практика колокольного звона: учеб. пособие / Т.В. Липкина, А.В. Талашкин, В.А. Васильев, канд. иск. Л.Д. Благовещенская и др; науч. ред. канд. иск. Л.Д. Благовещенская; Сибирский центр колокольного искусства Новосибирской Митрополии. Новосибирск: Издательство «Твердый знак», 2013. 150 с.). По материалам диссертации создана музейная церковно-искусствоведческая экспозиция в Музее колокольного звона (Новосибирск), проведены выездные выставки в Новосибирске, Каргате Новосибирской области, Барнауле. Кроме того, в рамках реализации проекта «Вернем колоколу голос», получившего финансирование Фонда президентских грантов, с 2018 года ведется работа над созданием копий разбитых и звучащих колоколов Сибири.

Части работы обсуждались в Новосибирском Свято-Макарьевском Православном Богословском институте (факультет церковных искусств), в

завершенном виде диссертация прошла обсуждение на заседании кафедры истории отечественного и зарубежного искусства Алтайского государственного университета и была рекомендована к защите.

Достоверность научных результатов и основных выводов исследования обеспечивается обращением к обнаруженным в ходе полевых исследований на территории Сибири колоколам дореволюционного литья, имеющим непосредственное отношение к теме диссертации архивным материалам, а также опубликованным источникам.

Структура диссертации соответствует цели и решаемым задачам исследования. Текст диссертации состоит из введения, трех глав, заключения, списка источников и литературы, аннотированного списка иллюстраций декоративных элементов сибирских колоколов, приложений, содержащих описания и таблицы.

Глава 1.

ИСТОРИЯ И ОСОБЕННОСТИ КОЛОКОЛОЛИТЕЙНОГО ИСКУССТВА СИБИРИ

1.1. Понятие колокололитейного искусства и его основные составляющие

Создание колокола – сложный процесс, в котором принимают участие художники, архитекторы или конструкторы-проектировщики, чертёжники, знаменщики (составители надписей), иконописцы, резчики, нарядчики, формовщики, химики-плавильщики, металлурги-литейщики, паяльщики, пильники, чищельщики, чеканщики, при котором необходим и тяжелый физический труд, связанный с изготовлением литейных ям, тромбовкой земли, подготовкой глины, колкой дров, подготовкой угля, топкой печей, разборкой форм и вообще любой «черной» работой, которую выполняли ярыги – чернорабочие.

От замысла, который необходимо положить на бумагу до реального воплощения колокола в бронзе – огромный путь, который можно разделить на несколько этапов. Первый из них – проектирование. На данном этапе конструируется профиль колокола и его внешняя и внутренняя форма, размер и форма короны (ушей и маточника), рассчитывается масса, определяется стилистика оформления, количество и местоположение разделительных поясков, количество, вид и размеры иконных изображений, создаются проекты орнаментов, составляется содержание надписей, определяются шрифты, рассчитывается размер букв, проектируется общий облик колокола.

Второй этап – подготовительный. Здесь с помощью спроектированных профилей-шаблонов создаются колокольные формы, орнаментальные клише, клише для иконных изображений и текстов, их восковые модели, а также модели

маточника и ушей, происходит этап нарядки и формовки колокола. На данном этапе решающее значение имеет мастерство всех рабочих, которые подготавливают формы: нарядчика, который должен ровно приклеить на фальшкокол восковые элементы декора, точно и незаметно состыковать элементы орнамента, вообще оформить колокол согласно замыслу художника и формовщика, который должен получить качественный чёткий оттиск на глиняной форме, оцентрировать и точно соединить внешнюю и внутреннюю форму, укрепить всю конструкцию, чтобы избежать протечки металла при литье. Итогом этого подготовительного процесса является собранная литейная форма.

Третий этап – собственно литье. Мастер должен рассчитать необходимое количество металла с учетом угара, расплавить его в нужной последовательности и в необходимом объеме, соблюсти температурный режим и избавиться от загазованности и, наконец, залить его в форму. После чего необходимо разобрать форму и охладить отливку.

Заключительный этап – финишная обработка изделия. Мастера должны отрезать литники, очистить колокол от пригара, если понадобится – помощью специальных методов (шлифовка, проточка, пайка, чеканка, патинирование) проявить орнамент, выделить иконные изображения и надписи, довести внешний вид до задуманного художником. На заключительном этапе к колоколу крепится язык, изготовление которого, в свою очередь также проходит несколько стадий: проектирование, ковка, финишная обработка.

Такое разнообразие специальностей упоминается в документах главного литейного предприятия России XVII века – Московского пушечно-литейного двора. Главным лицом, знатоком и руководителем всего производства был мастер. В штат входили литцы или литейщики, подмастерья и различные специалисты: художники, чертежники, знаменщики, иконописцы, резцы всяких дел, плавильщики, кузнецы, пильщики (готовившие пилы и зубила для чистки колокола после отливки), чищельщики (очищавшие колокола после литья), паяльники, резцы-граверы, (наносившие резные надписи на отлитых колоколах), ярыги [138, с. 55-89]. Число лиц в каждой конкретной должности определялось

специальным положением, и новый специалист мог поступить в штат только на «убылое», то есть освободившееся место.

Таким образом, можно заключить, что колокол как предмет искусства создается на стыке нескольких искусств – архитектуры, изобразительного, декоративно-прикладного искусства, художественного литья. Причем визуальный образ отлитого колокола напрямую зависит от всех этапов его изготовления. В разное время на декоративное оформление колоколов влияли как локальные изобразительные традиции (например, псковский «звериный стиль», использование балканских или неовизантийских орнаментов), так и общие мировые тенденции изобразительного искусства (например, элементы ренессансного орнамента, барочные декоративные элементы и др.).

На ранних этапах колокола, отлитые русскими мастерами, были украшены лаконично: одним или двумя декоративными валиками, опоясывающими колокол. В искусстве Древней Руси на декоративное оформление колоколов сильнейшим образом влияло художественное оформление рукописной, а затем и печатной книги. Шрифты и орнаменты книг, менявшиеся на протяжении столетий, находят свое отражение в художественном литье.

В XV веке на Руси на колоколах располагали рельефные вкладные надписи, выполненные в той или иной степени искусно. В XVI веке к надписям стали добавлять простой и выразительный орнамент. Например, во Пскове и Новгороде орнаменты из вьющихся растений с изображениями фантастических животных, а в Москве – переплетенные дуги с тройными бусинами. В этом столетии укрепляется Московское княжество, ставшее Российским Царством, именно в этом столетии колоколотейное дело становится делом государственной важности. К концу века изменяется и концепция декоративного оформления колоколов – отходя от подчеркнутой простоты оформления декор приобретает форму замысловатого узорочья. В этот период мастера также ведут и поиск оптимальной формы, в чем им содействуют приглашенные литейщики-европейцы.

Сохранившиеся до наших дней московские колокола XVII века очень разнообразны в приемах декоративного оформления. В это время развивается тяга к пространным текстам-летописям. В декоре этих колоколов можно найти элементы и балканского, и неовизантийского, и ренессансного орнаментального искусства. К середине столетия на колокольный декор оказывают влияние и искусство книги, и золотошвейное искусство. Если ранее жемчугом низались контуры рисунка на вышивках, то теперь в оформлении колокольного декора появляются «жемчужники» – ряд бусин-перлов, опоясывающих колокола. Декор набирает массивность, телесность, не переходящую, однако, в тяжеловесность благодаря точно найденному соотношению декоративного убранства и формы колокола. Это стремление к торжественной пышности справедливо объясняется становлением русского абсолютизма. Новая иконография декоративно-прикладного искусства попадала на Русь и усваивалась русскими мастерами в процессе совместной работы с европейскими коллегами.

В XVII веке на русских колоколах появляется изображение сил небесных, что можно считать первым шагом к освоению рельефного изображения человеческого лица. С середины столетия новизна требований, присущая царским и патриаршим заказам, заставляла мастеров искать новые изобразительные и декоративные приемы. Известно, что во времена патриарха Никона на колоколах начали отливать рельефные скульптурные изображения в полный рост. Традиция парадных рельефных изображений на колоколах была продолжена вплоть до отливки Царь-колокола Московского Кремля (1730), Лаврского колокола «Царь» (1748), Кремлевского «Большого Успенского» (1817) и колоколов Храма Христа Спасителя (1879), что не могло не стать примером для других литейщиков-современников.

В том же XVII веке в оформлении русских колоколов появляются и новые техники, сильнейшим образом изменившие облик традиционных видов декоративно-прикладного искусства, или даже послужившие возникновению новых областей этого искусства, ранее не известных на Руси. Так, в середине XVII века, в связи с приездом на Русь белорусских резчиков, распространился

новый тип резьбы – высоко-рельефной, иногда прорезной, требовавшей от колокольных мастеров высочайшего профессионализма и совершенного владения мастерством. В этом отношении удивительны прорезные колокола Емельяна Данилова (1648 г.) и Дмитрия Моторина (1687 г.), являющие такой пример.

Таким образом, колоколотейное искусство следует понимать как синтез архитектуры, изобразительного, декоративно-прикладного, музыкального искусства и художественного литья, результатом которого является колокол.

Попадающие в Сибирь в конце XVI – начале XVII веков в качестве царских подарков колокола, в будущем неизбежно становились прекрасными образцами для сибирских колокольных мастеров. Однако, для сибиряков этот вид искусства в ряде случаев был недостижимой вершиной, путь к которой лежал через накопление эмпирического опыта и преодоление ремесленной традиции. В последующие века развитие колоколотейного искусства России и Сибири шло параллельно, взаимообогащаясь укрепляющимися связями и развитием сибирских центров колокольного литья.

1.2. Становление колоколотейного искусства в Сибири

Потребность в колоколах в Сибири возникла в самые первые дни организации общественной жизни и хозяйственной деятельности. В условиях ведущихся воинственных стычек с местными племенами колокола выполняли сигнально-охранные функции, необходимы они были и для богослужебных целей. Первые колокола на территории Сибири были привозными, об этом свидетельствуют и сами надписи на колоколах, и исторические документы. Л.Д. Благовещенская указывает на то, что колокола – предмет особой заботы среди

первостепенных нужд пришедших русских. Просьбы о присылке колоколов в Сибирь и реакция на них содержатся «в грамоте в Берёзов воеводе Ивану Волынскому (1599), в Тюмень воеводе князю Луке Щербатову (1600), в грамоте царя Бориса Федоровича в Верхотурье князю Матвею Львову (1601), в грамоте на Верхотурье воеводе Ивану Пушкину (1622), челобитном деле енисейских служилых людей (1626–1627), в Отписке в Москву томских воевод князя Петра Пронского со товарищами (1630), в Отписке в Москву туринского воеводы Никиты Куртырева (1640), в Челобитной верхотурских служилых посадских ямских охотников и подгорных крестьян (1649), в царском послании в Пермь князю Семену Юрьевичу Вяземскому (1607)» [136, с. 218]. То есть до середины XVII века практика привозить колокола из России, несмотря на огромные территории и бездорожье, была обычной.

Объяснить это можно не только тем, что централизованно отливал колокола в то время Московский пушечно-литейный двор, не только отсутствием в Сибири квалифицированных мастеров, но еще и отсутствием знаний о находящихся в регионе месторождениях необходимого сырья. В период с 1618 по 1697 год Москва организовала 51 «рудосыскную» экспедицию, большинство из которых прошли на Урале и в Сибири [138, с. 29–32]. Итогом этих поисков стали сведения об обнаруженных месторождениях меди в Соли Камской (открыты Григоровский и Кужгорский рудники); в Пыскоре (Пыскорский медеплавильный завод); в Нерчинском крае на реках Адлдан, Лена, Учера, Зея, Шилка, Гонома; в Невьянской и Ирбитской волости; в Енисейском уезде; на Верхотурье; в Олонецком уезде (открыт рудник в Толвуйской волости); в Кунгуре (основан Бымовский медеплавильный завод). Олово, так необходимое для литья колоколов, и сегодня имеет в России крайне ограниченное распространение. Месторождения олова были открыты в Забайкалье и на северо-восточном берегу Ладожского озера. Эти залежи руды были плохо разведаны и практически не разрабатывались до середины XIX века, а до этого времени олово было полностью привозным товаром. В XVII веке Россия практически полностью работала на привозных меди и олове и предпринимала попытки избавиться от

иностранной зависимости по всем металлам, что частично удалось лишь в отношении железа. Интенсивные поиски руд привели к бурному развитию отрасли, и к началу XVIII века в стране отливалось около 200 тысяч пудов меди, а в XIX веке выплавлялось от 200 до 300 тысяч пудов ежегодно [138, с. 54]. Обнаруженные в XVII веке залежи меди позволили открыть в Сибири в следующем веке ряд казенных и частных медеплавильных заводов: Петровский Олонецкий, Пермские Егошихинский, Полевский, Суксунский, Ревдинский, Мотовилихинский. Кроме того, открылись заводы в Пыскоре, на Верхотурье, на Алтае. Это позволило получать сырье для литья колоколов на местах и избежать трудностей, связанных с их доставкой на большие расстояния.

Зародившись в XVII веке, колоколотейное искусство Сибири прошло путь более чем в двести пятьдесят лет и достигло своего расцвета в начале XX столетия. Сибирские колоколотейные производства опирались на опыт изготовления колоколов в России, а также на европейский опыт и следовали уже отработанным технологиям. Появление сибирского колокольного литья стимулировалось целым рядом факторов, первым из которых являлась деятельность Церкви на огромных территориях Сибири, строительство православных храмов и, как следствие, – острая потребность в колоколах. Сложность их доставки из России и отсутствие транспортной инфраструктуры, обнаружение месторождений меди и олова, развитие металлургической промышленности в XVII – начале XIX века, разовые отливки колоколов-гигантов – все это стало факторами развития колоколотейного искусства на территории Сибири.

Для сибиряков колоколотейное ремесло было новым, неизвестным делом. Вопрос о временных границах перехода от ремесла к искусству – открыт. Очевидно не каждый отлитый колокол становился высокохудожественным образцом, и каждый мастер проходил свой ремесленнический путь к шедеврам колокольного литья. Повышение интеллектуального потенциала сибиряков происходило за счет приглашенных кадров, обучения во время исполнения заказов на местах, постоянной практики литья и стремления достичь высокого

уровня исполнения производимых изделий.

Очевидна связь возникновения колоколотейных производств с обнаруженными месторождениями меди и олова и крупными металлургическими центрами (Урал, Алтай, Забайкалье). Кроме того, прослеживается тенденция появления и развития колокольных заводов вблизи крупных духовных центров и транспортных узлов (Тобольск, Тюмень, Томск, Енисейск, Красноярск, Иркутск).

Динамику развития колоколотейного искусства Сибири можно охарактеризовать несколькими этапами развития – от разовых отливок до крупных заводов, от случайного появления к планомерному развитию. XVIII–XIX века можно назвать периодом стихийного рождения колокольных производств в Сибири, а в XX веке параллельно производствам отмечается еще и открытие представительских фирм, занимающихся перепродажей колоколов.

Вопрос качества производимых в Сибири колоколов остается открытым, поскольку в процессе исследования был выявлен самый широкий спектр исполнения колоколотейной продукции – от кустарных поделок до высокохудожественных произведений искусства. С одной стороны, острая потребность в колоколах и ограниченный выбор готовых изделий приводили к тому, что непритязательным запросам сибиряков зачастую отвечали любые колокола. Многие из заказчиков мало выезжали за пределы одного поселения и не имели достаточного звукового опыта для того, чтобы критически оценить колокольное звучание, а оценка внешнего вида колокольной продукции часто вообще оставлялась за скобками. В ряде случаев колокола изготавливались мастерами, имеющими металлургический опыт, но совершенно не владеющими специальными знаниями, необходимыми для изготовления колокола. С другой стороны, в колоколотейных центрах Сибири, там, где существовали определенные эталоны и достаточная конкуренция, можно говорить о более высоком качестве исполнения производимой продукции.

Отдельно следует сказать о семьях и династиях колокольных мастеров Сибири – Гилёвы, Колокольниковы, Котельниковы, Унжаковы, Чернышевы,

Шапошниковы, Шишкины, Шмотины. Отливка колокола – сложный технический процесс, требующий накопления опыта, его осмысления и практической реализации. Передаваемые из поколения в поколение знания способствовали увеличению качества выпускаемой продукции, и наличие целого ряда фамилий свидетельствует об определенных высотах колоколотейного искусства Сибири.

Далее попробуем описать хронологически становление колоколотейного дела в Сибири.

Мнение тюменского краеведа В.А. Ефремова, утверждающего, что дату отливки первого сибирского колокола установить пока не удалось [149, с. 12], пока никто не опроверг, но одно из самых ранних упоминаний о литье колоколов в Сибири относится к 1677 году, когда от пожара в Тобольске растопился без остатка «литейный колокол, что лит в Тобольске в 35 пуд» [95, с. 133]. Основываясь на этом факте, О.Н. Вилков утверждает, что тобольские кузнецы умели лить церковные колокола [140, с. 58–59]. Можно предположить, что первые колокольные отливки в Сибири были сделаны в Тобольске где-то между 1649¹ и 1677 годами.

В этом же пожаре, по свидетельству Летописца, растопился без остатка и «колокол часобитной Углицкой» [95, с. 133], споры о подлинности которого разгорались и в XIX, и в XX веке. Можно предположить, что Тобольск, понимая ценность присланного царем в ссылку колокола, повелел каким-то местным мастерам отлить его копию (Ил. 1.36). Сделать это нужно было быстро, сохраняя память об оригинале. Возможно, отливка была совершена в конце XVII – начале XVIII века и потому уже в XIX веке так сложно было определить его подлинность.

Сложности доставки колоколов в Сибирь и обнаружение местных залежей меди привели к появлению первых колоколотейных опытов на местах. А первыми мастерами были приглашенные специалисты, чья фамилия-прозвище чаще всего свидетельствовала о роде деятельности. Так, в XVII веке в Сибири действовало по крайней мере три колокольника – Сенька в Соликамске, Пыскоре

¹ В это время местные жители в своих челобитных еще просили прислать колокола из Москвы.

и Верхотурье; Иван (Михайлов) в Тюмени и Иван (Тимофеев) в Иркутске.

Сведения о деятельности Сеньки Колокольника в середине XVII века содержатся в Пермской летописи. После обнаружения медных залежей в Верхотурском уезде вместе с плавильщиком Олександриком Ивановым он был послан из Соликамска в Верхотурье [115, с. 483]. По грамоте, присланной в 1646 году в Сибирь на Верхотурье воеводе Максиму Федоровичу Стрешневу от Царя и Великого Князя Алексея Михайловича, за разработку медных залежей Сеньке Колокольнику полагалось царское жалование на месяц по три рубли с полтиною [116, с. 23]. Очевидно, в это время мастер работал в Пыскоре на меднолитейном заводе, поскольку летопись отмечает, что в том же 1646 году «послан... на Верхотурье из Пыскора от медного дела плавильщик Сенька Колокольников, где и помре» [116, с. 73]. Кроме того, известно, что в Пыскоре в это же время работал мастер Богдан Тишин [115, с. 483] и немцы мастеровые [115, с. 435]. Можно с высокой долей вероятности предположить, что часть колоколов местного Пыскорского ставропигиального монастыря могла быть изготовлена этими литейщиками.

Но центром колокольного литья в силу ряда причин стала Тюмень. Одним из первых тюменских колокольных мастеров, по мнению Ефремова, является пеший казак атаман Иван Михайлов, чье прозвище также известно как Колокольник и происходит от рода занятий. Его имя фигурирует в Таможенной приходной книге 205 и 206 гг. (1697 и 1698 гг.) [108, с. 126.]. В 1899 году сотрудники Тобольского епархиального православно-церковного Братства на колокольне Богоявленской церкви села Гилёвского Тюменского уезда обнаружили колокол красной меди с надписью: «Лил сей колокол мастер Иван Михайлов в 7197 [1689 – А.Т.] г.» [44, с. 282]. Согласно Дозорной книге, описывающей кузницы городских жителей разных чинов людей, в 1700 году «у него Ивана дети: Андреян, Елизар, Федка, Гришка, Васка, Савка. Промышляет он, Иван, с детьми, льёт колокола и продаёт, которые разбитые переливает и от того емлет себе наём и делает на продажу медную всякую мелочь и оловянную всякую посуду». Одним из главных дел семьи было меднолитейное ремесло, в

том числе и литье колоколов, благодаря чему за главой семьи закрепилось прозвище Колокольник, а за его детьми – Колокольниковы, впоследствии ставшее их фамилией [149, с. 99]. В 1701 году дети Ивана Андреян, Елизар и Сава были посланы в Каменскую слободу как мастера литейных форм, где до 1704 года участвовали в производстве первых пушек на Урале. В 1712 году сын Ивана Федор Колокольников «за работу от литья колокола получил из казны два рубля». В 1717 году Колокольниковы приняли заказ на отливку семи колоколов. Федору выделили двух работников из казачьих детей «в зачёт службы». В феврале 1717 года колокола были готовы и отправлены в «новопостроенные Ямышевскую и Омскую крепости» [150, с. 13]. Таким образом, в самом начале XVIII века за двадцать лет в Тюмени было не только освоено изготовление колоколов, но и осуществлена передача опыта уже третьему поколению литейщиков.

Об Ивашке Тимофееве Колокольнике повествуют иркутские столбцы XVII века: «В 207 [1699 – А.Т.] году принято по отписке из Тункинского острогу горелой меди пушечной по иркуцком весу 12 пудов, а та горелая медь отдана в пушечное литье колокольнику иркуцкому пасадскому человеку Ивашке Тимофееву» [155, с. 76–77].

На Невьянском чугуноплавильном и железоделательном заводе также отливались колокола и изготавливались куранты. А.А. Глушецкий располагает сведениями о том, что с 1726 года на заводе работал пушечный и колокольный мастер Иван Никитич Каргашин. Возможно, под его руководством был отлит часовой (набатный) колокол, установленный в знаменитой наклонной Невьянской башне. На нем имеется надпись следующего содержания: «SIBIR Лета 1732 июня 1 дня лит сей колокол в Невьянских дворянина Акинфея Демидова заводах. Весу 65 пуд 27 фунтов» (Ил. 1.1). Надпись «SIBIR», исполненную на латинице, видимо, нужно считать за своеобразное клеймо завода, поскольку известно об еще одном таком колоколе. В конце XIX века он находился на колокольном храме в селе Курчум Вятской губернии. Надпись на нем гласит: «SIBIR 1733. Лит сей колокол в Невьянских дворянина Акинфея

Демидова заводах» [102, с. 386]. Предположительно, колокол продавался на Макарьевской ярмарке. Известно, что в 1738 году на заводе работал мастер Яков Гаряев [143, с. 378], отливший колокол весом в 51 пуд 11 фунтов для Николаевского собора в Калязине.

Одно из ранних упоминаний о колокольном литье в Иркутске относится к 1728 году. «Иркутские епархиальные ведомости» сообщили, что на колокольном деревянном двухпредельном храме в честь Покрова Пресвятой Богородицы и во имя святого Архистратига Михаила в селе Бирюльском Иркутской губернии (в 200 верстах от Иркутска) обнаружен расколотый в нескольких местах колокол иркутского литья. Вырезанная на его боках надпись гласит: «1728 года генваря 11 дня сей колокол лит в Иркутском уезде к церкви Покрову Богородицы Архистратига Божия Михаила в Бирюльскую слободу» [58, с. 2]. Обнаружить какую-то более подробную информацию о мастере, отлившем этот колокол, и объемах действовавшего в то время в Иркутском уезде колоколотейного производства, пока не удалось.

В 1730-х годах в Екатеринбурге и его окрестностях действовало несколько заводов, на которых добывалась медная руда и отливались медные изделия. Известно, по крайней мере, четыре колокола екатеринбургского литья этого периода (Ил. 1.2). В музее Тобольской епархии в Тобольске хранится привезенный из села Малый Атлым колокол с надписью: «СЕЙ КОЛОКОЛ ВЫЛИТ ИЗ СИБИРСКОЙ ПОЛЕВСКОЙ МЕДИ В ЕКАТЕРИНБУРХЕ 1730 Г В 2 П 7 Ф». Колокол с аналогичным декором обнаружен в фондах Музейного комплекса им. И.Я. Словцова в Тюмени. Надпись на нем гласит: «СЕЙ КОЛОКОЛЬ ВЫЛИТЬ В ЕКАТЕРИН БУРХЕ 1731 ГО ВЕ 1 П 22 ¼ Ф». Третий из обнаруженных колоколов находится в фондах Иркутского областного краеведческого музея и имеет следующую надпись: «СЕЙ КОЛОКОЛЬ ВЫЛИТЬ В ЕКАТЕРИНБУРХЕ 1731 ГО В 1 П 7 ¼ Ф 30 з». Четвертый колокол временно находился на колокольном заводе «Литэкс» (Жуковский, Московская область) и имел надпись: «СЕЙ КОЛОКОЛ ЛИТ ВЪЕКАТЕРИНЪ БУРХЕ 1745 ГОДА ВАПРЕЛЕ МЕСЕЦЕ 9 ПУ ФУ». По-видимому, на Урале в это время

действовали профессиональные мастера, повлиявшие на развитие колокольного литья в регионе. Подчеркнем одну деталь – тюменские купцы Гилёвы, о которых подробнее см. в параграфе 1.2 «Династия тюменских колокольных мастеров Гилёвых», в начале XX века отливали на своих колоколах стилизованный орнамент, предположительно, взятый с колоколов, литых в 1730–1740-х годах в Екатеринбурге.

Новым этапом в колокольном производстве Сибири можно считать отливку в 1738 году на Тагильском заводе благовестника для Тобольского Софийского собора. Литье колокола-гиганта невозможно без достижения определенного уровня профессионализма, опыта и технологий. Тысячепудовый колокол, отлитый в Сибири, открывал новые горизонты как для самих мастеров, его отливших, так и для колоколотейного искусства Сибири в целом. В условиях нехватки профессионалов появилась возможность трансляции и распространения этого опыта в регионе. Протоиерей Александр Сулоцкий положительно отзывался о колоколе, отмечая, что он «и фигуры хорошей, и звук имеет прекрасный, а весит 1011 пудов и 22 фунта. Следует заметить об этом колоколе, что по Сибири больше его нет нигде» [105, с. 11]². Полного текста надписи на колоколе (и мастера, его отлившего) обнаружить пока не удалось, но известно, что «лит он на Тагильском заводе тщанием митрополита Тобольского Антония и иждивением дворянина Акинфия Никитича Демидова». Единственное известное на данный момент фото этого колокола (Ил. 1.3) находится в фондах Тобольского музея-заповедника. Отливка благовестника была событием, значимым для всего региона: первый колокол-гигант, главный колокол главного кафедрального собора Сибири – Тобольского Софийского собора, высокое качество литья, красивый голос. С этого момента колокольное литье в Сибири можно считать искусством состоявшимся, и, несмотря на то что колокола из России в Сибирь ввозили до самой революции, после этой отливки сибирское колоколотейное искусство стало уверенно распространяться по всему региону.

² В 1871 году, когда вышла последняя редакция статьи прот. А. Сулоцкого «Замечательные по Сибири колокола», 1150-пудовый колокол уже был отлит в Красноярске, а в 1873 и 1875 гг. в Иркутске были отлиты колокола весом 1227 п. 27 ф. и 1357 п. 35 ф. соответственно.

Конечно, много времени ушло на отработку литейной технологии, и до всемирного признания сибирских колоколов еще оставался путь длиной более чем в полтора века, но значение отливки первого сибирского гиганта трудно переоценить.

Известно, что в 1754 году в Невьянске на заводе сыновей Акинфия Никитича Демидова мастер Василий Куликов отлил колокол для Градо-Тюменского Благовещенского собора колокол весом в 16 пудов 23 фунта [39, л. 6].

Вслед за освоением сибирских земель колокольные мастера отправляются на восток. Историк Церкви протоиерей Александр Сулоцкий, оценивая как ранние сибирские, так и колокола, отлитые в Сибири в его время, в середине XIX века, скептически относился к местному колокольному литью, приводя в качестве примеров откровенно слабые работы мастеров в Тобольске, Тюмени, Туринске и Енисейске, отмечая, что «они большею частью неблагозвучны, некрасивой отделки и малого веса» [106, с. 73]. Причиной тому, нужно полагать, было отсутствие квалифицированных специалистов, а практически повсеместная нехватка колоколов порождала стихийное появление небольших кустарных производств, продукция которых зачастую не соответствовала сложившимся требованиям к уровню отливаемых в то время в России колоколов. В Красноярске в 1755 году мастер Харитон Басманов отлил колокол к соборной Воскресенской церкви весом около 30 пудов [11, л. 50]. В 1764 году отставной мастером Спиридон Бобровников занимался переливкой разбитых колоколов в Барнаульском заводе [1, л. 27 об.].

Петер Симон Паллас, путешествуя по Сибири, в 1770 году зафиксировал в Барнауле «небольшое колокольное литье» [75, с. 391], видимо, упомянутого выше Спиридона Бобровникова.

В последней четверти XVIII века в Тюмени появляются новые мастера, рождаются целые династии колокольных литейщиков. 13 февраля 1777 года при доме священника Градо-Тюменской Знаменской церкви Григория Шмотина и сына его дьячка Алексея загорелся сарай, где отливались колокола [30, л. 1–2].

Н.А. Безрукова, внучка Павлы Петровны Гилёвой, совладелицы колокольного завода, утверждает, что первыми в ее роду в Тюмени начали отливать колокола Семен Гилёв с сыном Семеном еще в 1720 году [133, с. 33] в мастерской Колокольниковых, но сведений, подтверждающих это, пока обнаружить не удалось. Сразу отметим, что династия тюменских колокольных мастеров Гилёвых была крупнейшей в Сибири и состояла, насколько известно, из девятнадцати литейщиков и владельцев колокольных заводов, на протяжении двух столетий производивших в Тюмени колокола.

Еще одно событие, позволяющее говорить о развитии колокольного искусства в Сибири – отливка в 1792 году в Тобольске мастером Захаровым колокола для Красноярского Воскресенского собора весом в 30 пудов 30 фунтов [11. л. 49 об. – 50]. Известно о некоторых опытах литья в XVIII веке в соседнем с Красноярском Енисейске, который являлся центром епархии. Но красноярцы, видимо, пожелали получить колокол лучшей работы и заказали его в другом месте, причем не в Европейской России, а в Сибири, в Тобольске. По-видимому, уровень тобольских мастеров уже соответствовал местным представлениям о качестве производимой продукции, и, кроме того, заказывая колокол не в Москве, сибиряки значительно сэкономили на его доставке.

В последней четверти XVIII века на территории Сибири действовал чебоксарский колокольный мастер Григорий Иванов Свирзгин. В 1783 году в Перми он перелил из разбитого в Соликамске и привезенного из Пыскорского ставропигиального монастыря колокола «Бурло» новый с добавлением меди. Имя литейщика было зафиксировано в литой надписи: «...1783 года ноября 20 дня, <...> майстеръ города Чебоксарь Григорий Иванов Свирзгинъ» [54, с. 715]. Очевидно, в 1784 году ему же, «проживавшему в Соликамске Чебоксарскому колокольному мастеру Визгину [76, с. 166] продано 300 пудов» бронзы из разбитых Пыскорских колоколов, правда его фамилия опубликована в другом прочтении. Третий вариант написания встречаем у А.А. Глушецкого в «Энциклопедии литейщиков»: чебоксарский мещанин Григорий Иванович Визин [143, с. 227] упоминается в описи «Казанской старины» как литейщик колоколов.

Итак, Визин, Визгин, Свирзгин – очевидно, одно лицо, отливавшее колокола в этом регионе, и автор Пермского варианта колокола «Бурло».

Во второй половине XVIII века в Иркутске появляется колокольный завод, на котором работают местные мастера. Известно, что здесь работали Данила Березин, а после его сыновья Иван, Данила и Прокопий; Матвей Лосев и его сыновья – Стефан и Миней; Лука и Адриан Баженовы, Василий Русанов и Алексей Клестов. [156, с. 34].

А.К. Чернигов утверждает, что колокольный завод «разместили на Иерусалимской горе [кстати, в иркутской летописи она значится также и как «Колокольная гора» – А.Т.] в районе улицы Ланинской. Здесь были выкопаны в горе ямы для форм, а выше на горе сложили плавильные печи. Расплавленный металл поступал по специальным лоткам самотеком из печей в формы» [184, с. 45]. Известно об отливке некими местными мастерами в 1762 году подбора из девяти колоколов для Спасской церкви [Там же, с. 45]. Вес благовестника составил 270 пудов. Впрочем, имеются неподтвержденные данные, что колокол был отлит позже на тридцать пять лет и поднят на колокольню 13 мая 1799 года [128, с. 25], и если это так, то отливали этот подбор цеховые мастера Унжаковы – яркие представители сибирского колоколотейного искусства. Это были уроженцы Иркутска или люди пришлые, пока установить не удалось. Известно, что работало несколько человек: колокольный мастер цеховой Петр Федоров Унжаков (отливал для иркутской Крестовоздвиженской церкви колокол в 24 пуда 38 фунтов, умер в 1804 году) [5, л. 16, 17 об.] и, возможно, его дети, колокольные мастера цеховые Алексей и Александр Унжаковы.

Предположительно, 23 сентября [184, с. 45] (по другим данным 19 июля [85, с. 510]) 1797 года Алексей Унжаков отлил благовестник для иркутского кафедрального Богоявленского собора весом в 761 пуд. Имеются сведения, что колокол был отлит только с третьей попытки. Впоследствии во время звона в мороз колокол дал трещину, а в 1873 году перелит в 1300-пудовый с добавлением металла. В 1800 году Алексей Унжаков отлил колокол в 550 пудов для иркутской Владимирской церкви, и тоже с небольшим браком: плохо пролились уши. Тем

не менее, благовестник был поднят на колокольню, где под ним сразу же был сложен страховочный помост. Колокол звонил тридцать один год, но во время отпевания купца Медведникова оборвался и упал на помост, который выдержал этот удар. По неподтвержденным данным, приведенным А.К. Черниговым, колокол был снят, разбит на части и отправлен в Тюмень, где был перелит и впоследствии возвращен на место [184, с. 46]. Приведенные Черниговым сведения о том, что 13 августа 1795 года Алексей Унжаков отлил один из самых крупных колоколов Сибири – благовестник для Иркутского Вознесенского монастыря весом в 1300 пудов, также кажутся нам необоснованными и требуют дальнейшего уточнения. Но, несмотря на факты брака и другие производственные проблемы, можно признать, что Унжаковы обладали высоким уровнем мастерства, позволяющим отливать колокола-гиганты весом более 500 пудов.

Колоколотейное искусство Сибири в XIX веке можно охарактеризовать как время разовых отливок приглашенными мастерами и стихийного появления небольших предприятий на всем пространстве региона от Урала до Дальнего Востока, от Зашиверска до Барнаула. Часто имена литейщиков фигурируют в исторических документах и дореволюционной периодике всего один-два раза и более не встречаются, что свидетельствует о небольших объемах производства и непродолжительности их деятельности. Интересно, что, несмотря на малые размеры колокольных заводов, обнаружены и факты литья довольно крупных колоколов, что может свидетельствовать о достаточно высоком технологическом уровне литейщиков. Необходимо перечислить имена этих мастеров и свидетельства их вклада в колокольное искусство Сибири.

Диакон Василий Киреевский, сопровождавший в 1884 году Преосвященнейшего Мартиниана, епископа Камчатского, в путешествии по камчатскому краю, фиксирует в своем дневнике, что «в минувшем столетии Нижне-Камчатск славился своим богатством и искусством. <...> Памятником их искусства и доселе служат сребропозлащенные ризы на всех местных иконах <...> и великолепный подбор колоколов на местной колокольне, отлитых в этом

городе» [53, с. 111]. Подтверждение существования колоколотейного производства на Камчатке находим в отчете о деятельности приходского попечительства при камчатской Ключевской Троицкой церкви за 1877 год: «Два столетние колокола в 22 ½ п[уда] и 10 пудов отличаются своим приятным звуком и прочной камчатской работой» [60, с. 92]. Таким образом, можно с определенной долей уверенности говорить о том, что в конце XVIII века на Камчатке действовали местные колокольные мастера.

На Невьянском заводе в 1802 году появляется имя мастера Михайло Москвина, который отлил колокол в 188 пудов 35 фунтов для красноярского Воскресенского собора [11, л. 49–49 об.]. Возможно, Михайло был одним из родоначальников целой колокольной династии, поскольку известно о колокольном мастере Матвее Ивановиче Москвине, учредившем в Невьянске колокольный завод в 1870 году, в 1884-м завод значился как принадлежащий братьям Москвиным [143, с. 378]. Екатеринбургские епархиальные ведомости в 1894 году опубликовали объявление о том, что в Невьянске Пермской губернии действует колокольный завод Михаила Матвеевича Москвина и К^о (завод существует более ста лет и имеет много похвальных отзывов от обществ) [111, с. 572].

В первой трети XIX века в Тюмени отмечается уже пятое поколение литейщиков династии Шмотиных. Татьяна Дмитриевна Шмотина (1775 г.р.) имела колокольное ремесло. В 1819 году мещанин Стефан Алексеев Шмотин и мещанин Стефан Артемьев Шмотин отлили из растопившейся во время пожара в Чернявской Прокопьевской церкви колокольной меди весом в 19 пудов 27 фунтов два колокола весом в 15 пудов и другой в 20 фунтов [21, л. 1а]. Их племянник Иван Шмотин в 1820 году имел в общем владении с дядьями колокольную фабрику. Зимой 1823 года тюменский мещанин Александр Георгиев Шмотин отлил колокол для Тобольской Воскресенской церкви, а в 1836 году Степан Иванов Шмотин отлил колокол весом 196 пудов 36 фунтов [150, с. 18–19]. Это последнее из известных упоминаний о колокольных работах мастеров Шмотиных. Братья не поделили наследство, и, к сожалению, прекратили лить

колокола, продав в 1820 году свой колокольный завод туринскому мещанину А.П. Котельникову. Накопленный почти за полвека семейный опыт литейного мастерства не был передан дальше.

Поселенец Идинской волости Евсеевского участка Иркутского округа (ныне территория Боханского района Иркутской области) Анофрий Ильин Бобовский перелил в 1822 году два колокола. 14 января литейщик перелил для Осинской Николаевской церкви непригодный к звону колокол со щелью весом в 22 пуда 5 фунтов [6, л. 1а], а 1 мая – разбитый праздничный колокол в 50 пудов для Тутурской Покровской церкви. Примечательно, что после этого поселенца именуют уже колокольным мастером [7, л. 2]. Сведений о дальнейших отливках Анофрия Бобовского пока обнаружить не удалось.

В 1826 году этапным казармам города Тары понадобилось шесть небольших колоколов. Тобольский губернатор обратился к тюменскому голове, «полагая, что сии колокола могут быть отлиты в Тюмени, где, как известно, есть довольно таких мастеров» [150, с. 20]. Был объявлен торг, в котором победителем признавался тот, кто согласится отливать колокола за наименьшую плату. Благодаря сохранившемуся документу мы имеем возможность познакомиться со всеми колокольными мастерами, работавшими в то время в Тюмени и пожелавшими участвовать в торгах. Ими оказались тюменской городской волости крестьянин Егор Филатов Плеханов и тюменские мещане Василий Иванов Гилёв, Григорий Иванов Гилёв, Иван Иванов Гилёв, Иван Михайлов Шапошников и Василий Михайлов Шапошников. Победил в торгах Иван Гилёв, назначивший «за отлитие колоколов за каждый пуд из своих материалов по 36 рублей 75 копеек» [26, л. 2–14], остальные мастера от дальнейшего снижения цены отказались. Отметим, что самую высокую цену назначил Егор Плеханов (50 рублей за пуд). Известно, что в этот период в Тюмени действовали, но не участвовали в торгах Поликарп Иванов Гилёв, Иван Шмотин, Степан Иванов Шмотин, туринский мещанин А.П. Котельников (в сумме не менее десяти мастеров). Анализируя сложившуюся ситуацию можно констатировать, что Тюмень в первой четверти XIX века стала крупнейшим центром колокольного

литься в Сибири, и это положение удерживалось вплоть до революции 1917 года.

Открытые и разработанные месторождения меди, наличие сырья для литья колоколов, а также острая нехватка этих церковных предметов могли стать факторами появления некоторого количества небольших колоколотейных предприятий или разовых отливок. Так, в 1828 году в селе Петропавловском³ Иркутской губернии, где была обнаружена медная руда, политический ссыльно-поселенец Крылацкий отлил из местной меди колокол массой около 30 пудов [62, с. 358]. Видимо, благодаря тому, что литейщиком был ссыльный, колокол стал своего рода достопримечательностью, о которой дважды упоминали Иркутские епархиальные ведомости. Преосвященный Евгений, посетив в 1913 году Петропавловское, спустя почти сто лет после отливки, обратил внимание на колокол, несмотря на то, что тот «надлежаще не обделан, звенит плохо» [101, с. 725].

Два колокола (Ил. 1.4) с аналогичными характеристиками (плохая отделка, неполный звук) обнаружены в селе Тогул Алтайского края. Дату отливки и имя мастера установить пока не удалось, но предположительно, это тоже была разовая отливка, совершенная на местном чугунолитейном заводе из местной же алтайской руды.

По-видимому, также разовая отливка небольшого набора колоколов была осуществлена в Барнауле в 1830 году мастером Шелковниковым [148, с. 29]. Для Барнаульской Дмитриевской церкви он отлил четыре колокола весом 8 пудов 23 фунта, 4 пуда 29 фунтов, 4 пуда 14 фунтов и 2 пуда 8 ½ фунтов. Производственной базой стал Барнаульский завод, построенный в 1744 году как медеплавильный, но впоследствии переоборудованный под выплавку серебра.

В летописи Енисейского уезда за 1831 год значится, что мещанин Константин Кочетов имел в городе Енисейске колокольный завод, на котором выливал колокола пудов в двести и более [161, с. 224]. О колоколах этого завода статский советник И.С. Пестов писал, что «по неимению в здешнем краю в

³ Возможно, имеется в виду Петровский завод в Забайкалье (известное место политических ссыльных, в том числе декабристов), где в 1790 году началось литье чугуна и производство железа.

потребном количестве меди, оные выливаются не всегда; отделка весьма чистая и голос органистый и приятный, – каковыми колоколами снабжает частью и город, и смежные округи» [78, с. 150].

Факт единичной отливки колокольного подбора в Омске в 1838 году [106, с. 73–74.] подробно описывает протоиерей Александр Сулоцкий. Имя литейщика священник не стал открывать, чтобы не делать ему антирекламы, возможно, в надежде на то, что тот исправится. «Уже известный по Сибири колокольный мастер» отлил для омской Войсковой Казачьей Николаевской церкви подбор из девяти колоколов. О качестве исполнения малых и средних колоколов протоиерей Сулоцкий умалчивает, а вот о благовестнике в 250 пудов сообщает, что отлит он был большего, чем можно провести в проем колокольни размера, потому что мастер не догадался своевременно произвести соответствующие расчеты. Кроме того, понадеявшись на авось, литейщик употребил для литья неочищенную медь⁴, и потому колокол вышел с раковинами, скважинами и дребезжащим звуком, да еще и с асимметричным профилем. Основываясь на таких фактах неудачного литья и личном опыте, священник делает выводы относительно качества вообще всех сибирских колоколов.

7 марта 1840 года в Иркутске в предместье Знаменского монастыря было проведено обследование печи для литья колоколов, устроенной почетным гражданином Прокопием Медведниковым [9, л. 1]. Комиссия признала, что литейная печь от употребления пришла в ветхость. Сложно сказать, была ли это печь, используемая при отливке колоколов братьями Унжаковыми в начале XIX века, самим Медведниковым или какими-то иными иркутскими мастерами в 1830-х годах.

В 1848 году Якутской городской управе понадобилось перелить два треснувших часовых колокола для ратуши и тюремного замка. Подрядчиком стал якут Иван Фёдоров. Он выполнил работу, отлив колокола из разбитых с добавлением меди. 13 мая произошло освидетельствование, комиссия нашла, что

⁴ 400 пудов меди для отливки этого колокольного подбора было привезено в Омск с Локтевского и Сузунского заводов Томской губернии.

«оба колокола отделаны мастером Фёдоровым в должном виде» [34, л. 32], и при перевеске оказалось, что колокол, назначенный для звонов на каланче городской управы весит 7 пудов 30 фунтов, а колокол, предназначенный для тюремного замка, – 7 пудов ровно.

Отливка колокола большого веса всегда связана с проблемой его доставки от завода до колокольной. Решение этого вопроса чаще всего заключалось в том, что мастеров, как и в старину, приглашали на место, и они отливали колокол в непосредственной близости от храма. Факт такой разовой отливки специально выписанным в Енисейск мастером известен в связи с изготовлением в 1850 году колокола в 500 пудов на средства купца Кобычева [108, с. 42]. Примечательно, что литейщик уже завершал отделку, а купец все не мог собрать денег: «церковный староста Елтышов сдал ему 2227 рублей, купчиха Тропина пожертвовала 1428 рублей, но умерла и денег не уплатила. Кобычеву надо было еще 2400 рублей. Колокол был тогда самым большим из енисейских колоколов. При громадном стечении народа колокол был доставлен к Воскресенской церкви и повешен на ее колокольную» [160, с. 308.]. Деньги, надо полагать, были найдены.

Еще один факт отливки специально приглашенным мастером следует из надписи на колоколе 1850 года: «лит в Красноярске шадринским купеческим сыном Александром Шишкиным 513½ пуд[ов], колокол для Воскресенского собора» [11, л. 48 об. – 49]. Шишкины – еще одна семья сибирских колокольных мастеров. Их завод основан в 1815 году, известно, что в 1844-м шадринский купец Григорий Дмитриев Шишкин отлил для Далматовского монастыря колокол весом в 400 пудов. Продолжил дело отца сын Иван Григорьевич, в деревне Осеевой Шадринского уезда он содержал завод, на котором в 1868 году было отлито колоколов на восемь тысяч рублей. Александр Иванович – представитель третьего поколения в династии шадринских колокольных мастеров Шишкиных. Очевидно, завод действовал до революции 1917 года. Накопленный опыт позволил выпускать продукцию высокого качества, которая была отмечена на Сибирско-Уральской научно-промышленной выставке в Екатеринбурге в 1887

году бронзовой медалью Министерства финансов [143, с. 383]. На данный момент известно пять колоколов династии Шишкиных (Ил. 1.5) на территории Омской, Свердловской и Тюменской областей.

В середине XIX века в Красноярске были собраны средства для отливки 1000-пудового колокола. Привезти его по Сибирскому тракту было невозможно, а доставка через северный морской путь с последующим провозом по Енисею была долгой и опасной. Поэтому в Красноярск был приглашен ярославский купеческий сын Николай Черышников⁵, который и отлил в 1854 году для Воскресенского собора благовестник весом в 1150 пудов [11, л. 48–48 об.].

В 1844 году в Томске началось строительство Троицкого кафедрального собора. Спустя шесть лет незаконченный купол собора рухнул, и строительство прекратилось. Несмотря на это, в Шадринске в 1850 [43, с. 21] году специально для собора было отлито два колокола. Один – весом в 108 пудов 20 фунтов, стоимостью 1364 рубля – был пожертвован «неким боголюбивым мужем», и второй, весом в 63 пуда 4 фунта, был отлит на средства Н.И. Верещагина согласно духовному завещанию своей матери Домны Ивановны, стоимостью 847 рублей 26 копеек [147, с. 153–154].

Кто отливал колокол для минусинского Спасского собора, пока выяснить не удалось. Известно, что на колокольне было размещено семь колоколов, самый большой, весом в 57 пудов, отлит в 1824 году. А в 1855 году на колокольню был поднят 131-пудовый колокол, отлитый в Красноярске. Кандидат филологических наук, заведующий Отделом редких книг и рукописей ГПНТБ СО РАН В.Н. Алексеев в экспедиции 1988 года обнаружил в подсобном помещении собора комплект деревянных профилей, по которым, предположительно, были отлиты соборные колокола [129, с. 18–19]. Дальнейшая судьба профилей неизвестна.

В 1856 году главный начальник Алтайских горных заводов рассматривал вопрос о возможности отливки на алтайских заводах колоколов и производства

⁵ По-видимому, в документе допущена ошибка, а мастер относится к известной династии Ярославских литейщиков Черышниковых.

медной посуды. Для этого с целью поиска хороших вольных мастеров был командирован в Тулу чиновник, собраны сведения о количестве изделий, требующемся для внутреннего употребления в Сибири и для вывоза через Азиатскую границу, а также составлены сметы по устройству цехов, производящих означенную продукцию [2, л. 27–29 об.]. Статский советник Неклюдов, направленный в Тулу, по возвращении «донес, что в Туле хороших мастеров для отливки колоколов не имеется, а кастрюль, котлов и тазов вовсе не готовят. По отзыву г. Неклюдова это дело московских фабрикантов» [Там же, л. 80 об.]. Поиски колокольных мастеров привели статского советника в Кострому, где отливались колокола для села Белопащев (местонахождение населенного пункта не выяснено). Горный начальник, определяя место для будущего предприятия, старался учесть несколько факторов, таких как наличие уже существующего медного производства и опытных, умеющих обращаться с медью, рабочих. «Принимая в соображение как это обстоятельство, так равно и богатые запасы воды для привода в действие различных станков, а также близость и обилие местных материалов, я изобразил для сего предмета Сузунский завод» [Там же, л. 35] Томской губернии. По предварительным расчетам, окончательная себестоимость колокольного металла составляла бы на предприятии 8 рублей 27 копеек, продавать же колокола планировали по пятнадцать рублей за пуд. Планировалось изготовить около 5000 пудов колоколов и колокольчиков, с общей выручкой в 75000 рублей⁶. Рассматривая вопросы открытия предприятия, Алтайская горная контора трезво оценивала текущее состояние дел и понимала, что едва ли возможно будет быстро выйти на такие показатели, и для начала нужно попытаться запустить опытный цех, постепенно наращивая объемы производства. В качестве фактора привлечения высококвалифицированных специалистов для работы в Сузуне предполагалось ввести на заводе сдельный график оплаты труда, что наилучшим образом повлияло бы на рост производства. Практику обычной в то время покупки английского олова на Ирбитской ярмарке составитель документа предлагает

⁶ Из логики документа следует, что указанные объемы производства должны производиться ежегодно.

заменить на приобретение олова в Нерчинском округе, имеющем богатые оловянные месторождения, что существенно снизило бы стоимость сырья. Еще одна сложность открытия такого предприятия в Сузуне заключалась в том, что завод сильно пострадал в 1847 году от пожара, и на момент составления рапорта кузница, слесарная, резная, пробирная, плотничная и столярная помещались в ветхих сараях или избушках, и требовались вложения для капитального строительства [Там же, л. 33–38 об.]. Подробные расчеты, сметные решения, представленные в рапортах, и общие усилия, предпринятые для открытия колокольного завода и завода по производству медной посуды и медных изделий, позволяют предположить, что предприятие было запущено хотя бы в пробном варианте, но документальных свидетельств о литье в Сузуне колоколов пока не обнаружено. Возможно, колокола отливались в период с 1857 по 1862 год, после чего колокольное литье было перенесено в Барнаул.

В Сузунском краеведческом музее хранится колокол местной Вознесенской церкви, переданный в экспозицию из пожарной части. Можно предположить, что он был отлит в Сузуне. Колокол с аналогичным декором обнаружен в соседнем районе в школьном музее поселка Ложок, что также может быть отнесено предположительно к сузунскому литью (Ил. 1.7).

В некоторых случаях случайные разовые отливки крупных колоколов способствовали появлению небольших колокольных производств. Работая над большим заказом, приезжий мастер создавал производственную базу: выкапывалась яма, строилась литейная печь, привозилось необходимое для литья и обработки колокола оборудование, в итоге фактически создавался небольшой колокольный завод. Кроме того, в помощь литейщику обычно выделялись подмастерья из местных цеховых, как правило, имеющих некоторый металлургический опыт и способных перенять тонкости колокололитейного производства. После выполнения заказа мастер уезжал, а на оставшейся производственной базе подмастерья продолжали отливать колокола, используя приобретенные навыки. Эта схема была реализована в Барнауле после того, как житель деревни Лобаниха Григорьевской волости Ярославской губернии

колокольный мастер крестьянин Павел Степанов Родионов отлил в 1862 году благовестник «НИКОЛАЙ» в 605 пудов (Ил. 1.8) для барнаульского кафедрального Петропавловского собора [4, л. 1–192]. Известно, что Родионов отлил три колокола весом 100, 50 и 25 пудов для Введенской церкви в Павловске (близ Барнаула), что они были «без недостатков и с хорошим звуком» [Там же, л. 81–81 об.], а также колокол весом в 54 пуда 8 фунтов для барнаульской кладбищенской церкви [Там же, л. 166 об.]. В помощь литейщику были выделены подмастерья Абрам Ермилов и Евгений Полковников и мастеровые Михайло Цывцын и Корнило Вяткин [177, с. 309–315]. Дата отливки соборного благовестника совпадает с датой открытия в Барнауле колокольного завода, в 1873 году принадлежавшего отставному мастерскому Павлу Вяткину (возможно, родственнику Корнилы Вяткина). Завод действовал, по крайней мере, одиннадцать лет и производил до тридцати колоколов в год весом от одного до двадцати пяти пудов [3, л. 279 об.-280].

Сведения о продукции еще одного колокольного завода зафиксированы в отчете Житкинской Троицкой церкви Иркутской губернии за 1867 год. Попечительство заплатило иркутскому мещанину Москвину за три отлитые им колокола, весом 16 пудов 20 фунтов, 371 рубль 25 копеек [73, с. 350]. Известно, что с 12 по 22 октября 1868 года Москвин принял участие в первой сельскохозяйственной и мануфактурно-ремесленной выставке, проведенной с разрешения министра государственных имуществ и финансов. Общий перечень экспонатов выставки превышал две тысячи предметов, в основном, произведенных в Иркутской губернии. Во дворе выставки экспонировались колокола Москвина [94, с. 236], о размерах, количестве и уровне исполнения которых сведений пока не обнаружено.

Фамилия туринского колокольного мастера мещанина Автонома Котельникова, купившего в 1820 году колокольный завод у тюменских мещан Шмотиных, выше уже упоминалась. Ряд источников указывает на то, что во второй половине XIX века колокольные заводы действовали и в Туринске. Сулоцкий отмечал, что в Туринске отливали колокола [106, с. 73]. Ежегодник

министерства финансов зафиксировал в 1869 году два медно-литейных заведения, одно – Александра Автономовича Котельникова, где трудилось восемь рабочих (прибыль за 1864–1867 годы составила 857 рублей), и второе – Екатерины Автономовны Котельниковой, с семью рабочими и прибылью в 1645 рублей [143, с. 478]. Тобольские губернские ведомости в 1875 году сообщали о трех заводах: «два в городе Туринске и принадлежат – один А.А., а другой – И.Я. Котельниковым, и один в Тюмени А.П. Котельникова. <...> Ни машин, ни мастеров на этих заводах нет, а действуют они под управлением самих хозяев с помощью двух-трех рабочих. Отливка колоколов обходится от 15 до 17 руб. с пуда. На первом из описываемых заводов было в 1875 году отлито 14 штук колоколов [общим] весом всего 276 пудов на [сумму] 4682 руб. 16 коп., на втором – 5 колоколов [общим] весом 7 пудов на [сумму] 176 ½ руб. и на третьем колоколов и мелких изделий на 2200 рублей» [189, с. 611]. Географическо-статистический словарь Российской империи, выпущенный в 1885 году, указывает, что в Туринске действует два колокольных завода. По свидетельству правнучек Людмилы Петровны Никольской и Любови Владимировны Кочневой, их прадед Семен Автономович владел медно-литейным заводом в Тюмени. Последний колокол был отлит на заводе в 1918 году. В годы Гражданской войны колокольные формы, орнаментальные клише и все необходимое для литья колоколов Семен Котельников, будучи старостой тюменского Благовещенского собора, спрятал в храме, надеясь позже вернуться к колокольному литью. В 1919 году он был арестован и убит, а Благовещенский собор на рубеже 1930-х годов был закрыт, превращен в антирелигиозный музей, а в 1932 году взорван. Колокольные профили Котельниковых погибли.

Томск впервые появляется на карте колокольных производств Сибири в 1868 году. Губернские ведомости опубликовали объявление об устроенном в Томске колоколлитейном заводе тюменским 1 гильдии купцом Кондратием Козьмичём Шешуковым. На заводе продавались готовые изделия и принимались заказы на отливку колоколов разной величины по умеренным ценам, причем при литье мог использоваться как собственный материал, так и металл заказчика.

Сколько времени действовало предприятие и каковы были объемы производства, пока установить не удалось [57, с. 10].

Жительница города Куйбышева Новосибирской области Нина Евгеньевна Кулагина (1925 г.р.) свидетельствует [125] о том, что, по рассказам ее бабушки Натальи Ефимовны Новиковой (1860–1940), в городе Каинске Томской губернии (ныне Куйбышев Новосибирской области) в период с 1870 по 1880 год происходила отливка благовестника для Каинского Спасского собора. Колокол был богато украшен, на нем имелись барельефы и надписи на церковнославянском языке. По рассказам бабушки, колокол был большой, в человеческий рост. Супруг Нины Евгеньевны Леонид Владимирович [124] в отрочестве звонил в этот колокол. А отливали его мастера из России, из Воронежа. По-видимому, об отливке было сообщено публично, «люди приходили, бросали серебро, много серебра, меди... деньги бросали. Весь город пришел, это праздник был» [171, с. 45]. Известно, что в это время в Воронеже работали колокольные мастера братья Самофаловы, о причастности которых к изготовлению колокола в Каинске документальных свидетельств пока не обнаружено.

Об отливке в 1828 году в селе Петропавловском Иркутской губернии колокола из местной меди было сказано выше. Спустя сорок лет этот опыт повторил литейный мастер Мигунов, отлив примерно в 1870 году на Петровском (Петропавловском) заводе из пожертвованной благотворителем меди три колокола для церкви Святой Живоначальной Троицы в селе Тарбагатай [63, с. 511], находящемся в двадцати пяти верстах от Петровского завода.

О колокольном заводе П.Л. Печкина, действующем в 1879 году в Невьянске [143, с. 378] обнаружено только упоминание.

Дату основания колокольного завода Стефана Николаева Чернышева в Красноярске установить пока не удалось, но известно, что в 1872 году мастер отлил, по крайней мере, три колокола: весом в 14 пудов для Троицкой церкви, в 5 пудов и в 30 фунтов для Кладбищенской Успенской. Колокола были перелиты от оставшейся после пожара меди в количестве 21 пуда [14, л. 1–1 об.]. Причем о

малом колоколе в рапорте священника Иоанна Коновалова сказано, что он «при первых ударах изломался и к употреблению негоден» [14, л. 7], подрядчик обязался перелить его.

В 1880 году колокола в Красноярске переливает уже Антон, сын Стефана Чернышева. Заключив договор с Конторой Енисейского Архиерейского дома, Антон Степанов Чернышев принял от нее два колокола весом в 24 пуда 11 фунтов с обязательством вылить из них один для Крестовой церкви в Красноярске весом в 21 пуд 10 фунтов [12, л. 9]. Возможно, расширение производства, а возможно, смена места жительства побуждает в 1887 году его написать заявление в Томскую городскую управу с просьбой выделить ему «в законное владение сроком на десять лет участок земли в арендное содержание за ежегодную плату количеством двадцать сажень длины и пятнадцать сажень ширины, всего двести пятьдесят квадратных сажень» [15, л. 1]. Томская городская управа, со своей стороны, не имея препятствий к передаче места в аренду, определила отдать литейщику просимое место по почтовой Иркутской дороге напротив Вознесенского кладбища [15, л. 8, 11]. На данный момент не удалось обнаружить свидетельств того, что завод был построен и выпускал колокольную продукцию.

О ярославских колокольных мастерах купцах Чарышниковых следует упомянуть отдельно. Эти литейщики принимали участие в создании колоколов-гигантов на территории Сибири. Как Чарышниковы узнавали о готовящихся отливках благовестных колоколов в кафедральных соборах Сибири – неизвестно. Но из письма благочинного протоиерея Петра Васильева в Алтайское Горное Правление, датированного 1852 годом, следует, что «ярославский купецкий сын Николай Семёнов Чарышников, узнав, что для Барнаульского Петро-Павловского собора будет литься колокол, просил меня письмом предложить прихожанам о поручении ему, как мастеру колокольного дела, и в следствие ответа моего и вопроса о решительной цене, прислал условие, из которого видно, что Чарышников за отливку с каждого пуда назначает два рубля пятьдесят копеек серебром» [4, л. 12–13]. Этот заказ отошел к другому мастеру, а Николай

Чарышников отправился в Красноярск, где были собраны средства для отливки 1000-пудового колокола. Привезти гигант по Сибирскому тракту было невозможно, а доставка через северный морской путь с последующим провозом по Енисею была долгой и опасной. Приехавший по приглашению мастер отлил на месте в 1854 году для Воскресенского собора благовестник весом в 1150 пудов (Ил. 1.6).

В 1873 году в Иркутск из Ярославля снова прибыл колокольный мастер Чарышников. Задача перед Петром Семеновым Чарышниковым ставилась масштабная: необходимо было построить колокольный завод, перелить какие потребуются колокола и отлить два самых крупных в Сибири благовестных колокола. Давно разбитый благовестник кафедрального собора весом в 761 пуд, отлитый в 1797 году, собирались перелить еще епископы Афанасий и Евсевий (1853–1860), но отливка состоялась при епископе Вениамине. К массе разбитого колокола был добавлен металл, так что новый благовестник, отлитый 31 августа 1873 года, получился весом в 1200 пудов [80, с. 155]. Интересные, но не подкрепленные сносками данные приводит Чернигов, утверждая, что «работы по отливке колокола были проведены в ночь с 12 на 13 июня 1873 г. Вес полученной отливки составил 1227 пудов 27 фунтов, и обошелся он в сумму 22135 рублей» [184, с. 46], а отлил колокол не Петр, а Семен Чарышников, что противоречит дореволюционной периодике. Через два года Чарышников отливает второй благовестник-гигант для иркутского Вознесенского монастыря, и, насколько известно, это был самый крупный колокол в Сибири (Ил. 1.9). Его масса составила 1300 пудов, и отлит он был 13 августа 1875 года [81, с. 176]. Имеются сведения, что колокол был пожертвован иркутской купчихой Юлией Ивановной Базановой, весит 1357 пуда 35 фунтов и стоит около 30 000 р [51, с. 238]. Иркутская летопись сообщает, что «тем же мастером были отлиты соборные колокола в Красноярске (990 пудов) и в Томске (300 пудов) [94, с. 298].

Таким образом, в Иркутске в конце XIX века имелось три колокола-гиганта в 500, 1227 и 1357 пудов. В Сибири городов с подобным колокольным фондом больше не было.

На колокольне иркутской Спасской церкви сохранился колокол Иннокентия Горшешникова с надписью в две строки: «Отлит сей колокол 1881 года при миссионере Суханове», «иркутский мещанин Иннокентий Горшешников весу 5 пуд[ов] 30 фун[тов]» (Ил. 1.10). В 1887 году в Благовещенске металлург-самоучка мещанин Иннокентий Яковлевич Горшешников открывает механический и чугунолитейный завод. В период с 1888 по 1892 год оборот предприятия составил 144,5 тыс. рублей, но отливались ли на заводе колокола или это была разовая отливка, пока не выяснено.

О еще одном небольшом колоколотейном предприятии в Иркутской губернии известно из опубликованного 1 июля 1889 года в Иркутских епархиальных ведомостях извещения, в котором некий Павел Андреевич Никитин принимает заказы на литье колоколов на следующих условиях: «За литьё крупных колоколов из готовой меди семь руб. (7 р.), со скидкой 5 ф[унтов] с пуда на угар, а из своей собственной меди 21 рубль. За литьё мелких колоколов из готовой меди по 8 рублей со скидкой 5 ф. с пуда на угар, а из своей собственной меди 22 р. Адрес мой: в село Тельму Павлу Андреевичу Никитину» [49, с. 14]. О сроках деятельности завода данных нет, в следующих номерах епархиальных ведомостей подобные извещения не публиковались, колоколов мастера пока не обнаружено.

Воспоминания секретаря Енисейской городской управы, публициста и общественного деятеля М.П. Миндаровского повествуют о трудах протоиерея Енисейского Богоявленского собора Дмитрия Ивановича Евтихеева, который активно участвовал в организации отливки благовестника для своего собора, что ставилось священнику в несомненную заслугу: «Наконец, отливка 700 пудов колокола “Аверкий”, как гласит надпись, это прямое настояние отца протоиерея⁷, пожелавшего попутно увековечить, видимо, и своё имя, отлитое на колоколе» [33, с. 35]. В 1898 году «почётная гражданка Ольга Диомидовна Матонина заявила ему, благочинному, о желании устроить для своего приходского храма

⁷ По-видимому, речь идет о том, что имя протоиерея Дмитрия Евтихеева тоже было отлито на колоколе «Аверкий», полного текста надписи не обнаружено.

Богоявленского собора [...] благовестный колокол в 700 пуд[ов] в 14000 руб., в память умершего её мужа Аверкия Космича» [91, с. 136]. Особо хочется подчеркнуть, что это второй из известных на территории Сибири колоколов, имеющих имя собственное (напомним, первым был «Николай», отлитый в Барнауле в 1862 году). И если барнаульский благовестник, предположительно, был назван в честь государя императора, пожертвовавшего 600 пудов меди с Сузунского завода, то енисейский наименован вдовой в благоговейную память о почившем супруге. Отливал колокол приглашенный мастер, имя которого пока не установлено. Еще два колокола имели одинаковое имя «Бурло». Один находился на колокольне Пермского Спасо-Преображенского кафедрального собора, первоначально отлитый, по-видимому, в Пыскорском ставропигиальном монастыре, впоследствии увезенный в Соликамск, там разбитый и перелитый в 1783 году с добавлением меди для нового собора в Перми. Этимология этого названия восходит по Далю к словам «буря», «бурлить». Отсюда можно предположить, что колокол имел сильный звучный голос. Слава о нем распространилась в регионе, и уже другой благовестник, отлитый в 1788 году для села Красного, отстоящего от Соликамска в одной версте, назвали аналогичным именем: «Колокол называется Бурлом; весу в нем 320 пуд[ов]; он имеет такой же разносистый и чистый звук, как Бурло Пермского кафедрального собора, но только тоном выше его и чище звуком» [117, с. 616].

Несколько небольших колоколотейных заводов открылись в Сибири в 1900-х годах, непосредственно перед революцией. О существовании их имеются, как правило, крайне скудные сведения, сохранилось всего по одному-два объявления в дореволюционной периодике или промышленных справочниках. Можно предположить, что эти предприятия действовали до революции 1917 года, после чего были закрыты.

Примером такого небольшого предприятия является чугунно-медно-литейный и колокольный завод компании Чудакова и Новосадова в Чите. Объявление о работе завода опубликовано лишь однажды в Забайкальских епархиальных ведомостях 15 июня 1909 года. Завод располагался на Большом

острове рядом с заводом Лукина и занимался отливкой церковных колоколов, крестов, памятников, оград, надгробных плит и машинных частей [114, с. б/н.]. Как долго действовало предприятие – неизвестно, колоколов, отлитых на заводе, пока не обнаружено.

Тюменский мещанин Александр Михайлович Кондаков 10 ноября 1911 года купил колокольный завод Торгового дома «П. И. Гилёва сыновей» в Тюмени. Предприятие, сменив хозяина, не остановило и не сменило свою деятельность, заказы на отливку колоколов принимались у Торгового дома В.А. Собенников и К^о в Тюмени и у Товарищества Н.Д. Мошаров и К^о в Ирбите. Известно о пяти колоколах, отлитых предприятием (Ил. 1.11). Примечательно, что на двух колоколах Кондакова обнаружены орнаменты, созданные еще на заводе Гилёвых, что косвенно может свидетельствовать о том, что после смены владельца на заводе не изменился технологический процесс. Однако качество литья и обработки сохранившихся изделий уступает гилёвскому литью этого периода, что может говорить о недостатке квалифицированных специалистов, которые, надо полагать, остались работать на других колокольных заводах Гилёвых.

Сибирский торгово-промышленный ежегодник, выпущенный в 1913 году, зафиксировал в пригороде Тюмени колокольный завод А.С. Петрова по адресу: деревня Дементьева⁸, ул. Садовая [97, с. 486]. Завод действовал, по-видимому, до революции, по крайней мере, в ежегоднике 1915 года [98, с. 542] имеется подтверждение о работе предприятия, но колоколов, отлитых на заводе, обнаружить пока не удалось.

В Музее колокольного звона Сибирского центра колокольного искусства Новосибирской митрополии находится колокол с надписью «Лит в Екатеринбурге на фаб. куп. Я. Р. Н.» (Ил. 1.12), предположительно середины XIX – начала XX века. Сокращения, отлитые на колоколе, возможно, расшифровываются как «фабрика купца Якимя Рязанова Наследники», однако это предположение требует дальнейшего исследования и документального

⁸ На картах Ремезова названия тюменских (и многих сибирских) деревень оканчиваются на –а: Гилёва, Кулакова, Лугова, Шешукова, Дементьева и т.д.

подтверждения.

Ремесленники, занимавшиеся медным мелочным ремеслом, также внесли свой вклад в развитие сибирского литейного мастерства. А.А. Глушецкий в своей «Энциклопедии литейщиков» указывает на ряд мастеров, изготавливавших в XIX веке медные изделия, посуду и поддужные колокольчики. В Тобольской губернии таких было около сорока [143, с. 464–478].

Итак, упомянутые факты колокольного литья на территории Сибири позволяют выделить в регионе несколько этапов развития колокололитейного искусства. О его становлении в XVII веке мало что известно, оно характеризуется несколькими разовыми отливками в Тобольске, Тюмени, Иркутске, предположительно, в Соликамске, Пыскоре и некоторых других городах.

В XVIII веке факты разовых отливок колоколов приглашенными мастерами как из России, так и из самой Сибири, чередуются с фактами появления заводов, на которых отливают колокола в Тюмени, Тобольске, на Урале, в Барнауле, Енисейске, Красноярске, Иркутске, на Камчатке. Сравнивая общий уровень примеров сибирского колокололитейного мастерства с российскими аналогами, можно охарактеризовать его как средний и ниже среднего при наличии некоторых образцов высокого качества. Хотя, для того, чтобы это сказать с уверенностью, необходимо иметь для исследования большее количество колоколов различных производителей, чем известное на сегодняшний день, а такие пока не обнаружены.

В XIX веке наблюдается увеличение числа колокольных заводов и династий литейщиков. Открытые и разработанные в Сибири месторождения меди и олова, рост промышленных предприятий, привлечение опытных мастеров и накопленный опыт колокольных мастеров Сибири становятся факторами общего развития колокололитейного искусства. Колокольные заводы появляются стихийно на всей территории Сибири, и отследить какую-то закономерность в очередности их появления невозможно. Во второй половине XIX века в Сибири с помощью приглашенных мастеров в Барнауле, Енисейске, Красноярске,

Иркутске отливается ряд колоколов-гигантов, весом, превышающим 500 пудов. Факты деятельности колокольных мастеров и колоколотейных заводов в XVII – XX в.в. собраны в таблицу в приложении IV.

Одна из черт, характерных для колоколотейного искусства Сибири конца XIX – начала XX века заключается в том, что колокола отливались целыми подборками. Л.Д. Благовещенская отмечает, что «сравнительно позднее и нередко централизованное обзаведение Сибири колоколами привело к тому, что часто на колокольную помещался уже готовый подбор, что исключало появление случайного по звучанию колокола, не согласующегося с остальными. Так, в течение 1899 г. с царского соизволения пожертвовано около 500 пудов медной посуды, из которой отлито семь звонов. [...] Есть сведения об отливке тридцати двух и шестидесяти одного звона» [137, с. 221]. Известно, что целыми подборками отливали колокола для Сибири заводы Гилёвых, Оловянишникова, Орлова.

В XX веке продолжилась тенденция роста количества новых колокольных заводов, два появились в Тюмени и один в Чите, что свидетельствует о некотором движении колоколотейного искусства на восток. Сибирские литейщики не только достигают уровня колокольного мастерства ведущих российских производителей, но и превосходят его. Колокола тюменских купцов Гилёвых побеждают на международной выставке в Брюсселе в 1905 году и на всероссийской выставке в Кургане в 1907-м.

Одной из характерных тенденций развития колокольных производств в XX веке является коммерциализация сферы. В результате, помимо самих производителей колоколов, на рынке появляется ряд представителей, работающих от имени владельцев колокольных заводов. Во многом это связано с тем, что на Дальний Восток была проложена железная дорога, и в связи с этим появились новые возможности доставки колокольной продукции. Отметим, что самым крупным привезенным в Сибирь колоколом был благовестник томской Воскресенской церкви весом в 1005 пудов [16, л. 20], отлитый на заводе Оловянишникова в Ярославле в 1896 году. В Челябинске, Омске,

Новониколаевске, Томске, Иркутске появились колокольные склады. У приходов отпала необходимость приглашать мастеров на места или длительное время ожидать исполнения заказа. В случае, если были необходимы колокола, их можно было приобрести сразу целым подбором. Кроме того, в этот период значительно расширился ассортимент колокольной продукции, на рынке появились новые производители. С 1900 года в Иркутской епархии продавал колокола находящийся в Иркутске магазин И.Г. Трапезникова [107, с. 170]. В 1904 году Федор Иванович Степанищев, представитель для Сибири и Степного края, находясь в Омске, продавал колокола уфимского завода Арсения Матвеевича Минина [66, с. б/н.]. С 1904 года и до революции Ксенофонт Андреевич Соколов, проживающий в Челябинске, торговал по всей Сибири колоколами завода Н.А. Бакулева н-цы, В.П. Куршакова (город Слободской Вятской губернии), тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей», уфимского завода А.М. Минина [67, с. 370]. В 1904 году на рынок вышел житель Томска Иосиф Андреев Панкрышев, открывший магазин церковной утвари и продававший колокола различных заводов. В 1913 году колокола А.М. Минина продавал представитель завода Сергей Дмитриевич Попов. [87, с. 301]. В 1914 году в Томске колокола продавал потомственный почетный гражданин Алексей Доримедонтович Родюков [103, с. б/н]. Дилеры (Ил. 1.13–1.15), как правило, не только решали вопросы покупки колоколов, но и брали на себя заботы о формировании колокольных подборов, доставке колоколов по Сибири (это, надо полагать, очень привлекало заказчиков), а также решали вопросы подъема колоколов на колокольную, что в сумме отражалось на стоимости продаваемых колоколов. Революция, гражданская война и последующие индустриальные пятилетки привели к закрытию всех колокольных заводов и практически полностью уничтожили накопленный в регионе колокольный фонд.

Особо хочется отметить, что в Сибири известны случаи отливок церковных колоколов и в середине XX века, и, по-видимому, это чуть ли не единственный факт литья в СССР в это время. Тюменский краевед В.А. Курмачёв цитирует постановление бюро Тюменского горкома ВКП (б) от 3 января 1947 года:

«Проверкой установлено, что с ведома и разрешения управляющего деревообделочного комбината тов. Сулова по просьбе церковного совета произведена отливка 2-х колоколов для Знаменского собора гор. Тюмени в литейной комбината» [160, с. 73–74]. Бюро горкома жестко осудило действия управляющего «Красный октябрь» С.Н. Сулова и разослало постановление во все первичные партийные организации для ознакомления и пресечения подобных действий в будущем. Однако в январе 1949 года в Тюмени был приобретен 72-х пудовый колокол (Ил. 1.16), поднятый на колокольню Крестовоздвиженской церкви Омска. На колоколе отлита короткая надпись «1948 г.», и единственное объяснение этому заключается в том, что крупные церковные колокола отливали в Тюмени не только в 1946-м, но и в 1948 году. Предположительно, один из этих колоколов установлен на постаменте во дворе тюменского Знаменского кафедрального собора.

Несмотря на то, что в XX веке позитивные тенденции развития колоколотейного искусства Сибири были прерваны, сегодня имеются все предпосылки для его возрождения. Колокольные заводы должны быть восстановлены по причине, характерной для данного региона во все времена – колоколов в Сибири не хватает и сегодня. Кроме того, особо остро стоит вопрос доставки колоколов, и если до революции эта проблема решалась за счет специального льготного тарифа на провоз их, то сегодня таких льгот не существует, и без того недешевая цена на колокола увеличивается еще более. Отдельно можно рассмотреть вопросы возрождения колокольных производств Сибири в качестве реконструкции событий исторического прошлого в рамках действующих интерактивных музейных экспозиций (например, в Тюмени, Тобольске, Барнауле, Сузуне, Красноярске, Иркутске и других городах), для чего необходимо отдельно прорабатывать и систематизировать краеведческие материалы, создавать специальные программы, привлекать уже имеющихся в регионе литейщиков или приглашать опытных мастеров.

Таким образом, анализируя панораму колоколотейного искусства Сибири, можно сделать следующие выводы:

Собственно сибирское колоколотейное искусство зародилось в Сибири спустя более полувека с момента начала освоения территории и развивалось в период, когда ее границы не были окончательно сформированы.

Нехватка квалифицированных мастеров, отсутствие конкуренции и почти полное отсутствие критических замечаний к акустическим свойствам изделий, уровню оформительского мастерства и колокольного литья в условиях острого дефицита колоколов приводило к снижению качества выпускаемой продукции, что сформировало о местном литье устойчивое мнение, выраженное во второй половине XIX века церковным краеведом протоиереем Александром Сулоцким: «сибирское – разумею плохое».

Трудности доставки малых и средних колоколов, а в ряде случаев полная невозможность доставки крупных колоколов привели к стихийному созданию местных колоколотейных производств, большинство из которых совпадает с крупными духовными центрами Сибири, открытыми месторождениями меди, существовавшими государственными металлургическими заводами и удобным для производства и торговли географическим положением.

Приглашенные для отливки колоколов-гигантов мастера из центральной части России устраивали колокольные заводы, которые после исполнения заказов оставались на местах и в ряде случаев продолжали свою работу, что свидетельствует о прямой преемственности российских и сибирских колокольных мастеров.

Сибирское колоколотейное искусство имело поступательное развитие. XVII век характеризуется небольшими кустарными мастерскими и разовыми отливками пришлых людей в Тобольске, Тюмени, Иркутске. В XVIII столетии расширяется география колокольного литья Сибири, на ее карте появляются Невьянск, Екатеринбург, Тагил, Красноярск, Барнаул, Нижне-Камчатск, Тобольск, Енисейск, Пермь. Иркутск и Тюмень становятся центрами колокольного литья, при общей тенденции развития появляется неоднородность уровня декоративного оформления и художественного литья. XIX век становится прорывным в развитии сибирского колоколотейного искусства – в

этом столетии открыто более тридцати больших и малых предприятий в Ново-Архангельске (Аляска), Шадринске, Тюмени, Иркутске, Барнауле, Енисейске, Якутске, Красноярске, Томске, Туринске, Невьянске, Суксуне, Витиме. Развивается семейная ремесленническая традиция, накапливается опыт колокольного литья в артелях и династиях. И к концу столетия наблюдается переход на новый, более высокий уровень исполнительского мастерства, в ряде случаев литейщикам удалось достичь изготовления высокохудожественных образцов, которые были отмечены на различных региональных и всероссийских выставках. Начало XX века усилило динамику развития колокололитейного искусства. Строительство железных дорог и развитие инфраструктуры становились факторами развития. Задачи по строительству новых церквей на освоенных территориях, поставленные на государственном уровне, способствовали увеличению объема производств, взрывному характеру накопления опыта колокольного литья, созданию новой стилистики оформления колоколов, применению инновационных методов декорирования. Набранные темпы развития снизились с началом Первой мировой войны и безвозвратно остановились после 1917 года.

К концу XIX – началу XX века сибирские колокололитейные предприятия вышли на конкурентный уровень не только внутри региона, но и на всероссийских и международных промышленных выставках, что выражено в благодарностях правительства, похвальных листах и различных медалях.

1.3. Династия тюменских колокольных мастеров Гилёвых

Время появления Гилёвых в Тюмени пока выяснить не удалось. Известно, что в 1623 году посадский тюменец Семейка Гилёв владел деревней близ реки

Шешуковки [191, с. 285]. Уроженец деревни Гилёвой, сын пашенного крестьянина Сергей Елисеев Гилёв, в 1657 году строил Ялуторовский острог и около тридцати лет служил там казаком [Там же, с. 286]. В книгах, изданных энциклопедистом Сибири Семеном Ремезовым, составлены карты земли Тюменской, где имеются сведения и о гилёвских поселениях. Так, в Хорографической книге Сибири и Служебной чертежной книге в окрестностях Тюмени изображена деревня Гилёва, а в Чертежной книге Сибири имеются сведения уже о двух гилёвских деревнях близ Тюмени. Возможно, там и жили первые мастера Гилёвы, отливавшие колокола. В дальнейшем купцы переселились в саму Тюмень, где имели деревянные и каменные дома, а один из колокольных заводов был построен в деревне Букино в полутора верстах от города.

На сегодняшний день найдены сведения о двадцати колокольных мастерах и владельцах колокольных заводов из семьи Гилёвых, в семи поколениях отливавших колокола (Ил. 1.17).

Наталья Александровна Безрукова, потомок знаменитых тюменских колокольных литейщиков, в своей книге «История моего рода и его вклад в развитие Сибири с середины XVII века до наших дней» утверждает, что Гилёвы пришли в Тюмень из Великого Устюга и в тюменской Ильинской церкви числились как устюжане [133, с. 10]. Возможно, этим объясняется, кого имел в виду известный сибирский историк XIX века протоиерей Александр Сулоцкий в своей статье «Замечательные по Сибири колокола». Относясь скептически к сибирскому колокольному литью, священник все же выделил неких устюжцев, не давая пояснения, о ком говорит: «Из колоколов собственно Сибирского (разумею, плохого) литья составляют как бы исключение некоторые хорошие колокола Восточной Сибири, отлитые там устюжцами в прошлом столетии» [106, с. 74]. Безрукова прямо соотносит [120] эти слова со своими предками, но документальных свидетельств о том, что Гилёвы в XVIII веке отливали какие-то колокола в Восточной Сибири, пока найти не удалось.

Упоминания о первых колокольных мастерах Гилёвых, Наталья Безрукова

относит к началу XVIII века, утверждая, что в это время мастер Семен Гилёв со своим сыном Иваном работали в мастерской Ивана Колокольникова над отливкой пушек и колоколов: «В 1715 году по заказу казны в литейной мастерской Колокольникова были отлиты мастерами Колокольниковыми и Гилёвыми 14 пушек и мортир, которые предназначались для экспедиции в Джунгарию» [133, с. 33]. Однако в «Ведомости тюменской воеводской канцелярии о ремесленниках по специальностям в городе Тюмени за 1720 год» [29, л. 19–38] колокольные мастера Гилёвы не указаны.

О появлении целой династии колокольных мастеров можно говорить в связи с именем Ивана Гилёва [по терминологии Безруковой – Ивана Ивановича Гилёва первого (1745 г.р.). – А.Т.]. Сам он жил от медного мелочного ремесла, к чему приучил и всех своих четырех сыновей. Отроками все они работали в мастерской отца, впоследствии Василий, Григорий и Иван открыли свои колокольные предприятия. Четвертый сын Ивана Василий (малой), помогал лить колокола лишь в юности, после отошел от него и занялся меловым, кожевенным и бумажным производством.

В первой четверти XIX века, помимо трех братьев Гилёвых, каждый из которых имел собственный завод, в Тюмени действовали, по крайней мере, еще три колокольных мастера, о чем свидетельствует документ о торгах на отливку сигнальных колоколов. Двадцать первого июня 1826 года для устраиваемых в Тарском округе этапных казарм при плац-формах⁹ понадобилось шесть небольших колоколов. Колокола было решено лить в Тюмени, так как в городе было много мастеров. Для того чтобы выявить минимальную цену среди тюменских литейщиков, был объявлен конкурс, в котором участвовали шесть мастеров: крестьянин Егор Филатов Плеханов (назначивший цену в 50 рублей за пуд), мещанин Василей Иванов Гилёв (48 рублей за пуд), мещанин Григорей Иванов Гилёв (47 рублей за пуд), мещанин Иван Михайлов Шапошников (44 рубля за пуд), мещанин Иван Иванов Гилёв¹⁰ (43 рубля за пуд), мещанин Василей

⁹ Площадки для поверки каторжан.

¹⁰ По-видимому, Иван Иванович Гилёв второй.

Михайлов Шапошников (40 рублей за пуд). В результате торгов победил Иван Иванов Гилёв, согласившийся отлить колокола за цену в 36 рублей 75 копеек за пуд, остальные литейщики от дальнейшего снижения цены отказались. Шестого июля 1826 года мастер дал расписку, в коей обязался выполнить все поставленные условия, а именно: изготовить колокола заданных размеров «...(вышиной 4, а в диаметре со стенами 4 $\frac{1}{2}$ вершка), употребив на то собственную свою медь с потребным по их величине чистаго олова, произведя работу самым искуснейшим образом как в чистоте без раковин и скважин, а особенно в голосе, соответственно их материи, получа поздаче оных какое количество в них окажетца неполагая в вес железные язычки за каждой пуд запрудной меди тридцать шесть рублей семдесят пять копеек – здать же оные в Градской думе не позднее 14 числа сего июля месяца но естли оные при здаче окажутся в чистоте и фигуре а особенно в грубости непронзительнаго голоса или в мере неспособными то я обязан оные перелить нащет свой с употреблением новаго материала не требуя зато прибавки к подрядным деньгам в том и подписуюсь» [26, л. 5–6]. То есть задача была особой: не только в недельный срок по заданным размерам изготовить продукцию максимального качества, но еще и попасть «в голос». Поскольку этими колоколами должны были созываться каторжане, следующие по этапу, то при небольшой массе звон требовался яркий, призывный, пронзительный. Шестнадцатого июля комиссия приняла лишь три колокола из отлитых шести, а половину забраковала, обязав мастера через неделю доделать заказ [Там же, л. 7]. На шесть колоколов для тарских этапных казарм литейщик потратил 2 пуда 23 $\frac{5}{8}$ фунта меди, общая сумма за работу составила 95 рублей 13 $\frac{3}{4}$ копейки [Там же, л. 8].

Летом 1827 года строитель тюменских казарм поручик Потанин обратился к Ивану Иванову Гилёву с просьбой отлить еще шесть колоколов, таких же, как мастер отливал для тарских этапных казарм – скорее всего, поручика устроило соотношение цены и качества. Иван назначил за работу цену в 45 рублей за пуд колокола. Тогда Потанин попросил Думу пригласить Ивана и других мастеров «сделать убеждение, не согласятся ли они взять прежнюю цену или понизить

ныне выпрашиваемую». Мастеров вызвали, произвели торг. Иван Иванов Гилёв запросил «самую высокую и решительную цену» уже в 49 рублей за пуд. Григорий Гилёв попросил 36 рублей 40 копеек, а Василий Михайлов Шапошников согласился отлить колокола по цене за пуд в 36 рублей ровно [24, л. 42–42 об., 48 об.–49 об.], и заказ, видимо, отошел к последнему. Почему Иван отказался от этой работы, сказать трудно. Может, не захотел связываться с чиновничьей комиссией, которая с пристрастием будет изучать его колокола, да еще и, возможно, заставит переделывать работу, может, был занят другими отливками и потому просто завысил цену, чтобы проиграть торги, а может, просто понял, что его колокола действительно стоят дороже, чем хотел заплатить поручик Потанин.

Вышеописанный случай является единственно известным, когда Гилёвы вступили в прямую конкуренцию друг с другом. В дальнейшем литейщики либо работали параллельно, либо образовывали различные совместные предприятия.

Колокольную династию продолжили дети Григория и Ивана. Примерно в одно время в первой трети XIX века в Тюмени работали Сергей Григорьевич, Поликарп Иванович, Андрей Иванович и Петр Иванович.

Известно три колокола, отлитых братьями Гилёвыми, они датированы 1843, 1866 и 1894 годами. В 1843 и в 1866 годах это были, по-видимому, дети Ивана – Поликарп, Андрей и Петр, а в 1894-м уже дети Петра – Константин и Семен.

О предприятиях Гилёвых имеются обрывочные сведения, которые можно попытаться свести к следующему. В XVIII веке Гилёвы имели, по-видимому, кустарные мастерские. В то время колокольный завод, если его можно так назвать, обычно представлял собой большой сарай, разделенный на две части. В одной происходила формовка колоколов, в другой стояла литейная печь. Финишная обработка изделий производилась обычно на открытом воздухе. Сведений об объемах производства в этот период пока найти не удалось. В начале XIX века предприятия Гилёвых приобретают иные очертания. В это время три Ивановича, три родных брата, открывают свои колокольные производства. В 1820 году Поликарп (мастеру был 21 год) открывает фабрику, где, помимо

поддужных колокольчиков, отливались и церковные колокола. Около 1830 года Андрей открывает свой завод. Предположительно, именно это предприятие в 1866 году попало в промышленную статистику Тюмени. Примерно в этот период открывается и колокольный завод «Торгового дома Петра Ивановича Гилёва». Известно, что в 1890 году (напомним, на этот момент П.И. Гилёву было 78 лет) в производственный процесс уже вошли сыновья Петра Ивановича Семен и Константин, и завод носил имя «П.И. Гилёва с сыновьями» [46, с. 346]. Еще при жизни отца братья открыли собственный колокольный завод, который в 1894 году именовался как «братья Гилёвы»¹¹, в 1895 – «Петра Ивановича Гилёва наследники» [67, с. 370]¹², в 1898 – «Петра Ивановича Гилёва сыновья» [88, с. б/н.], а с 1912 – «Завод, бывший торгового дома П.И. Гилёва сыновей»¹³.

Одной из характерных черт династии была производственная преемственность. После смерти того или иного владельца колокольного завода работа на предприятии не останавливалась, а предприятия передавались по наследству. Так, Поликарп оставил предприятие своему сыну Ивану, Андрей завещал колокольный завод супруге Александре, а та – сыну Василию. Петр оставил предприятие жене Татьяне, которая, проработав два года под маркой «Завод Гилёвой Т.Д. с сыновьями», передала его сыновьям Константину и Семёну, основавшим в 1895 году Торговый дом «Петра Ивановича Гилёва сыновья». После 1911 года завод, по-видимому, был передан дочери Петра Ивановича Павле Петровне, которая в 1916 году продала предприятие супруге Семена Гилёва Софье Степановне, сыну Семена Борису и тюменскому гражданину Василию Жернакову, после чего предприятие получило имя «Товарищество Гилёв и К°» [133, с. 84]. Семен же в 1916 году открыл «Сибирский колоколотейный завод, бывший Торгового дома П.И. Гилёва с-я» [99, с. б/н.].

Помимо колокольных заводов, Гилёвы владели мыловаренным, свечным,

¹¹ Надпись на колоколе, находящемся в с. Школьный Тюменской области.

¹² В объявлении опубликована опечатка: вместо «Михайловича» следует читать «Ивановича». Купца Петра Михайловича Гилёва в Тюмени не существовало.

¹³ Надпись на колоколе из фондов Музейного комплекса И.Я. Словцова, Тюмень.

кожевенным, бумажным, салотопенным и клееварным производствами. Продукция всех этих заводов в той или иной степени могла использоваться при производстве колоколов.

Об уровне колокольного мастерства можно судить косвенно, анализируя и суммируя награды, полученные Гилёвыми на различных выставках.

1871 год. Губернская выставка, Тюмень. Купец Василий [Андреевич – А.Т.] Гилёв получил от Министерства финансов похвальный лист [72, с. 134] за колокол в 4 пуда 33 фунта.

1887 год. Сибирско-Уральская научно-промышленная выставка, Екатеринбург. Изделия купца П.И. Гилёва получили почетный отзыв Уральского общества любителей естествознания [47, с. 258].

1895 год. Курганская сельскохозяйственная и кустарно-промышленная выставка, Курган. За свою продукцию награду получил «Торговый Дом П.И. Гилёва Сыновья» [143, с. 470].

1901 год. Санкт-Петербург. За отливку колоколов для церквей в районе Сибирской железной дороги, завод удостоен благословения Св. Синода [40, с. 99] и благодарности, Высочайше пожалованной Государем Императором Николаем II.

1905 год. Всемирная выставка, Брюссель. Колокола завода «П.И. Гилёва сыновей» получили высшие награды – большую золотую медаль и крест бельгийского короля [159, с. 60] Леопольда II. Документального подтверждения получения наград (за исключением публикаций в рекламных объявлениях дореволюционной периодики) пока не обнаружено. Имеются сведения, что выставка проходила в 1906 году [74, с. 153].

1907 год. Всероссийская промышленная выставка, Ростов-на-Дону. Завод «П.И. Гилёва сыновей» получил малую серебряную медаль [74, с. 155], хотя в рекламных объявлениях дореволюционной периодики говорится о золотой медали [92, с. 18].

Годовой оборот завода в зависимости от заказов варьировался. Так, на заводе П.И. Гилёва оборот за 1888 год составил 14000 рублей, за 1889 – всего

3000, а в 1891–1893 годах – по 9000 рублей. Максимального оборота за год добились сыновья П.И. Гилёва, получив в 1908 и 1912 годах по 20000 рублей.

Вероятнее всего, на гилёвских заводах использовались традиционные технологии производства колоколов. Восковые элементы декора заливались в деревянные или гипсовые формы, а потом приклеивались на фальшколокол. Металл заливался в подготовленные формы, установленные, по-видимому, в деревянные опоки и помещенные в литейные ямы. Малые колокола могли заливаться с помощью так называемых «ручников» – малых ковшей, которые можно было поднять двум рабочим. При отливке небольших средних колоколов могли использоваться ковши, поднимаемые с помощью талей, а благовестники заливались с помощью ручьевого метода, когда металл из одной или нескольких печей лился по специальным желобам в подготовленную в литейной яме форму. При обработке колоколов применялись простейшие инструменты: молотки, зубила, паяльники, а финишная обработка изделий производилась при помощи токарных и шлифовальных станков. А вот химический состав колокольной бронзы на производстве был особым, об этом подробнее будет сказано позднее.

Точные даты закрытия всех колокольных заводов тюменских купцов Гилёвых установить пока не удалось. Последняя реклама гилёвского завода опубликована в Тобольских епархиальных ведомостях 8 марта 1916 года. Предположительно, предприятие действовало до революции.

Таким образом, начиная с XVIII века колоколотейные производства Гилёвых имели черты индивидуальных кустарных мастерских, где трудились сами колокольные мастера с помощниками-подмастерьями. Объемы производства таких мастерских были невелики. Вторая четверть XIX века становится рубежом, когда Гилёвы переходят на фабричную форму организации колоколотейных производств, привлекая труд наемных рабочих; этот период продолжается вплоть до революции 1917 года. Такое переустройство производств дает возможность разделить операции, ввести специализацию рабочих, увеличить производительность труда. В конце XIX века на заводе Гилёвых имелись работники следующих квалификаций: колокольный мастер,

формовщик, токарь, бондарь, рабочий, землекоп, ученик. Эти меры привели к оттачиванию мастерства, общему повышению качества выпускаемой продукции, увеличению производительности, общественному признанию на международном и всероссийском уровне, получению крупных госзаказов.

Расцвет тюменского колокольного литейного производства связан с открытием завода Торгового дома «Петра Ивановича Гилёва сыновей». Организовали его в 1895 году два брата – Константин и Семен. Из обнаруженных нами всех подписанных колоколов более 98% имеют надпись «Лить в заводе П.И. Гилёва сыновей в Тюмени».

По духовному завещанию [17, л. 2–8], составленному в 1892 году тюменским купцом 2-й гильдии Петром Ивановичем Гилёвым, супруге его Татьяне Дмитриевне и сыновьям Константину и Семену, помимо прочего, достались колокольный и кожевенный заводы стоимостью 3000 рублей в селе Букино Богандинской волости Тюменского уезда. Забегая вперед, скажем, что по документам 1911 года колокольный завод значится как каменный, а деревянный кожевенный, по-видимому, был переделан в клееварный, мыловаренный и салотопенный (свечной) деревянные заводы.

После смерти купеческой вдовы Татьяны Дмитриевны в 1900 году стоимость завода оценивалась уже в 9635 рублей, купчихе принадлежала четвертая часть завода стоимостью в 2782 рубля 50 копеек [18, л. 3 об.].

Тридцать первого января 1896 года Тюменская городская Управа зарегистрировала уставной документ Товарищества Торгового Дома «Петра Ивановича Гилёва Сыновья»: «Тюменский 2-й гильдии купец Константин Петрович Гилёв и купеческий брат Семён Петрович Гилёв при заявлении, поданном 2 января сего года, представили копию с договора, совершённого и засвидетельствованного у маклерских дел в г. Тюмени 17 декабря 1895 года за № 539-м, об учреждении и открытии полного Товарищества под фирмою: Торговый дом “Петра Ивановича Гилёва Сыновья” в Тюмени (см. [23, л. 37–38]).

Константин и Семён, получив в наследство заводы отца, несколько раз увеличивали свое производство. Это было и после смерти дяди, купца 2-й

гильдии, Сергея Григорьевича Гилёва, завещавшего в 1895 году племянникам огромный капитал, и после смерти матери, в 1900-м, оставившей им своё наследство.

О мастерах, работавших на заводе Торгового дома «П.И. Гилёва сыновей», известно немного. Наиболее полное представление о количественном составе колокольных мастеров, работавших на заводе Гилёвых в конце XIX века мы имеем благодаря документам, сохранившимся после первой всероссийской переписи населения, прошедшей в 1897 году. Она была проведена двадцать восьмого января путем непосредственного опроса всего населения в соответствии с Высочайше утвержденным в 1895 году «Положением о Первой всеобщей переписи населения Российской Империи». Сохранились переписные листы жителей села Букино Богандинской волости Тюменского уезда [22, л. 109–112 об.], где в то время действовал колоколотейный завод. Благодаря этому мы располагаем информацией о мастерах, отливавших в 1897 году гилёвские колокола.

Ими были:

Трофимов Алексей Михайлович, 26 лет, колокольный мастер.

Яковлев Степан Яковлев, 23 года, формовщик колоколов.

Филиппов Алексей Александров, 40 лет, слесарь-токарь.

Овчинников Василий Николаев, 36 лет, токарь.

Темников Константин Павлов, 38 лет, колокольного завода рабочий.

Третьяков Ефим Семёнов, 29 лет, работник колокольного завода.

Патрушев Василий Иванов, 22 года, работник колокольного завода.

Кучерников Никифор Захаров, 49 лет, рабочий на колокольном заводе.

Кокорин Ефрем Тимофеев, 28 лет, рабочий колокольного завода.

Зубарев Василий Семёнов, 9 лет, ученик на колокольном заводе.

Новиков Леонид Иванов, 14 лет, землекоп.

Парухин Ефим Яковлев, 58 лет, бондарь.

Лопаткин Григорий Семенов, 44 года, бондарь.

Дурнин Степан Тимофеев, 48 лет, матрос¹⁴.

Темникова Ефимия Федорова 32 года, стряпка при заводе.

Дедова Евдокия Федосеева, 24 года, стряпка.

Отметим, что колокольному мастеру на момент переписи было 26 лет, а формовщику – 23, то есть специалисты, от которых в определяющей степени зависело качество колокольного литья, были относительно молодыми. Отметим также и труд детей – девятилетнего ученика и четырнадцатилетнего землекопа. Всего же на заводе работало 14 мужчин и 2 женщины, что свидетельствует о больших объемах производства.

В 1905 году мастером на заводе был М.Ф. Кармашев, отливший сохранившийся до наших дней в Екатеринбурге 150-пудовый колокол и подписавший его. А на фото 1913 года (Ил. 1.20) мы видим группу из двадцати одного рабочего, с двумя владельцами завода Семеном и Константином Гилёвыми. По свидетельству Виталия Федоровича Коллегова [126], до революции на заводе Гилёвых формовщиком работал его дед, Марк Наумович Годов (ок. 1870 г.р.).

Торговый дом «Петра Ивановича Гилёва сыновей» неоднократно получал несколько крупных заказов. В 1897 году – заказ на отливку колоколов для переселенческих церквей. В 1900-м – на отливку 200 стационарных колоколов для Пермской железной дороги (Ил. 1.18). 1901 год можно назвать ключевым для предприятия, в этом году заводу было поручено отлить колоколов общим весом более 9000 пудов для церквей в районе Сибирской железной дороги. В 1909 году завод отлил стационарные колокола для Тюмень-Омской железной дороги (Ил. 1.19). Указанные выше факты свидетельствуют о том, что завод не просто находился в постоянной работе, но еще и в условиях выполнения конкретного заказа, качество исполнения которого, по-видимому, кем-то контролировалось. Можно предположить, что в таких условиях непрерывно уточнялись и оттачивались технологические детали литейного процесса, повышалось

¹⁴ Что входило в обязанности матроса Дурнина, работавшего на колокольном заводе Гилёвых, выяснить не удалось.

мастерство рабочих и уровень выпускаемой продукции.

Колокольный завод «П.И. Гилёва сыновей» являлся одним из самых крупных в Сибири, и его руководство решало задачи выхода на рынок. Если колокола, отлитые по специальным заказам, просто отправлялись заказчиком, то в остальных случаях необходимо было найти способы реализации отлитых колоколов. Гилёвы использовали различные пути донесения информации до потенциальных покупателей: публикацию рекламных объявлений в периодической печати, участие в региональных ярмарках (Ирбит, Ишим, Нижний Новгород и др.), открытие складов с продукцией в крупных сибирских городах, использование возможностей «дилерского» сотрудничества. Своеобразным скрытым «маркетинговым решением» можно считать отливку подбора общим весом в 390 пудов для Сретенской церкви в Ирбите. Звон с колокольни этого храма, надо полагать, был слышен всем покупателям, кто приезжал за колоколами на знаменитую Ирбитскую ярмарку.

Самым простым и доступным средством поиска заказчиков была, очевидно, публикация объявлений в периодической печати – различных справочниках, альманахах, церковных ведомостях сибирских епархий. В таких объявлениях руководство заводов обращалось к потенциальным заказчикам, предлагало перечень продукции, рассказывало о достоинствах отливаемых колоколов. Наиболее полно характеризует завод Торгового дома «Петра Ивановича Гилёва сыновей» объявление, опубликованное в 1908 году в Справочной книге Тобольской епархии.

«Церковные колокола Торгового дома П.И. Гилёва сыновья в Тюмени. Существует более ста лет. Ближайший для Урала, Сибири и Степного края. Завод находится в исключительно благоприятных условиях при судоходной реке, связывающей бассейн Западно-Сибирских рек с железнодорожной сетью Урала и в районе медно-плавильных заводов: Демидова, Верх-Исетских, Богословских, Рязановых и других. При заводе всегда имеются в большом выборе готовые колокола от 20 фун[тов] до 100 пуд[ов]. Принимаются заказы на отливку колоколов различного веса до 1000 и более пудов из лучших сплавов. По

соглашению с заказчиками, разбитые колокола завод принимает для переливки. По желанию г.г. заказчиков колокола украшаются барельефами, рисунками, изображением ликов святых, стихов, надписей и т. п.

Важным этапом продвижения Гилёвых в регионе было открытие складов готовой продукции в различных городах Сибири. Сколько всего их было, сказать сложно, но известно, что действовали они в Тюмени, Челябинске, Омске, Ново-Николаевске [56, с. 370], Заречном¹⁵. Вот как подает небольшую зарисовку о работе такого склада пресса того времени: «Беспрерывные удары в колокол собрали в Омске большую толпу любопытных на углу Любинского проспекта и Базар.[-ной – А.Т.] площади, где стоит небольшая колокольня «Колокольного завода торгового дома Гилёва и К^о¹⁶ в Тюмени». Оказалось, что приехавшие крестьяне, у которых выстроили новую церковь, покупали большой колокол и ударами в него пробовали его “голос”».

Главным распространителем гилёвских колоколов был проживавший в Челябинске Ксенофонт Андреевич Соколов, позиционировавший себя как «доставитель для всей России». Его фирма занималась перепродажами колоколов различных заводов Приуралья и Поволжья (Бакулева, Чарышникова, Приваловых, Куршакова, Гилёвых). Объявления Соколова найдены в Симбирских, Тобольских, Омских, Томских, Енисейских, Иркутских, Забайкальских, Благовещенских епархиальных ведомостях.

Протоиерей Георгий Яковлев в своей статье 1935 года «Страничка из жизни отцов» вспоминает, как в 1904 году казаки заказывали колокола на заводе Гилёва в Челябинске [на самом деле у перекупщика Соколова – А.Т.]: «На 8-й или 9-й месяц войны, в день получки сотней жалованья, урядник Михаил Воропаев сказал казакам: “Ребята, я получил из дома письмо: пишут, что в посёлке [Казанском Омской губернии – А.Т.] всё благополучно, урожай хлебов хороший, церковь уже готова, но нет колоколов. Давайте бросим в папаху, кто сколько может, на колокол”. Казачество согласилось, и Воропаев с папашой в

¹⁵ Город в Свердловской области.

¹⁶ По-видимому, неправильное написание завода. Товарищество Гилёв и К^о было образовано в 1916 году, лишь спустя семь лет после написания заметки.

руках пошёл по выстроившейся сотне. Соседние части, узнав, в чём дело, пригласили сборщика к себе. Собралось более 100 рублей, деньги эти сотенный командир отослал в гор. Челябинск на колокольный завод Гилёва с просьбой выслать в пос. Казанский три небольших колокола. Гилёв заказ выполнил. Кроме этих колоколов, общество у Гилёва же купило два колокола побольше весом. Так Казанский храм украсился 5-ю колоколами с хорошим звоном» [119, с. 300].

Достижения, полученные Гилёвыми на различных выставках, были настолько значительными для Сибири, что использовались Соколовым в рекламных целях вообще всей продаваемой им колокольной продукции. Так, в объявлении 1912 года известная реклама гилёвских колоколов не только процитирована, но и вынесена в шапку его собственной рекламы. Информация о Высочайшей благодарности за качество колоколов [полученной Гилёвыми в 1901 году – А.Т.] была подана так, что совершенно непонятно, какие именно колокола отмечены Государем. И от этого создавалось впечатление, что отменного качества вся продаваемая Соколовым продукция. Примечательно, что с «Торговым домом Петра Ивановича Гилёва сыновей» на тот момент податель рекламного объявления уже не сотрудничал. В конце концов, конфликт перешёл в открытую форму, и Семен Гилёв вынужден был дистанцироваться от Соколова, опубликовав открытое письмо в Тобольских епархиальных ведомостях в марте 1916 года: «Прошу не смешивать с торговцем колоколами г. Соколовым в Челябинске, не имеющим завода, но печатающим на своих бланках привилегии чужих заводов и снимки моих складов колоколов, именуя себя доставителем, чем вводит заказчиков в заблуждение» [99, с. б/н.].

По-видимому, в стандартные гилёвские колокольные подборы входили колокола следующего веса: 150 пудов, 100, 50, 30, 20, 10, 5 и группа малых колоколов общим весом 5 пудов. Масса каждого колокола могла варьироваться, известно о колоколах весом 156, 35, 31, 24, 19, 6 пудов. Усредненная масса колокольного подбора могла достигать до 370 пудов, хотя, конечно, это всегда был вопрос индивидуальный. Известно, что заказ для переселенческих церквей, полученный в 1901 году, составлял 9000 пудов. При таком формировании

подбора общая масса заказа могла быть распределена на 25–100 приходов в зависимости от веса большого колокола.

Организационные способности руководителей предприятия (участие в выставках-ярмарках, реклама, открытие складов готовой продукции), выгодное географическое положение завода (близость месторождений сырья и транспортный узел), двухсотлетний опыт литья колоколов, государственное признание в виде наград и благодарностей, специальные заказы – все это позволило тюменским литейщикам Гилёвым наполнить колоколами всю Сибирь от Урала до Тихого океана, от Туркестана до Якутии.

1911 год начался с того, что тюменские купцы братья Гилёвы, торгующие под вывеской «Торговый дом П.И. Гилёва Сыновья», разделили совместное имущество. Восьмого января тюменский нотариус Н.Т. Албычев составил отдельный акт [37], по которому, не желая далее оставаться в общем владении, Константин и Семен Петровичи Гилёвы по добровольному соглашению поделили совместное имущество: Константину в полную собственность отошло со всею землей имение, Семену в полную собственность отошли колокольный и клееварный заводы близ Тюмени, построенные на арендованной у крестьян земле Букинского Сельского Общества Богандинской волости Тюменского уезда.

Один из своих заводов братья Гилёвы вынуждены были продать. 10 ноября 1911 года завод отошел во владение к тюменскому мещанину Александру Михайловичу Кондакову. Его рекламные объявления регулярно встречаются в Тобольских епархиальных ведомостях в 1912–1913 годах, но в 1914–1915 годах таких объявлений нет. Гилевский завод получил имя «Бывший П. И. Гилёва сыновей».

5 марта 1916 года Павла Петровна Воробейчикова (в девичестве Гилёва, дочь колокольного мастера Петра Ивановича) продала колокольный завод супруге Семена Петровича Гилёва тюменской мещанке Софье Степановне Гилёвой, ее пасынку Борису Семеновичу Гилёву и потомственному почетному гражданину Василию Лавровичу Жернакову. Речь идет действительно об одном и том же предприятии в селе Букино близ Тюмени, которым владели братья

Гилёвы, а впоследствии – А.М. Кондаков. Возвращенный завод получил название «Товарищество Гилёв и К^о» [133, с. 84]. Примечательно, что за несовершеннолетнего сына Бориса в документе подпись поставил его отец Семен Петрович Гилёв. Известно, что в октябре того же 1916 года Семен открыл свое предприятие, которое именовалось как «Сибирский колоколотейный завод, бывший Торгового Дома П.И. Гилёва сыновья».

Об этих и других предприятиях на данный момент имеются обрывочные сведения; о расположении заводов, объемах производства, особенностях выпускаемой продукции и датах закрытия заводов пока информации не обнаружено.

На серии фотографических снимков 1913 года, хранящихся в фондах музейного комплекса им. И.Я. Словцова в Тюмени, запечатлены Семен и Константин Гилёвы, а также рабочие колокольного завода на фоне произведенной продукции (Ил. 1.20–1.22).

На сегодняшний день имеются данные о 92 сохранившихся колоколах, из которых 56 подписаны мастерами Гилёвыми, а оставшиеся 36 считаются предположительно (или условно) гилёвскими. Это предположение во многом строится на анализе декоративного оформления и поиске аналогов декора среди подписанных мастерами колоколов, соотношении их формы, местоположении находок и т. д.

Наибольшую информацию о том, каким было рассматриваемое нами колокольное литье, мы можем получить, детально изучив его продукцию – колокола. Они отличаются широкой линейкой профилей, декоративного оформления, веса. Если взять группу близких по массе колоколов, мы обнаружим изделия, отличающиеся весом даже на один фунт: 1 пуд 00 фунтов, 1 пуд 3 фунта, 1 пуд 4 фунта, 1 пуд 5 фунтов, 1 пуд 10 фунтов, 1 пуд 15 фунтов, 1 пуд 18 $\frac{3}{4}$ фунта, 1 пуд 21 фунт, 1 пуд 27 фунтов. Похожая картина наблюдается и для колоколов весом меньше пуда, и для двухпудовых колоколов.

Современная практика производства не требует такой широты ассортимента. Чаще всего на литейных производствах при формировании

подбора колоколов мы наблюдаем двукратную динамику увеличения их веса. Здесь же налицо иной, творческий подход, который можно объяснить несколькими причинами. Возможно, мастера искали необходимый тон колокола – о гармонически подобранных по камертону звонах¹⁷ упоминается в рекламе производства. Возможно, такая широкая линейка форм и веса колоколов малой и средней групп может быть объяснена невысоким уровнем трудовой дисциплины при выполнении технологического процесса. Конечно, профессионалов-литейщиков не хватало, инструментарий был достаточно примитивен, а в условиях авральной работы над крупными заказами могли допускаться определенные отклонения от технологии, что и приводило к такому разнообразию колоколов, различных по форме и весу. Кроме того, уже при взвешивании могли быть допущены погрешности и одинаковые по массе колокола могли записываться как разные. Наконец, еще одна причина богатого разнообразия продукции, которое мы наблюдаем по нескольким параметрам, – форма, вес, элементы декора, оформительский стиль и т. д. – может говорить просто о разных литейных участках. Известно, что к началу XX века Константин и Семен Гилёвы получили в наследование не менее двух колокольных заводов, что подтверждает гипотезу изготовления продукции разными мастерами на разных производственных участках. Кроме того, различный декор и различные профили малых колоколов, возможно, принадлежат мастерам разных временных периодов существования предприятия.

При изучении колокольного фонда Гилёвых обнаружилась следующая тенденция: чем меньше вес колокола, тем хуже его качество. Впрочем, такая ситуация характерна и для производств других колокольных мастеров. В Бийском музее истории Алтайской Духовной миссии сохранился обломок зазвонного колокола, отлитого Гилёвыми в конце XIX – начале XX века. По всему сколу наблюдаются значительного размера поры, во многих местах даже выходящие на поверхность (Ил. 1.23).

Подобный дефект встречается у многих известных гилёвских колоколов

¹⁷

Подборах колоколов.

малой группы. Кандидат технических наук, металлург В.А. Кузнецов так комментирует наличие вышеозначенных дефектов литья в колокольной продукции: «Есть несколько причин, которые могут привести к тому, что в бронзе окажутся дефекты: пузыри, засоры и раковины. Как правило, причины этого кроются либо при выплавке металла, либо при заливке металла в форму. Основная причина при заливке – это влажность самой формы. При выплавке металла – сырая футеровка¹⁸. Первая плавка в перефутерованной печи, как правило, нужна для того, чтобы прокалить печь и вывести оттуда влажность. Даже минимальное количество влаги в печи дает большой объем газа в металле. Первую плавку в такой печи можно смело просто сливать в чушки, разумеется, металл жалко. Если использовать такую бронзу для литья колоколов, велика вероятность получения пор и раковин. Вторая причина появления газовых пор может возникать при литье. До революции (а иногда и сейчас) мастера используют один опасный прием – “дражнение” металла. При перемешивании меди и олова необходимо заставить металл вскипеть. Это делалось при помощи “дражнения” – очень опасной операции: деревянный кол просто опускали в металл, запускался процесс горения, который приводил к резкому вскипанию металла, брызгам. По мнению металлурга В.А. Кузнецова [123], при этом большая часть газов из металла выходила, но какая-то могла оставаться».

Кроме того, к таким же последствиям может привести и литье в плохо просушенную форму. Колокольную форму невозможно изготовить с помощью сухой глины. Также не исключено, что мастера гилёвского завода применяли так называемое литье «по сырому», характерное больше для чугунных отливок, но технология применима и при литье колоколов. Дело в том, что сырая форма дает лучший отпечаток, однако излишняя влажность может привести к возникновению пор и раковин. Просушка формы – очень важный технологический момент, и мастера всегда искали необходимый баланс между сырой и сухой формой.

О технологических просчетах при изготовлении колоколов небольшого

¹⁸

Футеровка – внутренность печи, выложенной кирпичами.

веса свидетельствуют и неоднородная консистенция колокольной бронзы, и низкий уровень отделки. Для оформления колоколов этой группы характерны неаккуратность при изготовлении воскового орнамента, поспешность при наклеивании надписей, невысокое качество литья и недостаточная финальная обработка колокола (Ил. 1.24). Поскольку сохранились в основном колокола небольшого веса, то может сформироваться несколько однобокое впечатление о низком общем уровне производства.

Гилёвские колокола средней группы от 6 до 30 пудов отличает более высокое качество их отделки и самого литья.

Судить об уровне художественного оформления и качестве литья больших колоколов, отливаемых Гилёвыми, мы можем по сохранившемуся колоколу весом в 152 пуда 20 фунтов и по нескольким дореволюционным фотографиям этих изделий. Их можно отнести к высокохудожественным образцам сибирского литья.

Общее снижение уровня качества изделий можно объяснить несколькими причинами. Оно могло быть вызвано значительными объемами производства, с которыми не всегда удавалось справляться в имеющихся условиях. Кроме того, предприятие, возможно, испытывало дефицит квалифицированных специалистов. Косвенно об этом свидетельствует описание пожара на колокольном заводе, где некомпетентный рабочий, приняв решение тушить расплавленную бронзу водой, фактически устроил взрыв [82, с. 2–3]. В Тюмени, в отличие от других регионов (Урал, центральная Россия), по-видимому, сложнее было найти высокопрофессиональные кадры в необходимом количестве.

Конечно, на производстве Гилёвых был и откровенный брак, была и продукция, весьма средняя по качеству отливки и исполнению, но были и настоящие шедевры, причем не обязательно единичные изделия, выставившиеся на различных выставках в качестве конкурсных работ. Даже дошедшие до нас «рядовые» колокола из Владивостока, Тюмени, Екатеринбурга и других городов можно назвать произведениями колоколотейного искусства, созданными на самом высоком уровне.

Помимо церковных, Гилёвы отливали и станционные колокола. Активное строительство железных дорог в Сибири в начале XX века вызвало необходимость обеспечить новые железнодорожные станции колоколами. Станционные колокола при отсутствии радиосвязи были технологически необходимы для работы железной дороги, сигнальный звон регламентировал движение поездов и посадку пассажиров. Известно о получении Гилёвыми заказа на отливку двухсот колоколов для Пермской железной дороги. Сохранилось, по крайней мере, два колокола из этой партии (Ил. 1.18). Один находится в Музее истории, науки и техники Свердловской железной дороги в Екатеринбурге, второй – в фондах Иркутского областного краеведческого музея. Колокола идентичны по профилю и размерам, имеют по одному уху, украшены гербом Российской империи и надписью «П. Ж. Д. Лит в заводе П.И. Гилёва сыновей в Тюмени», проточены в верхней и нижней частях тулова.

В Челябинском государственном краеведческом музее хранится гилёвский колокол, отлитый для другой железной дороги. Надпись «Т. О. Ж. Д. Лит в заводе П.И. Гилёва сыновей в Тюмени» позволяет не только определить регион, для которого отливались такие колокола, но и датировать их. Тюмень-Омская железная дорога (Т. О. Ж. Д.) существовала лишь в период ее строительства (с 1909 по 1913 годы), а впоследствии была передана в ведение Омской железной дороги. На «Плане направления линии», разработанном в 1909 году, нанесено 16 железнодорожных станций, и на каждой из них должен был находиться, как минимум, один колокол. Челябинский гилёвский колокол весит 20 фунтов, украшен гербом Российской империи и надписью. По форме колокол для Тюмень-Омской железной дороги, в отличие от пермского станционного, более вытянут (Ил. 1.19).

Станционные железнодорожные колокола использовались в советское время вплоть до начала 1950-х годов. Известно, что и церковные колокола Гилёвых использовались в качестве станционных. В Тюменском музее истории железнодорожного транспорта имеется фотография дежурной по залу П.И. Ярославцевой, сделанная в 1952 году на станции Тюмень. В кадре –

церковный колокол Гилёвых, использовавшийся в качестве стационарного. В 2014 году сам колокол также был передан в музей (Ил. 1.25).

Доктор технических наук, ректор Тюменского индустриального института В.Е. Копылов утверждает, что Гилёвы отливали и корабельные колокола [157, с. 349], а продукция завода продавалась и за рубежом. Специальные корабельные колокола Гилёвых пока обнаружить не удалось, а вот факты использования в этом качестве церковных колоколов – известны. В музее Новосибирского командного речного училища им. С.И. Дежнёва хранится церковный колокол Гилёвых, описанный как «Рында судовая. Дар музею выпускника училища 1949 г. капитана теплохода “ГТМ-26” Яцына Виталия Ермолаевича» (Ил. 1.26). А в Музее Черноморского флота в Севастополе хранится колокол, находившийся на взорвавшемся при невыясненных обстоятельствах в 1916 году линейном корабле «Императрица Мария» – флагмане русского флота (Ил. 1.27).

Великий сибирский тракт, проложенный от Москвы до Китая, в XIX столетии вызвал всплеск литья поддужных колокольчиков по всей России, включая и Сибирь. Несомненно, Тюмень стала одним из центров такого производства. Первым известным мастером из династии Гилёвых, производившим поддужные колокольчики, был Василий Иванович Гилёв. В собрании известного коллекционера, члена АКИР А.А. Боева, имеется три колокольчика, отлитых в 1807 году мастером Василием Гилёвым. Декор на этих колокольчиках разный (два идентичны, а третий отличается). Отличаются и надписи. В Иркутском областном краеведческом музее хранится пять поддужных колокольчиков с надписью «1807 ГОДА ЛИЛЬ МАСТЕРЪ ВАСИЛЕЙ ГИЛЕВЪ ГОРОДЪ ТЮМЕНЬ».

Поликарп Иванович Гилёв, племянник Василия, продолжил семейную традицию изготовления поддужных колокольчиков, хотя известно об отливке Поликарпом и церковных¹⁹ колоколов [27, л. 1–1 об.]. Поддужные колокольчики Поликарпа с фирменным декором в виде трех всадников обнаружены по всему

¹⁹ В 1851 году Поликарп Гилёв отлил 46-пудовый колокол для Тобольского Подгороднего Преображенского села.

Сибирскому тракту и за его пределами – Тюмень, Ишим, Колывань и Усть-Тарка (Новосибирская область), Иркутск, село Красногорское (Алтайский край). Все колокольчики датированы 1820 годом. Иван Поликарпович, сын Поликарпа Гилёва, продолжил литье поддужных колокольчиков, организованное отцом, изменив декор и форму изделия. Известны колокольчики 1873, 1874 годов отливки, на двух имеется надпись: «1874 го. лиль въ Тюм. маст. Гилевъ».

В коллекции ярославского коллекционера М.П. Савицкого имеется поддужный колокольчик редкого встречающегося года отливки со следующей надписью: «Лил в Тюмени маст. Гилев 1834 го» [159, с. 57].

А.А. Глушецкий в своей «Энциклопедии литейщиков» утверждает, что в начале XX века «достаточно длительное время одновременно отливал церковные колокола и дужные колокольчики завод П.И. Гилёва сыновей» [143, с. 67], материальное подтверждение чему пока найти не удалось.

Дальнейшего исследования требует выяснение принципа датировки колокольчиков. Поскольку все известные колокольчики Василия датированы 1807 годом, колокольчики Поликарпа датированы 1820 годом, а мастера Гилёва – 1834, 1873 и 1874 годами, можно предположить, что поддужные колокольчики были сопутствующей продукцией и выпускались крупными партиями только в определенные годы, основное же время предназначалось для литья церковных колоколов. Боев предполагает, что 1820 год, которым датировано большинство колокольчиков Поликарпа Гилёва, является годом основания его фабрики, а клеймо ставилось на всю продукцию, вне зависимости от даты выпуска.

Гилёвские поддужные колокольчики находятся во многих частных коллекциях. Их можно увидеть в собраниях В.А. Кима (Ростов Великий), Г.А. Крамора (Ишим), В.А. Ефремова (Тюмень), Л.Л. Крайнова-Рытова (Нижний Новгород), Н.А. Безруковой (Москва), М.М. Любашевского (Москва), А.А. Глушецкого (Москва), А.А. Боева (Москва) (Ил. 1.28), М.П. Савицкого (Ярославль), Л.Д. Кравчук (Татарск), А.Н. Перетолчина (Иркутск) и других, а также в коллекциях краеведческих музеев в Колывани (Новосибирская область), Красногорском (Алтайский край), Тюмени, Иркутске и в других населенных

пунктах.

Исходя из анализа отдельных экземпляров сохранившихся колоколов можно сделать следующие выводы. Гилёвы выпускали самый широкий спектр колокольной продукции – поддужные колокольчики, стационарные и сигнальные колокола, церковные колокола всех групп (малые, средние и большие). Об уровне качества выпускаемой продукции говорить сложно ввиду небольшого количества сохранившихся до наших дней экземпляров. Отмечая международное и всероссийское признание работ Гилёвых, отметим тенденцию повышения качества обработки и уровня исполнения крупных колоколов и снижение качества при литье колоколов малого размера. Отдельного внимания заслуживает состав колокольной бронзы гилёвских колоколов, серьёзно отличающийся от общепринятых стандартов литья в европейской части России. Гилёвский колокольный сплав характеризуется низким, практически двукратным снижением процентного содержания дорогого олова (важнейшего компонента колокольной бронзы) и заменой недостающего его объема на дешевый цинк. Это связано с качеством используемого сырья, и одной из возможных причин такого сплава, сходного по химическому составу с латунью, является выполнение государственного заказа по отливке колоколов для сибирских церквей из гильз, выданных из артиллерийских складов военного ведомства.

О географии приходов, пожелавших приобрести гилёвские колокола, свидетельствуют рекламные объявления столетней давности, где перечисляются Тобольская, Томская, Иркутская, Енисейская, Пермская, Уфимская, Самарская, Оренбургская губернии и Акмолинская, Семипалатинская, Семиреченская, Тургайская, Уральская, Амурская, Забайкальская и Якутская области, Уссурийский край и Туркестан, то есть Гилёвы поставляли свою продукцию на огромную территорию от Волги до Тихого океана. Местонахождение обнаруженных колоколов (Екатеринбург, Челябинск, Тюмень, Омск, Барнаул, Бийск, Новосибирск, Новокузнецк, Иркутск, Черкёх (Якутия), Владивосток) подтверждает эти данные. Кроме того, колокола Гилёвых обнаружены в Москве, Иерусалиме и Харбине.

Некоторые из обнаруженных дореволюционных описаний колоколов Гилёвых позволяют увидеть, каким было их художественное оформление. В описи историко-художественного имущества Градо-тюменского Благовещенского собора, хранящейся в фондах тюменского музейного комплекса им. И.Я. Словцова, имеются сведения о колоколах, отлитых на фабрике Гилёвых в 1822 году [39, л. 6]. Это практически весь подбор, за исключением одного колокола, литого в 1754 году в Невьянске. Для тюменского Благовещенского собора Гилёвы отлили колокола весом в 232 пуда, 53 пуда 25 фунтов, 9 пудов, 6 пудов, 1 ½ пуда и 1 пуд.

Великопостный колокол, отлитый для Иркутской Преображенской церкви «тюменскими мещанами братьями Гиловыми в 1843 году», имел 29 пудов веса [8, л. 19 об.]. Гилёвы отлили полный набор колоколов для Сретенской церкви в Ирбите [30, с. 22] (ок. 1846 г.), общая масса подбора превысила 390 пудов [35, л. 108].

Известно о двух больших колоколах, весом в 31 пуд 38 фунтов и 9 пудов 34 фунта, отлитых для храма во имя святого архистратига Михаила и прочих бесплотных сил в селе Мужы Берёзовского уезда Тобольской губернии. Вот как описывают эти колокола Тобольские епархиальные ведомости: «На первом колоколе есть надпись: «Благовестуй, земле, радость велию, хвалите, небеса, Божию славу». На нем изображены иконы: Нерукотворенный образа Христа Спасителя, иконы Божией Матери, святителя Николая Чудотворца и св. великомученика Мины и восемь ангелов с трубами. Колокол лит на заводе купца Петра Иванова Гилёва с сыновьями в г. Тюмени в 1890 году. На 2-м колоколе иконы: Нерукотворенный Образ Спаса, Божией Матери, св. Николая Чудотворца и св. великомученика Пантелеимона, четыре шестокрالاتые серафима; лит там же в 1882 году» [55, с. 346].

Купец Сергей Григорьевич Гилёв (ум. в 1895 г.) в предсмертном завещании дал указание племянникам: «Вылить колокол в 50 пудов и доставить его в Ялуторовский округ Верх-Исетской волости в село Крутищенское» [31, л. 2].

Колокол для Саняхтахской церкви Олекминского района, отлитый в 1894

году братьями Гилёвыми (ныне колокол находится в Музее политической ссылки в селе Черкёх, Республика Саха/Якутия).

Богато украшенный колокол Гилёвых, весом около 18 пудов, экспонат Ленского краеведческого музея, был привезен из поселка городского типа Пеледуй (Саха/Якутия) и находился в постоянной экспозиции музея. На колоколе имелись многочисленные трещины. В 2006 году по указанию главы администрации города Ленска колокол был отправлен на реставрацию в Санкт-Петербург, где и исчез бесследно [36].

Осколок малого зазвонного колокола с ликом херувима, найденный в селе Чингис Ордынского района Новосибирской области во время одной из экспедиций по поиску колоколов чингисского храма во имя святых апостолов Петра и Павла. Воспоминаниями о том, как были сняты и разбиты колокола местной церкви поделился местный житель М.Ф. Иконников [122]. Атрибутировать осколок стало возможно благодаря обнаружению идентичного декора на колоколе, хранящемся в фондах Иркутского областного краеведческого музея. Иркутский колокол также не подписан, но по имеющемуся орнаменту, профилю, расположению и количеству разделительных поясков можно предположить авторство Гилёвых. Третий колокол с аналогичным иконным изображением обнаружен в Тобольской иконописной мастерской [172, с. 23–29].

Самый ранний из сохранившихся датированных гилёвских колоколов, предположительно в начале XX века находился на колокольне харбинского кафедрального собора в честь Святителя Николая, разрушенного хунвэйбинами в годы «культурной революции». С отбитыми ушами, украшенный иконными изображениями, орнаментами и надписью: «Вылит сей колокол 1866 года в городе Тюмене мастера купецкие сыновья братья Гилевы» колокол (Ил. 1.30) высотой 82 и диаметром 84 сантиметра и весом около 30 пудов, находится в харбинском мемориальном Музее павших героев северо-востока Китая, который также имеет название «Музей революции провинции Хэйлунцзян». Собиратель древностей харбинец Ю Чуньхуа обнаружил колокол на складе сельскохозяйственной бригады в местечке Фэнхуаньшань недалеко от города

Бэйань, расположенного на одной из веток бывшей КВЖД. В декабре 2021 года удалось получить фотографии этого колокола, предоставленные китайской стороной.

Харбинский колокол имеет ключевое значение для дальнейшей атрибуции колоколов гилёвской династии. Это самый ранний из известных сохранившихся гилёвских колоколов, авторы его, как сказано в надписи, купецкие сыновья братья Гилёвы. Ими могли быть Поликарп, Андрей и Петр Ивановичи Гилёвы. В юности они могли работать вместе на заводе отца, впоследствии у каждого были собственные колокольные заводы. На имеющихся фото харбинского колокола видны следующие декоративные украшения: надписи, иконные изображения, изображения херувимов, орнамент, отдельные декоративные элементы. Херувимы, отлитые на колоколе, позволяют сопоставить с более поздними, отлитыми на гилёвских заводах и проследить параллели. Можно высказать предположение, что декор колоколов каждый из братьев создал собственный, а изображение херувимов осталось близким, сходным.

Соотнесение иконных изображений шестикрылых херувимов является отдельным направлением атрибуции колоколов тюменской династии купцов Гилёвых. Таких изображений обнаружено несколько видов. Наиболее упрощенный (в виде смыслового разделителя текста) отлит на колоколах завода «Петра Ивановича Гилёва сыновей» 1900–1901 годов (Ил. 1.29 б). Наиболее детально проработанное изображение (с прорисовкой перьев и рельефной головой) обнаружено на колоколе завода «П.И. Гилёва сыновей» весом в 156 пудов 20 фунтов и отлитом в 1905 году (Ил. 1.29 в). Также художественно проработанные херувимы обнаружены на колоколах, отлитых в 1891–1894 годах на заводах «Петра Ивановича Гилёва» и его сыновей «Братьев Гилёвых» (Ил. 1.29 г). Еще одно, чуть более упрощенное изображение отлито на не подписанном мастерами колоколе с «Екатеринбургским» орнаментом, что позволяет узнать «Братьев Гилёвых») (Ил. 1.29 е). А самое раннее из известных изображений относится к 1866 году: на находящемся в Харбине колоколе, отлитом «купецкими сыновьями братьями Гилёвыми», отлито четыре херувима с

характерными наплывающими одно на другое крыльями-засечками (Ил. 1.29 а).

При разности деталей (перья, крылья, добавление лоз и т. д.) в изображениях ликов херувимов прослеживается очевидное и пропорциональное, и портретное сходство (Ил. 1.29 д, з, и, к, л). Это позволяет сделать предположение, что ряд обнаруженных с такими херувимами колоколов имеет родственную связь и также может быть отнесен к династии Гилёвых, хотя орнаменты, встречающиеся на таких колоколах, для известных колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей» не характерны. В то же время различия в детализации могут свидетельствовать о принадлежности рассматриваемых колоколов к разным заводам, владельцы которых продолжали развитие собственных производств, создавали новые украшения, орнаменты и элементы декора.

Наиболее полное описание декоративного оформления колоколов завода П.И. Гилёва сыновей приводится в работе А.В. Талашкина и Ю.А. Крейдунa [173]. Уточнение датировок орнаментов гилёвских колоколов, а также вопросы их атрибуции рассмотрены у А.В. Талашкина [180].

Итак, Гилёвы – крупнейшая не только в Тюмени, но и во всей Сибири династия мастеров, в течение двухсот лет специализировавшаяся на колокольном литье [181]. Первоначально отливавшие колокола собственноручно, к концу XIX века Гилёвы из мастеров перешли в число управленцев собственных колокольных заводов, где использовался труд наемных рабочих. Количество колоколотейных предприятий, объемы выпускаемой продукции, уровень литейного мастерства ставит Гилёвых в один ряд с такими известными колокольными династиями, как Чарышниковы (Ярославль/Балахна), Бакулевы (Слободской), Оловянишниковы (Ярославль), Самгины (Москва), Усачёвы (Валдай).

В перечень выпускаемой Гилёвыми продукции входил весь спектр колокольных изделий: поддужные колокольчики, сигнальные и церковные колокола, причем последние отливались как штучно, так и целыми подборками. За историю существования династия накопила огромный опыт колокольного литья, и ее представители смогли выйти на самый высокий уровень мастерства, что

отмечено высшими государственными и международными наградами. География находок свидетельствует о том, что Гилёвы поставляли колокола от Урала до Дальнего Востока, что подтверждается и найденными архивными документами. Отметим, что продукция заводов обнаружена в Иерусалиме и Харбине, за границами России. Гилёвы участвовали в крупных ярмарках (Ирбитская, Ишимская, Нижегородская) где выдерживали конкуренцию с другими известными как в регионе, так и в России производителями колоколов. Изделия распространялись через склады, открытые в Тюмени, Омске, Челябинске, Ново-Николаевске и других городах Сибири.

Колокола Гилёвых имели большое значение для региона на протяжении всего XX века. В самом его начале они выполняли свою прямую функцию – звонили в храмах и на железнодорожных станциях, под дугами лошадей на протяжении всего сибирского тракта, в этапных казармах и на палубах сибирских пароходов. После революции часть колоколов уцелела и была перевезена на Дальний Восток, где церковные колокола стали использоваться в качестве сигнальных на тихоокеанских маяках (Ил. 1.31). Часть из них в 1991 году была возвращена в Тюмень, а из одного изготовили памятник (Ил. 1.32). Известен факт использования гилёвского колокола в крупнейшем за Уралом Новосибирском театре оперы и балета (Ил. 1.33).

Специалисты Сибирского центра колокольного искусства в Новосибирске поставили задачу восстановления колокольного наследия Гилёвых и отливки копий их, разбитых по разным причинам, колоколов с целью выяснения особенностей звучания созданных более века назад колокольных профилей. Отлито три копии. Эти реконструированные колокола, возможно, составят отдельную уникальную линейку современного колокольного литья, в основе которого – дореволюционные разработки сибирских колокольных мастеров.

1.4. Влияние состава колокольной бронзы на облик колокола

Обоснованием рассмотрения в данном исследовании такого параметра, как химический состав колокольной бронзы, является следующий факт: в литейном деле различный состав металла имеет свой цвет и собственную степень обработки, что напрямую влияет на внешний вид и качество готовой продукции. Кроме того, химический состав сплава во многом играет определяющую роль для звучания колокола, поэтому изучение этого аспекта колоколотейного искусства имеет большое значение при исследовании сибирских колоколов. Забегая вперед, скажем, что химический состав колокольной бронзы сибирских заводов существенно отличается от колокольного металла, использовавшегося при литье колоколов в центральной части дореволюционной России.

Рецепт приготовления колокольной бронзы на Руси был взят, по-видимому, из средневековых сочинений европейских авторов, таких как монах Теофил, Ваноччо Бирингуччо, Марен Мортинсон и других [188, с. 240–241]. В различных вариациях авторы приходят к единому мнению о том, что наилучший колокольный сплав должен содержать три, четыре или пять частей меди и одну часть олова. Николай Оловянишников в своей монографии «Колокола и колоколотейное искусство», впервые выпущенной в 1906 году, так определяет состав колокольной бронзы: «Обыкновенно для сплава берут 80 частей меди и 20 частей олова, хотя эти цифры часто колеблются, смотря по чистоте металла. <...> Вредные примеси к сплаву являются цинк, свинец и железо. В небольшом количестве цинк допустим, хотя дает хрупкость колоколу и резкий звук. Свинец же и железо совсем нежелательны для колокола, – свинец понижает звонкость и твердость сплава» [71, с. 380, 383].

Вдобавок к общеизвестным сведениям о химическом составе колоколов необходимо привести данные «Всеобщего практического ремесленника», выпущенного в трех томах в 1887 году и описывающего все имеющиеся на тот

момент в России производства (в том числе и колоколотейное), приводят иной состав колокольной бронзы: «Для отливки колоколов употребляется особый сплав металлов: меди, серебра, олова, толченого хрусталя и цинка. <...> Для более густого звука добавляют в колокольный металл желтой меди и олова, а для серебристого звука – битое стекло, цинк и серебро [59, с. 52, 55]. Авторы «Ремесленника» указывают, что при отливке малых колоколов серебро практически не добавляется в сплав, тогда как при отливке больших колоколов серебро составляет одну из самых необходимых составных частей. К сожалению, авторы не указывают количественное соотношение этих добавок. Непонятно, составляют ли они какой-то значительный процент в общей массе металла или использовались лишь в качестве примесей (выражаясь современным языком, «присадок»).

Сибирские литейщики, по-видимому, имели свой особый взгляд на рецептуру приготовления колокольной бронзы, отличающийся от общепринятой практики не только заменой дорогого олова на более дешевый цинк, но в ряде случаев и присутствием свинца, несмотря на то, что он, по мнению многих авторов, хоть и улучшает обрабатываемость бронзы, но отрицательно влияет на качество звука. Объяснить это расхождение можно отсутствием в Сибири специалистов-литейщиков с большим опытом отливки колоколов, нехваткой качественного сырья, удешевлением себестоимости изделий и просто сложившейся практикой. Приведем некоторые свидетельства состава колокольной бронзы у сибирских литейщиков.

Сохранилось предание, что по кончине Преосвященного Софрония, епископа Иркутского, осталось много меди, свинца, олова и лома серебра, заготовленных на колокол. Из этого материала в 1797 году при Преосвященном Вениамине 19 июля был отлит колокол в 761 пуд. В 1875 году колокол этот с прибавкой 600 пудов нового материала был перелит в Иркутске. От отливки этого благовестника осталось около 70 пудов свинца, который тут же был приобретен купцом Иваном Ивановичем Базановым, планировавшим отлить еще один колокол-гигант в Иркутске. Этот металл был употреблен для отливки 1300-

пудового колокола в Вознесенский Иннокентьевский монастырь [85, с. 510–511]. Таким образом, с учетом угара, часть свинца в новом благовестнике могла, по-видимому, составлять почти пять процентов.

О проблемах с качественным сырьем и одновременно невысоким профессиональным уровнем колокольных мастеров сообщает протоиерей Александр Сулоцкий, повествуя о том, как неизвестный мастер, отливавший в 1838 году подбор из девяти колоколов для омской Войсковой Казачьей Николаевской церкви употребил для литья неочищенную медь [106, с. 73–74].

Интересно, что приглашенный из европейской части России колокольный мастер Павел Родионов, отливавший в 1861 году благовестник для барнаульского Петропавловского собора, применил классический сплав меди и олова. Во всяком случае, о приобретении и добавлении иных металлов в сплав по имеющимся архивным данным не известно ничего [4, л. 1–192]. Практику обычной в то время покупки английского олова на Ирбитской ярмарке предлагалось заменить на приобретение олова в Нерчинском округе, имевшем богатые оловянные месторождения, что существенно снизило бы стоимость сырья [2, л. 27–29 об].

Добавление в колокольный сплав более дешевого цинка в последней четверти XIX века, по-видимому, стало обычной практикой для сибирских производителей колоколов, во всяком случае об этом обыденно говорила сибирская периодика. Тобольские губернские ведомости, описывая в 1875 году деятельность туринских колокольных заводов, принадлежавших мещанам Котельниковым, сообщали, что «медь, олово и цинк, употребляемые для сплава колокольной меди, закупаются на Ирбитской ярмарке, где и сбывается большая часть вылитых колоколов» [192, с. 611].

С конца XIX века Сибирь начинает наполняться колоколами с особым колокольным сплавом. Эти колокола отливались целыми подборками по государственной программе оказания помощи храмам, строящимся в районе Сибирской железной дороги. Сырьем для отливки стали артиллерийские гильзы из меди-латуни, поставляемые крупными партиями из государственных складов

военного ведомства. По оценкам правительства, в Сибири в связи с программой переселения всего необходимо было построить около 600 храмов, в 1894–1896 годах уже было сооружено или начато строительство 76 из них.

К 1896 году из таких гильз, отпущенных по Высочайшему повелению из артиллерийских складов [113, с. 6], уже были отлиты колокола для храмов в поселках Демьяновском Крупянской волости Тюкалинской округи (церковь во имя Николая Чудотворца), Ново-Архангельском Любинской волости Тюкалинской округи (церковь в честь Феодоровской иконы Божией Матери), Ново-Покровском Серебрянской волости Тюкалинской округи (церковь во имя св. Ирины), Антониевском Еланской волости Тюкалинской округи (церковь во имя Николая Чудотворца), Михайловском Еланской волости Тюкалинской округи (церковь в честь Благовещения Пресвятой Богородицы), Матвеевском (он же Богданович) Сыропятской волости Тюкалинской округи (церковь во имя святой царицы Александры), Ново-Рождественском Такмыкской волости Тарской округи (церковь во имя Иоанна Богослова), Нагорном Седельниковской волости Тарской округи (церковь во имя Николая Чудотворца), Ново-Рождественском Ишимской волости Томской округи (церковь в честь Рождества Пресвятой Богородицы), Обояновском Баимской волости Мариинской округи (церковь во имя святого благоверного князя Александра Невского), в селах Борисовке Борисовской волости Омского уезда (церковь в честь Рождества Пресвятой Богородицы), Макинском Кокчетавского уезда Макинской волости (церковь в честь Покрова Пресвятой Богородицы), Викторовском Кокчетавского уезда (храм в честь Казанской иконы Божией Матери), в Чебаках Кривинской волости Курганской округи (церковь во имя святого мученика Феодора Тирона) [113, с. 15–25].

Из доклада бывшего Военного Министра Генерал-Адъютанта Ванновского следует, что в 1899 году для сибирских церквей из артиллерийских складов было выделено 16400 пудов меди-латуни, из которой был отлит 61 звон колоколов [90, с. 305]. Отметим, что средний вес подбора колоколов составлял около 268 пудов. В 1900 году Томские епархиальные ведомости сообщали, что благодаря

содействию Военного Министра Генерал-Лейтенанта Куропаткина для отливки колоколов в Сибирские церкви с Высочайшего соизволения было отпущено из Виленского артиллерийского склада 2500 пудов меди латуни в стреляных гильзах и «этот ценный дар дал возможность обеспечить колокольным звоном 32 церкви, не вызывая на эту надобность тех крупных расходов, которые приходится делать при покупке для церкви колоколов» [84, с. 6], на этот раз средняя масса подбора составила 78 пудов. В 1904 году было выделено гильз на 122 звона [96, с. 526].

Известно, что отливали колокола из гильз по таким специальным заказам, по крайней мере, два колоколотейных завода. В 1901 году за отливку более 9000 пудов колоколов для церквей в районе Сибирской железной дороги благословение Священного Синода получил завод П.И. Гилёва сыновей в Тюмени [40, с. 99]. О разовой отливке подбора колоколов для читинского войскового кафедрального собора во имя святого благоверного князя Александра Невского на заводе ярославских²⁰ фабрикантов Оловянишниковых сообщают Забайкальские епархиальные ведомости. Восемь колоколов были отлиты из пожертвованных артиллерийским ведомством 200 пудов латуни и меди, общий вес подбора составлял 196 пудов, а благовестника – 118 пудов 35 фунтов [89, с. 5].

Известный по Сибири доставитель колоколов Ксенофонт Соколов в переписке с настоятелем Туруханского Троицкого монастыря сообщал, что колокол «отлит по просьбе Вашего предшественника иеромонаха Серафима из более мягкого сплава для Вашей местности, где, как нам сообщалось бывают сильные, до 60 градусов морозы, а при таких морозах колокола, отливаемые из обыкновенного сплава, не могут выдерживать долгое время сильных ударов и скоро лопаются» [13, л. 2 об.]. О рецептуре вышеозначенного колокола не сообщается, но, очевидно, имелся в виду сплав с более низким содержанием олова. Отметим, что настоятель остался недоволен звучанием и, несмотря на всю сложность дальней доставки колокола, был готов заменить его, поскольку «колокол худой звуком, а именно глухой» [13, л. 20 об.], однако не получил на это

²⁰

В статье Оловянишниковы названы московскими фабрикантами.

благословения.

Забайкальские епархиальные ведомости опубликовали заметку о факте случайной находки принципиально нового сплава для литья колоколов. Известный русский изобретатель В.В. Татаринов, работая в начале XX века над легкими сплавами для создания воздухоплавательных аппаратов, «получил композицию, в состав которой входит алюминий и который может служить новым колокольным металлом» [48, с. 114]. В качестве достоинств нового сплава Татаринов называл звучность, малый вес, прочность и дешевизну. О колоколах, отлитых из этого сплава, на сегодняшний день не известно.

Отдельно следует сказать о чугунных колоколах, приобретаемых сибирскими храмами и отливаемых в Сибири, очевидно, вследствие их дешевой цены. Чугунные колокола как российского, так и иностранного производства обнаружены на территории Омской, Новосибирской, Кемеровской областей, Алтайского и Красноярского краев. В барнаульском Покровском кафедральном соборе имеется благовестник, на плече которого выбита надпись: «ЗЛАТОУСТ ЗАВОДЪ» (Ил. 1.34), аналогичный по размеру чугунный благовестник находится на звоннице Свято-Троицкого храма в селе Косиха Алтайского края (Ил. 1.35).

Современные технологии позволяют сделать точный экспресс-анализ химического состава колокольной бронзы. С помощью портативного анализатора сплавов и металлов Olympus Innov-X Delta Professional были проведены исследования процентного соотношения элементов сплава колоколов из коллекции Музея колокольного звона Сибирского центра колокольного искусства Новосибирской митрополии и в рамках полевых экспедиций по Сибири. Были исследованы колокола дореволюционного сибирского и российского литья (некоторые из колоколов разбиты и не имеют звука), осколки колоколов, найденные во время археологических краеведческих экспедиций и приобретенные в антикварных лавках, а также сигнальные и современные церковные колокола различных заводов. Все данные о химическом составе колоколов приводятся в приложении V.

В.С. Савага рассматривает влияние примесей на свойства меди [170, с.

285–289]. Алюминий, бериллий, висмут, железо, кислород, водород, мышьяк, свинец, сурьма, сера и фосфор по-своему влияют на свойства основного металла колокольной бронзы. Все примеси могут попасть в сплав только двумя путями: случайным образом и намеренно.

Исследования химического состава колокольной бронзы показали, что в сплаве, помимо основных меди и олова, чаще всего встречаются цинк, свинец, никель, железо и сурьма. Процентное содержание сурьмы исчисляется десятками и сотыми долями процента и, по-видимому, не оказывало существенного влияния на звучание. Содержание никеля и железа также обычно не превышает процента, хотя в некоторых случаях и достигает трех процентов. Фосфор повышает жидкотекучесть меди, свинец значительно улучшает ее обрабатываемость, а железо и сурьму можно отнести к вредным примесям, которые снижают пластичность меди.

Данные, вызывающие у нас наибольший интерес, представляют процентные соотношения меди, олова, цинка и свинца. Результаты исследования группы дореволюционных колоколов, отлитых в европейской части России (в Воронеже, Малороссии, Москве, Пскове, Санкт-Петербурге, Ярославле) позволяют сделать вывод о стремлении колокольных мастеров выдержать классический состав колокольной бронзы (осколок с херувимом из Воронежской губернии, колокол завода Андреаса Влодковского, колокол из Чебоксар, осколки псковского колокола). В ряде случаев наблюдается небольшое (до пяти процентов) замещение олова на цинк (осколок из московской губернии, колокол безымянный разбитый (в таблице № 96), колокол завода Финляндского, колокола завода Оловянишникова); кроме того, встречаются колокола с небольшим (около двух процентов) содержанием свинца (колокол завода Финляндского, колокола завода Оловянишникова). Интересно процентное содержание металлов в колоколе, предназначенном для Ильинской Акатуйской тюремной церкви, отлитой в Гатчине на заводе А.С. Лаврова. Заниженное содержание меди, менее 5% олова и почти 30% содержание цинка позволяет предположить, что производитель решил сэкономить на стоимости подбора для сибирской тюрьмы

и отлил подбор из латуни.

Химический состав колокольной бронзы тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей» существенно отличается от описанной выше картины и имеет свои характерные особенности. Главным отличием можно назвать значительную замену части дорогостоящего олова на более дешевый цинк. По гилёвской рецептуре процент меди в колоколах составляет от 69 до 86%, олова – от 7 до 19%, цинка содержится от 2 до 18%, свинца – от 1 до 8%.

Можно предположить три причины появления такого состава колокольной бронзы. Возможно, литейщики имели дело с некачественным, неочищенным сырьем, косвенно об этом говорит и большое количество различных примесей (свинец, сурьма). Не исключено, что у предприятия был сложный финансовый период, и купцы Гилёвы сознательно пошли на серьезное удешевление продукции за счет замещения доли олова цинком. А, может быть, это была осознанная политика производства дешевых колоколов для новых строящихся переселенческих поселков и вообще для сибирских поселений, позволяющая в жестких условиях недостатка финансирования, а зачастую и просто бедности доходов, обеспечить храмы колоколами. И, наконец, высокое содержание цинка в гилёвских колоколах можно объяснить тем, что предприятие действовало в рамках государственной программы, предписывающей использовать для этого стреляные артиллерийские гильзы. По подсчетам, только за три года такого металла было выделено не менее 37 000 пудов, из которых могло быть отлито более 200 колокольных подборов.

Таким образом, можно сделать вывод об особом представлении сибирских колокольных мастеров о составе колокольной бронзы, выразившемся в более свободном отношении к рецептуре. Где это было возможно, литейщики могли использовать классический сплав из частей меди и олова, как было, например, в Барнауле при отливке 600-пудового колокола из меди, выделенной государем императором Николаем Павловичем (отметим, что руководил отливкой приглашенный мастер из Ярославской губернии). Но чаще всего, по-видимому, использовался любой подходящий для литья металл, качество и процентное

соотношение компонентов которого мастера определяли весьма приблизительно, используя имеющееся в распоряжении сырье.

О наличии примесей в составе колокольной бронзы возникают следующие предположения. Такую добавку, как свинец, колоколлитейщики могли вводить сознательно, поскольку этот металл позволяет улучшить обрабатываемость бронзы. Железо могло попадать в сплав неосознанно, поскольку мастера работали со стальными инструментами, и в процессе литья при перемешивании металла и других операциях часть из них могла оплавляться и оставаться в сплаве. Такие вредные добавки, как сурьма, висмут или мышьяк могли также случайно попасть в сплав вместе с неочищенным оловом или свинцом. Изменение состава колокольной бронзы также возникало и при переливке разбитых колоколов, а в Сибири их было особенно много.

Кроме того, одним из важных факторов изменения классического состава колоколов в Сибири могла стать стоимость сырьевых компонентов. Свинец – самая дешевая добавка, чуть дороже стоит цинк, и самая дорогая цена у олова. Вопросы экономии при производстве колоколов в Сибири могли играть немаловажную роль, при этом добавление свинца позволяло улучшить обработку изделия. Звучание колокола для непритязательного сибирского слушателя, очевидно, отходило на второй план. Таким образом, часть добавок могла вводиться в состав колокольной бронзы неосознанно, а часть – вполне сознательно. Как бы то ни было, мы можем сделать вывод об особом отношении к составу колокольной бронзы на территории Сибири.

1.5. Транспортировка и реализация колоколов в Сибири

Сибирь с самого начала столкнулась с проблемой доставки колоколов. Не только огромные пространства, но и малоразвитая инфраструктура создавали трудности в транспортировке колоколов до церковных приходов. А отсутствие собственных колокольных производств диктовало единственный способ их получения – приобретение из России. До конца XIX века доставку можно было осуществить только двумя видами транспорта – водным или гужевым, а в начале XX века для этих задач начали активно использовать и железные дороги. Рассматривая вопрос транспортировки колоколов в Сибирь, можно выделить три аспекта: технический, включающий доставку колоколов и их подъем на балки колокольной; культурный, связанный с различными обычаями и атмосферой праздника и обрядовый, включающий служение молебнов, чин освящения колокола и некоторые уставные особенности и традиции встречи колоколов.

Пожалуй, один из первых колоколов был доставлен в Сибирь весьма необычным способом – в течение года люди волоком тащили его собственными силами. Речь идет о 19-пудовом ссыльном набатном колоколе (Ил. 1.36), в 1592 году отправленном из Углича в Тобольск. Так в начале XX века описывает его доставку угличский историк Д.В. Лавров: «Много несчастных домохозяев с женами и детьми последовали в ссылку, сопровождаемые стрельцами и конным приказом; набатный колокол ссыльные должны были тянуть на себе. Целый год несчастные угличане должны были страдать в пути, прежде чем достигли места своей ссылки. <...> Немало натерпелся дорогой и ссыльный колокол; станок, на котором его везли по горам, оврагам, болотам и рытвинам, должен был много раз поломаться, а колокол падать; не даром же края его избиты и поломаны; при подъемах, подбиваясь под него ломом и вагами, невольно ломали края его» [61, с. 7–8]. Понятно, что здесь решались политические, а не транспортные задачи, и работа по доставке колокола была дополнительным наказанием для ссыльных,

отправленных на вечное поселение в Сибирь. Однако «первосыльный неодоушевленный» проложил дорогу следующим своим собратьям, показал, что доставлять в Сибирь из России такие тяжелые предметы вполне возможно.

Первые колокола в регионе заказывались и привозились из России, на это указывают многие исследователи и архивные документы. О присылке колоколов в Сибирь уже упоминалось выше. Сложности, связанные с огромными расстояниями, многочисленными погрузочно-разгрузочными работами, движением по бездорожью, волоком через горы, военными стычками и прочими трудностями в начале XVII века обуславливали размеры и массу привозных предметов – в основном это были колокола небольшого веса в несколько пудов. Известно о присылке из Москвы в Кузнецк в 1623 году двух колоколов весом в 1 пуд без 1 ½ фунтов. [86, с. 11], в Тобольск колокола в 1651 году весом 110 пудов [52, с. 82], в Красноярск, отлитый в 1689 году колокол весом 19 пудов 32 фунта [11, л. 50-50 об.] и др. Однако протоиерей Александр Сулоцкий отмечает: «Но нельзя сказать, чтобы по Сибири все привозные колокола были малого веса, например, между колоколами Тобольского кафедрального собора есть один в 300 пудов, другой в 500, а оба они литы в Москве по заказу Тобольского Митрополита Павла в конце XVII столетия. Легко и дешево везти 2000, 4000, 6000 и 7000 верст, и такие тяжелые вещи!» [106, с. 72–73] Ирония священника понятна – доставка таких предметов была делом не только долгим и трудным, но и опасным, и требующим специальных навыков. Известно, что при транспортировке 300-пудового колокола в 1795 году звонарь Тобольского кафедрального собора Николай Сапожников был травмирован и сломал правую руку [19, л. 2].

Известно, что в 1784 году тюменский мещанин колокольный мастер Алексей Шмотин нанял возчиков, способных доставить в Иркутск от Маковской пристани, что на реке Кеть, два колокола в 55 и 204 (?) пуда. До Маковской пристани от Тюмени груз, видимо, был отправлен сибирскими реками по Туре в Тобол, после в Иртыш, оттуда через Обь в Кеть. Далее до Иркутска было два пути – либо по суше около восьмидесяти верст до Енисейска, а оттуда через

Енисей по Ангаре, либо около 1300 верст по тракту до Иркутска. Шмотин выбрал второй путь, видимо, потому, что наступал зимний период и судоходство прекращалось. «Тюменский мещанин Алексей Шмотин в [утрачена часть документа – А.Т.] году подрядил Енисейского мещанина Григория Степанова, крестьян разных присудов²¹[:] Еланского [–] Якова Андреева Замятина, Алексея Андреева Александрова, Сергея Васильева Меншикова, Лобадаевского [–] Алексея Иванова Соколова и Нижнепашенного [–] Прокопья Яковлева Авсонова, шесть человек, перевезть два колокола, один в дв[ести (?)] – А.Т.] четыре пуда, а другой в пятьдесят пять пуд[ов] пятнадцать фунтов из Маковской пристани до города Иркутска ценою [утрачена часть документа – А.Т.] рублю с каждого пуда и оную перевозку им сделать [утрачена часть документа – А.Т.] года по первому зимнему пути. Но оные подрядчики доставили в Иркутск только малый колокол весом в [пятьдесят (?)] пять пуд, а больший не доведши до Иркутска» [28, л. 10–11]. Из документа следует, что задержка произошла вследствие «больших снегов», и доставить колокол было совершенно невозможно, поэтому он был оставлен в Абалакском Станце²² и доставлен в Иркутск только следующей зимой 1785 года, то есть на год позже ожидаемого срока. Ямщики при этом потерпели огромные убытки в 152 р. 17 к., о чем было составлено письмо Тюменскому коменданту с прошением взыскать со Шмотина эти незапланированные траты.

Технический аспект доставки колоколов в Сибирь был связан со множеством трудностей. О.Н. Катионов описывает способ доставки товаров из пограничной с Монголией Кяхты в Москву в период с 1760 по 1800 год. Путь этот «был тяжел и долог. Товары, выменянные в Кяхте, обыкновенно отвозились на телегах до Петропавловской крепости по Селенге. Далее по этой реке их отправляли на плоскодонных судах до Посольского монастыря на Байкале, отсюда Байкалом в Ангару и по ней в Иркутск. Зимой товары перевозили на санях в Иркутск по дороге, идущей вдоль Ангары. Здесь задерживались до весны, а затем спускали плоскодонными судами-дощаниками по Ангаре,

²¹ Присуд – административно-территориальная единица, то же, что уезд.

²² По-видимому, имеется в виду нынешнее Абалаково Иркутской области, что находится в 540 км к северо-западу от Иркутска. Кроме того, еще три Абалаково находится в Красноярском крае.

впадающей в Енисей. По прибытии в г. Енисейск товары выгружались и на телегах или санях отправлялись до Маковской пристани, находящейся на р. Кеть, впадающей в Обь. Здесь товары опять загружались на суда, которые шли по Кети и Оби до Иртыша, потом вверх по Иртышу до Тобольска. Иногда из Енисейска товары отправлялись сухим путем в Томск и оттуда спускались по Томи и Оби и вверх по Иртышу до Тобольска. Из Тобольска товары шли по рекам Тоболу, Туре, до Туринска, а оттуда – на Ирбитскую ярмарку, продолжавшуюся с половины февраля до половины марта. В Макарьев и Москву товары везли из Ирбита сухим путем до места, где р. Чусовая была удобна для сплава. Проплыв по Чусовой, товарные грузы перевозились около 50 верст сухим путем до Уткинской пристани на той же реке. Затем спускались в Каму, Камой в Волгу и прибывали в Макарьево. Оттуда доставлялись в Москву» [42, с. 54–56]. Этим же путем, надо полагать, доставлялись из столицы в Сибирь и колокола.

Еще одним способом доставки колоколов в Сибирь был, возможно, путь по Северным морям с последующим заходом в устья сибирских рек. Этот маршрут был известен русским еще задолго до похода Ермака, и, по-видимому, именно так были доставлены в Енисейск голландские колокола, отлитые в 1632 году: «колокола, по преданию, привезённые из Амстердама, первый весом 10 пудов 35 фунтов, имеет надпись: HENRICK TER HORST ME FECIT DAVENTRIJAE AMOR VINCIT OMNIA ANNO 1632 [Хенрик Тер Хорст сделал меня. В Девентере. Любовь побеждает всё. В году 1632 – А.Т.], второй весом 16 пудов 37 фунтов, имеет следующую надпись: WEGE WART ME FECIT CAMPJIS SJ DEVS PRO NOBIS QVVS CONTRA NOS Ao 1632 KVLJANVS [Кулиан Вегеварт сделал меня. В Кампене. Если Бог за нас, кто против нас. В году 1632 – А.Т.]» [70, с. 461]. Другой колокол Кулиана Вегеварта находился также на колокольне Клоновского Троицкого монастыря в Архангельской губернии [46, с. 32–33]. А колокола работы известного голландского литейщика XVII века Генриха тер Хорста находились не только на колокольне упомянутого выше Клоновского Троицкого монастыря, но и на колокольне Новодевичьего монастыря в Москве [90, с. 169–204]. Вопросы относительно доставки голландских колоколов в

Сибирь могли решаться и в XVII, и в последующих столетиях, причем приобретены они могли быть как в самой Голландии, так и в Архангельске, который вел с Амстердамом активную торговлю. Отметим, что для того, чтобы приобрести колокола в Архангельске, жителям Енисейска необходимо было преодолеть по реке и северным морям более 9000 верст в оба края.

Иногда стоимость провоза колокола фиксировалась на самом изделии, что тоже подтверждает значимость этого аспекта. Так, в фондах Исетского краеведческого музея Тюменской области имеется колокол с надписью: «Лить в Москве при бытности игумена Маргарита 1777 году Весу в немъ 2 пу 16 2/4 фу Цена с провозом 28 ру 50 к» (Ил. 1.37).

Часто провезти крупный колокол даже на относительно небольшие расстояния было серьезной проблемой как для литейных мастеров, так и для заказчиков. В условиях сибирского бездорожья колокола-гиганты весом более 500 пудов перевезти на значительные расстояния стало возможно только в конце XIX века, после того как в регион пришла железная дорога. Единственный из известных подобных случаев описывает доставку из Ярославля в Томск гиганта весом в 1005 пудов [16, л. 20]. Имеются сведения, что благовестник был доставлен во второй половине ноября 1896 года по железной дороге и частично санным путем.

При перевозке колоколов-гигантов единственным возможным решением для Сибири стал способ, известный еще со средних веков и использующийся странствующими мастерами, когда металл и все необходимое свозилось по частям к месту отливки, устроенном недалеко от колокольни. Наиболее характерно такую ситуацию иллюстрирует история создания в 1862 году благовестника Барнаульского Петропавловского собора [174, с. 309–315]. Попробуем учесть всю логистику, связанную с изготовлением этого колокола. В 1851 году из Барнаула в Санкт-Петербург было отправлено прошение о пожертвовании меди для соборного благовестника, бумага в оба края проделала более восьми тысяч верст. В 1861 году на Ирбитской ярмарке было куплено олово. Чтобы приобрести и доставить его до места, потребовалось преодолеть

путь, превышающий три тысячи верст. Около пятисот верст потребовалось преодолеть для доставки меди из Сузунского завода, столько же – для заказа и доставки языка из Гурьевского завода. Мастер был приглашен из Ярославской губернии – еще более трех тысяч верст. По самым скромным подсчетам, общее расстояние, проделанное всеми, кто принимал участие в создании колокола, превышает 15000 верст, причем здесь не учитывается путь от Англии до Ирбита, которое преодолело олово, использованное при отливке колокола, расстояние, проделанное при перевозке 40000 кирпичей по Барнаулу и путь, который прошел готовый колокол от завода до колокольной. Отметим, что в качестве рабочей силы, помогающей транспортировать готовое изделие, использовались заключенные, содержащиеся в Барнаульской арестантской роте.

Но и доставка даже на относительно небольшие расстояния от колоколотейного завода до колокольной в ряде случаев тоже была делом, требующим как усилий множества людей, так и особых навыков. Сохранились свидетельства о перевозке отлитого в 1873 году в Иркутске колокола-гиганта весом в 1200 пудов: «20 и 21 августа Иркутский колокол был перевезен в город по Ланинской улице к собору. Сначала его везли на медведке²³. Медведка находилась в расстоянии $\frac{1}{2}$ версты от места обтачивания колокола. Чтобы доставить колокол к месту стоянки медведки, его катили на брёвнах по доскам посредством упрощённого ворота, состоявшего из бревна, вкопанного вертикально в землю и укрепленного на двух якорях канатами. Вероятно, находили, что при страшном трении ворота в земле и вверху от якорных канатов, рабочим должно быть легче вращать его, чем при трении обыкновенного ворота на подшипниках. [...] Но катки в медведке были слишком малы в диаметре, рама отстояла от земли всего на два вершка, вследствие чего медведка не один раз врезывалась в землю и в первый день колокол могли доставить только до Арсенальной улицы, где и бросили медведку. На другой день его прикатили к собору по доскам на брёвнах» [94, с. 300–301].

²³

Приспособление в виде двухколесной тележки для перевозки волоком.

Более красочно, однако, не ссылаясь на источники, описывает перевозку этого колокола иркутский краевед А.К. Чернигов: «В этот день колокол Крестовоздвиженской церкви своим благовестом в 8 часов утра известил иркутян, что новый соборный колокол готов к перевозке его к Богоявленскому собору. К колокольному заводу в большом количестве начал стекаться народ, желавший своей силой поучаствовать в перевозке колокола. Сразу же на месте закипела работа. Вначале колокол поставили на заранее приготовленные специальные сани-слеги, сделанные из толстых брёвен, притянутых верёвками, за которые взялось не менее тысячи человек. По традиции перевозка колокола должна осуществляться только людьми, категорически не допускалось применение лошадей, каких-либо приспособлений или машин. Взявшиеся за верёвки люди по данному сигналу при церковном звоне струнули с места сани с колоколом и тронулись в путь, с гиканьем и перекличками. Сопровождавший [народ] крестный ход грянул песню. И такой необыкновенный поезд двигался по улицам города три часа. Сани тащили без каких-либо остановок; уставшие заменялись свежими работниками на ходу. И только к полудню колокол прибыл на место» [184, с. 45-46]. Данное описание совершенно не соответствует хронике, опубликованной в Иркутской летописи, и, по-видимому, является фантазией автора или пересказом какой-то легенды.

Через два года на средства купца Базанова в Иркутске был отлит еще один колокол-гигант весом в 1300 пудов. Иркутянин А. Розенталь, очевидно, знакомый со сложностями перемещения первого колокольного гиганта, предложил облегчить эту работу с помощью специального колеса: «Прежний способ передвижения большого соборного колокола был весьма неудобный и потому я предлагаю на обсуждение господ механиков более практический и простой способ передвижения Базановского колокола. Нужно дать колоколу горизонтальное положение и, приделавши к ушам его железное неподвижное колесо, соответственное окружности, превратить таким способом конус колокола в искусственный цилиндр. Давши колоколу вращательное движение вроде того, как вращаются тяжелые цилиндры для укатки дороги, колокол потеряет по

крайней мере три пятых своей тяжести, т. е. будет иметь только 400 пудов, и, следовательно, шестнадцать лошадей легко его покатают. Стоимость работы колеса, вероятно, обойдется не дороже 50 рублей, а железо останется» [93, с. 238]. Несмотря на очевидные плюсы такого способа доставки, он применен не был. Чернигов утверждает, что «11 ноября 1875 года Базановский колокол доставляется обычным способом по Ланинской улице к Московским Триумфальным воротам. На следующий день его поставили на баржу, и он был сплавлен вниз по Ангаре к Вознесенскому монастырю» [184, с. 46–47]. Возможно, механики решили не экспериментировать с новшеством, поскольку изначально было известно, что колокол будет перемещаться не только по суше, но и сплавливаясь по воде. В случае, если конструкция придет в неконтролируемое движение, остановить ее было бы невозможно, и при такой массе благовестник превратился бы в неуправляемый таран, кроме того, возникала гипотетическая опасность потерять гигантский колокол, утопив его в реке.

Все колокола в рассматриваемом нами временном периоде доставлялись в Сибирь тремя видами транспорта: сухопутным (Ил. 1.40) – на телегах и санях, водным (Ил. 1.41) – на стругах, парусных речных судах, пароходах и баржах) и железнодорожным (Ил. 1.39) – в вагонах и на платформах. В ряде случаев для того, чтобы доставить колокол от колоколотейного завода до колокольни, необходимо было применить все возможные виды транспортировки. Может показаться, что доставка зазвонных колоколов и части подзвонных из-за их небольшого веса не представляла особой трудности. Однако и это предположение можно подвергнуть сомнению. Гигантские расстояния в тысячи верст таили множество опасностей, связанных не только с преодолением местных географических условий. Еще одним из факторов опасности были грабители и убийцы, коих на территории Сибирского тракта было множество, особенно с середины XVIII века, когда ссылка в Сибирь приобрела массовый характер. В архивных документах неоднократно встречаются свидетельства о

кражах колоколов с часовен и церковей [25], а новые колокола могли представлять еще больший интерес для определенного круга лиц.

В.П. Зиновьев так описывает условия сибирской логистики: «Доставка грузов была делом хлопотным, так как доставщик-подрядчик должен был договариваться с артелями ямщиков, с дворниками (содержателями постоянных дворов), с хозяевами груза и их доверенными, с чиновниками, которые брали провозные пошлины. Кроме того, доставщик должен был знать особенности пути, организовывать охрану каравана на дороге и на постоянных дворах. Таким образом, доставщик был обязан иметь хорошие организаторские способности, разбираться в людях и лошадях, быть физически крепким человеком, способным постоять и за себя, и за артель» [152, с. 50].

Доставка же крупных колоколов представляла еще большие трудности, связанные с огромным физическим трудом, преодолением бездорожья (как грязи, так и глубоких снегов), трудозатратными погрузочно-разгрузочными работами в случае, если приходилось менять вид транспорта. Все это сказывалось на цене. Причем настолько, что в некоторых случаях доставка колоколов откладывалась на неопределенный срок, пока средства не будут собраны. Иркутские епархиальные ведомости описывают проблему, с которой столкнулись прихожане храма в Кабанске (100 км от Улан-Удэ): «Звон колоколов не соответствует храму, впрочем, выписан уже колокол в 100 пудов, который ещё не доставлен по случаю дороговизны провоза от Томска» [112, с. 96]. А ведь любые задержки в пути могли привести и к потере груза.

Проблема возникла и при перемещении Пыскорского ставропигиального монастыря, когда весь колокольный подбор, включая колокола-гиганты необходимо было доставить сначала из Пысгора в Соликамск, а после — в Пермь. Задача осложнялась тем, что перевозить колокола было необходимо не только по суше, но и водным путем по Каме, причем как вниз, так и вверх по течению.

Осознавая эти сложности, в некоторых случаях при покупке колоколов принималось решение о первоначальном сборе средств на его доставку. Так,

священник иркутской Троице-Сергиевской Крестовской церкви²⁴ Иоанн Карамзин приводит воспоминание о том, что «прихожане сей церкви в августе 1729 года подряжали купецкого человека Андрея Горяנקова привезти из Москвы колокол в 15 пудов, и выдали ему вперед сто рублей, а достальных в окуп колокола не имелось, и они просили выдать им на имя трапезника Василья книгу, по которой могли бы сделать сбор по всей Иркутской епархии. Преосвященный разрешил сбор с подтверждением – жертвуемые деньги опускать в ящик с запискою в шнуровую книгу, для чего при сборщике быть грамотному мальчику [110, с. 421].

В середине – второй половине XIX века одним из распространенных способов покупки колоколов было их приобретение на известных ярмарках. Это позволяло не ожидать отливки, а на месте выбрать на субъективный взгляд заказчиков лучшую из предлагаемой на ярмарке продукцию. Иркутская Духовная Миссия приобрела колокола для своего миссионерского храма в Ольхонском ведомстве на Ирбитской ярмарке: «иконостаc для него готовится лучшим мастером в Иркутске, церковная утварь и ризница выписывается из Москвы, колокола – из Ирбитской ярмарки» [77, с. 259–266]. Возможно, там же были куплены колокола и для других храмов Иркутской Духовной Миссии в Тункинском ведомстве (в Ниловой пустыни и в селении Гужирском, а также в церкви на минеральном ключе среди улусов), в Балаганском ведомстве, в Божеевском улусе Аларского ведомства, при Управе Ленского ведомства, при Степной думе Верхоленского ведомства, для двух храмов в Аларском ведомстве и для одного в Идинском. Известна фотография, сделанная на Никольской Ишимской ярмарке, где в лавке Панфилова продавалась церковная утварь, в том числе и колокола.

Приобретение колоколов на ярмарках, видимо, позволяло в некоторой степени сэкономить на доставке, поскольку оплату транспортировки изделий от колоколотейного завода до ярмарки производители брали на себя.

²⁴ Крестовоздвиженская церковь в Иркутске, в 1717–1718 гг. значившаяся как деревянная Троицко-Сергиевская, сгорела в 1747 году, после чего на ее месте был выстроен каменный храм.

Наработанный опыт доставки колоколов в Сибирь использовался и при их транспортировке за пределы Российской империи для внешних духовных миссий в Китай, Японию и Америку. Доставку колоколов в эти районы можно характеризовать сложностями, связанными не только увеличением общего расстояния, но и противостоянием местных жителей. Так, Святейший Правительствующий Синод отметил Высочайшим благословением кяхтинских купцов Михаила Онуфриевича Осокина и Якова Немчинова за то, что первый пожертвовал в Пекинскую Духовную Миссию колокол в 15 пудов, а второй взял на себя все труды по затруднительной его доставке в Пекин через Монгольские степи [41, с. 277–278]. Какие конкретно сложности испытывал доставщик, – не сказано, но, судя по тому, что благодарность была объявлена фактически на государственном уровне, можно предположить, что это было действительно трудно. Причем никто не был застрахован от потери этих предметов даже после того, как они уже были доставлены и установлены на балках колоколен. Так, по воспоминаниям Преосвященнейшего Иоанна (Смирнова), епископа Киренского, посетившего Дальний Восток в 1909 году, на колокольне Порт-Артурской церкви остался один лишь колокол пудов в 15, а прочие были сняты и увезены японцами [50, с. 168–169]. Следовательно, всю работу по организации приобретения и доставки колоколов необходимо было начинать сначала.

С приходом в Сибирь железной дороги в связи с благотворительным характером перевозки колоколов был введен государственный льготный тариф. Тариф был введен в 1901 году и действовал на территории всей России, но задумывался, по-видимому, для того чтобы обеспечить колоколами в первую очередь сибирские храмы как наиболее удаленные от крупных колоколотейных заводов. Это предположение соответствует общей тенденции помощи храмам, строящимся в районе сибирской железной дороги, для чего была создана специальная программа. Льготы действовали только при перевозке по железной дороге, а сам тариф расценивался из расчета 1/100 копейки с пуда и версты.

На доставке колоколов по Сибири специализировался Ксенофонт Андреевич Соколов из Челябинска, так и именовавший себя в объявлениях сибирских епархиальных ведомостей – доставитель. Соколов занимался перепродажами колоколов многих колокольных заводов, доставляя их «для всей Сибири, Степного края, Урала и губерний Приуралья и Поволжья». Объявления фирмы опубликованы во всех известных епархиальных ведомостях Сибири. Из текстов объявлений, которые могли занимать до шести полос в издании, известно, что доставка осуществлялась во все места, куда требовалось заказчику, а по железной дороге – по удешевленному тарифу – т. е. по 1 копейке с пуда за сто верст. Доставка со склада и заводов до Омска рассчитывалась от 8 до 18 копеек с пуда [68, с. 43–44], от Челябинска до Иркутска – по 31 копейке с пуда [69, с. 593]. При этом новые неразбитые колокола ни во что не упаковывались и отправлялись и водой, и железной дорогой без упаковки [13, л. 6].

Отдельно следует сказать о льготных свидетельствах, предоставлявших право провоза колоколов (как разбитых в качестве медного лома, так и новых) по удешевленному тарифу. Он действовал только для перевозки по железной дороге, о существовании подобных льгот для перевозок гужевым транспортом и по воде на данный момент не известно. Тот же Соколов прямо говорил, что их нет [13, л. 6]. Льготные свидетельства приобретались в местных Духовных консисториях через благочинных или непосредственно самими заказчиками.

На наличии льготного тарифа акцентировал внимание заказчиков и колоколотейный завод Бакулевых, действовавший в городе Слободском Вятской губернии. Завод продавал колокола, в стоимость которых уже входила их доставка на железнодорожную станцию «Вятка» Пермской железной дороги. «Дальнейшая отправка по железной дороге производится за счёт заказчика и обходится по нормальному тарифу по 10 копеек с пуда за каждые сто вёрст пути для новых колоколов и по 6 копеек с пуда за то же расстояние для старых колоколов как «лом» меди, по удешевлённому же тарифу – по 1/100 копейки с пуда и версты» [79, с. б/н.].

Условия, заявленные доставителем Соколовым, надо полагать, были в высшей степени привлекательными для всех, кто желал благоукрасить храм: «Если доставленный нами колокол или целый звон (хор) колоколов будет иметь какие-либо недостатки в звуке, литье и отделке, или даже **не понравится только почему либо** [выделено К. Соколовым – А.Т.], то Вы имеете право не принять колокола, а мы немедленно обязуемся доставить Вам другие лучшего качества и звука, или же возратить полностью Ваши задатки, причём обратную доставку колоколов по льготному тарифу принимаем на свой счёт. Если доставленный нами колокол разобьётся от звона к службе, то мы или обмениваем его на другой, или переливаем в такой же приблизительно вес – **БЕСПЛАТНО** [выделено К. Соколовым – А.Т.]. До проведения к нам дорог Самаро-Златоустовской и Северной нам не представлялось возможным широко знакомить все епархии с произведениями наших заводов, лишь как только во время Нижегородской ярмарки. С проведением же к нам этих дорог и с установлением льготного тарифа нам стало возможным доставлять свои колокола не только во все самые отдалённые уголки России (Сибири и Кавказа), но и делать эту доставку для заказчиков **совершенно бесплатной** [выделено К. Соколовым – А.Т.], продавая в то же время свои колокола, изготовленные из лучшего качества меди Уральской – **1 ½– 2 рубля в пуд дешевле** [выделено К. Соколовым – А.Т.] всех других заводов, находящихся в губерниях центральной России» [13, л. 15 об.].

Из переписки Ксенофонта Соколова с Туруханским Троицким мужским монастырем видны некоторые детали существовавших в 1913 году реалий и увидеть, насколько сложно было переправить колокола в труднодоступные места Сибири даже в начале XX века. Монастырь пожелал перелить из 27 разбитых колоколов разного веса один крупный. Для этого из Туруханска в Челябинск был отправлен колокольный лом, доставка которого Соколову обошлась в 15 рублей [13, л. 15]. Отлитый благовестник в 110 пудов 29 фунтов и язык к нему весом в 5 пудов 23 фунта был отправлен железной дорогой из неуказанного Соколовым места в Красноярск, а далее груз планировалось доставить по Енисею в Туруханск. Однако в пути была совершена задержка, и колокол пришел в

монастырь со значительным опозданием (около девяти месяцев). В оправданиях Соколова наблюдается противоречие: с одной стороны, он пишет, что «колокол был отправлен нами своевременно в 1913 году», с другой – погружен только в августе, поскольку льготное свидетельство на провоз было получено из Туруханска поздно. В итоге в Красноярск благовестник прибыл уже к моменту закрытия навигации, «всю зиму 1913–1914 года находился в Красноярске, и только в навигацию 1914 года доставлен в монастырь» [13, л. 2 об.].

Решая вопросы причин появления в Сибири колоколов западноевропейского производства, необходимо остановиться на факте эвакуации церковных ценностей во времена Первой Мировой войны. Еще одним отдельным каналом доставки в Сибирь церковной утвари вообще и колоколов в частности можно считать контролируемые Министерством путей сообщения перемещения предметов церковного обихода, эвакуированных из местностей Российской империи, в которых велись боевые действия Первой мировой войны. 23 мая 1916 года был создан прецедент, повлекший за собой решение на государственном уровне: саратовский губернатор ходатайствовал о передаче ему для вновь воздвигаемых храмов губернии и строящегося собора в Царицыне во временное пользование эвакуированных колоколов и другой церковной утвари.

Во время ведения боевых действий церковные ценности эвакуировались вглубь страны, в Москву. Приказом императора Николая II от 16 декабря 1914 года была инициирована эвакуация церковной утвари, в том числе и колоколов, чтобы «наш враг, используя медь этих колоколов на производство снарядов, не мог убивать наших сынов, братьев и других родных» [186, с. 97]. Е.Г. Шатко обнаружила в Центральном государственном архиве Московской области отдельный фонд, в котором хранится более девяноста дел, касающихся эвакуированного церковного имущества с территории Беларуси [187, с. 182–189], то есть практика эвакуации церковных ценностей имела массовый характер. Составы с церковными предметами печатались и поступали в ведомство Министерства путей сообщения. Святейший Синод, рассмотрев заявление

саратовского губернатора, принял решение о том, что временное пользование этими ценностями возможно при соблюдении определенных условий.

«Обсудив изъясненное ходатайство и принимая во внимание, что в настоящее время, вследствие недостатка металла, не представляется возможным заказать колокола даже и при наличии денежных средств, Святейший Синод, имея в то же время в виду, что указанные предметы составляют неотъемлемую церковную собственность, определяет, что со стороны Святейшего Синода не встречается препятствий к предоставлению во временное пользование новостроящихся церквей колоколов и других предметов церковного обихода из церквей эвакуированных местностей [109, с. 683–684]. Известно, что приведенное выше объявление было опубликовано в Томских и Забайкальских епархиальных ведомостях, из чего можно сделать предположение, что эвакуированные колокола гипотетически можно обнаружить на всей территории Сибири от Урала до Забайкалья. Один из колоколов с надписью «ROKU 1817», предположительно, отлитый мастером Андреем Влодковским (Ил. 1.38), работавшим на территории Польши, Литвы и Беларуси, обнаружен в городе Черепаново Новосибирской области. Возможно, данный колокол находился в числе эвакуированных и был доставлен в Западную Сибирь по Транссибирской железнодорожной магистрали. О количестве подобных колоколов в Сибири на данный момент сведений не обнаружено.

И, наконец, заключительным временным этапом, в котором имело место массовое перемещение колоколов, можно считать период индустриализации СССР, правда, колокола в это время перемещались в основном в качестве металлического лома. В Новосибирске в это время действовала Западно-Сибирская контора Государственного треста по переработке и снабжению металлическим ломом «Металлом» Наркомата тяжелой промышленности СССР [174]. Количество перемещенных в этот период колоколов пока не выявлено.

Кульминацией движения, финальной точкой путешествия колоколов от литейного завода до колокольной является их подъем на балки. Дореволюционный способ подъема подробно описан у Н.И. Оловянишникова [166, с. 417–419], эта

операция осуществлялась единственным способом – при помощи людской силы. Для этого, как правило, приглашались мужчины прихода и жители окрестных деревень. В Сибири известны случаи, когда такая трудоемкая операция осуществлялась силами арестантов тюремной роты. Общее единение, эмоциональный подъем, неизбежно возникающий при завершении большого дела и подъеме физическом, долгожданная радость, вызванная звучащим колоколом – все это становилось частью истории поселения, прихода и частью личной истории каждого, кто принимал участие в этом событии.

Важной составляющей транспортировки колоколов является и ее культурный аспект. По-видимому, торжественная встреча колоколов была характерна для всех регионов России, поскольку всегда была связана с праздничной атмосферой – храм обретал голос. В Сибири это событие, вследствие своей редкости, зачастую обретало еще большую степень торжественности. По воспоминаниям прихожан и священников, эти дни по эмоциональному подъему, оживлению населенного пункта, звучащему в необычное время колокольному звону часто напоминали дни празднования Пасхи – самого большого христианского праздника.

Доставка колокола на последнем этапе, как правило, приобретала черты культурного события. В сибирских епархиальных ведомостях обнаружены описания встречи новоотлитых колоколов, сопровождавшиеся часто определенным обрядом. Это событие становилось важным в жизни прихода и населенного пункта. Встреча колокола в ряде случаев имела свои традиционные особенности, такие как отказ от использования лошадей и доставка груза только силами людей; выход прихожан «на встречу» колоколу; исполнение песнопений по ходу следования колокола на финальном отрезке пути; сопровождение крестным ходом. Обрядовая часть подразумевала организацию праздничной атмосферы при большом стечении народа; служение молебнов во всех встречающихся населенных пунктах на протяжении всего пути следования; чин освящения колокола; первый звон, который, как правило, совершал священник; целодневные звоны, не положенные общим церковным уставом.

Наблюдение за работой доставщиков было своего рода представлением, на которое специальными объявлениями приглашались местные жители. Приведенные выше фрагменты иркутской летописи рассказывали о доставке в Иркутске в 1873 году от колокольного завода до собора колокола весом в 1200 пудов. Летопись описывает также и художественную составляющую этого события: «За день до перевозки жители города были оповещены особым объявлением. Собралось до 700 человек. На тротуарах по обеим сторонам Ланинской улицы сидели разнаряженные дамы. Каждую минуту проезжали экипажи. [...] Мастер, его отливший, сидел на колоколе верхом и держался за ушки» [94, с. 301].

Тобольские епархиальные ведомости описывают торжественную встречу колоколов жителями села Чебаки Курганского округа в 1896 году: «К нам в Чебаки выслан по Западно-Сибирской железной дороге полный звон колоколов, весу в которых 98 пудов 14 фунтов, всех числом семь, из них самый большой 51 пуд 3 фунта. Все они литы и доставлены на ближайшую (15 вёрст) Макушинскую станцию на казённый счёт, пожертвованы в дар Его Императорским Величеством Государем Императором Николаем Александровичем. Радости прихожан не было границ: крестьяне наперебой изъявили желание везти колокола своей силой, без помощи лошадей. И вот настал, наконец, давно желанный день – 21-е число ноября, число, в которое назначено было перевезти в Чебаки колокола. Местный причт с крестным ходом в облачении в сопутствии народной массы прибыл на названную станцию. Здесь колокола были поставлены на особо устроенные дровни, а затем, окружённые хоругвями и святыми иконами, в предшестве причта и местных певчих, были сдвинуты с места и стройно, при пении, направились в Чебаки. По прибытии в село колокола на время повесили под навес» [45, с. 552–553]. Из текста сообщения ясно, что дата перевозки колоколов от железнодорожной станции до села определялась только подходящими погодными условиями, когда осенняя распутица сменится постоянным снежным покровом. Благовестник весом в 51 пуд, по-видимому, можно было перевезти только в санях по снегу, что

подтверждается замечанием «колокола были поставлены на особо устроенные дровни».

Обрядовая часть выражалась в служении молебнов по пути следования колокола, совершении чина благословения кампана и целодневных звонах, часто совершавшихся в день поднятия колоколов и не предписанных общим церковным уставом.

Описание доставки колокола весом более 50 пудов, осуществленной крестьянами села Ново-Еловского, которые в июне 1912 года приобрели в Ачинске благовестник для собственной церкви, содержит и обрядовую часть праздника. На этот раз колокол был привезен на телеге и преодолел путь в тридцать три версты. Енисейские епархиальные ведомости описывают торжественную встречу святыни и настроение людей в этот день: «Перевозка была назначена на воскресенье 10 июня. Но ещё с субботы двинулись группы конных и пеших крестьян в город приготовить всё к вывозке колокола. Ранним утром в воскресенье новые толпы народа всех возрастов пошли навстречу колоколу. Везде по деревням, где провозили колокол, служились молебны и приносились пожертвования в церковь, везде толпы народа стекались посмотреть его и принести благодарность Богу. Но вот колокол подвезли к селу. Здесь, у входа в село, был приготовлен накрытый столик для молебна. Лошадей выпрягли и увели. Начался молебен. Всюду слышались возгласы, благодарили Бога за благополучную доставку. Молебен кончился. Иконы понесли вперёд. Смотрю: маленькие ребята-школьники взяли за верёвки от телеги и дружно повезли колокол к молитвенному дому. Нельзя было без умиления смотреть на эту картину! Малые дети, проникнутые любовью к Церкви Божией, творят великое, по их силам дело, тащат по неровной дороге на протяжении версты тяжесть почти в 60 пудов и делают это с удовольствием, лица их воодушевлены, они не чувствуют этой ноши, им помогает Бог. Они сделали первый шаг на пути служения Ему и вперёд при Его помощи будут служить Церкви Божией. Весь день 10 июня был похож по оживлению села на великие дни Пасхи» [118, с. 25–26]. Подобные описанные выше случаи свидетельствуют о том, что встреча с

колоколом имела большое значение для прихода, и каждый человек во время этих событий имел визуальный контакт с предметом колоколотейного искусства, где последний имел решающее значение. Колокольные мастера Сибири находились внутри этой культурной традиции и понимали, что колокол не только по звучанию, но и визуально должен соответствовать высоким требованиям, которые предъявлялись к этим изделиям во все времена.

Не только встреча колокола, но и прощание с ним так же имело большое значение для народа. Так, при перевозке на Лысву (ок. 1755 г.) в Пыскоре «колокол почему-то останавливался и сюда выходили для встречи его со святыми иконами. Место это... и доныне называется “около Бурлова становья”» [100, с. 509–510.]. Остановку колокола при транспортировке можно было бы объяснить необходимым отдыхом при выполнении тяжелой работы, однако встреча его торжественным чином объясняется, скорее, актом прощания с дорогой сердцу и слуху святыней (очевидно, на тот момент это был самый большой колокол подбора). А поразительный внешний вид колокола мог вызвать желание хотя бы на прощание насладиться его красотой.

Известны фотографии доставки колоколов и в первое послереволюционное время (Колывань, Омск), когда заготовка колокольной бронзы была поставлена на поток, и колокола, как целые, так и разбитые, доставлялись различными видами транспорта (гужевым (Ил. 1.21, 1. 40), автомобильным, водным (Ил. 1. 41), железнодорожным (Ил. 1. 39)). В Новосибирске этим занималась контора треста «Металлом» и тарифицировала доставку согласно прейскуранту [174, с. 85-93].

Итак, доставка колоколов в Сибирь в XVI–XX веках представляла значительную трудность независимо от размеров изделий и расстояний, на которые их необходимо было транспортировать. Увеличение массы колокола только умножало трудности преодоления бездорожья и прочие опасности, и в ряде случаев доставка крупных колоколов растягивалась на значительные промежутки времени, превышающие один календарный год. Сложно разрешимые транспортные проблемы доставки колоколов в Сибирь стали

фактором развития многочисленных колокольных производств на территории всего региона от Урала до Камчатки. Качество выпускаемой продукции при отсутствии опыта колокольного литья в большинстве случаев страдало, но полученные на местах колокола вполне удовлетворяли непритязательные запросы сибиряков. Подтверждением этому являются многочисленные факты использования заменителей колоколов (якоря, обрезки рельс, поддужные колокольчики, железнодорожный буфер, маховая пила и т. д.) – если звучание этих предметов укладывалось в представление о сибирском колокольном звоне, то качество голосов колоколов, произведенных в Сибири, каким бы оно ни было, вбирало в себя одновременно и необходимые, и достаточные характеристики.

Приобретая колокола в России, сибирские заказчики, безусловно, доверялись опыту мастеров и надеялись получить изделия высшего по всем параметрам качества, что не всегда, впрочем, оправдывалось. Эти изделия по определению были дорогостоящими, поэтому такая же дорогостоящая их доставка уже не смущала тех, кто решался на такое приобретение.

Дальнейшего осмысления требует и культурно-духовное значение такого технического действия, как доставка и, в особенности, ее финальная часть – встреча и подъем колоколов. Итак, колокола имели культовое значение, встреча колокола имела статус приходского праздника, на Пасху традиционно в них звонили все желающие, из чего можно сделать вывод, что визуальный образ колокола имел не менее важное значение, чем его голос.

Таким образом, анализируя историю и особенности развития колокололитейного искусства Сибири, можно сделать следующие выводы.

Собственно сибирское колокололитейное искусство зародилось в Сибири спустя семьдесят лет с момента начала освоения территории и развивалось в период, когда ее границы не были окончательно сформированы.

Нехватка квалифицированных мастеров, отсутствие конкуренции и почти полное отсутствие критических замечаний заказчиков к уровню оформительского мастерства, акустическим свойствам изделий и колокольного литья в условиях острого дефицита колоколов приводило к снижению качества

выпускаемой продукции, что сформировало о местном литье устойчивое мнение, выраженное во второй половине XIX века церковным краеведом протоиереем Александром Сулоцким: «сибирское – разумею плохое».

Трудности доставки малых и средних колоколов, а в ряде случаев полная невозможность доставки крупных колоколов привели к стихийному созданию местных колоколотейных производств, большинство из которых совпадает с крупными духовными центрами Сибири, открытыми месторождениями меди, существовавшими государственными металлургическими заводами и удобным для производства и торговли географическим положением.

Приглашенные для отливки колоколов-гигантов мастера из центральной части России устраивали колокольные заводы, которые после исполнения заказов оставались на местах и в ряде случаев продолжали свою работу, что свидетельствует о прямой преемственности российских и сибирских колокольных мастеров.

Гилёвы – крупнейшая не только в Тюмени, но и во всей Сибири династия мастеров, в течение двухсот лет специализировавшаяся на колокольном литье. Гилёвы прошли путь от ремесленников до владельцев колокольных заводов, от кустарных до фабричных производств, от рядовых поделок до шедевров колоколотейного искусства.

Сибирские колокольные мастера имели особое представление о составе колокольной бронзы, выражавшееся в отступлении от классической рецептуры. Количество дорогого олова, в силу экономических причин и дефицита металла, чаще всего процентно уменьшалось вдвое, восполняя недостаток дешевым цинком. Для непритязательного слуха сибиряков эта замена была практически незаметна, но для мастеров она давала возможность нарастить объемы производств, увеличить профессиональный опыт и достичь определенных высот в литейном мастерстве.

Описывая сибирское колокольное литьё 1840-х годов и его продукцию, протоиерей Александр Сулоцкий приводил следующие факты: «привезли на место черный, не очищенный», «с колоколом только и сделали, что весь его

избороздили и исцарапали», «колокол вышел с раковинами, со скважинами в меди», «один край у него против прочих был на вершок длиннее» [106, с. 73-74]. Принимая во внимание его экспертное мнение, можно сделать вывод, что ещё в середине XIX века колокольным мастерам Сибири зачастую не удавалось изготовить колокол, и по звучанию, и по внешнему виду соответствующий аналогам центральной части России. Однако, спустя полвека, к концу XIX – началу XX века некоторые представители сибирских колоколотейных предприятий достигли успехов и вышли на конкурентный всероссийский уровень. Декоративное оформление сибирских колоколов, судя по сохранившимся фотографиям и артефактам, характеризуется соответствием общей оформительской стилистики колоколотейного искусства этого периода, широким разнообразием орнаментации, высоким качеством отделки.

Таким образом, можно констатировать, что колоколотейное искусство, хоть и пришло в Сибирь уже сформировавшимся, но, в силу ряда причин, значительное время развивалось со своими особенностями. Нехватка квалифицированных мастеров, недостаток сырья, удаленность региона и сложности доставки колоколов из центральной части России, которые могли восприниматься как образцы, привели к тому, что до середины XIX века местные мастера испытывали значительные сложности в изготовлении колоколов. Профили колоколов, размеры и формы ушей, их пропорции, стилистика оформления зачастую носили случайный характер, а уровень литья не позволял получить на выходе чёткий оттиск, что проявлялось во множественных дефектах – смазанном и непролитом орнаменте, смещённых формах изделия, низком качестве отделки, раковинах. На этапе проектирования декоративные элементы в виде резных орнаментальных клише исполнялись местными и приглашенными мастерами-резчиками, как правило, на высоком художественном уровне. Однако, литейщики зачастую не могли справиться с комплексом задач оформительского характера, что проявляется в неровном наклеивании восковых элементов, их некачественных стыках, дублировании за неимением разных одного и того же иконного изображения на одном колоколе, пригаре металла, искажающем и

деформирующем задуманные художником элементы декора.

Успешно решить задачи декоративного оформления и достичь высокого уровня колокольного литья получалось на тех предприятиях и в тех регионах, где опыт присутствовал в виде приглашенных мастеров или был накоплен в процессе практической работы в семейной или артельной ремесленнической традиции (Невьянск, Екатеринбург, Шадринск, Тюмень, Иркутск).

К концу XIX – началу XX века, оставаясь все так же неоднородным, сибирское колокололитейное искусство достигло кульминации своего развития. Изделия отдельных колокололитейных заводов могут считаться высокохудожественными образцами, что подтверждалось экспертным мнением современников и выражалось в общественном признании и получении различных наград на всероссийских и международных выставках.

Глава 2

АНАЛИЗ ДЕКОРАТИВНО-ОФОРМИТЕЛЬСКИХ ПРАКТИК В КОЛОКОЛОЛИТЕЙНОМ ИСКУССТВЕ СИБИРИ

2.1. Визуальный образ сибирского колокола

Колокола, вывешенные в слуховые проемы, часто были не только слышны, но и видны прихожанам. Приобретение, отливка и подъем колокола на месте, а в некоторых случаях и прощание с ним были значимым событием для любого поселения с православным храмом. При чине благословения кампана – особом молитвословии, когда освящение предметов происходило при большом стечении народа, желающие могли рассмотреть колокол в деталях, прикоснуться к нему. Нередко колокола являлись даром от правителей государства, отливки часто были связаны с событиями жизни государей и потому – предметом гордости за внешнее благолепие и благозвучие «голоса» храма. Кроме того, на Пасху традиционно все желающие поднимались на колокольню, звонили и также имели возможность рассмотреть форму, цвет, элементы декора. В дореволюционных источниках приводятся многочисленные примеры воздействия на чувственный мир человека внешнего вида колоколов – как положительного, так и отрицательного – при низком качестве литья. Приведем лишь несколько эмоциональных описаний колоколов: «горьмя горят!» (о вызолоченных колоколах) [106, с. 77], «красиво выдавались бронзированные изображения святых» (о новоотлитом колоколе) [64, с. 373], «зачем нам это безухое медное существо с клеймом на лбу, где ясно обозначено его преступление?» (о ссыльном угличском колоколе) [42, с. 7], «Вы поглядите-ка, кто изображен на колоколах-то. Вверху вон Спаситель благословляющий, а по другую сторону Братская Божия

Мать; внизу со всех четырех сторон угодники Божии, святые Петр, Алексей, Иона и Филипп: так как же вам не грех такую святыню обращать в цымбалы?» (о невозможности звонить плясовой звон под святыми иконами) [131, с. 356]. Поэтому можно говорить о том, что колокол, как источник звука, имеет не только звуковое, но и значительное визуальное воздействие.

Форма самих колоколов, наличие декора: разделительных поясков, лент орнамента, иконных изображений (сцен христианских праздников и ликов святых), надписей, иных элементов декора, формы маточника (пирамиды, отлитой в верхней части колокола) и ушей (особых скоб для подвеса, крепящихся к маточнику), цвет, фактура металла – все это создает внешний облик колокола. Литейщики использовали эти компоненты для того, чтобы создавать уникальные изделия.

Форма христианского колокола прошла долгий эволюционный путь. Контуры ранних колоколов достаточно грубы, угловаты. Известны такие ранние традиционные формы, как улей, сахарная голова, ведро. Профили немецкого, французского и русского колоколов описаны у представителя известной колокололитейной династии Н.И. Оловянишникова. Сибирские колокола многообразны по форме и отливались по профилям, доступным местным мастерам или спроектированным ими на местах. Сама форма изделия располагает к определенному ярусному композиционному размещению надписей, поясков и декоративных фриз. Надписи, как и орнаменты, чаще всего размещаются по верхнему или нижнему краям колокола, однако в некоторых случаях рельефный декор покрывает все изделие.

Традиция декорирования церковных колоколов существовала в странах Западной Европы уже в XII веке. В России известны орнаментированные псковские колокола XVI века. По-видимому, в конце этого столетия стали украшать колокола и в Москве. В Сибирь колокололитейное искусство пришло уже сформировавшимся, поэтому местные мастера с самого начала освоения территорий имели перед собою готовые образцы колокололитейного искусства, вопрос подражания которым заключался лишь в уровне технических

возможностей местных литейщиков.

Традиционный колокольный орнамент можно классифицировать на геометрический, растительный и животный (зооморфный), фантастический, символический. Геометрический орнамент состоит из ритмических сочетаний геометрических фигур (многоугольников, квадратов, ромбов, колец, овалов, кругов и т. д.), а также из дугообразных и волнообразных линий, арок, спиралей, зигзагов и меандров. Растительный орнамент преимущественно состоит из сочетаний стилизованных растительных форм (стеблей, листьев, побегов, цветов, плодов). Зооморфный орнамент построен на стилизованных изображениях зверей и птиц, причем при оформлении может быть применена различная степень стилизации (от условной до приближенной к реализму). В основе фантастического орнамента лежат изображения, рожденные воображением (маски, волосы и усы которых плавно переходят в растительные побеги; рога изобилия, извергающие драконов; звери и птицы, хвосты, лапы, шеи и крылья которых фантастическим образом переплетаются между собой). Символический орнамент способен в лаконичной форме выразить весьма широкие, многообразные понятия, несущие глубокое смысловое значение. К изображениям такого рода можно отнести круг, крест, ангела, богослужебные предметы, виноградную лозу, пшеничные колосья, пальму, акант, трилистник и др.

Звук колокола воспринимали как «глас Божий», взывающий из горнего, высшего мира. Если воспринимать колокол как вершину колоколотейного искусства, предмет, в котором воплощаются технологическое, культурно-историческое и духовное начала, то становится очевидно, что декоративное оформление колокола (как и его звучание) было призвано не только отражать существующий мир, но и воздействовать на него. Орнамент колокола мог нести мистическую нагрузку, отражая или формируя мистическую природу колокольного звучания и призывая слушателя особым образом это звучание воспринимать. Таковыми являются колокола новгородского и псковского литья XVI века, где внутри растительного орнамента часто размещались различные мифологические существа. Но даже самый простой орнамент, служивший

украшением колокола, всегда имел свою особую семантику, маркируя предмет художественного литья как священный, посвященный Богу и относящийся к богослужению. На эту идею преобразования несовершенного земного (дольного) пространства работало все – и надписи, и орнаменты, и иконные изображения. Возможно, поэтому на колоколах часто изображались невиданные животные, херувимы и серафимы, диковинные переплетения цветущих и плодоносящих лоз и иные элементы, призванные передать духовное пространство Горнего мира. На эту же идею работают и дошедшие до наших дней прорезные колокола, являющиеся шедеврами колокольного искусства, а также колокола, в оформлении которых использовался цвет (серебрение, золочение, чернение и др.).

Ряд орнаментальных мотивов, наиболее часто встречающихся при оформлении колоколов, описан у В.А. Васильева и И.Р. Шульц [139, с. 168–190]. Это декоративные валики и пояски, меандр, шевроны, плетёнка, жемчужник, пальметта, трилистник, растительные побеги, а также иконные изображения и надписи в колоколотейном деле являются основными декоративными элементами, полный их список представлен в приложении I.

Первоначально, по-видимому, не ставилась задача оформить художественно надписи на колоколах. Колокольная эпиграфика имела сугубо утилитарный характер и несла информацию о мастере, весе колокола, месте отливки и т. д. Однако со временем нанесение надписей приобрело характер декоративного украшения, и при их оформлении использовались наиболее распространенные на Руси шрифты рукописных и печатных книг: устав, полуустав, вязь.

По способу нанесения надписи встречались двух видов: выступающие литые и гравированные, выполненные после отливки. Чаще всего надписи не представляли собой художественной ценности, но в некоторых случаях можно отметить в их исполнении художественное отражение устава, которым писались книги в XI веке, или полуустава, который пришел ему на смену в XIV столетии. При изготовлении колоколов литейщики центральной России использовали вязь

– один из самых красивых шрифтов – вплоть до начала XX века. Можно предположить, что крупные сибирские колокола также имели в оформлении элементы титульной вязи, но практически все крупные колокола Сибири утрачены, и говорить о фактах использования данного вида шрифта достаточно сложно.

И.Р. Шульц и В.А. Васильев отмечают, что в XIX веке при оформлении колоколов мастера начали активно использовать собственные шрифты, отступая от сложившегося стилевого единства. И в колокольных орнаментах, и в шрифтах надписей этого периода наблюдается отход от традиционного оформления, в ряде случаев создаются новые шрифты, а сам стиль оформления колоколов становится более свободным и индивидуальным. Пространные надписи часто выполнялись в вычурной манере – от торжественного гражданского шрифта до стилизаций древнерусской шрифтовой вязи. Часто это были просто упрощенные буквы вытянутой формы, поэтому вязью такой шрифт можно назвать лишь условно. Достаточно трудно определить шрифты на колоколах XIX–XX веков, поскольку часто мастера стилизовали и упрощали надписи, создавая свой авторский, «приблизительный» шрифт.

Зависимость степени декоративного оформления колокола от его веса проследить достаточно сложно. Колоколов XVI века сохранилось немного, и мы располагаем недостаточным материалом для анализа этого вопроса. На колоколах XVII века появляются орнаментальные фризы, изображения херувимов и другие элементы декора, однако по-прежнему сложно говорить о стилистике украшения колоколов в зависимости от их веса. В XVIII веке в арсенале литейщиков появляется значительное увеличение декоративных элементов, при декорировании колоколов литейщики используют иконные и портретные изображения, изменяется стилистика украшения изделия. XIX век можно охарактеризовать как время индивидуального стиля украшения колоколов в рамках общей ремесленной традиции. В данном временном отрезке иконные изображения часто помещались в картуши или богато декорированные орнаментальные фризы, при оформлении колоколов появляется цвет. В этот

период, когда колокольные производства были унифицированы и работали как мануфактуры и заводы, сформировалась следующая тенденция: богато украшались крупные и ббльшие из средних колоколов, малые же либо не украшались вовсе, либо могли иметь краткие унифицированные надписи и небольшие ленты декора.

В орнаментальном украшении колоколов русскими мастерами использовались некоторые излюбленные мотивы, такие как трилистник на перекрещивающихся дужках, вьющийся стебель разной степени сложности, фигурные листья треугольного контура, пояс из шестикрылых серафимов. Среди орнаментов на сибирских колоколах встречаются все вышеперечисленные мотивы в различной степени проработки.

2.2. Классификация и форма сибирских колоколов

В работе над диссертацией автору удалось выявить 313 колоколов дореволюционного литья, находящихся или произведенных на территории Сибири. На данный момент обнаружено 2 датированных колокола, отлитых в XVII веке; колоколов в XVIII веке – 3; в XIX веке – 11; начала XX века – 30. Датировка 199 колоколов требует дальнейшего уточнения.

Градация по размерам следующая: наиболее тяжелых колоколов, которые условно можно отнести к группе благовестников (от 10 пудов) сохранилось 26, колоколов средней группы (от 2 до 10 пудов) – 31, колоколов малой группы (до 2 пудов) – 202. Не менее 90 колоколов имеют трещины и иные дефекты, искажающие или полностью уничтожившие звучание колоколов.

Значительную часть выявленных колоколов удалось атрибутировать. Наибольшую долю из них составляют изделия тюменского завода «Петра

Ивановича Гилёва сыновей», таковых обнаружено девяносто два. Колоколов ярославского завода «Порфирия Ивановича Оловянишникова сыновей» выявлено двадцать семь. Колоколов завода Николая Бакулева и наследников, действовавшего в городе Слободском Вятской губернии найдено тринадцать. Колоколов династии шадринских купцов Шишкиных – шесть. Изделий гатчинского колокольного завода Александра Степановича Лаврова и тюменского завода Александра Михайловича Кондакова обнаружено по пять. Двумя изделиями, известными на данный момент, представлены колокольные заводы братьев Самгиных (Москва), саратовского завода Кеменова, иркутского мещанина Иннокентия Горшешникова, московского завода Павла Николаевича Финляндского. В единичном экземпляре представлены изделия завода Андреаса Влодковского (Венгров, Седлецкая губ.), уфимского завода Арсения Матвеевича Минина, харьковского завода Павла Ивановича Рыжова, екатеринбургской фабрики купца Я.Р.Н (Ил. 1.12). (предположительно, Якима Рязанова наследников), виленского мастера Ганса Ульриха Бадера и других. Полный список обнаруженных колоколов – в приложении III. Колоколов иностранного европейского литья обнаружено семь, восточного типа – один. Неустановленного авторства с декором – семьдесят семь, неустановленного авторства без декора – тридцать шесть. Наиболее древние образцы невыявленного авторства отлиты одним мастером или одной группой мастеров в 1730–1740-е годы в Екатеринбурге. Один колокол был отлит специально для маяков, часовых колоколов обнаружено десять, столько же чугунных и пятнадцать сигнальных.

Формы сибирских колоколов разнообразны (Ил. 2.1). Формы колоколов различных производителей имеют свои особенности. Отличия наблюдаются как в линии внешнего и внутреннего профиля, в размере и форме маточника, в размерах, форме, количестве ушей. Из всей совокупности исследованных колоколов наиболее информативны изделия сибирских заводов (Гилёва, Горшешникова, Кондакова, Шишкина), а также некоторые из исследованных колоколов предположительно сибирского литья. Поскольку форма колокола напрямую влияет на звучание, то каждый из производителей стался найти

оптимальные линии профиля. Так, колокола завода Шишкина имеют незначительное утолщение в средней части. Но и внутри одного производителя встречается достаточно широкий спектр форм колоколов, даже внутри одной группы. Так, колокола, отлитые на тюменском заводе «П. И. Гилёва сыновей» имеют зауженные, расклеванные, вытянутые, «классические» формы, что может объясняться традициями разных производственных участков, доставшихся Гилёвым к началу XX века.

Сложно говорить о функциональном назначении колокола иркутской Знаменской церкви, отлитого в 1838 году (колокол имеет особый приплюснутый профиль и одно ухо и мог использоваться как в качестве сигнального, так и в качестве церковного). Один из колоколов, привезенных в 1970 году в Новосибирск экспедицией, организованной академиком А.П. Окладниковым в заполярный Зашиверск, напротив, имеет более приплюснутый профиль, также нехарактерный для колоколов XIX века. Такой же приплюснутый профиль имел колокол, отлитый в 1818 году в Ново-Архангельске (ныне г. Ситка, Аляска, США). Еще один колокол неустановленного мастера находится в храме во имя Всех Святых в Черепаново, отличительные черты колокола – приплюснутая форма, массивные уши, и несоразмерно большая надпись, обозначающая вес колокола, все эти детали могут указывать на сибирское литье. Колокола западноевропейского литья, встречающиеся в Сибири или отлитые здесь приглашенными из Европы мастерами, имеют узнаваемый профиль, характеризующийся, в частности, наличием особых пропорций и более острого плеча. Колокола восточного типа имеют вытянутую или бочкообразную форму.

2.3. Элементы декоративного оформления колоколов сибирского литья

Технология изготовления декоративных элементов сибирского колокола не отличалась от общепринятой в центральной России. Фрагмент орнамента вырезался сначала на деревянной доске, в готовую форму заливался расплавленный воск, после чего отлитая модель переносилась на тело колокола. Орнамент имел сегментарный вид и дублировался до тех пор, пока не покрывал окружность колокола, создавая тем самым орнаментальный пояс. Мастера высокого уровня так рассчитывали длину сегментов, чтобы стыки между сегментами были не видны. Сибирские литейщики в ряде случаев опускали эти трудоемкие технологические операции. Грубые стыки встречаются на декоративных элементах многих колоколов сибирского литья. В красноярском храме в честь Трех Святителей имеется зазвонный колокол, верхний декоративный фриз которого был заформован и отлит лишь на половину диаметра, а вторая половина так и осталась «голой» (Ил. 2.2).

Кроме того, техническое исполнение далеко не всегда позволяло реализовать замысел художника, и мы достаточно часто имеем дело с низким уровнем художественного литья. В таких случаях декор не пролит, рисунок имеет некачественный смазанный оттиск или частично утрачен в процессе литья и обработки изделия (Ил. 2.3).

Художественные решения в оформлении сибирских колоколов были как индивидуальными, так и заимствованными. Декоративное оформление колоколов нередко переносилось из различных народных промыслов: домовой и декоративной резьбы, вышивки, росписей, а также книжной миниатюры. Описывая московские колокола, И.Д. Костина отмечает, что «близость орнаментального декора русских колоколов к народному творчеству представляется несомненной. Особенно многочисленные аналоги выявляются в искусстве резьбы по дереву, что обусловлено участием резчиков в процессе

работы по подготовке отливок» [158, с. 38].

В частности, на тюменской домовой резьбе XIX века имеются сходные элементы декора (Ил. 2.4), применявшиеся в оформлении колоколов тюменского литья, такие, как полурозетка [185, с. 22], розетка [Там же, с. 108–109], нить жемчужника в плетёнке [Там же, с. 75], мотив переплетающихся трав [Там же, с. 55], орнамент [Там же, с. 86–87].

По сообщению В.Ф. Коллегова [126], его дед Марк Наумович Годов (ок. 1870 г. р.) «был «рукастый мужик», занимался резьбой по дереву, вырезал для какого-то храма (то ли в Тюмени, то ли в уездном своем селе, где родился и жил какое-то время) иконостас. В Тюмени работал в литейке у Гилёва модельщиком, а после революции, когда литье колоколов запретили, перешел в литейный цех завода Машарова». По-видимому, М.Н. Годов изготавливал декоративные элементы для гилёвских колоколов. Металлург В.А. Кузнецов, оценивая качество художественного оформления больших и средних колоколов тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей», отмечает работу профессионального художника и скульптора.

На художественную выразительность изделия существенно влияет качество финишных операций отливки, т. н. доводка. Н.И. Бех указывает, что она состоит из нескольких операций и включает чеканку, шабровку, крацевание [135, с. 358]. Чеканка совершенно необходима для увеличения резкости орнамента, поскольку рисунок на поверхности изделия при литье неизбежно воспроизводится слабее оригинала. Потеря резкости происходит при изготовлении формы и ее заливке. Поэтому от чеканщика требуется высокий уровень мастерства. Шабровка – обработка изделия шаберами – режущими инструментами с остро заточенными лезвиями, что позволяет выровнять поверхность изделия, а в случае с колоколами – еще и украсить их. Крацевание – обработка изделий вращающимися металлическими щётками. Вопрос применения доводки сибирскими колокольными мастерами в производственном процессе открыт; в каждом случае зависел от мастерства литейщиков.

Поскольку более половины исследуемых колоколов не подписаны

мастерами, сопоставление декоративного оформления сибирских колоколов является одним из основных способов их атрибуции. Об атрибуции тюменских колоколов упоминалось в параграфе 1.2, а вопросы атрибуции колоколов красноярского литья поднимаются в работе А.В. Талашкина [175].

Изучение *орнаментов*, отлитых на сибирских колоколах, является одним из важнейших методов атрибуции изделий региональных колоколотейных предприятий. Она осложняется тем, что с одной стороны, в России нет опубликованных развернутых исследований, касающихся декоративного оформления дореволюционных колоколов, и поэтому обнаруженный декор на сибирских колоколах пока просто не с чем соотнести. С другой – большинство из обнаруженных колоколов предположительно сибирского литья не подписаны авторами-литейщиками. Дополнительные трудности обусловлены тем, что один и тот же орнамент с незначительными вариациями встречается на колоколах различных производителей в разных областях Сибири.

Экспедиция академика А.П. Окладникова в 1969 году обнаружила в населенных пунктах Чокурдах и Дружина близ Зашиверска три колокола, на одном из которых имеется характерная широкая (в 5 см) орнаментальная полоса, состоящая из завивающейся лозы с длинными листьями и плодами, подчеркнутая нитью жемчужника (Ил. 2.5 а). Колокол с аналогичным декором (Ил. 2.5 б), обнаруженный в музее МЧС г. Железногорска (Красноярский край), по свидетельству местных жителей, принадлежал церкви во имя святой мученицы Параскевы Пятницы в селе Барабаново, находящейся от Железногорска в семи километрах. Авторство колоколов пока не установлено.

Еще два колокола со схожими иконными изображениями херувимов обнаружены в Западной Сибири. Один – на колокольне Знаменского кафедрального собора в Тюмени (Ил. 2.22 е), а другой – в Сургутском краеведческом музее (Ил. 2.22 д). Колокола отличаются высоким уровнем литья и художественного оформления, авторство так же на данный момент не выяснено.

Вообще использование одного декора у разных литейщиков было, по-

видимому, обычной практикой, в качестве примера можно привести обнаруженный в Барнауле колокол завода Александра Михайловича Кондакова (Ил. 2.10 б), который в 1911 году купил в Тюмени предприятие у Семена и Константина Гилёвых и продолжал использовать уже на своих изделиях декоративное оформление гилёвских колоколов (Ил. 2.10 а). Известен аналогичный пример и с другой парой колоколов завода Гилёвых и Кондакова, где дублируется уже другой орнамент (Ил. 2.11 а, б). В Алтайском крае обнаружено два неподписанных колокола с идентичным декором (на колокольне Никольской церкви в Славгороде (Ил. 2.6 а) и в Новоалтайском краеведческом музее (Ил. 2.6 б). В краеведческом музее села Исетского Тюменской области обнаружен третий колокол с таким же декором (Ил. 2.6 в) и надписью: «Лить в Москве при бытности игумена Маргарита 1777 году Весу в немъ 2 пу[дов] 16 2/4 фу[нтов] Цена с провозом 28 ру[блей] 50 к[опеек]». Возможны две версии происхождения вышеуказанных алтайских колоколов. По одной – они могли быть доставлены из Москвы. Необходимо отметить, что новоалтайский колокол принадлежал белоярской Петропавловской церкви, построенной в 1830-х годах, а туда мог попасть из белоярского острога, основанного в 1717 году, и тогда предположение о доставке колокола из Москвы получает серьезное основание. По другой – декор был скопирован алтайскими мастерами, работавшими в Барнауле в XVIII–XIX веках, но для этого им понадобился бы оригинал, так что предположение о наличии в данный период на Алтае московских колоколов и влиянии их на развитие местного колоколотейного искусства остается актуальным.

Имеются и другие примеры, когда конкурирующие в Сибири фирмы выпускали колокола с одним декором. Идентичное оформление обнаружено на колоколах тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей» и ярославского «П.И. Оловянишникова сыновей». Речь идет о двух геометрических орнаментах: первый состоит из ряда вертикальных ромбов между двумя разделительными поясками колокола, внутри ромба располагаются лепестки крестообразной формы, а с внешней стороны ромбов – жемчужины (Ил. 2.7 а – Оловянишников,

2.7 б – Гилёв), второй орнамент представляет собой две переплетающиеся между собой ленты с чередованием жемчужин, обрамленные сверху и снизу нитями жемчужника (Ил. 2.8 а – Оловянишников, 2.8 б – Гилёв). Сложно говорить о том, кто первым из колокольных мастеров начал использовать такой декор, и состоялся ли вообще прецедент заимствования. Нельзя исключать, что художники, работающие на этих колокольных заводах, создали тождественный декор независимо друг от друга.

На колокольне Александровского подворья в Иерусалиме имеется два колокола бузулукского завода Пелагеи Трифоновны Мининой, владевшей предприятием с 1875 года. Центральный орнаментальный фриз одного из них (Ил. 2.12 б) почти полностью идентичен типичным украшениям колоколов, отливаемых после 1906 года на заводе «Петра Ивановича Гилёва сыновей» в Тюмени (Ил. 2.12 а). Порфирий Иванович Оловянишников, открывая в Ярославле свой колоколотейный завод в 1867 году, относительно оформления своих колоколов сообщал: «Все украшения колоколов, образа и славянские буквы исполнены по заказу моему в Москве лучшими тамошними мастерами» [143, с. 499]. Не исключено, что и сибирские колоколотейщики шли тем же путем, заказывая элементы декоративного оформления у профессионалов. Если предположить, что существовали мастера-резчики, специализирующиеся на изготовлении декоративных элементов для колоколов, можно предположить, что через них идентичные или близкие, вариативные комплекты украшений могли попасть в Бузулук и Тюмень двум разным производителям колоколов. Аналогичные орнаменты обнаружены и на колоколах, отлитых в Иркутске мастером Иннокентием Горшешниковым (Ил. 2.15 б) и на заводе братьев Приваловых (Ил. 2.15 а) в Нижнем Ломове Пензенской губернии. Вышеуказанные факты подтверждают версию практики заимствования декоративных элементов у различных колокольных производителей.

Подтверждение гипотезы влияния декоративного оформления более древних колоколов на более поздние находим при сопоставлении декора, обнаруженного на колоколах 1730–1740-х годов, отлитых в Екатеринбурге (Ил.

2.9 а), с декором завода «П.И. Гилёва сыновей», действовавшего в Тюмени в конце XIX – начале XX века (Ил. 2.9 б). Очевидно, Гилёвы были знакомы с уральскими колоколами и взяли их орнамент в качестве основы для своего, более упрощенного.

Из всех рассматриваемых в диссертации колоколов наиболее разнообразно украшенными являются изделия тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей». Семён и Константин, сыновья Петра Ивановича Гилёва, были потомственными колокольными мастерами в шестом поколении, как владельцы и единственные наследники всех последних гилёвских колоколотейных заводов они обладали не только самыми глубокими знаниями и практическим опытом в своем деле, но и всей материальной базой, включая профили колоколов и формы для их декорирования. Широкий спектр декоративных элементов этих производителей включает в себя и различные орнаменты, и иконные изображения, и надписи, и даже особую игру с цветом металла, когда за счет определенной обработки те или иные элементы декора в колоколе выделялись особым цветовым оттенком.

На данный момент исследования можно выделить несколько периодов в развитии художественного оформления колоколов Гилёвых. К первому условно отнесем всех более ранних представителей фамилии, отливавших колокола до Петра Ивановича, поскольку о внешнем виде этих колоколов практически ничего не известно за исключением некоторых весьма общих описаний (изображение всадника, отливавшееся на поддужных колокольчиках открытого в 1820 году завода Поликарпа Гилёва, в данном случае нам мало что дает).

В качестве следующего периода можно выделить вторую половину XIX века, когда сформировался стиль оформления колоколов, созданный на заводе Торгового дома Петра Ивановича Гилёва (Ил. 2.16). На данный момент обнаружено четыре колокола, которые можно отнести к этому временному отрезку: колокол, отлитый купеческими сыновьями братьями Гилёвыми в 1866 году; завода Петра Ивановича Гилёва, отлитый в 1891 году; и два колокола завода «Братьев Гилёвых», отлитых в 1893 и в 1894 годах). Для оформления колоколов этого периода характерно чередование литейной и проточенной поверхностей,

использование орнаментальных фризов в верхней части колокола, иконных изображений святых и херувимов в средней части, крупными надписями, отлитыми по валу.

Третий период (Ил. 2.17) оформления Гилёвских колоколов возник, по-видимому, в 1895–1905 годах, когда завод работал над крупным заказом в 9000 пудов для церквей, строящихся в районе Сибирской железной дороги. Гилёвы начали использовать новые орнаменты, усовершенствовали декоративный стиль. Этот этап характеризуется проработанным поярусным украшением колоколов, чередованием литейной и проточенной поверхностей, появлением технологии чернения декоративных элементов. В оформлении колоколов использовались различные декоративные фризы (отдельные для малых, средних и крупных колоколов), появилось большее количество иконных изображений. Колокольные мастера достигли высокого уровня литья, итогом этой работы стало признание деятельности завода на государственном уровне в 1901 году, выраженное в оказанной высочайшей благодарности.

И, наконец, можно выделить четвертый период (Ил. 2.18) в оформлении гилёвских колоколов, который появился около 1905 года, окончательно сформировался к 300-летию Дома Романовых и существовал до революции 1917 года. В этот период орнаментация колоколов Гилёвых выходит на более высокий уровень, появляются новые высокохудожественные орнаменты и элементы декора, профессионально исполненные изображения святых, меняется общий стиль оформления крупных и средних колоколов, наряду с имеющимися приемами обработки металла (шлифовка, проточка, чернение) добавляются и новые, такие как беление или окрашивание. В этот период на колоколах выделяются отдельным цветом не только орнаментальные фризы, но и части декора внутри самих фризов, мастера активно используют контраст (необработанная и проточенная поверхность, чернение и беление декоративных элементов). Этот период отмечен наградами на всероссийской и международной выставках.

Наиболее характерные обнаруженные нами элементы декора завода «П. И.

Гилёва сыновей» в процессе работы были выявлены, систематизированы и поименованы, приведем их.

Орнамент 1 «Гилёвский Екатеринбургский». Один из наиболее ранних из известных орнаментов. По-видимому, в основу этого декоративного элемента был положен орнамент, взятый с колоколов, 1730-х годов, отлитых неизвестными мастерами в Екатеринбурге.

Орнамент представляет собой раздвоенный в верхней части спускающийся вниз трилистник с завитками. Гилёвы упростили этот декор, сохранив общий контур и характер линий, но заменили растительный орнамент на растительно-геометрический, преобразовав завитки в бусины и изменив венчающую декоративный элемент линию из скошенных прямоугольников и бусин на ряд жемчужин. Использовался для оформления малых и средних колоколов. Известен на колоколе 1893 года отливки.

Орнамент 2 «Гилёвский Екатеринбургский с дугой». В ряде случаев обнаружен тот же самый орнамент, но обрамленный тонкой дугообразной линией с завитками. Использовался для оформления малых и средних колоколов.

Орнамент 3 «Гилёвский Черкёхский». Геометрический орнамент, состоящий из ряда ромбов (в центре которых расположен четырёхлистник с жемчужиной в центре) и украшенных двумя линиями жемчужин. На данный момент обнаружен только однажды на колоколе 1894 года, хранящемся в Музее политической ссылки в селе Черкёх в 200 км от Якутска. Аналогичный декор встречается как на колоколах ярославского завода «П.И. Оловяниш-никова сыновей», так и на колоколах московского завода П.Н. Финляндского. Данный декор использовали для оформления среднего колокола.

Орнамент 4 «Гилёвский ранний». Благодаря сканированию фрагментов обнаруженной фотографии из фондов государственного музея «Тобольский кремль» стал известен декор, украшавший группу колоколов, отлитых Гилёвыми для церквей в районе Сибирской железной дороги. Этот орнамент использовался при оформлении всех трех групп колоколов и представляет собой простой орнамент с зигзагообразным зубчатым низом. В вершинах зубцов расположена

капля. У основания зубцов находится двойной ряд редких бусин, поставленных в шахматном порядке. Декор мог опоясывать снизу и сверху надписи на колоколах, создавая целый орнаментальный фриз, при этом орнамент подчеркивался дополнительным рядом жемчужника. Фотография датируется 1897 годом (на одном из колоколов видна дата отливки). Колокола с подобным декором обнаружены в Тюменской, Новосибирской, Иркутской областях и в Алтайском крае.

Орнамент 5 «Гилёвский поздний». Простой орнамент с зигзагообразным зубчатым низом, состоящий из отдельных завитков. В центре завитка-сердечка расположен росток-трилистник, выходящий из колечка. Между завитками-сердечками расположены бусины неправильной формы. Использовался для оформления всех групп колоколов. Обнаружен на более поздних колоколах, начиная с 1900 года.

Орнамент 6 «Гилёвский меандр». Угловатый орнамент геометрической формы, состоящий из S-образных переплетений двух лент с включением из жемчужин. Аналогичный декор встречается как на колоколах ярославского завода «П.И. Оловянишникова сыновей», так и на колоколах московского завода П.Н. Финляндского. Использовался для оформления средних колоколов. Обнаружен на колоколе 1904 года.

Орнамент 7 «Гилёвский растительно-геометрический малый». Орнамент из двух рядов чередующихся и направленных друг к другу стилизованных цветков с четырьмя листьями и трехлистным бутоном, разделенными линией крупного зигзага. Использовался для оформления средних и крупных колоколов с 1905 года.

Орнамент 8 «Гилёвский растительно-геометрический малый второй». Орнамент из ряда растительных побегов, переплетающихся между собой и создающих декоративное обрамление, в которое вписаны бутоны, плоды и розетка. Обнаружен как дополнение к иным орнаментам на большом колоколе 1905 года.

Орнамент 9 «Гилёвский растительный малый». Орнамент из растительных линий с отростками-завитками, состоящий из сложного их переплетения. Нити жемчужника в данном орнаменте были заменены на нити из маленьких усеченных пирамид. Орнамент был дополнен полосой, состоящей из правильных прямоугольников. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.

Орнамент 10 «Гилёвский растительный большой». Орнамент из тонких растительных линий с отростками-завитками, состоящий из сложного их переплетения. Дополнялся нитями жемчужника и простым растительно-геометрическим орнаментом, состоящим из зигзагообразной линии и вписанных в эти зигзаги растительных мотивов. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.

Орнамент 11 «Гилёвский растительно-геометрический». Орнамент из вытянутых вертикальных колец с чередованием полуромашек с шестью лепестками, обрамленных рядом двух линий. Сочетался с нитями жемчужника и с небольшой полосой из переплетения растительных линий. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.

Орнамент 12 «Гилёвский Владивостокский». На данный момент орнамент обнаружен только однажды на колоколе, установленном в качестве памятника гидрографам во Владивостоке. Орнамент представляет собой полосу из крупных жемчужин, обрамленных тройной полосой и чередующихся с заостренными эллипсами со вписанными в них бусинами и каплями. Использован для оформления среднего колокола, датированного 1906 годом.

Орнамент 13 «Гилёвский плоский». Очевидно, вариант «Гилёвского позднего» орнамента, только в более схематичном виде. Линии завитков в этом варианте декора стали более уверенными, упрощенными и приплюснутыми, раздвоенный снизу трилистник стал тоже более приплюснутым и мощным, исчезло колечко, из которого он произрастал. Ряд бусин также стал приплюснутым. Данный декор использовался при оформлении малых колоколов. Известен на колоколе 1907 года. Также использовался впоследствии тюменским

мещанином А.М. Кондаковым, купившем в 1911 году колокольный завод у Гилёвых.

Орнамент 14 «Гилёвский Каменск-Уральский». На данный момент орнамент обнаружен только однажды на колоколе, хранящемся в музее при колокололитейном заводе «Пятков и Ко» в Каменске-Уральском. Орнамент представляет собой полосу из двух рядов выпуклых треугольников, каждая из сторон которых имеет небольшую полукруглую выемку. Использован для оформления малого колокола, около 1905 года.

Декоративный элемент 1 (верхний фриз № 1). Широкий растительный орнамент, состоящий из двух раскрывшихся бутонов внизу с поднимающимися кверху и завивающимися листьями и плодами в виде шести ягод. Дополнялся снизу рядом жемчужника. Использовался на крупных колоколах с 1897 года.

Декоративный элемент 2 (верхний фриз № 2). Растительный орнамент, состоящий из переплетений ветвей со множеством отростков, усеченный сверху крупным зигзагом, и обрамленный снизу нитью жемчужника. Использовался для оформления средних колоколов с 1900 года.

Декоративный элемент 3 (верхний фриз № 3). Полоса растительного орнамента с цветочными вставками, вписанными в круги, и переплетениями, выдающимися за рамки самой полосы. Орнамент чередуется с небольшими картушами со вписанными в них равносторонними крестами, дополненными четырьмя изящными ветвями. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.

Декоративный элемент 4 (верхний фриз № 4). Растительный орнамент, состоящий из двух ветвей с многочисленными переплетенными отростками-завитками, обрамленный двойной линией, создающей чередование кругов со вписанными в них растительными крестами, и дополненный мотивами цветов колокольчиков. Использовался для оформления средних колоколов с 1906 года.

Декоративный элемент 5 (средний фриз № 1). Образован из трапециевидных блоков, обрамленных «Гилёвским» декором. Внутри блоков

помещались различные отдельные декоративные элементы – звезды и др. Обнаружен на колоколах с 1897 года.

Декоративный элемент 6 (средний фриз № 2). Декоративный элемент состоит из вписанного в круг восьмилепесткового цветка с выходящими из него восемью ветвями с многочисленными лепестками и отростками, украшенными бусинами и виноградным мотивом. Элемент обрамлен двойной линией, переплетения которой создают чередование с более простыми элементами декора, в основе которых круг со вписанным в него растительным крестом, украшенным ветвью и бусинами. Данный декоративный блок являлся соединительным элементом между картушами с иконными изображениями Спасителя, Божией Матери и святых. Использовался при оформлении средних колоколов с 1906 года.

Декоративный элемент 7 (картуш). Декоративный элемент обрамлялся пунктирными линиями, образованными из чередований овалов и двух бусин, сверху и снизу картуш венчался стилизованной короной со вписанными в круг двумя крестообразно переплетенными кольцами, внутри которых располагалась бусина. Короны были украшены растительными элементами. Оформление дополнялось X-образными завитками. Внутри картушей располагались иконные изображения. Данный декор использовался для оформления средних и крупных колоколов.

Декоративный элемент 8 (иконные изображения). На сегодняшний день известно 13 колоколов, на которых отлиты следующие иконные изображения: образ Спаса Нерукотворного (два варианта исполнения), образ Господа Вседержителя, Божией Матери «Казанская», Божией Матери Порцаитиссы (Иверской), Николая Чудотворца (три варианта исполнения), целителя Пантелеимона, Серафима Саровского, Сергия Радонежского, апостолов Петра и Павла, Георгия Победоносца, а также четыре варианта херувимов.

Декоративный элемент 9 (отдельные элементы (розетки)):

а) «Ромбовидный растительный». Элемент, состоящий из полосы раздробленных ромбов с двумя разнонаправленными трилистниками. Использовался в качестве разделителя между словами в крупных колоколах.

б) «Солнце». Медальон в виде солнца/цветка с плоским круглым центром и расходящимися от него лучами. Использовался в качестве разделителя между словами в средних колоколах.

в) «Крест в круге». Простой элемент в виде креста, вписанного в круг, обрамленного тонкой линией. Использовался в качестве точки в конце фразы.

г) «Звезда». Восьмиконечная звезда, имеющая сходство с цветком. Использовалась в качестве декоративного элемента в среднем фризе.

д) Растительный «Иерусалимский» картуш. В оформлении колокола 1894 года, обнаруженного на Александровском подворье в Иерусалиме и на фото группы колоколов, отлитых в 1897 году, Гилёвы использовали несколько отдельных клейм с растительными мотивами. Клеймо состояло из вазы с цветами, обрамленной листьями и плодами. Использовался для оформления средних и крупных колоколов.

е) «Полурозетка». Элемент, состоящий из усеченной ромашки с длинными лепестками. Сходный декоративный элемент обнаружен на колоколе московского завода П.Н. Финляндского.

Полный перечень и фотографии орнаментов и декоративных элементов представлен в приложении II.

В оформлении колоколов мастера гилёвских заводов придавали большое значение изображениям ликов святых. Сами образы, по-видимому, создавались профессиональными скульпторами, а литью и финишной обработке уделялось самое пристальное внимание. Как правило, это были рельефные изображения, иногда переходящие в барельеф. Иконными изображениями украшались далеко не все изделия, а лишь большие, крупные средние и некоторые малые колокола. До наших дней дошло всего 13 отлитых Гилёвыми колоколов с иконными изображениями, что является достаточно скудной материально-художественной базой для анализа этих элементов декора и пока трудно сказать, каким их

ассортиментом обладало предприятие. Судя по всему, Гилёвы неохотно отливали образы святых на средних и малых колоколах, оценивая свои производственные силы и понимая, что в случае неудачной отливки изделия будут забракованы.

На данный момент выявлено четыре шрифта (три литых и один гравированный), которые использовали Гилёвы для оформления текстов на колоколах. Два литых для крупных и средних 0.24 (а, б) и один литой для средних и малых колоколов 0.24 (в). Гравированные надписи 0.24 (г) Гилёвы наносили на все группы колоколов, включая благовестники. По типу написания шрифты можно отнести к гражданским.

Шрифт 0.24 (а) состоит сплошь из прописных прямых стройных букв. Часть из них (А, Д, И, Ф и др.) имеют характерные утоньшения, а часть – (В, О, Р, Ь, Ъ и др.) – скругления. Шрифт смотрится легко и требует значительного мастерства всего литейного процесса.

Шрифт 0.24 (б) также состоит из прописных букв, к буквам А, Д, Л добавлены завитки – дополнительные декоративные элементы, к букве А – дублирующий штрих-перемычка. Все буквы, имеющие скругление в шрифте 0.24 (а), в новом варианте утратили таковое. Буквы имеют рубленый вид, что, очевидно, упрощало работу при массовом характере производства и не требовало высокой квалификации.

Шрифт 0.24 (в) является упрощенной версией шрифта 0.24 (б). Буквы А, Д, Л сохранили завитки, буква А утратила дополнительную перемычку.

Шрифт 0.24 (г) наносился штихелем и вопрос его эстетического наполнения ложился полностью на плечи мастера. По сохранившимся колоколам трудно проследить, удалось ли гравировщику достичь стройности букв и рядов, аккуратности, ровности. Имеющиеся образцы по этим параметрам значительно уступают аналогам из центральной части России, например продукции завода «П.И. Оловянишникова с-й в Ярославле».

Наконец, можно выделить еще одну группу колоколов, имеющих уникальные орнаментальные украшения, не имеющие повторных воспроизведений. К сожалению, данные колокола не имеют авторских штампов

литейщиков-мастеров (Ил. 2.25–2.28).

Изучение орнаментов, отлитых на сибирских колоколах, является одним из важнейших методов атрибуции изделий региональных колоколотейных предприятий. Атрибуция колоколов, отлитых в Сибири – дело будущего. Пока не обнаружено ни одного подписанного мастерами церковного колокола, сложно говорить об эталоне, с которым можно сравнить все находки. Однако предположить родственные связи колоколов с аналогичным орнаментом – вполне возможно. И такие пары обнаружены (Олёкминск – Тобольск, Тюмень – Сургут, Иркутск – Нижний Новгород, Тюмень – Бузулук, Белоярск – Москва). В определенных случаях орнаменты могли быть просто позаимствованы у другого производителя, вероятно без согласия сторон, причем вопрос первенства создания орнамента необходимо устанавливать в каждом случае. Орнамент, отлитый на двух неподписанных колоколах, оказавшихся в конце XX века в Тюмени и Новосибирске, может говорить о том, что у них один автор или, по крайней мере, одна ремесленническая школа (Ил. 2.14 а, б).

Но сибирские колокола имеют и еще одну особенность: на неподписанных колоколах встречается орнамент (Ил. 2.13), который имеет общие черты, но исполнен всякий раз индивидуально, что может свидетельствовать и о традиционности, и о преемственности. Колокольные мастера Сибири, имея небольшой опыт, могли стараться копировать привезенные из центральной части России колокола. Очевидно, в ряде случаев копировалось и декоративное оформление.

Поскольку колокола имеют религиозное значение, освящались и обладают собственной символикой, то вполне естественно использование *иконных изображений* в качестве элементов их декоративного оформления. Однако появились они на русских колоколах лишь в XVII веке. Московские колокола XVI века имели весьма скромное украшение, чаще всего в виде надписи, отлитой в верхней или нижней частях колокола. К началу XVII века на московских колоколах, помимо текстов, появляются растительные орнаменты, которыми украшались различные части колокола, включая уши. Например, на колоколе

«Реут», отлитом в 1622 году на московском пушечно-литейном дворе Андреем Чоховым, помимо надписи, имеется орнаментальный пояс из трилистников на тонких дужках, а грани ушей также украшены лентами растительного орнамента [157, с. 67–68]. Вообще «образ райского сада постоянно присутствует в декоративном оформлении московских колоколов XVII века, которые практически все богато орнаментированы» [137, с. 120]. Сама форма колокола располагала к поярусной орнаментовке. Декоративный фриз составлял, как правило, фестончатый орнамент из ритмично повторяющихся пальметт или трилистников. К концу XVII века орнаментальные фризы становятся богаче, появляются изображения шестикрылатых херувимов, серафимов и сиринов – фантастических крылатых существ с человеческими лицами, в коронах, с птичьим туловищем и лапами, которые часто изображались с хвостом в виде кисти ламбрекена. В растительный орнамент этого периода вводились лопнувшие плоды граната, виноградные гроздья, фантастические цветы и шишки в сочетании с листьями аканта, украшенными бусинами-перлами. На московских колоколах XVIII века встречаются повторяющиеся фигурные клейма с растительными побегами, а также фантастические орнаменты в виде расходящихся спиралевидных побегов с маскаронами и стилизованными рогами изобилия, крылатых ликов со связками плодов. Кроме того, на колоколах этого периода встречаются картуши в виде свитков с надписями, поддерживаемых фигурами святых. В картушах могли располагаться многофигурные иконные изображения, пейзажи, киотообразные клейма, изображения государей, князей, митрополитов. Появление человеческих фигур в оформлении русских колоколов Э. Вильямс датирует серединой XVII века, когда начали отливать «рельефные иконки святых, ангелов, портреты современных деятелей (московские патриархи и российские монархи), а также [появились – А.Т.] военная форма с геральдическими эмблемами, причудливые картуши с надписями, медали с изображением императоров» [141, с. 159].

Самые ранние из известных псковских колоколов датируются XVI веком. Их декоративное убранство не меняется на протяжении всего столетия. Они

украшались лентами особого, так называемого «звериного» орнамента, состоящего из завитков, образованных вьющимися растениями и жгутиками, с включением в них фигурок различных птиц и зверей. На орнаментацию колоколов этого региона, по-видимому, большое влияние оказали Византия и Европа, сюжеты пришли с тканями и медной пластикой. Обычными мотивами для псковских колоколов XVI века были виноградная лоза, деревья, волнообразный жгут со вписанными в изгибы зверями. Поскольку колокола использовались в храмовом действе и имели культовое значение, то «орнаменты на них были призваны не воспроизводить действительный мир, а воздействовать на него» [138, с. 124]. Этим и объясняется такая экзотичность псковских «звериных» орнаментов, так наполненных райскими обитателями. В этом орнаменте встречаются сочетания как земных, так и фантастических животных, среди которых обнаружены лев, олень, козел, барс, гриф, рогатое и крылатое четырехногое чудовище с длинным змеиным хвостом, птица с петушиным хвостом и хищной головой на длинной шее, двуглавый орел, грифон, дракон, змея с женской головой, антропоморфный лев в короне, кентавр и др. Встречаются изображения солнца и луны, при этом человеческие фигурки редки [167, с. 204–219]. Литые тексты начинались, как правило, с изображения голгофского креста или медальона с изображением Голгофы, Троицы, Нерукотворного Спаса, Богородицы с Младенцем, святого Георгия. Встречаются они и на колоколах конца XVII века [164, с. 18].

К новому времени в декоративном оформлении колоколов сложилась своя традиция и конкретика. Оформление наполняется иконными изображениями святых, обрамленных картушами и лентами растительного и геометрического орнамента. Надписи становятся типовыми, обозначая имя колокольного мастера или название предприятия, оставляя возможность нанесения дополнительных литых или вырезанных надписей индивидуального характера. Иконные изображения обнаружены на всех типоразмерных группах колоколов сибирского литья (на малых, средних и больших).

Сложно говорить о том, как формировался заказ на определенный набор

образов святых для того или иного колокола. По-видимому, в каждом конкретном случае условия оговаривались отдельно. Предпочтения могли быть отданы заказчикам и священнослужителям, которые просили отлить образы небесных покровителей храма, священства или благодетелей. Так, например, на колоколе «Бурло», отлитом в 1783 году для Пермского Спасо-Преображенского монастыря, имелись, помимо Распятия и иконного изображения Божией Матери, еще и иконный образ Преображения Господня, в честь которого именовалась обитель, и образ значимого для данной местности святого Стефана Великопермского. [54, с. 715].

Иногда даже сами колокола, отлитые в память того или иного человека, получали собственные имена, что отражалось и на их декоративном оформлении. Так, в 1898 году в Енисейске в память купца и благодетеля Богоявленского собора Аверкия Космича Матонина был отлит 700-пудовый благовестник «Аверкий». Описания его декоративного оформления не сохранилось, но можно предположить, что на колоколе были отлиты и образ святого, и иконное изображение праздника Богоявления. Однако такое правило действовало не всегда, и чаще всего литейщики просто украшали колокола иконными изображениями Спасителя, Божией Матери и самых почитаемых и любимых святых.

Кроме того, значительная часть больших колоколов в Сибири была отлита в память различных событий из жизни царствующих особ, и иконные изображения могли быть связаны с небесными покровителями государей, о чем имеются многочисленные свидетельства в сибирских епархиальных ведомостях. К концу XIX века, когда колокольные заводы России и Сибири переходили на стандартные типовые украшения, когда колокола отливались целыми партиями, конкретика их декоративного оформления определялась, по-видимому, владельцами литейных предприятий. То есть колокола отливались заранее в некоем типовом украшении, а покупатели приобретали уже готовое изделие. В ряде случаев это были непременно образы Спаса Нерукотворного или Христа Спасителя, Божией Матери и образы наиболее почитаемых святых: Николая

Чудотворца, Серафима Саровского, Сергия Радонежского, Георгия Победоносца, Целителя Пантелеимона и других. Это предположение косвенно подтверждается фотографиями колоколов, отлитых для продажи на ярмарках или по особым заказам целыми партиями. В таких случаях невозможно было прогнозировать то, в какой конкретно храм попадет колокол, и типовое украшение было единственным решением. Впрочем, оно могло быть дополнено вырезанной надписью.

В связи с большой ответственностью, связанной с качеством исполнения образов святых, различные производители принимали индивидуальные решения по украшению колоколов разных групп иконными изображениями. Так, изображения святых и ангелов практически не встречаются на малых и средних колоколах завода Гилёвых, в то время как на малых колоколах завода Шишкина такие изображения имеются. Причем изображения эти весьма скромны – не более пяти сантиметров высотой (Ил. 1.05). При этом необходимо отметить, что на сохранившихся колоколах Шишкиных эти иконные изображения литейщикам не удалось выполнить с высокой степенью детализации. Дополнительным элементом оформления образов святых было их выделение особым цветом (патинирование, чернение, беление, золочение, бронзирование), о чем речь пойдет ниже.

В дореволюционной периодике при описании приходов встречаются упоминания об изображениях ликов святых, отливаемых на колоколах. Так, в селе Мужы Березовского уезда Тобольской губернии на большом колоколе «изображены иконы: Нерукотворенный образ Христа Спасителя, иконы Божией Матери, святителя Николая Чудотворца и св. великомученика Мины и восемь ангелов с трубами. На 2-м колоколе иконы: Нерукотворенный образ Спаса, Божией Матери, св. Николая чудотворца и св. великомученика Пантелеимона, 4-ре шестокрылатые серафима» [46, с. 346]. По оценке металлурга, кандидата техн. наук В.А. Кузнецова, в частности, на заводе тюменских купцов Гилёвых группа иконных изображений (Ил. 2.17, 2.18) была исполнена профессиональными резчиками-скульпторами, и качеству литья, и внешнему виду данного элемента

декоративного оформления в готовом виде на изделии уделялось большое внимание. При исполнении литых надписей могла допускаться небрежность, в замкнутых пространствах элементов букв мог оставаться пригар (Ил. 1.24), но литье и обработка иконных изображений, судя по сохранившимся колоколам, были исполняемы на высоком уровне.

Как уже отмечалось выше, в ряде случаев клише, по которым отливались иконные изображения на сибирских колоколах, могли быть очень высокого уровня исполнения. Они могли быть изготовлены местными мастерами или привезены из центральной части России. Однако литейщикам далеко не всегда удавалось задуманное скульпторами исполнить в бронзе. Мастерам не хватало опыта, и часто иконные изображения отливались с высоким процентом брака. Так, мастер Г. Титов, изготовивший колокол для Ытык-Кюёльской Преображенской церкви в Якутии, украсил его четырьмя одинаковыми изображениями святителя Иннокентия Иркутского (очевидно, иных клише у него просто не было) и четырьмя херувимами. Из четырех изображений святителя (Ил. 2.19 а) два совершенно не получились, а два можно считать условно получившимися, хотя на каждом имеется пригар, изображения характеризуются некачественным оттиском. То же относится и к отлитым изображениям херувимов (Ил. 2.19 б).

Одновременно с этим в некоторых случаях мастерам удавалось достичь высокого уровня литья. Так, в том же селе Ытык-Кюёль, обнаружен колокол неизвестного мастера, который можно отнести к шедеврам колокольного литья. Описания таких колоколов составляют третью главу исследования. Иконные изображения, отлитые на этом колоколе (Ил. 3.11), не только исполнены профессиональными скульпторами, но и профессионально отлиты.

Необходимо отметить, что колоколов с иконными изображениями, отлитых и найденных в Сибири, обнаружено тридцать девять, что является достаточно скудной материально-художественной базой для анализа этого элемента декора. Большинство из них относится к производству завода «П. И. Гилёва сыновей». Часть из колоколов указанной категории – невыясненного авторства.

Подытоживая вышесказанное, можно определить некоторые тенденции в украшении сибирских колоколов в части использования иконных изображений.

- Для изготовления клише иконного изображения требовались резчики с узкоспециальными навыками деревянной скульптуры. В Сибири их не хватало, и изготовление модели являлось проблемой для колокольного мастера (напомним, даже ярославские мастера заказывали резные иконы в Москве). Поэтому с середины XIX века колокола украшались типовыми наборами иконных изображений, конкретику в каждом случае определяли управляющие колокольными производствами.

- Иконные изображения, отливаемые на колоколах, могли соответствовать названию храма, небесным покровителям архиереев, настоятелей, благодетелей прихода, пожеланиям заказчиков.

- На малых и небольших средних колоколах иконные изображения отливались в редких случаях из-за трудоемкости процесса и опасения получить брак.

Надписи, изготавливаемые на колоколах – не только важная часть их декора, но и особая область эпиграфики, словесности и каллиграфии, исполненная в металле. Традиционно на русских колоколах надписи исполнялись в верхней и (или) нижней, реже в средней части колокола (последнее представляло опасность для сохранности колокола и могло влиять на качество звучания). До середины XIX века надписи исполнялись, как правило, на церковнославянском языке вязью или полууставом, включая и написание цифр. К концу XIX века надписи имеют современный вид как по шрифту (так называемый гражданский шрифт), так и по языку.

По технике исполнения можно выделить надписи литые, гравированные, реже – «вдавленные» [169, с. 99], приварные. Гравированная надпись могла наноситься на изделие отдельно или вместе с литой в тех случаях, когда стандартную литую необходимо было продолжить или дополнить новыми сведениями. По замечанию А.Б. Никанорова, на колоколах московского завода Дмитрия Пирогова стандартная надпись отливалась, а требовавшаяся заказчику –

гравировалась [164, с. 21–22]. Подобная практика совершалась и на ярославском заводе «П.И. Оловянишникова сыновей», и на тюменском заводе «П.И. Гилёва сыновей». На гатчинском заводе «Товарищества А.С. Лаврова» отдавалось предпочтение гравированным надписям, которые обнаружены и на малых, и на средних, и на больших колоколах. Изготовление гравированных надписей было целесообразно и тогда, когда текст надписи имел большое количество знаков, и литая развернутая надпись либо не поместилась бы на теле колокола, либо ее изготовление вызвало бы значительные усилия со стороны литейщиков.

Текст мог идти подряд или разбиваться на слова. В качестве разделителей использовались дополнительные элементы декоративного оформления: изображения креста, креста в круге, фигурок зверей, различных розеток, фрагментов решеток и т. д.

Прежде всего, надписи на колоколах представляли собой своеобразные паспорта, включающие самые необходимые сведения о них, причем удалить их можно было только вместе с утратой самого колокола. Л.Д. Благовещенская отмечает, что колокола, «находясь вне храма, не включались в Схему церковной и ризничной описи и не всегда учитывались настоятелями, ориентировавшимися на собственное усмотрение. Так что, надписи еще заменяли как бы инвентарную книгу» [136, с. 71]. В число указанных выше необходимых сведений о колоколе входили дата отливки, вес, имя мастера, наименование храма, которому колокол был предназначен, имена государей, священников и жертвователей, поводы к отливке, и даже указания на то, из какого металла колокол был произведен. Чем более подробной была надпись, тем больше «степеней защиты» получал колокол, а это, в свою очередь, играло большую роль в Сибири, где случаи воровства колоколов были достаточно широко распространены.

Эпиграфика колокола традиционно включает в себя цитаты из богослужебной гимнографии, типовые заводские надписи-клейма, авторские тексты. В русской колокольной эпиграфике известны и случаи отливки стихотворных, зашифрованных текстов, и случаи кратких надписей, обозначающих лишь год или вес колокола, краткое молитвенное обращение.

Колокольные мастера не всегда были грамотными людьми, что отражалось и в надписях, которые временами отливались с грамматическими, фонетическими, орфоэпическими ошибками.

В части эпиграфики сибирские колокола в целом соответствуют оформительским тенденциям европейской части России. Авторские тексты, сохранившиеся из описаний в дореволюционных источниках, составленные для больших сибирских колоколов и колоколов-гигантов по структуре и содержанию соответствуют подобным русским. Колокола могли нести богослужебные цитаты и типовые или авторские тексты. Это можно объяснить развитием сибирского колоколотейного искусства в более поздний период, когда производители уже шли по пути унификации надписей, особенно это характерно для колоколов, отлитых в конце XIX – начале XX века. Из сохранившихся колоколов наиболее полные тексты (как литые, так и гравированные) содержат колокола завода «П.И. Гилёва сыновей». Помимо традиционных «Благовествуй земле радость велию» и «Хвалите небеса Божию славу», колокола этого завода содержат и конкретные: литые – «От благодетелей города Шадринска» или «Для Усть-Колбинской Богородице Введенской церкви Томской епархии от доброхотных жертвователей в дни священника о. Алексея 1907 года» или выгравированные – «В молитвенное поминовение отрока Андрея. 3.06.01» или «Звон сей отлит в лето от Рождества Христова 1898 из меди Высочайше пожалованной Государем Императором Николаем II-м на церкви сооружаемья в районе сибирской жел. дороги. Завод П. И. Гилёва с-я въ Тюмени», причем в последнем случае надпись заняла все место на теле малого зазвонного колокола (Ил. 2.23 а). Кустарные мастерские с небольшим объемом производств могли не изготавливать литых надписей, поскольку это существенно усложняет технологический процесс, а наносить надписи уже после отливки с помощью ручного инструмента. По желанию заказчиков вырезанные надписи могли содержать дату отливки или имена жертвователей. Так, колокол, хранящийся в церковно-историческом музее при храме в честь Новомучеников и исповедников Церкви Русской на Святом источнике Искитимского района Новосибирской области содержит следующую

надпись «1862 го поусердовалъ крестьянин Ермолай Афонасьевъ) Бабькинъ съ женой его Марьей Миколавой».

Надписи, нанесенные на уже отлитые колокола, с одной стороны, должны были соответствовать эстетическим представлениям литейщиков, а с другой – их техническим возможностям. Они могли быть вырезаны штихелем, выбиты ударным клеймом или чеканом.

На данный момент выявлено четыре шрифта (три литых и один гравированный), которые использовали Гилёвы для оформления текстов на колоколах. Один литой для малых и средних колоколов и два литых для средних и крупных (Ил. 2.23 в, г, д, е). Гравированные надписи Гилёвы наносили на все группы колоколов, включая благовестники. Краткая характеристика каждого из шрифтов приводится в Приложении II.

Надписи, снятые с колоколов единого подбора и составленные в один текст, могут восприниматься как своеобразная летопись прихода, по которой можно проследить важнейшие события не только в жизни поселения, но и в жизни самого государства в отдельном временном промежутке. Из таких надписей можно узнать имена благодетелей и колокольных мастеров, места и даты отливок колоколов, вес колокола. На сибирских колоколах середины XIX века обычно составлялись обширные надписи, запечатлевающие те или иные поводы отливок или различные духовные призывы поэтического характера. Примером такой «колокольной летописи» может стать описание ныне утраченного подбора колоколов²⁵ красноярского Воскресенского кафедрального собора, составленное в 1850-х годах. На 1150-пудовом благовестнике имелось две надписи. Первая гласила: «В вечер и во утра и полудне повем и возвещу и услышат глас мой, гласу будь сему послушен, сила Царства ищет, ты никогда будь ослушен, в храм идти от суеты». Вторая: «Вылит сей колокол иждивением потомственного почётнаго Гражданина Красноярского 1-й гильдии купца Петра Иванова Кузнецова и пожертвован к Градо Красноярскому Воскресенскому

²⁵ Текст надписей на колоколах красноярского Воскресенского собора приведён с сохранением орфографии и пунктуации исторического документа.

собору. Лит в Красноярске Ярославским купеческим сыном Николаем Черышниковым 1854 г. вес 1150 п [удов]» [11, л. 48–48 об.]. Второй соборный колокол весом в 513 ½ пудов также имел расширенную надпись, отражающую исторический повод отливки и отношение к нему красноярцев: «Во славу Святыя Животворящая Троицы вылит к Красноярскому Воскресенскому Собору в память 25 летняго Славнаго Царствования Государя Императора Николая Павловича иждивением Граждан и жителей прочих состояний города, движимых верноподданическою любовию к Монарху своему в назидательный пример для подражания потомству по возванию к сему Богоугодному предприятию и благословению Преосвященнейшаго Афанасия Епископа Томскаго и Енисейс. тщанием Старосты потомс. Гражданина Василя Власьевскаго Лит в Красноярске Шадринским Купеческим сыном Александром Шишкиным 1850 году» [Там же, л. 48 об.–49]. Третий колокол весом в 188 пудов 35 фунтов имел следующую надпись: «По возшествии на Прародительский Престол Его Величества Всемилостивейшаго Государя Императора Александра Павловича, Самодержца Всероссийского, и по принятии Ему Верноподданной присяги в знак и благодарение Всевышнему за ниспослание Господом счастье чрез Помазанника Его России Его Императорскаго Величества в честь долговечного Царствования, с горящим сердцем тщанием и иждивением своим Тобольской губ. г. Красноярска духовных и светских сограждан сооружен сей колокол к Красноярской Воскресенской церкви вылит Августа 20 дня 1802 г. весом 188 пу[дов] 35 ф[унтов]. Лит в Невьянском заводе Мастер Михайло Москвин» [Там же, л. 49–49 об.]. Четвертый колокол имел более скромную надпись: «Заутра услыши глас сей. Приложили сей колокол усердные прихожане, о которых сам Бог известен весу в нем 98 пуд[ов] 5 ф[унтов]» [Там же, л. 49 об.]. На пятом: «Лит сей колокол в г. Тобольске в Красноярский Воскресенский Собор тщанием красноярскаго купца Ивана Евстратова Новикова. Мастером Захаровым году 1792 весу в нем 30 пуд[ов] 30 ф[унтов]» [Там же, л. 49 об.–50]. Шестой колокол подбора весом около 30 пудов имел следующую надпись: «Во имя Св. Троицы лит сей колокол к Соборной Церкви города Красноярска 1755 г. 7 Июня, тщанием

граждан и прихожан Церкви с Товарищами Мастер Харитон Босманов» [Там же, л. 50]. На седьмом, самом древнем колоколе подбора, отлитом в 1681 году, имелась надпись следующего содержания: «В 89 году Июля в 1 день по Указу Великаго Государя, дан сей вестовой колокол с Москвы из Сибирского приказа в Сибирь на Красный яр весу в нем 19 п[удов] 32 ф[унта]» [Там же, л. 50–50 об.]. Остальные четыре колокола от 6 пудов до 35 фунтов надписей не имели. Кроме того, по надписям, содержащим датировки отливок можно проследить, как изменялся колокольный подбор, с каждым разом увеличиваясь. При этом роль главного колокола постоянно переходила более крупному новому.

Эпиграфика сохранившихся до наших дней сибирских колоколов по большей части состоит из надписей, указывающих их вес. Литейщики изготавливали такие надписи тремя способами, наиболее распространенный из которых – гравировка на металле. При сокращении слова «пуд» встречаются три варианта: просто цифра без какого-либо обозначения, сокращение до «пу» и сокращение до «п», те же три варианта встречаются при сокращении слова «фунт» – только цифровое обозначение, «фу» и «ф». Интерес вызывают и иные способы нанесения таких надписей. В Михаило-Архангельском храме города Железногорска Красноярского края имеется колокол, на котором вес колокола не вырезан, а выбит клеймом. По-видимому, такие колокола можно датировать концом XIX – началом XX века. Аналогичные надписи имеются на ряде колоколов из Музея колокольного звона Сибирского центра колокольного искусства Новосибирской митрополии. В его коллекции имеется колокол, в 1990-х подброшенный под дверь настоятеля неизвестным лицом, и потому историю колокола установить затруднительно. На его теле имеется выбитая надпись «УРИЦ» (Ил. 2.23 ж), сделанная, очевидно, в XX веке. Можно предположить, что колокол некоторое время находился в качестве корабельного на ходившем по Оби теплоходе «Урицкий», а написание фамилии было прервано в связи с угрозой расколоть колокол, так как от сильных ударов после «Ц» появились небольшие трещины.

На колоколе неустановленного автора, найденном в подвале храма в честь

иконы Божией Матери «Знамение-Абалацкая» в Новосибирске, обнаружены клейма на ушах – цифра «3». Очевидно, на колокололитейном заводе, установить который не удалось, клеймились сами уши, для того, чтобы легче было выбирать необходимый размер при нарядке колоколов в условиях массового производства. Отметим, что подобным способом (клеймением маточника и ушей с указанием массы изделия) дополнительно обозначался вес колоколов завода Товарищества А.С. Лаврова в Гатчине (Ил. 2.23 и, к). Кроме того, клейма с обозначением веса колокола и даты отливки встречаются на некоторых невыясненного авторства колоколах дореволюционного литья.

И, наконец, третий способ нанесения информации о весе колокола – это чеканка, выбивание цифр при помощи чекана и молотка. В процессе работы обнаружены колокола, на которых имеются надписи, сделанные с помощью буквенных чеканов-клише (Ил. 2.23 ж). Интерес вызывает надпись, сделанная на колоколе, обнаруженном в селе Тогул Алтайского края. Она обозначает вес колокола – 28 3/4 фунта, но не вырезана, как это делалось традиционно (Ил. 2.23 б), а нанесена с помощью чекана (Ил. 2.23 з). Для изготовления вырезанной надписи необходимо иметь не только специальные резцы, но и определенный навык. Чеканка же – более простой способ, что косвенно может говорить о том, что литейщик не имел большого опыта изготовления колоколов, и, возможно, это свидетельствует о какой-то единичной местной отливке.

Механизм получения *наград и знаков отличия* колоколов в масштабах страны подробно пока не изучен. Доктор экономических наук А.А. Глушецкий, описав выставочное движение в России в XIX – начале XX века и участие колокололитейных заведений на всероссийских, международных и региональных выставках, указал на частные случаи получения этих наград. Успешные российские колокольные фабриканты получали особые знаки отличия, которые в некотором смысле можно считать определенными знаками качества производимой продукции. Такими знаками были государственный герб Российской империи и медали, полученные на всероссийских мануфактурных и промышленно-художественных выставках. Все вышеперечисленные награды

могли не только отливаться на колоколах, но и публиковаться на вывесках, бланках, упаковках и рекламе. Фабрикантам могли присуждаться следующие награды: (перечень приводится в нарастающей значимости) похвальный отзыв, денежная премия, большая или малая медали (золотая, серебряная, бронзовая), право изображения государственного герба на вывесках и изделиях, Высочайшее благоволение, медаль для ношения на шее на орденской ленте (золотая или серебряная), орден. Предложения о награждении участников всероссийских выставок представлялись министру финансов, в компетенции которого было присуждение похвального отзыва, премии, медали и права изображения герба, о чем доводилось до Высочайшего сведения.

Право изображения герба Российской империи было одной из самых значимых наград для любого колокольного производителя. Официального регламента получения такого знака отличия, по-видимому, не существовало, но получить его можно было несколькими способами. Во-первых, оно могло быть присвоено в качестве награды на всероссийских мануфактурных и промышленно-художественных выставках. Во-вторых, герб на своей продукции могли изображать поставщики Двора Его Императорского Величества, причем право это было именное, то есть давалось конкретному лицу и распространялось лишь на те изделия, которые поставлялись Двору. Способы изображения государственного герба регламентировались отдельно, победители всероссийских выставок получали право изображать золотой герб, поставщики Двора Его Императорского Величества могли изображать герб чёрного цвета [142, с. 96–97]. И, наконец, третий вариант получения права изображения герба – именная награда за исполнение особого важного заказа. Так, колоколелитейный завод Финляндских в 1873 году по Высочайшему императорскому заказу отлил колокола для православных церквей Прибалтийского края, за что и получил право изображения государственного герба, причём этот случай является чуть ли не единственным в истории.

Отдельно следует сказать о государственных гербах, отлитых на железнодорожных станционных колоколах. Известно о трёх колоколах, отлитых

для Пермской железной дороги (П. Ж. Д.), Тюмень-Омской железной дороги (Т. О. Ж. Д.), и Самаро-Уфимской железной дороги (С. У. Ж. Д.), на которых изображён герб Российской империи, но в данном случае изображение относится не к тому или иному колоколотейному заводу, а к государственному железнодорожному ведомству.

Владельцы колокольных заводов часто были людьми состоятельными и вели активную общественную деятельность, поэтому многие были удостоены персональных наград, медалей и орденов. Полученные за благотворительность, строительство или попечение, они оставались наградами частного лица и никак не отражались на рекламе и изделиях колокольных заводов. Медали, полученные предприятиями в качестве побед на всероссийских и международных мануфактурных и промышленно-художественных выставках, позволяли владельцам использовать их на своих изделиях и в рекламных объявлениях.

Такие награды обнаружены на некоторых колоколах, привезенных в Сибирь из европейской части России. Поскольку даты получения тех или иных знаков отличий достаточно широко известны, эта информация дает исследователям возможность с высокой точностью датировать некоторые колокола. Так, на колоколе завода Петра Николаевича Финляндского из экспозиции Музея колокольного звона Сибирского центра колокольного искусства Новосибирской митрополии, привезенного из храма в честь Покрова Пресвятой Богородицы села Завьялово Новосибирской области, отлито три медали (Ил. 2.24 г) с гербом Российской империи. Право изображения первого герба завод получил за отливку колоколов для церквей Прибалтийского края в 1873 году, второго – в качестве награды на Всероссийской промышленно-торговой выставке в Москве в 1882 году. Третий герб завод получил на Всероссийской выставке в 1896 году [142, с. 15]. Таким образом, наличие всех трех медалей на колоколе позволяет считать, что он был отлит после 1896 года.

Колокола завода «П.И. Оловянишникова сыновей» имеют отличительные знаки, причем в Сибири встречаются колокола как без герба, так и с одним гербом, а также с гербом и медалями (Ил. 2.24 з), что помогает их датировать.

Товарищество «П.И. Оловянишникова сыновья», учрежденное в 1868 году, имело своей целью развитие двух свинцово-белильных заводов (в Ярославле и в д. Волокуши Ярославской губернии), фабрики церковной утвари в Москве и колоколотейного завода в Ярославле. А.А. Глушецкий утверждает, что в период с 1884 по 1909 год за свою продукцию Оловянишниковы получили девять различных медалей на всероссийских и международных выставках, однако право изображать герб на своих изделиях получали лишь трижды: за колокола в 1896 году (награда Всероссийской промышленной и художественной выставки в Нижнем Новгороде), за церковную утварь в 1909 году (как поставщик Двора Его Императорского Величества) и в 1910 году (как поставщик Двора Императрицы Александры Федоровны) [142, с. 92–96]. Оловянишниковы получали различные медали на Всемирных (в 1885, 1893, 1889, 1900 гг.) и Всероссийских (в 1882, 1896, 1870, 1893 и 1909 гг.) выставках.

На расположенном на звоннице Никольского храма в Новокузнецке колоколе, отлитом на заводе Кеменова в Саратове, обнаружены две медали (Ил. 2.24 ж). Известно, что завод получал большие серебряные медали на всероссийских выставках в 1896 и 1899 годах, что также позволяет датировать Новокузнецкий колокол Кеменова.

Колокола московского завода братьев Самгиных на данный момент обнаружены на территории Новосибирской области и Красноярского края. «Товарищество на паях колоколотейный завод братьев Самгиных» получил право изображения государственного герба на Всероссийской промышленной и художественной выставке в Нижнем Новгороде в 1896 году. Завод получил золотую медаль на Всемирной выставке в Париже в 1900 году, также имел золотую медаль и диплом Парижской академии, серебряную медаль Неаполитанского общества и диплом Марсельской академии [142, с. 97]. На имеющихся в Сибири колоколах этого производителя медали и памятные знаки не обнаружены. Таким образом, вышеуказанные колокола можно датировать как отлитые до 1896 года.

Бакулевы – древний род крестьян, колокольных мастеров из города

Слободского Вятской губернии. Первый завод основан в середине XVIII века. [132] Колоколотейный завод Николая Алексеевича Бакулева, перешедший сначала Любови Николаевне Куршаковой, а впоследствии ее сыну Валентину Петровичу Куршакову, принимал участие во всероссийских выставках и получал медали в 1896 и 1909 годах, но на пяти колоколах этого завода, обнаруженных в Сибири, награды не отлиты.

Сибирские колокольные мастера также имели государственные награды. На фото, предположительно, сделанном в 1892 году, запечатлен Петр Иванович Гилёв с тремя медалями, две из которых носились на шее, а одна – на груди. Н.А. Безрукова утверждает, что медаль «За усердие» на Аннинской ленте П.И. Гилёв получил за пожертвование на строительство тюменского Александровского Реального Училища [133, с. 61]. Две другие, возможно, были получены за труды по отливке колоколов. На обнаруженном единственном сохранившемся колоколе завода Торгового дома П.И. Гилёва медали не отлиты.

Известно также и о наградах, полученных заводом Торгового дома «П.И. Гилёва сыновей». В 1895 году предприятие получило медаль «За трудолюбие и искусство» на сельскохозяйственной и кустарной выставке в Кургане. Известно, что в рекламных объявлениях завода (Ил. 2.24 а) публиковались фото и описания и других полученных наград: фото большой золотой медали и креста короля Бельгии Леопольда II, полученных на международной выставке в Брюсселе в 1905 году (или в 1906 году, о чем имеются сведения в Отчете XI очередной Сельско-Хозяйственной и Промышленной выставки Императорского Доно-Кубано-Терского Общества в Ростове на Дону с 12 по 28 сентября 1907 года [74, с. 153]) и фото большой золотой медали, полученной в 1907 году на всероссийской выставке в Ростове-на-Дону (по другим данным Гилёвы получили на этой выставке малую серебряную (Ил. 2.24 в) медаль [74, с. 155]). Кроме того, Семен Петрович Гилёв как попечитель Букинского училища имел императорскую золотую медаль с надписью «За усердие» для ношения на груди. О получении права отливать государственный герб в качестве награды за Высочайшую благодарность

Государя Императора, оказанную Гилёвым в 1901 году²⁶ за отливку 9000 пудов колоколов для церквей в районе Сибирской железной дороги сведений не найдено. На девяноста двух известных на сегодняшний день колоколах завода не обнаружено ни одного указанного выше почетного знака или медали.

Колокольный завод Александра Ивановича Шишкина в Шадринске получил медаль министерства финансов «За трудолюбие и искусство» в 1887 году на Сибирско-Уральской научно-промышленной выставке в Екатеринбурге. Медали обнаружены лишь на одном из шести известных колоколов этого завода.

В 1892 году завод красноярского мещанина Антона Степановича Чернышева за колокол весом 5 пудов 5 фунтов получил малую серебряную медаль на Первой сельскохозяйственной и промышленной выставке в Красноярске [65, с. 3].

О наградах на всероссийских и международных промышленных выставках иных сибирских производителей колоколов не известно.

В 2017 году в селе Большой Изырак Маслянинского района Новосибирской области в колодце был найден малый зазвонный колокол неизвестного мастера, на котором трижды отлиты две медали (Ил. 2.24 д). В иркутском краеведческом музее хранится сигнальный колокол Ф.А. Веденева (Пурех, Нижегородская губерния), с тремя отлитыми медалями (Ил. 2.24 е).

Можно выделить несколько причин, по которым эти элементы декора не обнаружены на колоколах сибирского литья. Первая заключается в том, что на данный момент мы располагаем неполной информацией о всех сохранившихся дореволюционных колоколах, и вполне возможно, что впоследствии такой значимый элемент будет обнаружен. Вторая причина может заключаться в том, что медали могли отливаться лишь на средних и крупных колоколах, которых до наших дней дошло не более двадцати. Единственный из известных крупных благовестников Гилёвых весом в 156 пудов 20 фунтов был отлит в 1905 году (на этот момент завод имел Высочайшую благодарность, но еще не получил медали выставок в Брюсселе и Ростове-на-Дону). Третья причина заключается в том,

²⁶

Сведения об этом имеются, например, на многочисленных рекламных объявлениях завода.

что, несмотря на имеющуюся Высочайшую благодарность Государя Императора и медали на выставках, Гилёвы (и иные сибирские производители) могли так и не получить права отливки особых знаков на своей продукции или просто не пожелали этого права добиваться.

2.4. Цвет металла в декоративном оформлении колоколов

Еще одним способом декоративного оформления колоколов является цветовое решение его фрагментов или всего изделия целиком. До настоящего времени вопрос цветового оформления колоколов в отечественном искусствоведении не поднимался. А.В. Талашкин и Л.Д. Благовещенская отметили связь не только цвета и звона (красный, малиновый), но и цвета самого колокола (золотой, синий, красный, чёрный и др.) [178]. Применяя различные виды обработки металла, колокольные мастера придавали изделию особый праздничный вид, когда иконные изображения, декоративные элементы, орнаментальные фризы и части колокола выделялись различными цветами. В конце XIX – начале XX века такой способ декоративного оформления был широко распространен в России. О колоколах, имеющих различное цветовое оформление декоративных элементов, известно по многочисленным фотографиям колокольных рядов на Нижегородской ярмарке, фотографии перевозки большого благовестника завода Забенкина в Костроме и других (Ил. 2.21).

На дореволюционных снимках мы видим, что колокольные мастера при оформлении использовали контраст как художественный прием. Выбеливание и чернение, матовая литая и проточенная обработанная поверхности, широкая палитра приемов обработки бронзы позволяла достичь самого высокого уровня

декоративного оформления колоколов. Даже тяжелые колокола до революции, как правило, подвешивались в оконных проемах колоколен и снизу были хорошо видны, поэтому использование контраста как определенного приема декоративного оформления колокола было весьма оправдано. Сам по себе богато украшенный колокол, даже когда молчал, своим видом, несомненно, влиял на восприятие прихожан. Выделялись, как правило, отдельные элементы декора колокола и целые его ярусы, а иногда и целые части колокола (например, корона), так что в итоге изделие получало более праздничное и торжественное оформление.

Колокол, освобожденный от глины, обычно имеет определенный светло-серый цвет, доставшийся металлу при литье. Цветовой оттенок варьируется от светло-желтого до темно-коричневого в зависимости от различных элементов сплава, цвета глины, использовавшейся при изготовлении форм, времени термической обработки металла при отливке. Присутствие и воздействие пригара может придавать бронзе более темный цвет. Для получения различных цветовых оттенков изделие из бронзы может быть подвергнуто различным способам обработки, первый из них – механический. Точение, шлифовка, полировка, пескоструйная или дробеструйная обработка – после применения того или иного способа обработки колокол или его части принимали определенный оттенок от светло-серого до золотистого или светло-коричневого. Второй способ – это термическая обработка. Она может придавать металлу цвета побежалости, в этом случае палитра включает самый широкий спектр оттенков от белого и светло-желтого до темно-красного, синего и даже фиолетового цвета. Третий способ получения цветового оттенка металла – это различные химические тонировки, часто применявшиеся в совокупности с термической обработкой. Покрытие части колокола, например, декоративного фриза или иконного образа, любой слабой кислотой с последующим температурным воздействием не только изменяет, но и зафиксировывает на изделии определенный, отличающийся от неподвергнувшегося воздействию, цвет – от коричневого до фиолетового или черного. И, наконец, четвертый способ получения цвета – это окрашивание

декоративных элементов колокола с помощью различных пудр. Серебряные оттенки получали, применяя пудру на основе цинка, а золотистые оттенки – на основе бронзовых пудр. Окрашивание производилось с помощью природных связующих лаков, например, олифы. Колокол с отлитыми орнаментами, иконными изображениями, надписями и иными элементами декора смотрится особенно эффектно, когда при оформлении одновременно используются все виды обработки, тонирование, окрашивание и механическая обработка металла – в таком случае изделие приобретает объем. Вместе с тем дополнительная декоративная обработка поверхности колокола способствовала сокрытию дефектов литья и защищала колокол от коррозии и окисления. Чернение металла осуществлялось с помощью сульфида натрия (так называемая серная печень) или любой кислоты.

Сибирские мастера, являясь участниками всероссийских и международных выставок, не только перенимали передовой опыт коллег из европейской России, но и вынуждены были выдерживать конкуренцию, поэтому новые технологии в обработке поверхности колоколов в Сибири появляются ненамного позже европейской части России.

Вместе с тем сибирские колоколелитейщики применили и ряд новаций. Укажем на случаи золочения колоколов, встречающиеся в Сибири и незафиксированные в центральной части России. Николай Оловянишников упоминает в своей книге факт золочения колоколов в Кургане Тобольской губернии [77, с. 268]. О втором случае золочения свидетельствует протоиерей Александр Сулоцкий, посвятивший в своей статье золоченым колоколам Тары отдельный раздел. При церкви Казанской иконы Божией Матери им был обнаружен целый подбор, состоящий из подобно украшенных колоколов. Проведя исследование, священник выяснил, что «Семён Можайтинов вызолотил колокола, бывши старостой при Казанской церкви и единственно из любви к церковному благолепию» [106, с. 76–77]. Заинтересовавшийся необыкновенным оформлением, протоиерей остался под впечатлением и воскликнул: «колокола горямя горят!» Видимо, на такой эффект рассчитывал и сам благодетель, надеясь,

что колокола своим видом будут создавать особое праздничное настроение. Как следует из описания, колокола эти были отлиты в более раннее время, а Можайтинов лишь покрыл их позолотой примерно в 1815 году.

Операция была проделана над всеми шестью колоколами подбора, общий вес которого составлял 87 пудов 14 фунтов. По-видимому, для изменения внешнего вида колокола не нужно было снимать с балок, весь процесс был осуществлен на месте. Очевидно, золочение наносилось с помощью пудры, ее можно было втереть механически достаточно сильно. Известно, что золото – очень пластичный металл, поэтому он хорошо попадает в микропоры, хорошо натирается, плотно покрывает бронзу, не окисляется и не отваливается. Исполнить заказ мог приглашенный мастер из Тюмени или с Урала. Встретившись с таким оформлением колокольного подбора, знакомый с примерами колокольного литья и в европейской части России, и в самой Сибири, церковный краевед протоиерей Александр Сулоцкий риторически вопрошает: «Есть ли где подобный пример?»

Третий случай золочения (и бронзирования) иконных изображений зафиксирован при описании колокола «Бурло», отлитого в Перми чебоксарским мастером Григорием Ивановым Свирзгиным в 1783 году. [45, с. 715]. В своей работе мастер применил, очевидно, передовые на то время, принципы украшения колоколов и новые технологии оформления изделия, такие как золочение и бронзирование. На темном фоне патины выделенные таким образом иконные изображения, очевидно, выглядели особенно эффектно. Отметим, что подобный способ украшения стал популярен в конце XIX – начале XX века, что следует из многочисленных фотографических снимков, сделанных на ярмарках, в торговых павильонах выставок, на колокольных заводах. Чебоксарский мастер, очевидно, был в числе первых, кто опередил этот тренд почти на сто лет.

Тюменский завод «П. И. Гилёва сыновей» с 1897 года также использовал различные цветовые оттенки металла в оформлении колоколов. В фондах музея «Тобольский кремль» имеется фотографический снимок партии колоколов, отлитых из высочайше пожертвованной меди для церквей в районе Сибирской

железной дороги, на котором видны как механические способы обработки металла, так и иные, позволившие выделить части колоколов различными цветовыми оттенками. Еще несколько фотографий завода Гилёвых из фондов музейного комплекса им. И.Я. Словцова, датированные 1913 годом, свидетельствуют о том, что Гилёвы применяли не только чернение, но и выбеливание металла, а также проточку, шлифовку и другие техники обработки металла, словом, использовали весь спектр средств для рассматриваемого нами способа украшения колоколов (Ил. 2.20).

В экспозиции новосибирского Музея колокольного звона хранится колокол завода Гилёвых 1904 года отливки, весом 10 пудов 20 фунтов, на котором сохранились следы, по-видимому, химического чернения, в результате чего орнаментальные фризы в верхней, средней и нижней частях колокола приобрели темный цвет (Ил. 2.15).

Большинство известных колоколов завода Гилёвых протачивались. После отливки колокол в любом случае необходимо обработать, и проточка подходит для этого больше всего. Она позволяет не только быстро убрать остатки пригара и скрыть некоторые дефекты литья, но и придать колоколу законченный вид. Проточка производилась с помощью токарных станков на конном или машинном приводе и осуществлялась особыми ножами, снимающими верхний слой внешней поверхности колокола. Таким способом обрабатывались, как правило, плечо колокола, разделительные валики и расстояние между ними, часть юбки, вал, губа. Непроточенные части колокола сохраняли более темный цвет, полученный при литье.

Внутренняя поверхность колокола традиционно не обрабатывалась, поскольку она не видна, изменяет звучание колокола, уменьшает толщину стенки, а, следовательно, и прочность колокола. Операция трудоемка и в целом не характерна для русской колокольной традиции.

Судя по имеющимся дореволюционным фотографиям, при отделке средних и крупных колоколов Гилёвы применяли технологии, позволяющие получить в готовом изделии самую широкую цветовую палитру: естественный тон,

возникающий при отливке; тон, возникающий при токарной обработке или шлифовке; тон, возникающий при выбеливании металла для выделения декоративных фриз (белый или золотой) и тон, возникающий при чернении бронзы. Мастера, отвечающие за цветовое оформление колокола, имели практический опыт покрытия и обработки изделий и знали с помощью каких операций получить тот или иной цветовой оттенок. В итоге Гилёвым удалось выйти на самый высокий уровень художественного оформления колокольной продукции и украшать колокола всеми актуальными на тот момент способами.

В работе над второй главой рассмотрен широкий круг отечественных трудов, определены особенности существующих методологических подходов к изучению декоративного оформления колоколов, сформирован собственный методологический ракурс осмысления принципов декоративного оформления колоколов сибирского литья. Проведен искусствоведческий анализ элементов декоративного оформления колоколов тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей», систематизированы этапы декоративного оформления завода в период с середины XIX до начала XX века, предложено наименование орнаментов и элементов декоративного оформления колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей», уточнены временные периоды в использовании определенных орнаментов в оформлении колоколов, выявлены аналоги элементов декоративного оформления колоколов этого завода с заводами Екатеринбурга и Бузулука, поставлен вопрос атрибуции колоколов с аналогичными орнаментами и не имеющими авторского клише.

Предложены оригинальные суждения о связи химического сплава металла и оформления колоколов, а также значимости цвета металла в оформлении колоколов дореволюционного литья, в том числе и сибирского.

Проанализировав декоративно-оформительские практики в колокололитейном искусстве Сибири, можно утверждать, что колокольное литье в Сибири при всей неоднородности в целом соответствовало оформительским тенденциям колокольных производств европейской России, но имело собственные черты; на территории Сибири обнаружен ряд неподписанных

авторами колоколов с уникальными орнаментами, не выявленными в центральной части России; ряд элементов декоративного оформления колоколов сибирских производств имеет российские аналоги, что может говорить о взаимных заимствованиях; в некоторых случаях сибирские колокольные мастера проявляли опережающие других новаторские решения в оформлении изделий; продукция сибирских литейщиков в части художественного литья в большинстве случаев уступала российским, но в ряде случаев выдерживала конкурентный уровень.

Глава 3.

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ВЫСОКОХУДОЖЕСТВЕННЫХ ОБРАЗЦОВ КОЛОКОЛОЛИТЕЙНОГО ИСКУССТВА, ОБНАРУЖЕННЫХ В СИБИРИ

3.1. Колокола, отлитые в центральной части России и Европе

Колокола, отлитые в центральной части России и Европе, и попавшие на территорию Сибири, могли являться образцами колокололитейного искусства для местных мастеров. Вопросы первичности использования декоративных элементов у мастеров Сибири и европейской части России в этой работе уже поднимались ранее. Даже если предположить, что сибиряки первоначально могли копировать или заимствовать элементы декоративного украшений с изделий российских производителей, исследование сохранившегося колокольного фонда показывает, что в дальнейшем местные мастера могли искать собственную стилистику, оригинальные орнаменты и методы декорирования. Опыт проведения всероссийских выставок и ярмарок во второй половине XIX – начале XX века, когда колокола различных заводов встречались на одной площадке, только усиливали творческий потенциал сибирских литейщиков. Однако, более важными являются вопросы преемственности колокололитейного искусства в контексте развития единого пространства декоративно-прикладного искусства России. Именно поэтому эта категория колоколов рассматривается в данном исследовании.

Колокол завода «Н[аследни]цы Н.Н. Бакулева» в городе Слободском Вятской губернии весом 16 пудов 29 фунтов (Ил. 3.1) находится в коллекции колокольного завода ООО «Светолите» (Новосибирск). Для какого храма был отлит – неизвестно. Имеет классическую форму, характерную для русских

колоколов конца XIX – начала XX века, бронзовый литой, с шестью ушами. Фигурные уши отлиты в виде стилизованных лап. Верхняя часть колокола декорирована орнаментом в виде накладывающихся один на другой листьев аканта, нити жемчужника и каната. Ниже следуют две пары разделительных поясков, между которыми нанесена литая надпись. Средняя часть колокола украшена идентичным вышеуказанному орнаментом и четырьмя иконными изображениями Воскресения Христова, Рождества Христова, святого Михаила Архангела и святителя Николая Чудотворца.

В нижней части колокола отлит вышеуказанный орнамент с нитью более крупных перл-жемчужин и типовая надпись по валу, указывающая завод изготовитель и вес колокола.

Верхняя надпись содержит слова «ГЛАС ДАСТ СВОЕМУ ГЛАСУ», очевидно, вольное изложение цитаты из Псалтири: «Се даст гласу Своему глас силы» (Пс: 67:34). Нижняя надпись следующего содержания: «ЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ В ЗАВОДЕ Нцы Н.А. БАКУЛЕВА В ГОРОДЕ СЛОБОДСКОМ ВЯТСКОЙ ГУБЕРНИИ * ВЕСУ 16 ПУД[ов] 29 ФУ[нтов]». Колокол украшен иконными изображениями Воскресения Христова, Рождества Христова, святого Архангела Михаила и святителя Николай Чудотворец. Иконные изображения святых и праздников, орнаменты и надписи выполнены профессионально и отлиты на высоком художественном уровне. В пяти местах: в верхней части плеча, в двух парах разделительных валиков, в средней и нижней части колокола имеются следы проточки, что является не только следами обработки, но и особым видом украшения.

На колоколе имеются незначительные сколы по нижнему краю, трещина в нижней части колокола (около 15 см). Судя по надписи, колокол можно датировать как отлитый после 1891 года. Прямой датировки нет, но сокращение «Нцы» – наследницы, прямо указывает на эту дату, поскольку в 1891 году завод перешел по наследству единственной дочери Николая Алексеевича Бакулева – Любови Николаевне, по мужу Куршаковой и именовался с этого времени как «завод Н-цы Н. А. Бакулева».

Колокол завода арзамасского цехового мастера Василия Дмитриевича Язычкова (Ил. 3.2), по-видимому, на данный момент является единственным из известных изделий упомянутого завода. Вес колокола – 15 пудов 23 фунта. Известно, что завод действовал, по крайней мере с 1858 по 1884 год. В штате завода числилось трое рабочих. Годовой объем производства составлял примерно 700 пудов колоколов.

Колокол находится на колокольне Ачинского кафедрального Казанского собора. Бронзовый, литой. Имеет шесть ушей. Верхняя часть колокола украшена изображениями трех шестикрылых серафимов и трех картушей, между которыми расположены восьмиконечные цветы-звезды.

В средней части между разделительными поясками расположена первая часть литой разделенной на два фрагмента надписи: «ЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ В ГОРОДЕ АРЗАМАСЕ В ЗАВОДЕ *». По верхнему краю надпись украшена растительным орнаментом в виде пятилистных пальметт, нити жемчужника и жгута. В центральной части колокола отлиты иконные изображения святителя Николая Чудотворца и образ Пресвятой Богородицы «Неопалимая купина». С двух сторон они сопровождаются отлитыми в полный рост изображениями ангелов на облаках. Между ними отлиты барочного типа картуши, украшенные сверху нитью крупных жемчужин. Фигуры ангелов в верхней части соединены лентой вышеозначенного орнамента.

Нижняя часть колокола также украшена орнаментом и второй частью надписи, которая является продолжением верхней: «АРЗАМАССКАГО ЦЕХОВАГО МАСТЕРА ВАСИЛІЯ ДМИТРИЕВА ЯЗЫЧКОВА * ВЕСУ 15 ПУ[дов] 23 ФУ[нта] *»

Колокол имеет в верхней части незначительные затертости на элементах декоративного оформления, сколы по нижнему краю, одна значительная (около 10 см) и более десяти небольших трещин в нижней части.

Еще один высокохудожественный образец – колокол польского литья (Ил. 3.3) неизвестного мастера, отлитый в 1708 году. Колокол из группы малых подзвонных, до революции находился в католическом костеле Пресвятой Троицы

в Тобольске. В 1990-х, очевидно, был перемещен на колокольню Тобольского Софийского собора. По мнению старшего звонаря Московского Свято-Данилова монастыря иеродиакона Романа (Огрызкова) [127], колокол имеет польское происхождение. На это указывает форма колокола и его декоративное оформление. Еще один довод в пользу этого аргумента – ядро тобольской католической общины составляли поляки и литовцы, сосланные в Сибирь после 1830 года. По замечанию протоиерея А. Сулоцкого, «...во время счастливой войны Царя Алексея Михайловича с Польшею, в Сибирь много послано было пленных поляков и литовцев, а с ними отправлены и колокола». [106, с. 76].

Колокол лаконично украшен литой надписью, расположенной в два ряда между тремя разделительными поясками, крупным детально проработанным орнаментом и двумя изображениями: сцены Святого Распятия и Девы Марии.

Верхняя строка надписи гласит: «NON NOBIS SED NOMINI NON NOBIS DOMINE» (Не нам, не нам, а имени Твоему. (Псал. 113:9). Нижняя строка, помимо текста «TVO DA GLORIAM» (очевидно, «Твоя слава да будет»), содержит и аббревиатурные сокращения: «В*Е* 1708 М*О*Д*6*». Цифры 1708, очевидно, указывают на год отливки, а буквенные обозначения «В*Е*» и «М*О*Д*6*» могут обозначать инициалы мастера или сокращенное наименование завода.

Орнамент представляет собой повторение одного элемента треугольной формы, обращенного вершиной вниз, в который вписан проросший побегами крест. В левом и правом углах треугольника расположены небольшие окружности с тремя листьями внутри, а сверху орнамент связан пунктирной линией, состоящей из чередующихся элементов в виде сдвоенных линий и двух жемчужин.

Изображения сцены Распятия и Девы Марии нанесены поверх орнамента, в большей степени это относится к Святому Распятию, но и сияние, исходящее от Девы Марии, стоящей на облаках, также накладывается на орнамент. Иконные изображения выполнены профессиональными скульпторами и отлиты на высоком уровне.

Колокол имеет незначительные сколы по нижнему краю, загрязнение масляной краской.

Колокол новгородского литья (Ил. 3.4) представляет собой исключительно редкий образец провинциального колокольного литья рубежа XVII–XVIII веков. Как следует из надписи, он был отлит в 1700 году для одной из Успенских церквей Новгородского уезда. В начале 1930-х, возможно, был увезен во Владивосток, а оттуда попал на один из дальневосточных маяков. В начале 1990-х тюменский священник протоиерей Валерий Гордеев предпринял попытку вернуть с Дальнего Востока в Тюмень некоторые колокола тюменского литья. Ему удалось привезти четыре колокола, среди которых оказался и этот новгородский.

Вырезанная надпись выполнена вязью: «В ЛЕТО ЗСИ Года ЛИТ СЕИ КОЛОКОЛ В НОВГОРОЦКОМ УЕЗДУ К ЦЕРКИ УСПЕНИЕ БГРДЦЫ НАЛЕМНО ПО [За]ВЕЩАНИЮ [Ю – перевёрнута] ФЕДОРА АРТЕМЕВА сна ИЧ(?)ЩИНА».

Уточнения требуют два ключевых слова – место, где стоял храм и фамилия вкладчика. Возможно, колокол отлит мастером Иваном Матвеевым, который отливал колокола в Новгороде в конце XVII века.

Старший научный сотрудник Новгородского музея-заповедника Вячеслав Волхонский считает [121], что написание населенного пункта «НАЛЕМНО» следует читать как «на Лемно». С таким названием сейчас есть разъезд в Псковской и озеро в Тверской области. Но наиболее перспективной выглядит версия с пропущенной первой буквой и вариантом «на Илемно», а это уже крупный погост, и относительно близкий к Новгороду. И, самое важное, там действительно действовала церковь в честь Успения Пресвятой Богородицы.

Орнамент состоит из характерного для колоколов того времени чередования клейм, подчеркнутых нитью жемчужника. В верхней части клейма меньшего размера и состоят из закручивающихся к центру спиральных побегов с бутоном внутри. Ниже между четырьмя разделительными поясками вырезана надпись. А еще ниже расположен ряд более крупных клейм, контуры которых

составляют закручивающиеся к центру лозы с виноградными гроздьями. Уши украшены растительным орнаментом.

На подобном колоколе, отлитом в Новгороде в 1697 году среди картушей была обнаружена розетка с именем мастера. На данном колоколе подобные розетки отсутствуют. Колокол имеет незначительные дефекты: раковины в центральной части, небольшие сколы по нижнему краю, загрязнение масляной краской.

Колокол завода саратовских купцов братьев Гудковых (Ил. 3.5) весом 41 пуд 11 фунтов представляет собой редкий образец саратовского колокольного литья. Гудковы – семья колокольных мастеров, в рекламных объявлениях значилось, что завод существовал с 1816 года. В 1890 году саратовские купцы Кеменевы получили по наследству колокольный завод Гудковых [20, с. 449]. Как следует из надписи на колоколе, в 1887 году В.М. Кеменев работал мастером на заводе Гудковых.

Колокол из группы благовестников. В верхней части украшен поясом из шестикрылых херувимов. Ниже между четырьмя разделительными поясками размещена литая надпись, цитирующая Псалтирь: «ГОСПОДИ ВОЗЛЮБИХ БЛАГОЛЕПИЕ ДОМУ ТВОЕГО И МЕСТО СЕЛЕНИЯ СЛАВЫ ТВОЕЯ ПСАЛОМ 25 СТ 8 *». Надпись украшена сверху нитью крупных жемчужин и завершена разделителем – восьмиконечным цветком-звездой.

В центральной части колокола отлиты изображения Иисуса Христа, Божией Матери, святителя Николая Чудотворца и Архангела Михаила. Каждое из иконных изображений помещено в богато декорированную раму, состоящую из тонкого прямоугольника, геометрического орнамента, малого жгута, более массивного прямоугольника, широкой ленты растительного орнамента и более массивного жгута. Вверху изображения святых соединены массивным жгутом и нитью крупного жемчужника, а также широкой лентой растительного орнамента. Между изображениями помещены скомпонованные попарно богослужебные предметы из периода Ветхого и Нового заветов. Ниже между двумя нитями крупного жемчужника отлита надпись: «БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ

ВЕЛИЮ ХВАЛИТЕ НЕБЕСА БОЖИЮ СЛАВУ * БЛАГОВЕСТИТЕ ДЕНЬ О ДНЕ СПАСЕНИЕ БОГА НАШЕГО *».

В нижней части колокола между нитью крупного жемчужника и разделительным пояском отлита третья надпись, повествующая о месте отливки, дате и весе колокола: «ЗАВОДА САРАТОВСКИХ 1Й ГИЛЬДИИ КУПЦОВ БРАТЬЕВ ГУДКОВЫХ В САРАТОВЕ МАСТЕР ВАСИЛИЙ МАТВЕЕВ КЕМЕНЕВ 1887 ГОДА ВЕСУ 41 ПУД 11 ФУН[ТОВ] *».

В Сибири колоколов завода Гудковых на данный момент более не обнаружено. Колокол имеет незначительные сколы по нижнему краю, загрязнение масляной краской.

3.2. Колокола, отлитые в Сибири

Колокол, отлитый в 1732 году в Невьянске на заводе Акинфея Демидова (Ил. 3.6), был обнаружен на известной невянской наклонной башне во время реставрации башенных часов. Колокол из группы благовестников, вес – 65 пудов 27 фунтов. Имеет классическую форму, бронзовый литой, с шестью ушами. Завод Акинфея Демидова, дворянина, действительного статского советника, сына тульского заводчика Никиты Демидова, выпускал церковные колокола, и данный образец отлит, предположительно, мастером Иваном Каргашиным или мастером Яковом Горяевым. Верхняя часть колокола декорирована орнаментальным фризом, состоящим из чередования херувимов и парных клейм, разделительного пояска и надписи: «SIBIR. ЛЕТА 1732 ИЮНЯ 1 ЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ В НЕВЬЯНСКИХ ДВОРЯНИНА АКИНФЕЯ ДЕМИДОВА ЗАВОДАХ. ВЕСУ 65 ПУДОВ 27 ФУНТОВ». Верхний фриз завершается еще одним разделительным пояском и лентой орнамента, состоящего из нити

жемчужника и пальметт, характерных для московских колоколов XVII века. Поля колокола не заняты орнаментом. В нижней части расположены три разделительных пояса и указанный выше орнамент, расположенный по валу. Колокол имеет незначительные сколы на разделительных поясах по всему колоколу, а также следы загрязнения.

Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей» (Ил. 3.7), отлитый в 1905 году в Тюмени мастером М.Ф. Кармашевым является не только самым крупным (156 пудов 20 фунтов) из всех сохранившихся колоколов завода, но и самым богато декорированным. Колокол из группы благовестников, имеет классическую форму, характерную для русских колоколов начала XX века, бронзовый литой, с шестью ушами. Верхняя часть колокола декорирована орнаментальным фризом, состоящим из геометрических и растительных элементов. Полосы орнамента перемежаются картушами, в которые вписаны равносторонние кресты. Центральная часть колокола оформлена широким сложносоставным декоративным полем, включающим в себя ленты растительного и геометрического орнамента различной ширины, разделенные рядами жемчужника, литые надписи, исполненные в верхней и нижней частях фриза и четыре иконных образа Господа Вседержителя, Казанской иконы Божией Матери, преподобного Серафима Саровского и святителя Николая Чудотворца, исполненных во всю ширину декоративного поля и отлитых в богато орнаментированных картушах. В нижней части колокол оформлен полосами геометрического и растительного орнамента, разделенными жемчужником прямоугольной формы, по валу идет литая надпись. Содержание трех надписей следующее (сверху вниз): «БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ ХВАЛИТЕ НЕБЕСА БОЖИЮ СЛАВУ», «ОТ БЛАГОТВОРИТЕЛЕЙ ГОРОДА ШАДРИНСКА», «ЛИТ В ЗАВОДЕ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1905 ГОДА ВЕСУ 156 П[удов] 20 Ф[унтов] ЛИЛ МАСТЕР М.Ф. КАРМАШЕВ». Ряд декоративных элементов, использованных при оформлении колокола не обнаружен пока не только на других колоколах иных производителей, но и на колоколах завода «П.И. Гилёва

сыновей», что может свидетельствовать об особом индивидуальном оформлении Гилёвыми группы благовестных колоколов в начале XX века. Качество металла и литья – высокое. Колокол имеет следы проточки, незначительные сколы по нижнему краю.

Колокол Иннокентия Яковлевича Горшешникова является высокохудожественным образцом (Ил. 3.8) локального иркутского литья. Отлит в 1881 году, вес – 5 пудов 30 фунтов. Колокол из группы подзвонных, являлся экспонатом Иркутского краеведческого музея. Очевидно, попал на колокольню из коллекции известного иркутского коллекционера В.В. Тетенькина, при каком храме находился до революции установить пока не удалось. Имеет классическую форму, характерную для русских колоколов XIX в., бронзовый литой, при отливке имел шесть ушей. Верхняя часть колокола декорирована орнаментальным фризом, состоящим из разделительных валиков, ряда жемчужника, элементов геометрического и растительного характера. Ниже верхнего орнаментального фриза расположена литая надпись: «ОТЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ 1881 ГОДА ПРИ МИССИОНЕРЕ СУХАНОВЕ». Центральный орнаментальный фриз состоит из ряда жемчужника, растительного орнамента, состоящего из ряда листьев аканта и завитков, двух идентичных иконных изображений Божией Матери с Младенцем, между которыми расположены по три серафима. Нижний орнаментальный фриз идентичен верхнему, отлит в зеркальном отражении и дополнен литой надписью: «ЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ В ГОРОДЕ ИРКУТСКЕ МАСТЕР ИРКУТСКИЙ МЕЩАНИН ИННОКЕНТИЙ ГОРШЕШНИКОВ. ВЕСУ 5 ПУД[ОВ] 30 ФУН[ТОВ]». Уши по всей длине декорированы валиком. Качество металла и литья – высокое. Колокол имеет следы проточки. Одно ухо утрачено, на колоколе имеются незначительные сколы по нижнему краю, один из шести серафимов имеет значительное механическое повреждение. На колокольне Иркутской Спасской церкви имеется еще один колокол без надписей с аналогичным декором, предположительно, отлитый также Иннокентием Горшешниковым.

3.3. Колокола неустановленного авторства

Колокол (Ил. 3.9) неизвестного мастера является экспонатом Сургутского краеведческого музея, куда был передан с пожарной каланчи, а туда, в свою очередь, попал, по-видимому, с колокольни Троицкого собора. Надписей не имеет, поэтому вес определить можно лишь приблизительно (около 10 пудов). Имеет классическую форму, характерную для русских колоколов XIX – начала XX века, бронзовый литой, с четырьмя ушами. Декоративное оформление состоит из орнаментального фриза растительного характера, четырех разделительных поясков в верхней части, изображений шести херувимов, несущих бутоны, сложного пояска в нижней части колокола, пояска на губе. Уши по всей длине декорированы двойными валиками. Качество металла и литья – высокое. Колокол имеет следы проточки, незначительные сколы по нижнему краю колокола.

Установить авторство и датировать колокол на данный момент не представляется возможным. На колокольне Знаменского кафедрального собора в Тюмени обнаружен малый колокол с аналогичным декором и херувимами (без бутонов), не исключено, что они были изготовлены одним мастером. Иных колоколов с близкой орнаментацией в Сибири на данный момент не обнаружено.

Еще один колокол неизвестного мастера (Ил. 3.10) является экспонатом Музея МЧС в Железногорске, куда попал от жителя соседнего села Барабаново, где находится деревянная церковь во имя святой великомученицы Параскевы Пятницы. Надписей не имеет, поэтому вес определить можно лишь приблизительно (около 5 пудов). Форма классическая, характерная для русских колоколов XIX – начала XX века. Бронзовый литой, при отливке имел шесть ушей. Декоративное оформление колокола представляет собой ряд из восьми рельефных херувимов, расположенных над верхним валиком; две пары валиков, расположенных в верхней части колокола; орнаментальный фриз, состоящий из

ряда жемчужника и широкой ленты растительного орнамента из трав, лоз и плодов; сложный поясок в нижней части колокола, поясок на губе. Качество металла и литья – удовлетворительное. Колокол имеет следы проточки и дефекты при отливке – нечеткий орнамент. Колокол имеет ряд существенных повреждений: два уха утрачены, имеются многочисленные невыясненного характера механические повреждения ликов херувимов; многочисленные следы ударов металлическим предметом по внешней стороне колокола; две вертикальные двадцатисантиметровые трещины, идущие по валу с двух сторон колокола, следы сварки при попытке их устранения; незначительные сколы по нижнему краю колокола).

Установить авторство и датировать колокол пока не представляется возможным. Из описания количества меди в колоколах Барабановской церкви, составленного в 1868 году, известно, что на момент описи общая масса подбора составляла 55 пудов 15 фунтов [10, л. 71]. Если описываемый колокол находился в это время на колокольне Барабановской церкви, он мог быть третьим в подборе. В 1969 году академик А.П. Окладников привез из Зашиверской экспедиции колокол с идентичным декором и более высоким качеством литья, атрибутированный как колокол XVIII века [75, с. 26], что, на наш взгляд, требует дальнейшего уточнения. Исходя из места находок, можно предположить, что колокола могли быть отлиты в Енисейской или Иркутской губерниях. Иных колоколов с близкой орнаментацией в Сибири на данный момент не обнаружено.

Следующий колокол (Ил. 3.11) неизвестного мастера, как следует из надписи, был отлит «КЪ ЕЛАНСКОЙ ЦЕРКВИ ВО ИМЯ СВЯТИТЕЛЯ НИКОЛАЯ ЧУДОТВОРЦА». Вопрос о нахождении вышеозначенной церкви остается открытым. В Усольском районе Иркутской губернии в селе Большая Елань действовала церковь во имя Пресвятой Троицы, а в Ольхонском районе в селе Еланцы – церковь в честь Покрова Пресвятой Богородицы. В 300 километрах от Волгограда находится станица Еланская, где действовала Никольская церковь. Возможно, колокол был отлит для церкви во имя Николая Чудотворца в селе Антониевском Еланской волости Тюкалинской округи [84, с.

26]. Построенный каменный храм был освящен 2 декабря 1896 года, а колокола были отлиты из меди, отпущенной по Высочайшему повелению. Возможно, впоследствии колокол мог быть перемещен на восток и попал в Тулун, где находится сейчас.

Колокол богато орнаментирован, имеет шесть украшенных бороздками ушей. Декор верхней части состоит из равномерно расположенных восьми малых херувимов. В средней части между четырьмя разделительными поясками расположена лента растительно-геометрического орнамента, ограниченного сверху нитью жемчужника. Центральная часть колокола состоит из орнаментального фриза, состоящего из двух видов орнамента: верхний представляет собой широкую ленту растительного орнамента из переплетающихся лоз с плодами, нижний – из чередования пальметт и трилистников. Между собой орнаменты разделены жгутами.

В центре колокола отлито большое изображение святителя Николая, за спиной у которого на облаках изображен Иисус Христос (?) и Богородица (?). На уровне нижнего края изображения святителя Николая отлит ряд более крупных херувимов, а венчается средний декоративный ярус орнаментом, отлитым в верхней части колокола.

После трех разделительных поясков нижняя часть колокола украшена идентичным вышеописанному орнаментом из пальметт, трилистников и жемчужника и крупной литой надписью. В верхней части колокола имеется вырезанное обозначение веса: «11 14». Изображения святых и орнаменты выполнены профессионально, однако литейщику не во всех случаях удалось сделать качественную отливку и реализовать задуманное в металле. Нити жемчужника имеют смещения и разрывы, разделительные пояски – неровную форму. Иконные изображения и некоторые части орнаментов выполнены не идеально. Колоколов с подобным украшением на данный момент в Сибири и в России не обнаружено. Колокол имеет незначительные сколы по нижнему краю, загрязнение масляной краской.

Еще один колокол невыясненного авторства (Ил. 3.12) весом 7 пудов 4

фунта является высокохудожественным образцом сибирского литья. Экспонат Музея политической ссылки (с. Черкёх, Якутия), в музей поступил в 1981 году из села Исит Орджоникидзевогo р-на (ныне Иситский наслег), расположенного в 325 километрах от Якутска.

Колокол имеет несколько зауженную верхнюю часть и несколько расширяющуюся нижнюю, что может свидетельствовать о каком-то локальном сибирском литье. Каждое из шести ушей украшено двойными бороздками.

Верхняя часть украшена лентой крупного орнамента, состоящего из обращенных кверху пальметт и стилизованных трилистников. Ниже идут четыре широко расставленных разделительных пояска. В центре колокола отлиты изображения Иисуса Христа, Божией Матери Знамение и Иоанна Крестителя (?). Образы святых заключены в изящные рамы в виде венков, перехваченных в четырех местах лентами. Между изображениями святых расположены херувимы, отличительная черта которых – произрастающие из крыльев лозы, поддерживающие бутон с созревающим внутри плодом (Ил. 1.29 л). Об этом изображении уже говорилось в первой главе. Хочется подчеркнуть, что по ряду косвенных признаков можно предположить, что колокол мог быть отлит кем-то из династии тюменских купцов Гилёвых во второй половине XIX века.

Колокол имеет дефекты: скол металла на короне, многочисленные следы ударов на ушах, загрязнение масляной краской и птичьим пометом, окисление металла, множественные царапины и надписи, вырезанная надпись «2 ЧМ» (клеймо Черкёхского музея, выполненное в 1981 году), незначительные сколы по нижнему краю колокола.

Итак, несмотря на нехватку квалифицированных колокольных мастеров, к концу XIX века в Сибири появляются отдельные высокохудожественные работы, которые можно отнести к шедеврам сибирского литья. Их возникновение можно связать с накопленным опытом, участием во всероссийских и международных промышленных выставках, частными случаями работы литейщиков высокого уровня, конкурентной борьбой на рынке.

Превалирующее количество высокохудожественных образцов, отлитых в

центральной части России на сибирскими можно объяснить с одной стороны – случайностью выборки, с другой – отсутствием обнаруженных в ходе полевых исследований образцов целого ряда сибирских мастеров. На данный момент мы не располагаем крупными колоколами заводов Шишкиных, Кондакова; не обнаружено ни одного колокола заводов Шмотиных, Котельниковых, Чернышевых, братьев Москвиных, Унжаковых, Березиных, Лосевых, Колокольниковых и практически всех представителей династии Гилёвых (за исключением Петра Ивановича и его сыновей Семена и Константина).

Еще раз подчеркнем, об уровне мастера можно судить, оценивая крупные колокола, как правило, именно они имели самое богатое украшение, по качеству литья благовестных колоколов можно судить об уровне всех этапов производства. Поскольку колоколов такого размера в Сибири осталось немного, то в оценке общего уровня художественного оформления сибирских колоколов мы не можем быть вполне объективны.

В целом можно согласиться с исследователем сибирской старины, церковным краеведом XIX века протоиереем Александром Сулоцким, который низко оценивал уровень сибирского колокольного литья. Священник родился и вырос в Ярославской губернии, обучался в Ярославской духовной семинарии и Петербургской духовной академии, и ему было с чем сравнить работы сибирских мастеров. Однако он не мог исследовать огромные территории, и, кроме того, расцвет колоколотейного производства Сибири наступил, по-видимому, уже после смерти священника, в конце XIX – начале XX века.

Общий средний или низкий уровень литья и художественного оформления колоколов в Сибири объясняется тем, что в подавляющем большинстве случаев здесь существовали мелкие кустарные мастерские с невысоким уровнем производства. Часто владелец такого завода в одном лице был чертежником, разрабатывавшим профиль колокола, художником и скульптором, создававшим орнаменты, надписи и изображения, формовщиком, литейным мастером, чернорабочим. Отсутствие специализации далеко не всегда способствовало получению качественного изделия, а небольшие объемы производства, по-

видимому, не позволяли отточить технологию и достичь высокого уровня мастерства. С одной стороны, сибирские литейщики часто работали в условиях отсутствия конкуренции и на пределе своих технических возможностей, с другой – у заказчиков зачастую просто не было выбора, поэтому оценка художественного оформления колоколов, равно как и самого их звучания, отходили на второй план. Описаны неудачи сибирских литейщиков и при разовых отливках на местах [106, с. 73–74], поэтому, если требовались колокола и благозвучные, и высокого уровня отделки, их либо заказывали в европейской части России, либо оттуда приглашались опытные колокольные мастера.

В ряде случаев к концу XIX века мы имеем дело с образцами самого высокого художественно-оформительского и литейного мастерства. К ним можно отнести упомянутые: отлитый в Иркутске колокол Иннокентия Горшешникова, находящийся на колокольне местной Спасской церкви; колокол неустановленного мастера на той же колокольне; колокол неустановленного мастера из коллекции Сургутского краеведческого музея; колокол неизвестного мастера, привезенный академиком А.П. Окладниковым из Зашиверской экспедиции в 1969 году; ряд колоколов тюменского завода «П.И. Гилёва сыновей» и некоторые другие.

Сибирские колокольные производители вышли на конкурентный с российскими заводами уровень литейного мастерства, применяли все имеющиеся на тот момент технологии обработки колокольной бронзы и производили продукцию самого высокого качества, отмеченную как на всероссийских промышленных выставках, так и на государственном уровне.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Результаты, полученные в процессе работы над диссертацией, позволяют предметно рассмотреть широкий спектр вопросов материальной и духовной культуры, связанный с традициями колокольного литья в контексте сибирского ремесленного производства. Избранный контекст отражает одну из специфических форм деятельности, изделия которых получили статус произведений искусства в результате найденных в течение веков образно-пластических форм и художественных решений. Это стало возможным в результате воздействия как местных, так и привнесенных из Европейской России традиций, а также под влиянием исторических, экономических и социально-культурных условий.

На основе изученного материала (архивных источников, сохранившихся артефактов, анализа данных) автор пришел к определенным выводам.

Колокол является продуктом, результатом и вершиной колоколотейного искусства, возникающего в синтезе архитектуры, изобразительного, декоративно-прикладного, музыкального искусства и художественного литья. Не всякий колокол, даже изготовленный на достаточно высоком уровне, является произведением искусства. Оно проявляется там, где все – от задумки до воплощения являет собой высшее проявление искусности, мастерства. Произведение искусства отвечает определенным категориям эстетической ценности, в колоколе ими являются плавность линии и профиля, гармоничное сочетание пропорций, орнамент, иконное изображение, надпись, цвет, качество металла и богатство звучания. Колокол является посредником между сознанием художника-литейщика (или целой группы мастеров) и сознанием зрителя, слушателя, звонаря. Сакральный предмет, посвященный Богу и сделанный человеком для того, чтобы человек прославлял Бога, колокол наполняется особым смыслом на всех этапах его создания. Он призван отразить в себе

вечность – как в звучании, так и во внешнем облике. Поэтому так важно это внутреннее стремление создателей к совершенству, и только лишь тогда, когда это стремление выразится в каждом конкретном действии – от первой проведенной на бумаге линии до финишного прикосновения резца – только тогда можно надеяться, что колокол станет произведением искусства.

Сибирское колоколотейное искусство имело поступательное развитие. XVII век характеризуется небольшими кустарными мастерскими и разовыми отливками пришлых людей в Тобольске, Тюмени, Иркутске. Примечательно, что три мастера – соликамский, пыскорский и верхотурский Сенька, тюменский Иван (Михайлов) и иркутский Иван (Тимофеев) получили одно и то же прозвище – Колокольник, впоследствии ставшее их фамилией.

В XVIII столетии расширяется география колокольного литья Сибири, на ее карте появляются Невьянск, Екатеринбург, Тагил, Красноярск, Барнаул, Нижне-Камчатск, Тобольск, Енисейск, Пермь. При общей тенденции развития появляется неоднородность уровня декоративного оформления и художественного литья. Обнаруженные в XIX веке на Камчатке колокола, отлитые еще сто лет назад местными мастерами, отмечаются как весьма искусные, но, обеспечив местную потребность, развитие данное производство не получило. Красноярское, енисейское, барнаульское литье так же решало локальные задачи отливки новых и переливки разбитых колоколов и было ориентировано на местные запросы. Иркутск и Тюмень становятся мощными центрами колокольного литья, где творчески соседствуют множество разных мастеров, а профессиональное общение становится катализатором повышения мастерства. Некоторые мастера уже достигают высот в области художественного литья, выходят за локальные рамки смежных областей и становятся известными по всей Сибири, к ним начинают поступать заказы, что свидетельствует о признании мастерства на региональном уровне. Накапливается семейный и артельный опыт колокольного литья, развиваются локальные центры, в которых сменяются поколения литейщиков, формируется собственное представление о том, как должен выглядеть и звучать колокол, появляются местные традиции

декорирования колоколов, развивается собственная стилистика, приходит мастерство.

XIX век становится прорывным в развитии сибирского колоколотейного искусства – в этом столетии открыто более тридцати больших и малых предприятий в Ново-Архангельске (Аляска), Шадринске, Тюмени, Иркутске, Барнауле, Енисейске, Якутске, Красноярске, Томске, Туринске, Невьянске, Суксуне, Витиме. Развивается семейная ремесленническая традиция, опыт колокольного литья в артелях и династиях имеет творческое развитие. Сибирские мастера берутся за отливки достаточно крупных колоколов, но всё-таки на ответственные отливки и для литья колоколов-гигантов заказчики приглашают опытных мастеров из центральной части России – Чебоксар, Ярославля, Воронежа, Москвы. Но, тем не менее, сибирское колоколотейное искусство к концу столетия переходит на новый, более высокий уровень исполнительского мастерства, в ряде случаев литейщикам удалось достичь изготовления высокохудожественных образцов, которые были отмечены на различных региональных и всероссийских выставках. Начало XX века усилило динамику развития колоколотейного искусства. Строительство железных дорог и развитие инфраструктуры становились факторами развития. Задачи по строительству новых церквей на освоенных территориях, поставленные на правительственном уровне, способствовали увеличению объема производств, взрывному характеру накопления опыта колокольного литья (так, например, тюменские купцы колокольные мастера Гилёвы получают государственный заказ и всего за несколько лет отливают 9000 пудов колоколов для церквей, строящихся в районе Сибирской железной дороги). Создается новая стилистика оформления колоколов, полностью обновляются подходы и принципы декоративного оформления, привлекаются профессиональные художники и скульпторы, создаются новые орнаментальные и иконографические клише, применяются современные способы декорирования. Участие в международных и всероссийских промышленных выставках и экспертное признание в виде наград и медалей выводит сибирских мастеров на всероссийский уровень. Набранные

темпы развития снизились с началом Первой мировой войны и безвозвратно остановились после 1917 года.

Оценивая вклад конкретных людей в развитие колоколотейного искусства Сибири, нельзя не отметить имена мастеров, чьими общими усилиями это искусство развивалось. В Сибири в XVII – XX веках действовало не менее 113 колоколотейщиков, ими становились сибирские крестьяне, мещане, купцы, дворяне, священники, мастеровые, каторжники. Большинство имен появляются лишь однажды, мелькнув в виде объявлений на страницах дореволюционной периодики или архивных документов, например, мастер Печкин из Невьянска, Петров из Тюмени, Шешуков из Томска, Шелковников из Барнаула, Федоров из Якутска, Никитин из села Тельма Иркутской губернии, Чудаков и Новосадов из Читы и многие другие. Об их деятельности сохранились только краткие упоминания. Наиболее значимый след оставили семьи Березиных (Иркутск), Котельниковых (Турунск), Унжаковых (Иркутск), Чернышевых (Красноярск), Шишкиных (Шадринск), Шмотиных (Тюмень) и крупнейшая в Сибири династия колокольных мастеров Гилёвых (Тюмень). Значительное влияние на развитие колоколотейного искусства Сибири оказали приглашенные мастера Григорий Свирзгин (Чебоксары), Николай и Петр Чарышниковы (Ярославль), Павел Родионов (Ярославль). Материальное наследие, оставшееся от сибирских колокольных мастеров и дошедшее до наших дней, охватывает самый узкий круг имен: Гилёвы, Горшешников, Демидов, Калинина, Кондаков, Титов, Шишкины. Поиск колоколов других сибирских литейщиков – перспективная задача будущего.

Визуальный образ сибирского колокола традиционен для колоколов центральной части России соответствующего временного периода, но характеризуется глубокой неоднородностью по уровню оформительского мастерства, литья и отделки. Это объясняется комплексом различных задач, которые ставились перед мастерами и условий, в которых они работали. За колокольное литье в Сибири часто брались неспециалисты – каторжники, горные инженеры, мастера по ремонту паровозов. Разумеется, в таких случаях колокола

проектировались, исходя из собственных представлений об их форме, профилях, оформительской стилистики. Являя собой примеры кустарной работы, дошедшие до наших дней такие колокола разительно отличаются от высокохудожественных образцов российского производства. Эти образчики имеют непропорционально большие, или, напротив, маленькие уши, резкие перепады в линии профиля, неадекватные общим размерам толщины профилей, неаккуратно приклеенные в процессе создания элементы декоративного оформления, изображения и надписи наивного характера, грамматические и технологические ошибки. Нетрадиционность облика сибирских колоколов в ряде случаев можно объяснить ещё и поиском оптимальных форм, наличием необычного образца (например, привезенного из Европы или Азии), личным представлением литейщика. В тех случаях, когда колокола отливались профессиональными мастерами (а это подавляющее большинство), визуальный образ сибирского колокола вполне традиционен и соответствует российским образцам.

Так же вполне традиционны и элементы декоративно-оформительских практик колоколотейного искусства Сибири, в большинстве случаев они соответствуют образцам колоколотейного искусства России, но имеют и аутентичные черты в оформлении колоколов.

В Сибири имеются примеры высокохудожественного оформления колоколов, соответствующие уровню лучших произведений колоколотейного искусства. Обнаруженные в полевых исследованиях образцы можно разделить на три группы: отлитые в центральной части России, отлитые в Сибири и невыясненного авторства. Их эстетика впечатляет и дает представление о высоком уровне мастеров прошлого. Но даже кустарные поделки сибирских литейщиков-самоучек тоже имеют свою эстетику. Их можно отнести к области наивного искусства, и эти «неправильные», «некрасивые» колокола так же имеют свое культурное и историческое значение, давая понять, насколько трудным был путь достижения вершин колоколотейного искусства Сибири. На подобный колокол, отлитый самоучкой ссыльным Крылацким еще в начале XX века указал

Преосвященный Евгений, епископ Киренский, викарий Иркутской епархии. Хотя колокол и не был надлежаще отделан, и звенел плохо, епископ обратил на него свое внимание, отметив труды ссыльного поселенца. Значимая часть подобных образчиков свидетельствует об эволюции сибирского колоколотейного искусства, и чем труднее этот эволюционный путь, тем ценнее его достижения.

Колокольное литье Сибири является художественно-историческим наследием, поэтому и в современных условиях недостатка колоколов важно восстановить традиции сибирского колоколотейного производства.

Концепция музеефикации, учета и сохранения уникального историко-культурного наследия региона может быть сформулирована на основе авторской методики сканирования колоколов и отливки их точных копий, а также созданной в процессе работы базы элементов художественно-декоративного оформления сибирских колоколов.

Искусствоведческое знание, информация историко-художественного, культурологического, религиоведческого характера широко представлены в выявленных и изученных памятниках колокольного литья, которые имеют универсальное значение, отражают и выражают мировоззренческие, нравственные, эстетические и духовные идеалы.

Выводы, полученные в работе, могут быть использованы как в теоретическом осмыслении, так и в практической деятельности по возрождению колокольного литья Сибири. Данная сфера вновь становится востребованной в современном российском обществе. Как и в прошлые времена, сегодня в Сибири снова ощущается нехватка колоколов как при строительстве новых храмов, так и при реконструкции возвращенных Русской Православной Церкви культовых зданий. Интерес к теме постоянно растет, проявляя себя на фестивалях исторической реконструкции, при создании культурно-исторических заповедников, восстановлении сибирских острогов. Требуется значительная работа по восстановлению первоначального вида храмовых сооружений и в возможных случаях их воссозданию, включая и облик исторических колоколов. Колокол как вершина литейного мастерства является средоточием сил многих

людей. Эстетика его образа дополняется еще и сакральным значением звучания, организующим окружающую среду. Продолжение данной работы видится не только в воссоздании облика и звучания колоколов, но и в восстановлении утраченных местных ремесленных мастерских, существовавших в регионе. Интенсифицировать осуществление столь масштабных задач, а речь идет о десятках объектов на территории Сибири, позволяют современные информационные и исследовательские технологии.

В будущем научный интерес представляют следующие проблемы: поиск артефактов, которые позволят выявить новые данные об истории развития колокольного дела Сибири; поиск локальных центров сибирского колокольного литья; атрибуция имеющихся неподписанных авторами колоколов; вопрос заимствования элементов колокольного декора у мастеров Сибири и России; атрибуция колоколов со сходными или идентичными декоративными элементами; воссоздание звучания разбитых колоколов сибирского производства.

Осуществленная в диссертации репрезентация памятников колокольного литья как источников информации может послужить основанием для дальнейших многоаспектных исследований.

Работа сибирских мастеров колокольного литья способствовала формированию нового культурного пространства, а сами колокола стали духовным образом русской культуры, который убедителен и актуален и сегодня.

СПИСОК ИСТОЧНИКОВ И ЛИТЕРАТУРЫ**Неопубликованные источники:**

Государственный архив Алтайского края (ГААК):

1. ГААК. Ф. 1. Оп. 1. Д. 143.
2. ГААК. Ф. 2. Оп. 1. Д. 6581.
3. ГААК. Ф. 3. Оп.1. Д. 492.
4. ГААК. Ф. 59. Оп. 2. Д. 106.

Государственный архив Иркутской области (ГАИО):

5. ГАИО. Ф. 50. Оп. 1. Д. 1015.
6. ГАИО. Ф. 50. Оп. 1. Д. 2888.
7. ГАИО. Ф. 50. Оп. 1. Д. 2896.
8. ГАИО. Ф. 266. Оп. 2. Д. 143.
9. ГАИО. Ф. 739. Оп. 1. Д. 30.

Государственный архив Красноярского края (ГАКК):

10. ГАКК. Ф. 192. Оп. 1. Д. 33.
11. ГАКК. Ф. 559. Оп. 1. Д. 26
12. ГАКК. Ф. 564. Оп.1. Д. 35.
13. ГАКК. Ф. 594. Оп. 1. Д. 272.
14. ГАКК. Ф. 674. Оп.1. Д. 7618.

Государственный архив Томской области (ГАТО):

15. ГАТО. Ф. 233. Оп. 2. Д. 824.
16. ГАТО. Ф. 170. Оп. 4. Д. 333.

Государственное бюджетное учреждение Тюменской области

Государственный архив в г. Тобольске (ГБУТО ГА в Тобольске).

17. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 154. Оп. 15. Д. 633.
18. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 154. Оп. 15. Д. 2584.
19. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 156. Оп. 4. Д. 2150.
20. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 156. Оп. 10. Д. 29.

21. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 156. Оп. 10. Д. 67.
22. ГБУТО ГА в Тобольске. Ф. И 417. Оп. 2. Д. 3343.

*Государственное бюджетное учреждение Тюменской области
«Государственный архив Тюменской области» (ГБУТО ГАТО):*

23. ГБУТО ГАТО. Ф. И-1. Оп. 1. Д. 33а.
24. ГБУТО ГАТО. Ф. И-2. Оп.1. Д. 264.
25. ГБУТО ГАТО. Ф. И-2. Оп.1. Д. 473.
26. ГБУТО ГАТО. Ф. И-2. Оп.1. Д. 1099.
27. ГБУТО ГАТО. Ф. И-3. Оп. 2. Д. 1421.
28. ГБУТО ГАТО. Ф. И-6. Оп. 1. Д. 921.
29. ГБУТО ГАТО. Ф. И-47. Оп. 1. Д. 1697.
30. ГБУТО ГАТО. Ф. И-47. Оп. 1. Д. 4358.
31. ГБУТО ГАТО. Ф. И-183. Оп. 2. Д. 319.
32. ГБУТО ГАТО. Ф. И-47. Оп. 1. Д. 4358.

Енисейский краеведческий музей (ЕКМ):

33. ЕКМ. Рукописный фонд. Миндаровский М.П. Записки и воспоминания 1919–1935 гг.

*Государственное казенное учреждение Республики Саха (Якутия)
(НА РС (Я)):*

34. НА РС (Я). Ф. 164–И. Оп. 2. Д. 271

*Государственное казенное учреждение Свердловской области
«Государственный архив в городе Ирбите» (ГКУСО «ГА в г. Ирбите»):*

35. ГКУСО «ГА в г. Ирбите». Ф. Р-199. Оп. 1 Д.134.

Личный архив Н.А. Безруковой:

36. Письмо директора Ленского историко-краеведческого музея Т. С. Брежневой.

Личный архив А.В. Смирнова:

37. Выписка из актовой книги Тюменского нотариуса Н.Т. Албычева для актов на недвижимыя имения на 1911 год. Документ из семейного архива А.В. Смирнова.

38. Заемное письмо с залогом движимости. Документ из семейного архива А.В. Смирнова.

Фонды Музейного комплекса им. И.Я. Словцова, Тюмень.

39. Опись историко-художественного имущества Градо-тюменского Благовещенского собора. Фонды музейного комплекса им. И.Я. Словцова. Тюмень. Л. 6.

Опубликованные источники:

40. Благословение Св. Синода // Тобольские епархиальные ведомости. – 1901. – №5. – С. 99.

41. Благословение Святейшего Синода // Иркутские епархиальные ведомости. – 1868. – №35. – С. 277–278.

42. Г. Ссылный колокол / Г. // Сибирская газета. [Томск] – 1888. – №43. – С.6–7

43. Евтропов, К. Краткий обзор постройки Троицкого кафедрального собора в Томске / К. Евтропов // Томские епархиальные ведомости. – Томск, 1900. – № 11. – Отд. неоф. – С. 10–34.

44. Журнал Совета Тобольского епархиального православно-церковного Братства 6–16 сентября 1899 года №23 // Тобольские епархиальные ведомости. – 1899. – №19. – С. 263–288.

45. Закомельский, П., священник. Устройство нового храма, дома для причта в с. Чебаковском Курганского округа / П. Закомельский // Тобольские епархиальные ведомости. – 1896. – №24. – С. 552–553.

46. Записки отдела Русской и Славянской археологии Императорского археологического общества. – СПб, 1851. – Т. 1. – С. 32–33.

47. Записки Уральского общества любителей естествознания. – Екатеринбург, 1887. – Т. X. – 258 с.

48. Известия и заметки // Забайкальские епархиальные ведомости. – 1913. – №10. – Отд. неоф. – С. 114.

49. Извещение // Иркутские епархиальные ведомости. – 1889. – №26. Прибавления. – С. 14.

50. Иоанн, (Смирнов), еп. Впечатления из поездки на Дальний Восток / Иоанн (Смирнов), епископ // Иркутские епархиальные ведомости. – 1911. – №8-9. – Прибавления. – С. 168–169.
51. Иоанн, (Смирнов), еп. Иркутский Вознесенский Святителя Иннокентия монастырь / Иоанн (Смирнов), епископ // Иркутские епархиальные ведомости. – 1911. – №11. – Прибавления. – С. 232–242.
52. Историческое описание церквей города Тобольска // Тобольские епархиальные ведомости. – 1895. – №5. – Отд. неоф. – С. 82–88.
53. Киреевский, В., диакон. Выдержки из дневника, веденного во время поездки с преосвященнейшим Мартинианом, Епископом камчатским в Камчатку / В. Киреевский, диакон // Иркутские епархиальные ведомости. – 1884. – №9. – Прибавления. – С. 107–124.
54. К-нь, М. Из Пыскора. (Письмо 2*). / М. К-нь // Пермские епархиальные ведомости. – 1868. – №43. – Отд. неоф. – С. 712–718.
55. Козлов, З., священник. Описание прихода села Мужей, Березовского уезда, Тобольской епархии (до 1902 года) / З. Козлов // Тобольские епархиальные ведомости. – Тобольск, 1903. – №14. – Отд. неоф. – С. 342–347.
56. Колокола церковные // Томские епархиальные ведомости. – 1917. – №21. – Отд. неоф. – С. 370.
57. Колоколенный литейный завод // Томские губернские ведомости. – 1868. – №34. – С. 10.
58. Колодезников, А., свящ. Краткая летопись столетнего (1791–1891) существования храма в Бирюльском селении Иркутской губернии Верхоленского округа Качугской волости / А. Колодезников, свящ. // Иркутские епархиальные ведомости. – 1892. – № 4. – Прибавления. – С. 1–5.
59. Колокольные заводы // Всеобщий практический ремесленник для полного и всестороннего изучения ремесленного и заводско-фабричного мастерства : Спутник к изучению и улучшению пр-в: руч., механ., машин., водян. и пар. труда : В 3 т., 12 кн., заключающих в себе 48 ремесел и 48 заводско-фабр. дел и сел. пр-в : Со множеством рис. и черт. и с прил. Ремесленного и Заводско-

- фабричного уставов / сост. специалистами техниками и учеными мастерами под общ. ред. учен. техника Льва Бочковского и инж.-технол. Гр. Горнова. – Москва, 1887. – Т. 3. – С. 52–56.
60. Крахмалов, И. Отчет о деятельности приходского попечительств при Ключевской Троицкой церкви в Камчатке за 1877 год / И. Крахмалов // Иркутские епархиальные ведомости. – 1879. – №9. – Прибавления. – С. 91–94.
61. Лавров, Д. В. Угличский ссыльный колокол / Д. В. Лавров. – Углич: Ком. Углич. музея древностей, 1913. – 32 с.
62. Мацуев, М., свящ. К столетию Петропавловской Спасской церкви Иркутской епархии Киренского уезда / М. Мацуев, свящ. // Иркутские епархиальные ведомости. – 1910. – №12. – Прибавления. – С. 356–359.
63. Мелетий, иеромонах. Церковь Св. Живоначальная Троицы в с. Тарбагатае на Хилке / Мелетий // Иркутские епархиальные ведомости. – 1872 – №41. – Прибавления. – С. 507–520.
64. Мирон Н., свящ. Марта 22-е и 17-е мая 1898 года в селе Георгиевском на Лехти, Ростовского уезда / Н. Мирон, свящ. // Ярославские епархиальные ведомости. – 1898. – №25. – Отд. неоф. – С. 369–374.
65. Награды, присужденныя экспертною комиссиею выставки // Каталог первой сельско-хозяйственной и промышленной выставки, открытой в гор. Красноярске 6-го сентября 1892 года Красноярским Отделом Императорского Московского Общества Сельского Хозяйства. – Красноярск, 1893. – С. 3.
66. Объявление // Тобольские епархиальные ведомости. – 1904. – №22. – С. б/н.
67. Объявление. Колокольный завод // Тобольские епархиальные ведомости. – 1895. – №21. – С. 370.
68. Объявление. Лучшие в России – лучшие в мире // Омские епархиальные ведомости. – 1908. – №13. – Часть неоф. – С. 43–44.
69. Объявление. Лучшие в России – лучшие в мире // Иркутские епархиальные ведомости. – 1907. – №23. – Прибавления. – С. 593.
70. О достопримечательных вещах, имеющихя в соборе // Иркутские епархиальные ведомости. – 1867. – № 37. – Прибавления. – С. 461.

71. Оловянишников, Н. И. История колоколов и колокололитейное искусство. Изд. 2-е, доп. / Н. И. Оловянишников. – Москва, 1912. – 435 с.
72. Описание публичной выставки, бывшей в городе Тюмени, в 1871 году. – Омск: Тип. Сунгуровой, 1872. – 155 с.
73. Отчет попечительства Житкинской Троицкой церкви с 1 января 1866 по 1 января 1869 года // Иркутские епархиальные ведомости. – 1869. – № 42. – С. 350–352.
74. Отчет XI очередной сельскохозяйственной и промышленной выставки Императорского Доно-Кубано-Терского общества сельского хозяйства в Ростове-на-Дону с 12 по 28 сентября 1907 года. – Ростов-на-Дону, 1908. – 188 с.
75. Паллас, П. С. Барнаульский завод / П. С. Паллас // Путешествие по разным местам Российского государства по повелению Санкт-Петербургской академии наук (1770). – СПб, 1786. – Ч.2. – Кн.2. – 571 с.
76. П., Г. О. Перевод Пыскорского ставропигиального монастыря в губернский город Пермь / П. Г. О. // Пермские епархиальные ведомости. – 1881. – №15. – Отд. неоф. – С. 165–170.
77. Парфений, (Попов), архиеп. Иркутская Духовная миссия. Миссионерские храмы / Парфений (Попов), архиеп. // Иркутские епархиальные ведомости. – Иркутск, 1870. – №34. – С. 259–266.
78. Пестов, И. С. Записки об Енисейской губернии Восточной Сибири, 1831 года, составленные Статским Советником И. Пестовым / И. С. Пестов. – Москва: Унив. Тип., 1833. – 352 с.
79. Первый в России со времени существования колокололитейный завод Н-цы Н. А. Бакулева С-на В. П. Куршакова в г. Слободском Вятской губернии // Иркутские епархиальные ведомости. – 1915. – №6. – Прибавления. – С. б/н.
80. Первый, первая, первое в Иркутске // Иркутские епархиальные ведомости. – 1879. – №15. – Прибавления – С. 154.
81. Первый, первая, первое в Иркутске // Иркутские епархиальные ведомости. 1879. – №17. – Прибавления. – С. 176.

82. Пожар на колокольном заводе // Сибирская торговая газета. – Тюмень, 1897. – №78. – С. 2–3.
83. Положение церковного и школьного строительства в районе Сибирской железной дороги на средства Императора Александра III к январю 1899 года // Енисейские епархиальные ведомости. – 1899. – №11. – Отд. неоф. – С. 302–309.
84. Положение церковного и школьного строительства в районе Сибирской железной дороги на средства фонда имени Императора Александра III к 1 января 1900 года. – СПб, 1900. – 104 с.
85. Преосвященный Софроний, 3-й Епископ Иркутский // Иркутские епархиальные ведомости. – 1898. – №19. – Прибавления – С. 501–511.
86. Приложение к журналам Томского Епархиального съезда депутатов духовенства, бывшего в январе 1887 года // Томские епархиальные ведомости. – 1888. – №12. – С. 11.
87. При сем номере прилагается объявление Сергея Дмитриевича Попова // Тобольские епархиальные ведомости. – 1912. – №13. – Отд. неоф. – С. 301.
88. При сем номере прилагается объявление колоколо-литейного завода // Тобольские епархиальные ведомости. – 1906. – № 24. – С. б/н.
89. Протокол комитета по постройке войскового кафедрального собора во имя святого благоверного великого князя Александра Невского // Забайкальские епархиальные ведомости. – 1900. – № 11. – Отд. отт. – С. 5.
90. Пыляев, М. И. Исторические колокола / М. И. Пыляев // Исторический вестник, Москва, 1890. – Т. 42. – № 10. – С. 169–204.
91. Распоряжение епархиального начальства // Енисейские епархиальные ведомости. – 1898. – №14. – С. 136.
92. Реклама колокольного завода П. И. Гилёвы сыновей // Вся Тюмень: Спутник пассажира, календарь и справочная книжка по г. Тюмени. – Тюмень, 1910. – С. 18.
93. Розенталь, А. Заметка о способе передвижения колокола / А. Розенталь // Иркутские епархиальные ведомости. – 1875. – №40. – С. 238.

94. Романов, Н. С. Иркутская летопись 1857–1880 г. (Продолжение «Летописи» П. И. Пежемского и В. А. Кротова) / Н. С. Романов – Иркутск, 1914. – С. 236–301.
95. Северный архив. Москва, 1826. – Ч. 19. – №2. – 220 с.
96. Сибирские церкви и школы // Иркутские епархиальные ведомости. – 1904. – №21. – Прибавления. – С. 526.
97. Сибирский торгово-промышленный ежегодник. – СПб., 1913. – С. 486.
98. Сибирский торгово-промышленный ежегодник 1914–1915 гг.: [с приложением шести планов городов, портретов общественных деятелей и многих рисунков] / [изд. Д. Р. Юнг]. Описания губерний и областей Сибири, Степного Края и Русского Туркестана. Торгово-промышленный указатель населенных пунктов Сибири, Маньчжурии, Монголии и Туркестана : (по данным местных статистических комитетов). – Петроград, 1915. – Ч. 2. – Отд. 3, 4 – С. 542.
99. Сибирский колоколо-литейный завод // Тобольские епархиальные ведомости. – 1916. – № 10. – С. б/н.
100. Словцов, И., свящ. Опыт описания некоторых церквей Соликамского уезда. Пыскорская Преображенская церковь / И. Словцов, свящ. // Пермские епархиальные ведомости. – 1875. – №45. – Отд. неоф. – С. 504–510.
101. С., Н. П. Поездка Преосвященного Епископа Евгения в Киренский уезд в июне-июле месяцах 1913 года / С. Н. П. // Иркутские епархиальные ведомости. – 1914. – №21. – Прибавления. – С. 724–733.
102. Спицын, А. Старинные колокола вятских церквей / А. Спицын // Календарь Вятской губернии на 1893 год. – Вятка, 1892. – С. 382–386.
103. Справочная книга по Томской епархии составлена служащими консистории под руководством секретаря оной В. А. Карташева в январе-марте месяцах 1914 г. – Томск, 1914. – С. б/н.
104. Справочная книга Тобольской епархии на 1908 г. – Тобольск, 1908, – С. 74.

105. Сулоцкий, А. И., прот. Замечательные по Сибири колокола / А. И. Сулоцкий, прот. // Москвитянин, учебно-литературный журнал. – Москва: университет. тип., 1849. – Ч. III. – С. 11–15.
106. Сулоцкий, А. И., прот. Замечательные по Сибири колокола / А. И. Сулоцкий, прот. // Чтения в императорском Обществе истории и древностей Российских при Московском университете. – Москва, 1871. – С. 72–84.
107. Торговля И. Г. Трапезникова // Иркутские епархиальные ведомости. – 1900. – №7. – Прибавления. – С. 170.
108. Тюмень в XVII столетии. Собр материалов для истории города с введ. и заключ. ст. прив.-доц. П. М. Головачева «Экономический быт Тюмени в XVII в.», с прил. плана старинной Тюмени и 2 видов Благовещенского собора начала XVIII в. – Москва: Типо-литогр. т-ва И. Н. Кушнерев и К°, 1903. – 166 с.
109. Указы Его императорского величества, самодержца всероссийского, из Святейшего Правительствующего Синода Преосвященному Мелетию, Епископу Забайкальскому и Нерчинскому // Забайкальские епархиальные ведомости. – Чита, 1916. – № 20. – С. 683–684.
110. Управление святителя Иннокентия // Иркутские епархиальные ведомости. – Иркутск, 1864. – №26. – С. 421.
111. Уральские колокола // Екатеринбургские епархиальные ведомости. – Екатеринбург, 1894. – №23. – Отд. неоф. – С. 572.
112. Царевский, С. Н. Архиерейские служения в Прибайкальской местности / С. Н. Царевский // Иркутские епархиальные ведомости. – 1880. – №8. – Прибавления. – С. 90 – 96.
113. Церковное и школьное строительство в районе Сибирской железной дороги за 1894–1896 г. – СПб., 1896. – 51 с.
114. Чугунно-медно-литейный и колокольный завод // Забайкальские епархиальные ведомости. 1909. – № 11. – Отд. неоф. – С. б/н.
115. Шишонко, В. Н. Пермская летопись с 1263–1881 г. Второй период с 1613–1645 г. / В. Н. Шишонко. – Пермь, 1882. – 502 с.

116. Шишонко, В. Н. Пермская летопись с 1263–1881 г. Третий период с 1645–1676 г. / В. Н. Шишонко. – Пермь, 1884. – 1168 с.
117. Шишонко, В. Н. Пермская летопись с 1263–1881 г. Пятый период. Часть третья с 1702–1715 г. / В. Н. Шишонко. – Пермь, 1889. – 644 с.
118. Щергин, Г. Встреча колокола / Г. Щергин // Енисейские епархиальные ведомости. – Енисейск, 1912. – №14. – С. 25–26.
119. Яковлев, Г., прот. Страничка из жизни отцов / Г. Яковлев // Сибирский казак. Войсковой юбилейный сборник Сибирского Казачьего Войска. 6.XII.1582 – 19.XII.1932 г. Вып. второй. Время Великой войны (1914–1917 годы) / под ред. Е. П. Березовского; изд. Войскового Представительства Сибирского казачьего Войска. – Харбин, 1941. – С. 296–300.

Материалы интервью

120. Безрукова Н. А., 1938 г.р., Москва. Записано в 2017 г.
121. Волхонский В. А., 1987, Великий Новгород. Записано в 2021 г.
122. Иконников М. Ф., 1926 г.р., Чингис. Записано в 2011 г.
123. Кузнецов В. А., 1958 г.р., Новосибирск. Записано в 2018 г.
124. Кулагин Л. В., 1911 г.р., Куйбышев. Записано в 2013 г.
125. Кулагина Н. Е., 1925 г.р., Куйбышев. Записано в 2013 г.
126. Коллегов В. Ф., 1946 г.р., Новосибирск. Записано в 2017 г.
127. Роман (Огрызков), иеродиакон, 1975 г.р., Москва. Записано в 2021.

Список литературы

128. Акулич, О. А. Во имя Спаса Нерукотворного Образа: Документальное повествование о жизни первого каменного храма города Иркутска. 1706–2006 / О. А. Акулич, Т. А. Крючкова, Н. М. Полунина. – Иркутск : Иркутский кремль, 2008. – 488 с.
129. Алексеев, В. Минусинские колокола / В. Алексеев // Сибирская звонница. – 2012. – №6 (29). – С. 18–19.
130. Антуфьева, Н. Л. Под защитой святого Образа. Документальное повествование о Знаменском Кафедральном соборе города Тюмени с 1624

- года до наших дней : монография / Н. Л. Антуфьева. – Тюмень : Русская неделя, 2018. – 399 с.
131. Аскоченский, В. И. За Русь Святую! / В. И. Аскоченский. – М. : Институт русской цивилизации, 2014. – 784 с.
132. Бакулевский колоколотейный завод: 295-летие со времени основания: сборник докладов 124-го заседания клуба «Библиофил» (26 ноября 2013 года). – Вып. 2. – Слободской: Альманах «Библиофил». – 2013. – 60 с.
133. Безрукова, Н. А. История моего рода и его вклад в развитие Сибири с середины XVII в. до наших дней / Н. А. Безрукова. – Москва, 2013. – 280 с.
134. Беляева Л. Ю. Виды орнамента, способы и законы его создания : учебно-методическое пособие по декоративно-прикладному искусству / Л. Ю. Беляева. – Ставрополь : СЕКВОЙЯ, 2022. – 56 с.
135. Бех, Н. И. Технология художественного литья: учебник / Н. И. Бех, М. А. Иоффе, О. Н. Магницкий, Ри Хосен, В. И. Куманин, С. П. Герасимов; под ред. Ри Хосена. – СПб. : Изд-во Политехн. ун-та, 2006. – 455 с.
136. Благовещенская, Л. Д. Былое и думы или Как это было. Колокола / Л. Д. Благовещенская. – Новосибирск, 2008. – 133 с.
137. Благовещенская, Л. Д. Колокола в Сибири / Л. Д. Благовещенская // Колокола: история и современность. – Москва, 1993. – С. 217–226.
138. Бондаренко, А. Ф. Московские колокола XVII в. / А. Ф. Бондаренко. – Москва : Русская панорама, 1998. – 256 с.
139. Васильев, В. А. К вопросу паспортизации колоколов и колоколен / В. А. Васильев, И. Р. Шульц // Православный колокольный звон: прошлое, настоящее, будущее: сб. тр. 2-й Международной науч.-практ. конф. – Москва, 2014. – С. 168–190.
140. Вилков, О. Н. Ремесло и торговля Западной Сибири в XVII в. / О. Н. Вилков. – Москва : Наука, 1967. – 324 с.
141. Вильямс, Э. Колокола России / Э. Вильямс; пер. с англ. – Москва: Колокольный центр, 2012. – 432 с.

142. Глушецкий, А. А. Выставки. Колокола. Медали. Колокола и колокольчики на российских и международных выставках XIX – начала XX в. / А. А. Глушецкий. – Москва : Даръ, 2018. – 240 с.
143. Глушецкий, А. А. Колокольное дело в России во второй половине XVIII – начале XX века. Энциклопедия литейщиков / А. А. Глушецкий – Москва: Экономическая газета, 2010. – 588 с.
144. Гусева, А. Н. Православный звон: опыт музыкально-акустического исследования : монография / А. Н. Гусева. – М.: РАМ им. Гнесиных, 2010. – 436 с.
145. Давыдов, А. Н. Колокола и колокольные звоны в народной культуре // Колокола. История и современность. – Москва, 1985. – С. 7–17.
146. Духин, И. Колокольные заводы Москвы / И. Духин. – Москва, 2004. – 122 с.
147. Евтропов, К. Н. История Троицкого кафедрального собора в Томске / К. Н. Евтропов. – Томск : Д-Принт, 2008. – 476 с.
148. Ермакова, Л. И. Церковь Святителя Димитрия Ростовского. История и современность / Л. И. Ермакова, Т. В. Скворцова. – Барнаул : Алтайский дом печати, 2011. – 125 с.
149. Ефремов, В. А. Тюменские литейных дел мастера Колокольниковы / В. А. Ефремов // Лук&Чок. – Тюмень, 2008. – Вып. 1. – С. 93–105.
150. Ефремов, В. А. Ямские колокольчики Тюмени и Шадринска / В. А. Ефремов. – Тюмень : Мандрика, 2000. – 31 с.
151. Жучкова, М. В. Тюменские купцы на Ирбитской ярмарке (кон. XIX в.) / М. В. Жучкова, Н. В. Войнова // Возрождение исторического центра г. Тюмень. Тюмень в Прошлом, настоящем и будущем : тез. докладов и сообщений науч.-практ. конф. – Тюмень, 2002. – С. 19–23.
152. Зиновьев, В. П. Доставщики / В. П. Зиновьев // Труды Томского областного краеведческого музея: сб. статей. – Томск, 2002. – Т. XII. – С. 49–52.
153. Калинина, И. В. Православные храмы Иркутской епархии XVII – начало XX века / И. В. Калинина. – Москва : Галарт, 2000. – 495 с.

154. Катионов, О. Н. Московско-Сибирский тракт как основная сухопутная транспортная коммуникация Сибири XVIII–XIX вв. : монография. – 2-е изд., перераб. и доп / О. Н. Катионов; под ред. Е. И. Соловьевой; Новосиб. гос. пед ун-т. – Новосибирск, 2008. – 372 с.
155. Козлов, И. И. Колокола не умолкают / И. И. Козлов. – Иркутск, 1980. – 272 с.
156. Козлов, И. И. Мастера старого Иркутска. Кн. 1 / И. И. Козлов. – Иркутск: Оттиск, 2017. – 251 с.
157. Копылов, В. Е. Окрик памяти. История Тюменского края глазами инженера [в 6 кн.] / В. Е. Копылов – Тюмень : ИД «Слово», 2000–2014. – Тюмень, 2005. – Кн. четвертая. – 349 с.
158. Костина, И. Д. Колокола XIV–XIX веков / И. Д. Костина. – Москва : Московский Кремль, 2015. – 210 с.
159. Кубочкин, С. Н. Тычковка, Сарай, Потаскуй...: Из истории тюменских окраин XIX – начала XX вв. / С. Н. Кубочкин – Тюмень : Издательство Юрия Мандрики, 2002. – 296 с.
160. Курмачёв, В. А. Собор Знамение Пресвятые Богородицы в Тюмени: Время. События. Люди. 1768–2001 гг. / В. А. Курмачёв. – Тюмень: РУТРА, 2001. – 106 с.
161. Кытманов, А. И. Краткая летопись Енисейского уезда и Туруханского края Енисейской губернии 1594–1893 гг. / А. И. Кытманов; М-во образования и науки Рос. Федерации, Сиб. федер. ун-т, Енисейс. краев. музей им. А. И. Кытманова. – Красноярск, 2016. – 850 с.
162. Магницкий, О.Н. Художественное литье : учебник для технических вузов и художественно-реставрационных училищ / О. Н. Магницкий, В. Ю. Пирайнен. – СПб. : Политехника, 1996. – 231 с.
163. Муленко, И. М. Типологические особенности бронзовых колоколов как один из аспектов атрибуции / И. М. Муленко // Журнал института наследия. – 2021. – № 1(24). – С. 12.

164. Никаноров, А. Б. Колокола и колокольные звоны Псково-Печерского монастыря / А. Б. Никаноров. – СПб.: РИИИ, 2000. – 191 с.
165. Окладников, А. П. Древний Зашиверск: Древнерусский заполярный город / А. П. Окладников, З. В. Гоголев, Е. А. Ащепков. – Москва, 1977. – 209 с.
166. Оловянишников, Н. И. История колоколов и колоколотейное искусство. Изд. 5-е исправл. / Н. И. Оловянишников; под ред. А. Ф. Бондаренко. – Москва : Русская панорама, 2010. – 520 с.
167. Плешанова, И. И. О зверином орнаменте Псковских колоколов и керамид / И. И. Плешанова // Древнерусское искусство. Художественная культура Пскова. – М., 1968. – С. 204–219.
168. Прядуха, Н. А. Музыкальность орнамента как фактор формирования культурного ландшафта (на примере колокольных орнаментов соборов и церквей Барнаула) / Н. А. Прядуха // Вестник музыкальной науки. – 2020. – Т. 8. – № 4. – С. 206-214.
169. Рубцов, Н. История литейного производства в СССР / Н. Рубцов. – Ч. I. – Москва : Машгиз, 1962. – 288 с.
170. Савега, В.С. Благовіст: Історія дзвонів, дзвонового литва, дзвіниць та дзвонової бронзи / В. С. Савега. – Дніпропетровськ: Пороги, 2000. – 461 с.
171. Сахаров, Д. Каинские колокола / Д. Сахаров; Сибирский центр колокольного искусства Новосибирской Митрополии // Колокол: из прошлого в будущее: материалы науч.-практ. конф. X Пасхального фестиваля звонарского искусства Сибири (Новосибирск, 23–25 мая 2014 г.) – Новосибирск, 2014. – С. 45–49.
172. Талашкин, А. В. Атрибуция некоторых сибирских колоколов на примере сопоставления отдельных декоративных элементов / А. В. Талашкин // Культурный код. Журнал Пермского государственного института культуры. – Пермь, 2020. – С. 23–29.
173. Талашкин, А. В. Декоративное оформление колоколов тюменского завода «П. И. Гилёва сыновей» / А. В. Талашкин, Ю. А. Крейдун // Вестник ПСТГУ.

- Сер. V: Вопросы истории и теории христианского искусства, 2019. – Вып. 35. – С. 163–179.
174. Талашкин, А. В. Заготовка колокольной бронзы в Западной Сибири в 30-е гг. XX в.: технология, динамика, культурные последствия / А. В. Талашкин // Культурное наследие России – 2017. – №3 (июль-сентябрь). – Москва : МОО «Русский культурный центр», 2017. – С. 85–93.
175. Талашкин, А. В. Красноярское колокольное литье XVIII–XX веков. Попытка атрибуции / А. В. Талашкин // Вестник Кемеровского государственного университета культуры и искусств. – 2021. – № 57. – С. 90–97.
176. Талашкин, А. В. Колокола Алтайской митрополии (Обзор колокольного фонда в начале XXI в.) / А. В. Талашкин, Ю. А. Крейдун // Культурное наследие Сибири. – Барнаул : Издательство Алтайского государственного университета, 2016. – №1 (19). – С. 51–58.
177. Талашкин, А. В. Колокол «Николай» Барнаульского Петропавловского собора / А. В. Талашкин // Макарьевские чтения. Материалы X Международной конференции (25–27 ноября 2015 года). – Горно-Алтайск, 2015. – С. 309–315.
178. Талашкин, А. В. Колокол и цвет – несовместны? / А. В. Талашкин, Л. Д. Благовещенская // Искусство звука и света: материалы Второй Международной научно-практической конференции (Санкт-Петербург, 18–20 октября 2021 г.). – СПб., 2021. – С. 78–80.
179. Талашкин А. В. Памятник сибирского литья / А. В. Талашкин, Л. Д. Благовещенская, В. А. Васильев, И. Р. Шульц // Православный звон: прошлое, настоящее, будущее: сб. тр. 2-й Международной науч.-практ. конф. – Москва, 2014 – С. 10–19.
180. Талашкин, А. В. Проблема атрибуции некоторых колоколов тюменской династии купцов Гилёвых «Декоративное искусство и предметно-пространственная среда. Вестник МГХПА» / А. В. Талашкин // Московская

- государственная художественно-промышленная академия имени С. Г. Строганова. – 2021. – № 3. – Часть 1. – С. 318–328.
181. Талашкин А. В. Тюменские купцы Гилёвы – крупнейшая в Сибири династия колокольных мастеров / А. В. Талашкин // XIX Филофеевские образовательные чтения научно-практическая конференция «Александр Невский: Запад и Восток, историческая память народа». – Тюмень, 2020. – С. 136–142.
182. Тосин, С. Г. Колокола и звоны в России / С. Г. Тосин. – Новосибирск, 2002. – 412 с.
183. Фаст, Г., прот. Енисейск православный / Г. Фаст, прот. – Красноярск, 1994. – 239 с.
184. Чернигов, А. К. Иркутские повествования. 1661–1917 годы. В 2 т. / А. К. Чернигов. – Иркутск, 2003. – Том 2. – 432 с.
185. Шайхтдинова, Н. Х. Деревянная резьба Тюмени / Н. Х. Шайхтдинова. – Свердловск, 1984. – 159 с.
186. Шатько, Е. Г. Колокольный звон Белой Руси: тысячелетие традиции / Е. Г. Шатько. – Минск, 2015. – 462 с.
187. Шатько, Е. Г. Колокола и колокольные звоны православных храмов западных регионов Беларуси: история и современность: монография / Е. Г. Шатько. – Белосток, 2014. – 294 с.
188. Шашкина, Т. Б. Колокольная бронза / Т. Б. Шашкина // Колокола. История и современность. – М., 1985. – С. 238–258.
189. Шульц, И. Р. Колокола объединения «Светолитие» / И. Р. Шульц, А.Ю. Кордаков, Л. Д. Благовещенская // Церковь и музеи: использование исторически ценных колоколов (сборник докладов на международной научно-практической конференции). – Москва, 2006. – С. 137–146.
190. Шульц, И. Р. Колокола музея колокольного звона Сибирского центра колокольного искусства / И. Р. Шульц, А. В. Ярыгин // Вестник музыкальной науки. – №2. – Новосибирск, 2013. – С. 94–102.

191. Юркин кондуит (Тюменские фамилии в письменных источниках). Опыт энциклопедического словаря [в 5 кн.] / сост. Ю. С. Зотин. – Тюмень : Мандр и К^а, 2009. – Кн.1 : Амалия Карповна – Дворянский. – 360 с.
192. Юшков, И. Н. Краткий очерк промышленности и торговли в Тобольской губернии / И. Н. Юшков // Тобольские губернские ведомости. Редакторский корпус: Антология тобольской журналистики конца XIX – начала XX в. – Тюмень, 2004. – С. 601–617.
193. Ярешко, А. С. Русские колокольные звоны в синтезе храмовых искусств: история, стилевые основы, функциональность : автореф. диссертации на соискание ученой степени доктора искусствоведения : 17.00.02 / Ярешко Александр Сергеевич. – Москва, 2005. – 43 с.

АННОТИРОВАННЫЙ СПИСОК ИЛЛЮСТРАЦИЙ***Иллюстрации к главе 1.**

- 1.1 Колокол завода Акинфея Демидова, Невьянск. Элементы декора. 1732 г.
- 1.2 Колокола, отлитые неизвестным мастером в 1730–1740-х гг. в Екатеринбурге.
- 1.3 Колокол весом 1011 пудов 22 фунта, отлитый в 1738 г. на Тагильском заводе для Тобольского Софийского собора. Фрагмент декора.
- 1.4 Два колокола неизвестного мастера, предположительно алтайского литья.
- 1.5. Колокола династии Шишкиных (Шадринск). Фрагменты декора.
- 1.6. Колокол весом в 1150 пудов, отлитый в 1854 г. Н. Чарышниковым в Красноярске. Фрагмент декора.
- 1.7. Колокола, предположительно отлитые в Сузунском заводе Томской губернии. Фрагменты декора.
- 1.8. Колокол «Николай» весом в 605 пудов, отлитый в Барнауле в 1862 г. П.С. Родионовым.
- 1.9. Колокол весом в 1200 (1300) или в 1375 пудов 35 фунтов, отлитый в 1875 г. в Иркутске Ярославским мастером П.С. Чарышниковым. Фрагмент декора.
- 1.10. Колокол весом в 5 пудов 30 фунтов, отлитый в Иркутске мещанином И.Я. Горшешниковым в 1881 г. Фрагменты декора.
- 1.11. Колокола, отлитые на заводе А.М. Кондакова в Тюмени. 1911–1912 гг. Фрагменты декора.
- 1.12. Колокол, отлитый в Екатеринбурге на фабрике купца Я. Р. Н. Фрагменты декора.
- 1.13. Реклама Ксенофонта Соколова, представителя для Сибири и Урала завода наследницы Н.А. Бакулева.
- 1.14. Реклама различных заводов и их представителей (по материалам епархиальных ведомостей Сибири).
- 1.15. Реклама различных заводов и их представителей (по материалам

* Представленные в приложении фото сделаны автором во время полевых исследований 2003–2022 гг.

епархиальных ведомостей Сибири).

1.16. Колокол, отлитый предположительно на деревообделочном комбинате «Красный октябрь» в Тюмени. 1948 г.

1.17. Династия тюменских купцов Гилёвых, колокольных мастеров и владельцев колокольных заводов.

1.18. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень. Отлит для Пермской железной дороги.

1.19. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень. Отлит для Тюмень-Омской железной дороги.

1.20. Группа рабочих завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у склада колоколов. Тюмень, 1913 г.

1.21. Рабочие завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у готового колокола. Тюмень, 1913 г.

1.22. Руководство и рабочие завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у готового колокола. Тюмень, 1913 г.

1.23. Поры в металле. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей». 1907 (?) г.

1.24. Дефекты литья, обнаруженные на колоколах завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.

1.25. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве сигнального на железнодорожной станции, Тюмень.

1.26. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве корабельного.

1.27. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве корабельного.

1.28. Поддужные колокольчики династии Гилёвых (из коллекции А.А. Боева).

1.29. Херувимы, отлитые на колоколах завода «П.И. Гилёва сыновей», и, предположительно, на колоколах династии Гилёвых. Тюмень.

1.30. Колокол, отлитый купецкими сыновьями братьями Гилёвыми, Тюмень, 1866 г.

1.31. Колокол завода Гилёвых, использовавшийся в качестве

сигнального на маяке.

1.32. Колокол, отлитый на заводе «П.И. Гилёва сыновей», 35 пудов 24 фунта, 1906 г.

1.33. Колокол, отлитый на заводе «П.И. Гилёва сыновей», 10 пудов 20 фунтов, 1905 г.

1.34. Чугунный колокол, отлитый на заводе «Златоуст» (конец XIX – начало XX в.)

1.35. Чугунный колокол, отлитый на неизвестном заводе (конец XIX – начало XX в.)

1.36. Ссылный угличский колокол. Фрагмент декора.

1.37. Колокол, отлитый в Москве, 1777 г.

1.38. Колокол, отлитый на заводе А. Влодковского, 1817 г.

1.39. Доставка колокола по железной дороге. Кострома.

1.40. Доставка колоколов на санях. Омск.

1.41. Доставка колокола водным путём. Ильинское (Пермский край).

Иллюстрации к главе 2.

2.1. Профили колоколов различных заводов, обнаруженные в Сибири.

2.2. Колокол, отлитый неизвестным мастером. Фрагмент декора.

2.3. Примеры дефектов художественного литья на сибирских колоколах.

2.4. Примеры деревянной домовой резьбы Тюмени и орнаментов, обнаруженных на тюменских колоколах.

2.5 а. Орнамент на колоколе неизвестного мастера, обнаруженном в Якутии, 2.5 б.

Орнамент на колоколе неизвестного мастера, обнаруженном в Красноярском крае.

2.6. Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров:

2.6 а – в г. Славгороде (Алтайский край), 2.6 б – в г. Новоалтайске (Алтайский край), 2.6 в – в с. Исетское Тюменская область (известно, что последний привезён из Москвы).

2.7 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Ярославле (1910-е). 2.7 б. Орнамент,

отлитый на колоколе в Тюмени (1890-е).

2.8 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Ярославле (1910-е). 2.8 б. Орнамент, отлитый на колоколе в Тюмени (1900-е).

2.9 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Екатеринбурге (1730-е).

2.9 б. Орнамент, отлитый на колоколе в Тюмени (1890-е).

2.10 а. Орнамент, отлитый на колоколе завода «П.И. Гилёва сыновей» (Тюмень),

2.10 б – тот же орнамент, отлитый на колоколе завода А.М. Кондакова (Тюмень).

2.11 а. Орнамент, отлитый на колоколе заводе «П.И. Гилёва сыновей» (Тюмень),

2.11 б – тот же орнамент, отлитый на колоколе завода А.М. Кондакова (Тюмень).

2.12. Декоративное оформление колокола завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень (сверху) и завода П.Т. Мининой, Уфа (снизу).

2.13. Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров.

2.14. Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров.

2.15 а. Орнамент, обнаруженный на колоколе завода братьев Приваловых (Нижний Новгород). 2.15 б. Орнамент, обнаруженный на колоколе завода И.Я. Горшешникова (Иркутск).

2.16. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 2 этап.

2.17. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 3 этап.

2.18. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 4 этап.

2.19 Иконные изображения, отлитые на колоколе для Ытык-Кюельской Преображенской церкви в Якутии (мастер Г. Титов).

2.20. Пример чернения и выбеливания элементов декоративного оформления колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень, 1913 г.

2.21. Пример чернения и выбеливания элементов декоративного оформления колоколов различных российских заводов. Начало XX в.

2.22. Херувимы, отлитые на колоколах неизвестных мастеров, обнаруженные в Сибири.

2.23. Примеры различных способов нанесения надписей и маркировки колоколов, обнаруженных в Сибири.

2.24. Примеры медалей, полученных сибирскими колокольными заводами и

отлитых на колоколах, обнаруженных в Сибири.

2.25. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.

2.26. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.

2.27. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.

2.28. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.

Иллюстрации к главе 3.

3.1. Колокол завода «Н-цы Н.А. Бакулева», 16 пудов 29 фунтов.

3.2. Колокол завода арзамасского цехового мастера В.Д. Язычкова. 15 пудов 23 фунта.

3.3. Колокол польского литья. 1708 г.

3.4. Колокол новгородского литья. 1700 г.

3.5. Колокол завода купцов братьев Гудковых, мастер В.М. Кеменев, 41 пуд 11 фунтов, 1887 г.

3.6. Колокол завода Акинфея Демидова, 65 пудов 27 фунтов, 1732 г.

3.7. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», мастер М.Ф. Кармашев. 156 пудов 20 фунтов, 1905 г.

3.8. Колокол мастера И.Я. Горшешникова, 5 пудов 30 фунтов, 1881 г.

3.9. Колокол неизвестного мастера.

3.10. Колокол неизвестного мастера.

3.11. Колокол неизвестного мастера. 11 пудов 14 фунтов.

3.12. Колокол неизвестного мастера. 7 пудов 4 фунта.

ИЛЛЮСТРАЦИИ**Иллюстрации к главе 1.**

1.1. Колокол завода Акинфея Демидова, Невьянск. Элементы декора. 1732 г.



1.2. Колокола, отлитые неизвестным мастером в 1730–1740-х гг. в Екатеринбурге.



1.3. Колокол весом 1011 пудов 22 фунта, отлитый в 1738 г. на Тагильском заводе для Тобольского Софийского собора. Фрагмент декора.



1.4. Два колокола неизвестного мастера, предположительно алтайского литья.



1.5. Колокола династии Шишкиных (Шадринск). Фрагменты декора.



1.6. Колокол весом в 1150 пудов, отлитый в 1854 г. Н.Чарышниковым в Красноярске. Фрагмент декора.



1.7. Колокола, отлитые предположительно в Сузунском заводе Томской губернии. Фрагменты декора.



1.8. Колокол «Николай» весом в 605 пудов, отлитый в Барнауле в 1862 г. П. С. Родионовым.



1.9. Колокол весом в 1200 (1300) или в 1375 пудов 35 фунтов, отлитый в 1875 г. в Иркутске Ярославским мастером П.С. Чарышниковым. Фрагмент декора.



1.10. Колокол весом в 5 пудов 30 фунтов, отлитый в Иркутске мещанином И.Я. Горшешниковым в 1881 г. Фрагменты декора.



1.11. Колокола, отлитые на заводе А.М. Кондакова в Тюмени. 1911–1912 гг.

Фрагменты декора.



1.12. Колокол, отлитый в Екатеринбурге на фабрике купца Я. Р. Н. Фрагменты декора.



1.13. Реклама Ксенофонта Соколова, представителя для Сибири и Урала завода наследницы Н.А. Бакулева.

— 21 —

Магазинъ Е. А. Жернакова

въ Варнаутъ.

Принимаетъ на себя посредничество по выпискѣ отъ первоклассныхъ фабрикантовъ:

полоселовъ, всевозможной цѣрковной утвари, одежды и проч. принадлежностей.

Всегда имеется въ магазинѣ шерсть, газетъ разныхъ цвѣтовъ и цѣвъ, а также большой выборъ: шляпы, барата, жемановъ, юртокъ и бумажныхъ товаровъ, такъ, какъ всѣхъ родовъ товаровъ, сумъ, трасъ, драгъ и мебели изъ матеріи.

Варнауте и Тюменскіе шоры, шляпы, трасы.

ГОТОВОЕ ПЛАТЬЕ МЪЖА, ШКУРКИ.

Лучшіе швейные машинки системы „Декоръ“.

ВЕНСАНЯ МЕБЕЛЬ.

ЧАЙ, САХАРЪ и ПРОЧІЕ ТОВАРЫ.

Цѣны умеренныя.

Для свѣдѣнія: въ Иркутскѣ, Иркутская облѣсть.

ПЕРВЫЙ въ РОССІИ
ПО ЖЕЛѢЗНОМУ СОДЕЛСТВІЮ

КОЛОКОЛОЛІТЕЙНЫЙ ЗАВОДЪ

И. И. БАКУЛЕВА С-И

В. П. КУРШАКОВА

въ г. Слободскомъ, Вятской губ.

Торговля и приемъ заказовъ производится:
въ тор. Слободскомъ, Вятской губ. при заводѣ,
въ Носовгородской ярмаркѣ — коллекціонный рынокъ,
№ 222.

Нашими представителями въ Тюменѣ являемся мы.

**Первый въ Россіи
ЖЕЛѢЗНО-ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОДЪ**

КОЛОКОЛА

И. И. БАКУЛЕВА С-И

въ г. Слободскомъ, Вятской губ.

Колокольно-Литейный Заводъ
И. И. БАКУЛЕВА С-И

ФИНЛЯНДСКАГО

въ Москвѣ.

Заводъ производитъ колокола и проч. литейные и кузнечные работы.

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННЫЕ ТОВАРИЩЕСТВО

П. И. ОЛОВЯНИШНИКОВА С-И

Москва — Петербургъ — Омскъ.

За послѣдніе годы заводъ товарищества производитъ колокола и проч. литейные и кузнечные работы.

— 221 —

ОБЪЯВЛЕНІЯ.

Византинскій домъ Урала и Сибири

Колокольно-литейный заводъ

Гусятинскій заводъ.

П. И. Гилева эмвоя въ Тюмени.

Въ Тюмени колокольно-литейный заводъ производитъ колокола и проч. литейные и кузнечные работы.

Колокольно-литейный заводъ

Гусятинскій заводъ.

Въ Тюмени колокольно-литейный заводъ производитъ колокола и проч. литейные и кузнечные работы.

КОЛОКОЛЬНЫЙ ЗАВОДЪ

Александра Михайловича Кондакова

въ г. Тюмени, Тобольской губ.

Чугунно-жѣлѣзно-литейный и колокольный ЗАВОДЪ

КОМПАНИИ

Чудакова и Новосадова

въ г. Читѣ.

Вольный островъ рядомъ съ заводомъ Лузинъ.

Отливка церковныхъ колоколовъ, крестовъ, памятниковъ, оградъ, надгробныхъ досокъ и машинныхъ частей.

1.15. Реклама различныхъ заводовъ и ихъ представителей (по материаламъ епархиальныхъ ведомостей Сибири).



1.16. Колокол, отлитый, предположительно на деревообделочном комбинате «Красный октябрь» в Тюмени. 1948 г.



1.18. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень. Отлит для Пермской железной дороги.



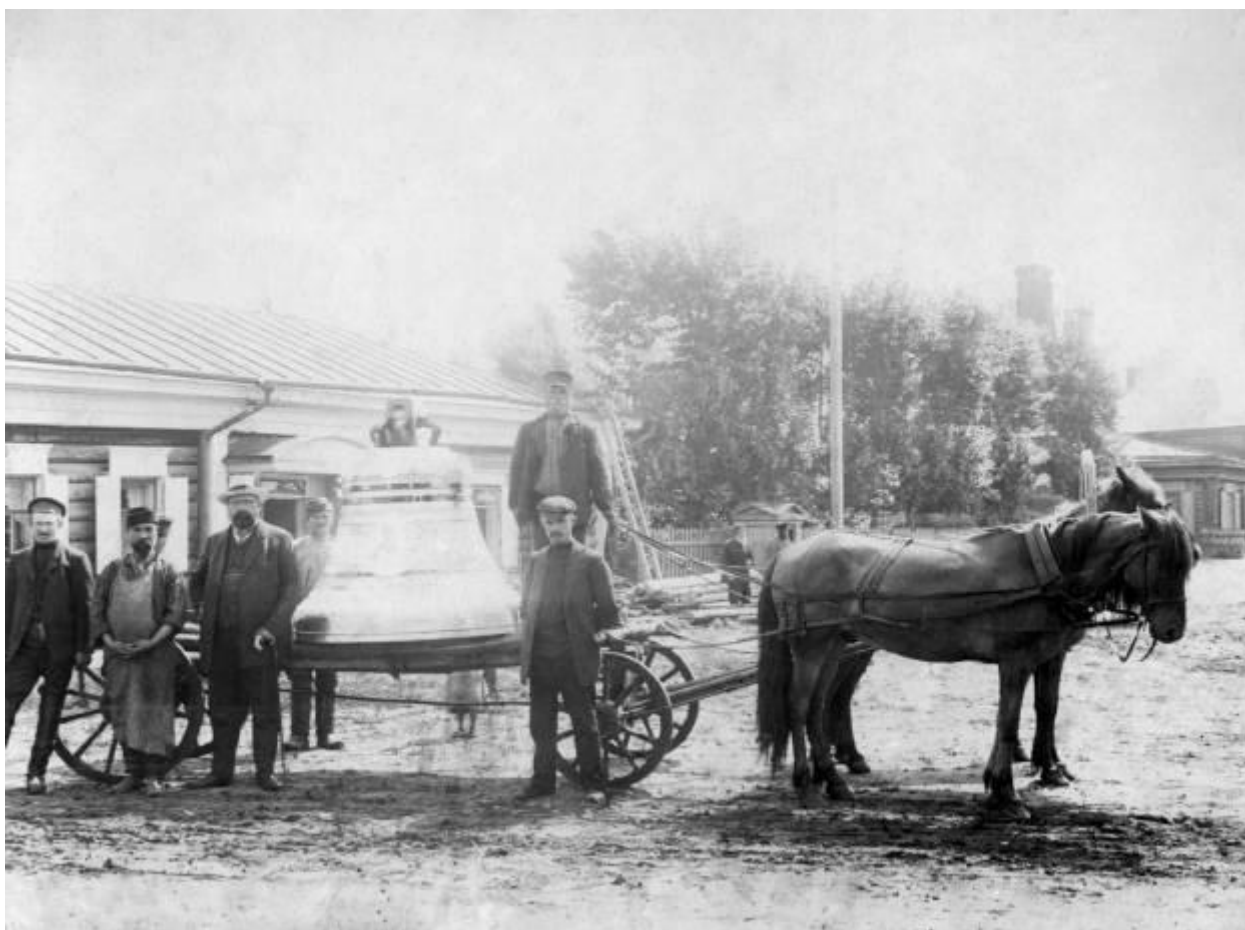
1.19. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень. Отлит для Тюмень-Омской железной дороги.



1.20. Группа рабочих завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у склада колоколов.
Тюмень, 1913 г.



1.21. Рабочие завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у готового колокола.
Тюмень, 1913 г.



1.22. Руководство и рабочие завода «Бывшего П.И. Гилёва сыновей» у готового колокола. Тюмень, 1913 г.



1.23. Поры в металле. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей». 1907 (?) г.



1.24. Дефекты литья, обнаруженные на колоколах завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.



1.25. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве сигнального на железнодорожной станции, Тюмень.



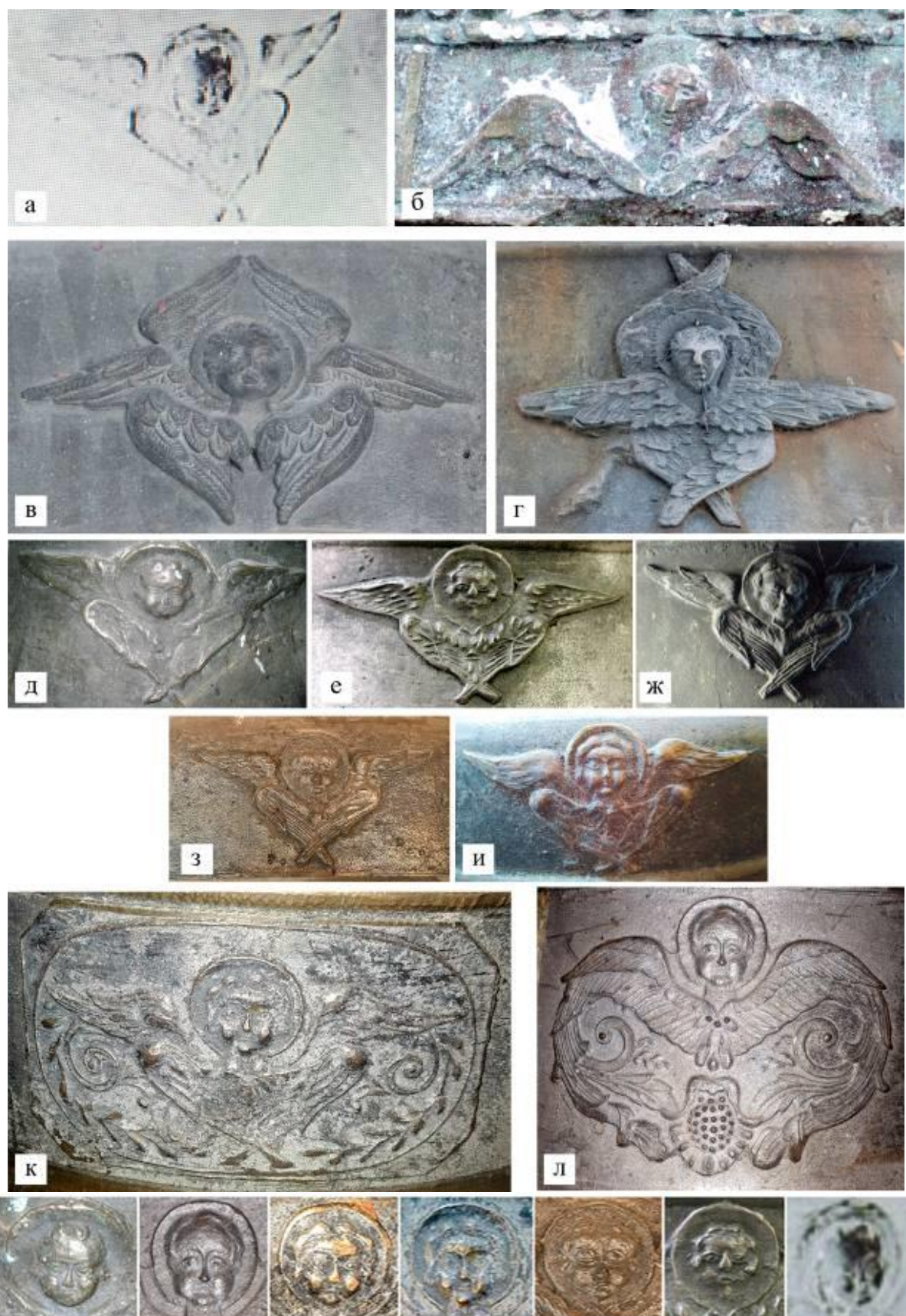
1.26. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве корабельного.



1.27. Церковный колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», использовавшийся в качестве корабельного.



1.28. Поддужные колокольчики династии Гилёвых (из коллекции А.А. Боева).



1.29. Херувимы, отлитые на колоколах завода «П.И. Гилёва сыновей», и, предположительно, на колоколах династии Гилёвых. Тюмень



1.30. Колокол, отлитый купецкими сыновьями братьями Гилёвыми, Тюмень, 1866 г.



1.31. Колокол завода Гилёвых, использовавшийся в качестве сигнального на маяке.



1.32. Колокол, отлитый на заводе «П.И. Гилёва сыновей», 35 пудов 24 фунта, 1906 г.



1.33. Колокол, отлитый на заводе «П.И. Гилёва сыновей», 10 пудов 20 фунтов, 1905 г.



1.34. Чугунный колокол, отлитый на заводе «Златоуст» (конец XIX – начало XX в.)



1.35. Чугунный колокол, отлитый на неизвестном заводе (конец XIX – начало XX в.)



1.36. Ссылный угличский колокол. Фрагмент декора.



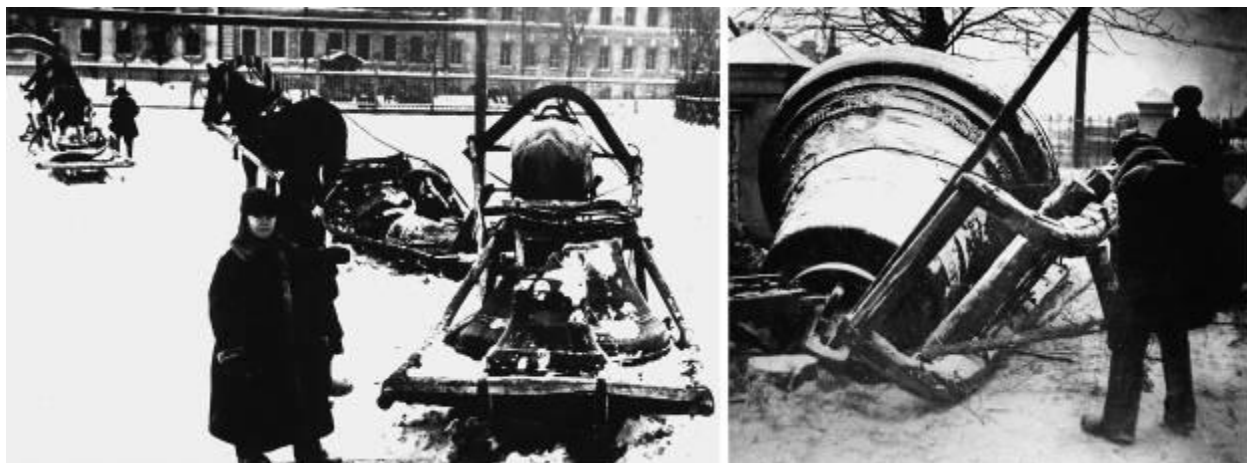
1.37. Колокол, отлитый в Москве, 1777 г.



1.38. Колокол, отлитый на заводе А. Влодковского, 1817 г.



1.39. Доставка колокола по железной дороге. Кострома.



1.40. Доставка колоколов на санях. Омск.



1.41. Доставка колокола водным путём. Ильинское (Пермский край).

Иллюстрации к главе 2.



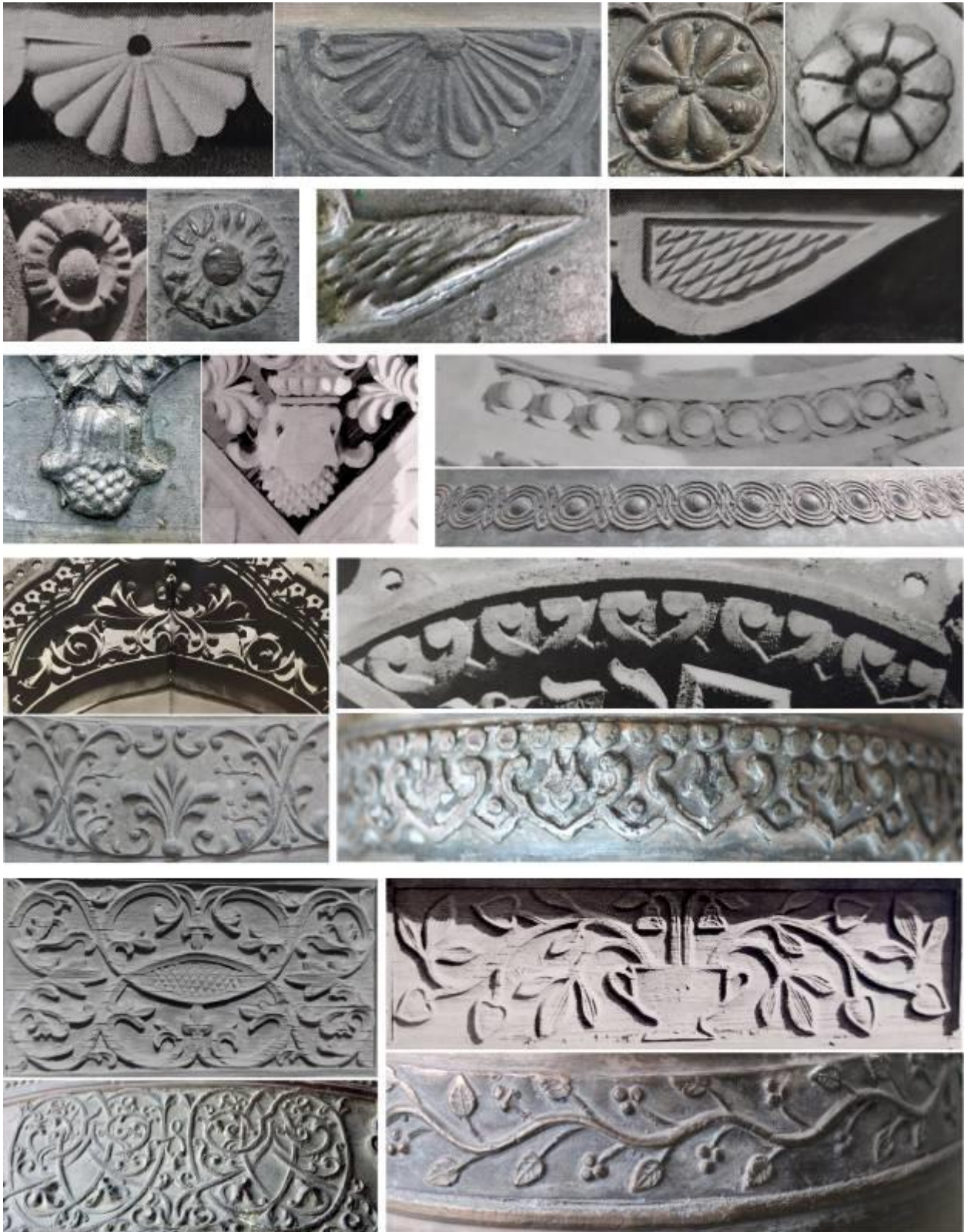
2.1. Профили колоколов различных заводов, обнаруженные в Сибири.



2.2. Колокол, отлитый неизвестным мастером. Фрагмент декора.



2.3. Примеры дефектов художественного литья на сибирских колоколах.



2.4. Примеры деревянной домовой резьбы Тюмени и орнаментов, обнаруженных на тюменских колоколах.



2.5 а. Орнамент на колоколе неизвестного мастера, обнаруженном в Якутии. 2.5 б. Орнамент на колоколе неизвестного мастера, обнаруженном в Красноярском крае.



2.6 Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров:
2.6 а. – в г. Славгороде (Алтайский край), 2.6 б. – в г. Новоалтайске (Алтайский край), 2.6 в. – в с. Исетское Тюменская область (известно, что последний привезён из Москвы).



2.7 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Ярославле (1910-е).

2.7 б. Орнамент, отлитый на колоколе в Тюмени (1890-е).



2.8 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Ярославле (1910-е).

2.8 б. Орнамент, отлитый на колоколе в Тюмени (1900-е).



2.9 а. Орнамент, отлитый на колоколе в Екатеринбурге (1730-е).

2.9 б. Орнамент, отлитый на колоколе в Тюмени (1890-е).



2.10 а. Орнамент, отлитый на колоколе заводе «П.И. Гилёва сыновей» (Тюмень),

2.10 б – тот же орнамент, отлитый на колоколе завода А.М. Кондакова (Тюмень).



2.11 а. Орнамент, отлитый на колоколе заводе «П.И. Гилёва сыновей» (Тюмень),
2.11 б – тот же орнамент, отлитый на колоколе завода А.М. Кондакова (Тюмень).



2.12 а. Декоративное оформление колокола завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень

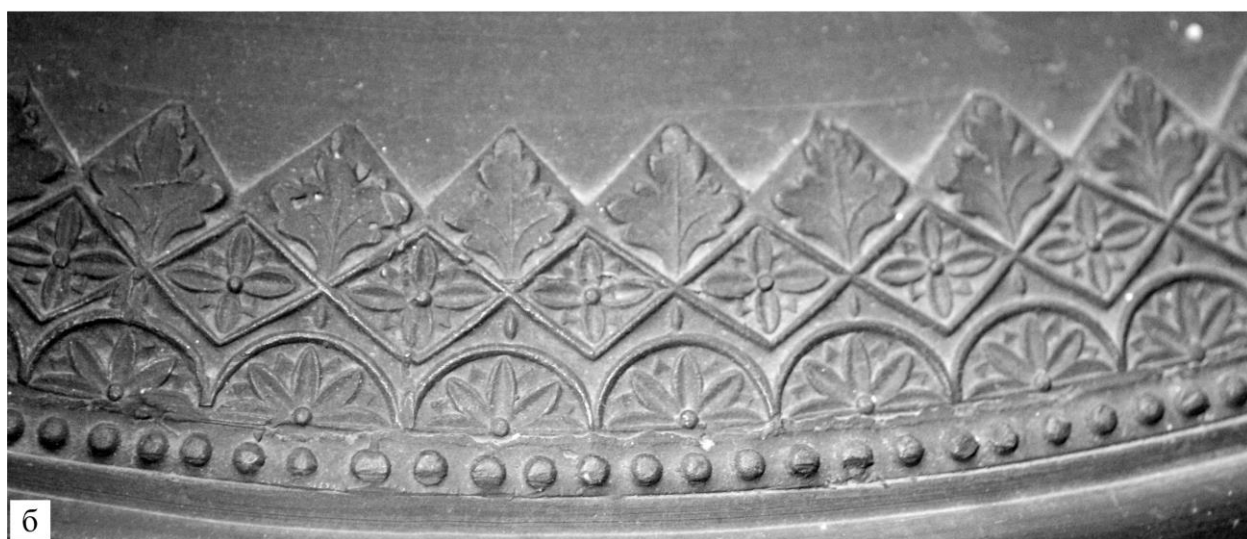
2.12 б. Декоративное оформление колокола завода П.Т. Мининой, Уфа.



2.13. Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров.



2.14. Орнамент, обнаруженный на колоколах неизвестных мастеров.



2.15 а. Орнамент, обнаруженный на колоколе завода братьев Приваловых (Нижний Новгород). 2.15 б. Орнамент, обнаруженный на колоколе завода И.Я. Горшешникова (Иркутск).



2.16. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 2 этап.



2.17. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 3 этап.



2.18. Оформление колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей». 4 этап.



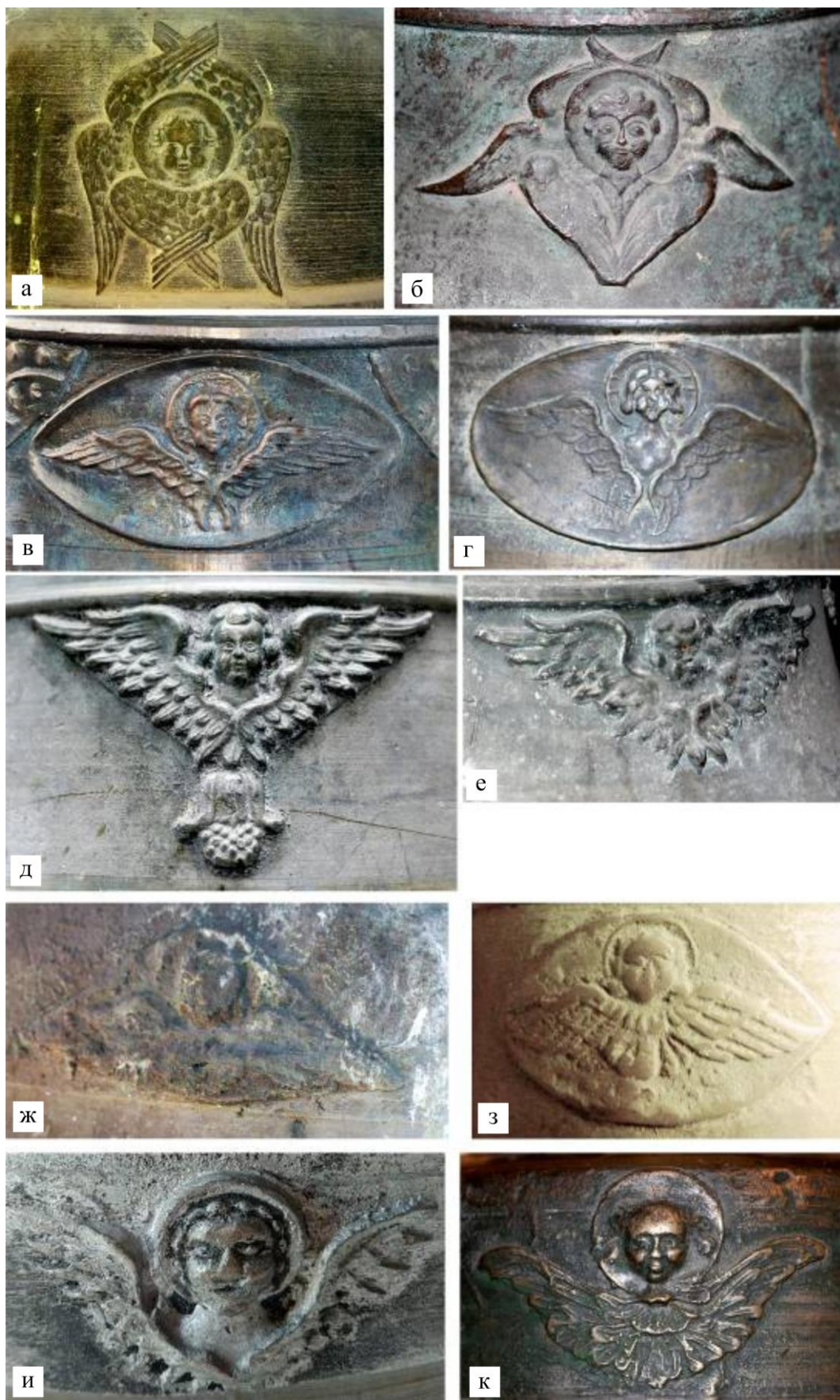
2.19. Иконные изображения, отлитые на колоколе для Ытык-Кюёльской Преображенской церкви в Якутии (мастер Г. Титов).



2.20. Пример чернения и выбеливания элементов декоративного оформления колоколов завода «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень, 1913 г.



2.21. Пример чернения и выбеливания элементов декоративного оформления колоколов различных российских заводов. Начало XX в.

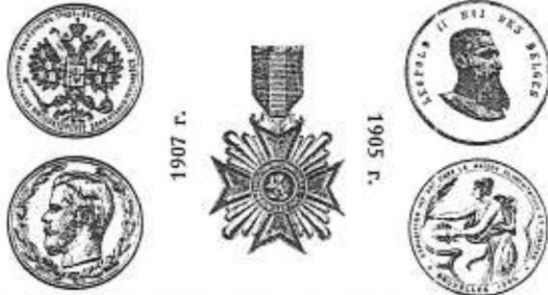


2.22. Херувимы, отлитые на колоколах неизвестных мастеров, обнаруженные в Сибири.



2.23. Примеры различных способов нанесения надписей и маркировки колоколов, обнаруженных в Сибири.

Высшія награды:
 ВЫСОЧАЙШАЯ благодарность за отливку на за-
 водѣ колоколовъ (болѣе 9000 пудовъ) для церквей
 въ районѣ Сибирской жел. дор., большія золотыя
 медали: на международной выставкѣ въ Брюсселѣ
 и на выставкѣ въ Ростовѣ на Дону. Почетный от-
 зывъ на Сибирско-Уральск. научно-промышленной
 выставкѣ въ Екатеринбургѣ въ 1887 г.



Старѣйшій, единственный въ Сибири по качеству и количеству выпус-
 каемыхъ церковныхъ колоколовъ.

КОЛОКОЛЬНО-ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОДЪ
 Торговаго Дома
П. И. ГИЛЕВА СЫНОВЬЯ
 въ Тюмени.

ПРИ ВЫПИСКѣ непосредственно ИЗЪ ЗАВОДА полная гарантія за му-
 зыкальность звука (МАЛИНОВЫЙ ЗВОНЪ) и изощренію отдѣлки.
 Подборъ полныхъ звоновъ по указанію заказчика.
 Колокола отливаются изъ лучшей въ мірѣ Уральской штыновой иѣды,
 весомъ отъ 10 ф. до 1000 п. и болѣе.
 ПРИНИМАЕТЪ въ переливъ разбитые колокола. ДОСТАВКА во все мѣ-
 стности Россіи и Сибири по удешевленному тарифу 1/100 ноп. съ пуда
 и версты.



2.24. Примеры медалей, полученных сибирскими колокольными заводами и отлитых на колоколах, обнаруженных в Сибири.



2.25. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.



2.26. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.



2.27. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.



2.28. Уникальные орнаменты, обнаруженные на колоколах на территории Сибири в единственном экземпляре.

ИЛЛЮСТРАЦИИ К ГЛАВЕ 3.



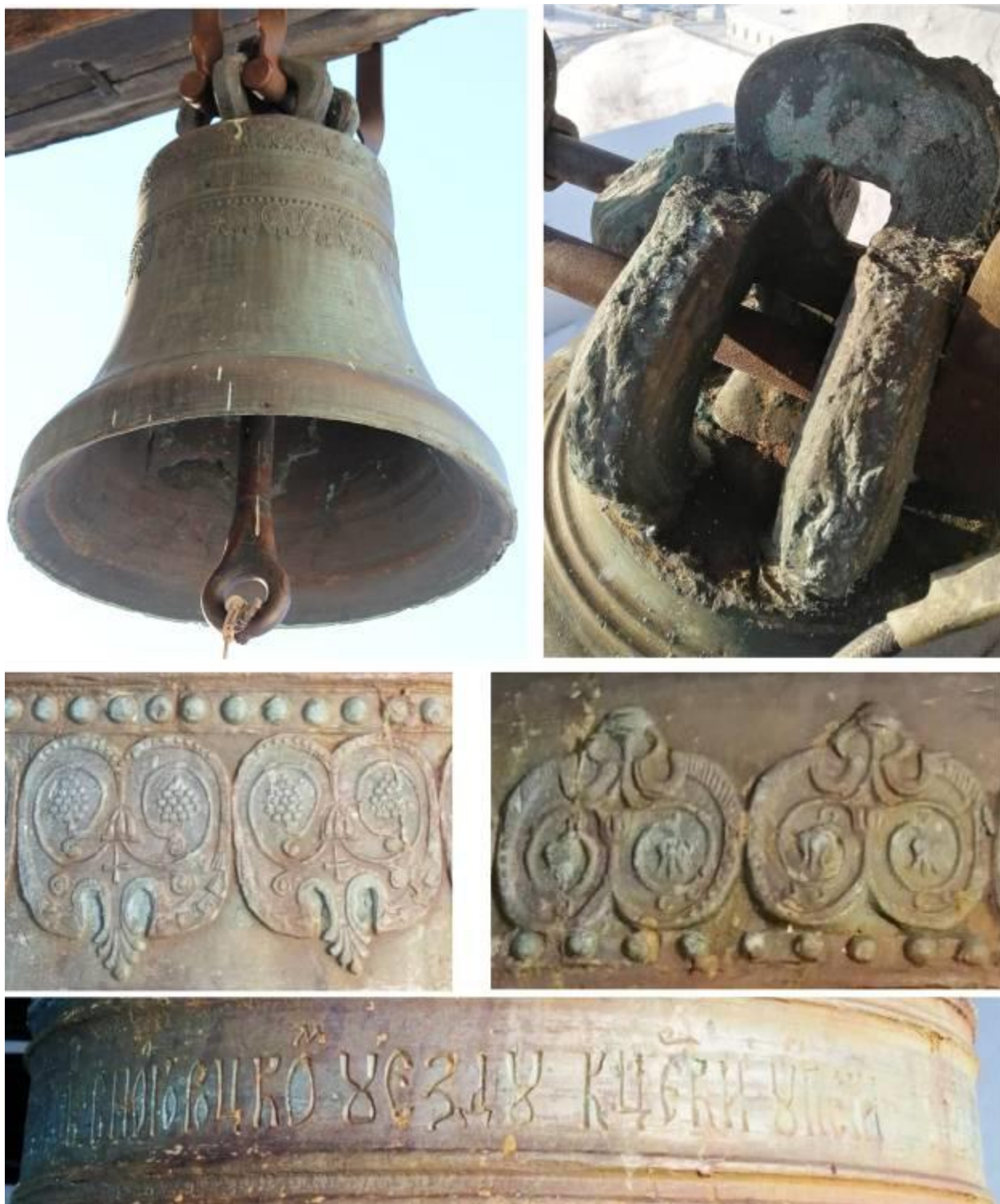
3.1. Колокол завода «Н-цы Н.А. Бакулева», 16 пудов 29 фунтов.



3.2. Колокол завода арзамасского цехового мастера В.Д. Язычкова. 15 пудов 23 фунта.



3.3. Колокол польского литья. 1708 г.



3.4. Колокол новгородского литья. 1700 г.



3.5. Колокол завода купцов братьев Гудковых, мастер В.М. Кеменев,
41 пуд 11 фунтов, 1887 г.



3.6. Колокол завода Акинфея Демидова, 65 пудов 27 фунтов, 1732 г.



3.7. Колокол завода «П.И. Гилёва сыновей», мастер М.Ф. Кармашев.

156

пудов 20 фунтов, 1905 г.



3.8 Колокол мастера И.Я. Горшешникова, 5 пудов 30 фунтов, 1881 г.



3.9. Колокол неизвестного мастера.



3.10. Колокол неизвестного мастера.



3.11. Колокол неизвестного мастера. 11 пудов 14 фунтов.



3.12. Колокол неизвестного мастера. 7 пудов 4 фунта.

Орнаменты, встречающиеся при оформлении колоколов

Декоративный валик или поясok является условным изображением некоего декоративного шнура, опоясывающего колокол и формирующего расположение орнаментальной композиции на его поверхности. Валики как бы разделяют площадь колокола на отдельные части (плечо, поля, вал), тем самым определяя пространство для возможного декоративного украшения колокола. Расположение валиков на теле колокола также влияет и на звучание, а валик, идущий по губе колокола, призван увеличить ее прочность.

Меандр – ломаная под прямым углом линия, при оформлении колоколов заимствованная из Греции.

Шевроны – ломаная лента с ритмическим чередованием узора.

Плетёнка – декоративный мотив, пришедший из декоративного оформления древнерусской книги, используется при оформлении изделий в так называемом тератологическом (чудовищном) стиле.

Жемчужник – стилизованное изображение бусин-перлов, опоясывающих поверхность колокола. Мотив заимствован из золотошвейного искусства, где шитье жемчугом украшало самые важные и дорогие вещи.

Пальметта – стилизованное изображение пальмовых листьев. С древности пальмы служили символом мира и победы, пальметта часто объединяется с другим растительным или геометрическим орнаментом.

Виноградная лоза – листья, стебли и плоды винограда, соединенные переплетающимися завитками. В христианском искусстве – символ Евхаристии и страданий Христа.

Растительные побеги – листья и стебли, не похожие на лозу и имеющие собственный орнаментальный мотив.

Шишка – декоративное украшение, обнаруженное на некоторых элементах сибирской домовой резьбы и сибирских колоколах.

Лист и завиток аканта – излюбленный декоративный мотив со времен античности. К стилизации листа этого дикорастущего растения юга Европы

обращались множество раз, особенно в искусстве эпохи Возрождения и классицизма.

Розетка – стилизованное изображение розы, орнаментальный мотив в виде распутившегося цветка, преимущественно круглой формы.

Трилистник – стилизованное изображение листа клевера, в христианском искусстве символизирующее догмат о Пресвятой Троице.

Крест в круге – один из древнейших орнаментальных мотивов, встречающихся в декоре христианских колоколов.

Рог изобилия – мотив характерен для барочного орнамента.

Букеты – элемент декора, также характерный для орнамента эпохи Барокко.

Маска или маскарон – украшение в виде головы человека или животного, анфас, чаще всего использовался для украшения зданий. В декоративном оформлении колоколов встречается чаще всего при украшении ушей на западноевропейских колоколах.

Ангелы – согласно канонам, изображаются на колоколах в виде крылатых юношей, а также в дополнении с атрибутами в виде рога изобилия, фруктовой грозди, короны, трубы и т. д.

Херувимы – один из чинов Сил Небесных, изображаются в виде существ с ликами, подобными человеческим и четырьмя крылами.

Серафимы – один из чинов Сил Небесных, изображаются в виде существ с ликами, подобным человеческим и шестью крылами.

Картуш – мотив в виде полуразвернутого, часто с надорванными или надрезанными краями, рулона бумаги, свитка с текстом или гербом. Появился в искусстве Итальянского Возрождения на рубеже XV–XVI вв.

По способу заполнения орнамент можно разделить на следующие виды: ленточный, сетчатый (ковровый), центральный лучевой (вписанный в круг). Ленточный орнамент вписывается в полосу, внутри которой повторяется орнаментальный мотив. Такими полосами украшали колокола, создавая тем самым орнаментальный пояс или декоративный фриз, и этот вид орнамента при изучении колоколов представляет наибольший интерес. Сетчатый или ковровый

орнамент представляет собой ритмическое повторение элементов, вписанных в сетку так, что эти элементы могут неограниченно заполнять плоскость во все стороны, такой способ построения декора характерен для украшения тканей и в оформлении колоколов используется редко и в ограниченном виде – в качестве дополнительного элемента ленточного орнамента. Лучевой орнамент, вписанный в круг, используется чаще всего при оформлении блюда и для декора колоколов почти не применяется.

Приложение II.

Орнаменты и детали декора, применявшиеся при украшении колоколов в тюменском заводе «П.И. Гилёва сыновей»

Орнамент 1. «Гилёвский Екатеринбургский». Один из наиболее ранних из известных орнаментов. По-видимому, в основу этого декоративного элемента был положен орнамент, взятый с колоколов, 1730-х гг., отлитых неизвестными мастерами в Екатеринбурге.

Орнамент представляет собой раздвоенный в верхней части спускающийся вниз трилистник с завитками. Гилёвы упростили этот декор, сохранив общий контур и характер линий, но заменили растительный орнамент на растительно-геометрический, преобразовав завитки в бусины и изменив венчающую декоративный элемент линию из скошенных прямоугольников и бусин на ряд жемчужин. Использовался для оформления малых и средних колоколов. Известен на колоколе 1893 года отливки.



Орнамент 2. «Гилёвский Екатеринбургский с дугой». В ряде случаев обнаружен тот же самый орнамент, но обрамленный тонкой дугообразной линией с завитками. Использовался для оформления малых и средних колоколов.



Орнамент 3. «Гилёвский Черкёхский». Геометрический орнамент, состоящий из ряда ромбов (в центре которых расположен четырехлистник с жемчужиной в центре) и украшенных двумя линиями жемчужин. На данный момент обнаружен только однажды на колоколе 1894 года, хранящемся в Музее политической ссылки в селе Черкёх в 200 км от Якутска. Аналогичный декор встречается как на колоколах ярославского завода «П.И. Оловяниш-никова сыновей», так и на колоколах московского завода П.Н. Финляндского. Данный декор использовали для оформления среднего колокола.



Орнамент 4. «Гилёвский ранний». Благодаря сканированию фрагментов обнаруженной фотографии из фондов государственного музея «Тобольский кремль» стал известен декор, украшавший группу колоколов, отлитых Гилёвыми для церквей в районе Сибирской железной дороги. Этот орнамент использовался при оформлении всех трех групп колоколов и представляет собой простой орнамент с зигзагообразным зубчатым низом. В вершинах зубцов расположена капля. У основания зубцов находится двойной ряд редких бусин, поставленных в шахматном порядке. Декор мог опоясывать снизу и сверху надписи на колоколах,

создавая целый орнаментальный фриз, при этом орнамент подчеркивался дополнительным рядом жемчужника. Фотография датируется 1897 годом (на одном из колоколов видна дата отливки). Колокола с подобным декором обнаружены в Тюменской, Новосибирской, Иркутской областях и в Алтайском крае.



Орнамент 5. «Гилёвский поздний». Простой орнамент с зигзагообразным зубчатым низом, состоящий из отдельных завитков. В центре завитка-сердечка расположен росток-трилистник, выходящий из колечка. Между завитками-сердечками расположены бусины неправильной формы. Использовался для оформления всех групп колоколов. Обнаружен на более поздних колоколах, начиная с 1900 года.



Орнамент 6. «Гилёвский меандр». Угловатый орнамент геометрической формы, состоящий из S-образных переплетений двух лент с включением из жемчужин. Аналогичный декор встречается как на колоколах ярославского завода «П. И. Оловянишникова сыновей», так и на колоколах московского завода П. Н. Финляндского. Использовался для оформления средних колоколов. Обнаружен на колоколе 1904 г.



Орнамент 7. «Гилёвский растительно-геометрический малый». Орнамент из двух рядов чередующихся и направленных друг к другу стилизованных цветков с четырьмя листьями и трёхлистным бутоном, разделенными линией крупного зигзага. Использовался для оформления средних и крупных колоколов с 1905 года.



Орнамент 8. «Гилёвский растительно-геометрический малый второй». Орнамент из ряда растительных побегов, переплетающихся между собой и создающих декоративное обрамление, в которое вписаны бутоны, плоды и розетка. Обнаружен как дополнение к иным орнаментам на большом колоколе 1905 года.



Орнамент 9. «Гилёвский растительный малый». Орнамент из растительных линий с отростками-завитками, состоящий из сложного их переплетения. Нити жемчужника в данном орнаменте были заменены на нити из маленьких усеченных пирамид. Орнамент был дополнен полосой, состоящей из правильных прямоугольников. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.



Орнамент 10. «Гилёвский растительный большой». Орнамент из тонких растительных линий с отростками-завитками, состоящий из сложного их переплетения. Дополнялся нитями жемчужника и простым растительно-геометрическим орнаментом, состоящим из зигзагообразной линии и вписанных в эти зигзаги растительных мотивов. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.



Орнамент 11. «Гилёвский растительно-геометрический». Орнамент из вытянутых вертикальных колец с чередованием полуромашек с шестью лепестками, обрамленных рядом двух линий. Сочетался с нитями жемчужника и с небольшой полосой из переплетения растительных линий. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.



Орнамент 12. «Гилёвский Владивостокский». На данный момент орнамент обнаружен только однажды на колоколе, установленном в качестве памятника гидрографам во Владивостоке. Орнамент представляет собой полосу из крупных жемчужин, обрамленных тройной полосой и чередующихся с заостренными эллипсами со вписанными в них бусинами и каплями. Использован для оформления среднего колокола, датированного 1906 г.



Орнамент 13. «Гилёвский плоский». Очевидно, вариант «Гилёвского позднего» орнамента, только в более схематичном виде. Линии завитков в этом варианте декора стали более уверенными, упрощенными и приплюснутыми, раздвоенный снизу трилистник стал тоже более приплюснутым и мощным, исчезло колечко, из которого он произрастал. Ряд бусин также стал приплюснутым. Данный декор использовался при оформлении малых колоколов. Известен на колоколе 1907 года. Также использовался впоследствии тюменским мещанином А.М. Кондаковым, купившем в 1911 году колокольный завод у Гилёвых.



Орнамент 14. «Гилёвский Каменск-Уральский». На данный момент орнамент обнаружен только однажды на колоколе, хранящемся в музее при колокололитейном заводе «Пятков и К^о» в Каменске-Уральском. Орнамент представляет собой полосу из двух рядов выпуклых треугольников, каждая из сторон которых имеет небольшую полукруглую выемку. Использован для оформления малого колокола, ок. 1905 г.



Декоративный элемент 1. Верхний фриз № 1. Широкий растительный орнамент, состоящий из двух раскрывшихся бутонов внизу с поднимающимися кверху и завивающимися листьями и плодами в виде шести ягод. Дополнялся снизу рядом жемчужника. Использовался на крупных колоколах с 1897 года.



Декоративный элемент 2. Верхний фриз № 2. Растительный орнамент, состоящий из переплетений ветвей со множеством отростков, усеченный сверху крупным зигзагом, и обрамленный снизу нитью жемчужника. Использовался для оформления средних колоколов с 1900 года.



Декоративный элемент 3. Верхний фриз № 3. Полоса растительного орнамента с цветочными вставками, вписанными в круги, и переплетениями, выдающимися за рамки самой полосы. Орнамент чередуется с небольшими картушами со вписанными в них равносторонними крестами, дополненными четырьмя изящными ветвями. Использовался для оформления крупных колоколов. Обнаружен на колоколе 1905 года.



Декоративный элемент 4. Верхний фриз № 4. Растительный орнамент, состоящий из двух ветвей с многочисленными переплетенными отростками-завитками, обрамленный двойной линией, создающей чередование кругов со вписанными в них растительными крестами, и дополненный мотивами цветов колокольчиков. Использовался для оформления средних колоколов с 1906 г.



Декоративный элемент 5. Средний фриз № 1. Образован из трапециевидных блоков, обрамленных «Гилёвским» декором. Внутри блоков помещались различные отдельные декоративные элементы – звезды и др. Обнаружен на колоколах с 1897 года.



Декоративный элемент 6. Средний фриз № 2. Декоративный элемент состоит из вписанного в круг восьмилепесткового цветка с выходящими из него восемью ветвями с многочисленными лепестками и отростками, украшенными бусинами и виноградным мотивом. Элемент обрамлен двойной линией, переплетения которой создают чередование с более простыми элементами декора, в основе которых круг со вписанным в него растительным крестом, украшенным ветвью и бусинами. Данный декоративный блок являлся соединительным элементом между картушами с иконными изображениями Спасителя, Божией Матери и святых. Использовался при оформлении средних колоколов с 1906 г.



Декоративный элемент 7. Картуш. Декоративный элемент обрамлялся пунктирными линиями, образованными из чередований овалов и двух бусин, сверху и снизу картуш венчался стилизованной короной со вписанными в круг двумя крестообразно переплетенными кольцами, внутри которых располагалась бусина. Короны были украшены растительными элементами. Оформление дополнялось X-образными завитками. Внутри картушей располагались иконные изображения. Данный декор использовался для оформления средних и крупных колоколов.



Декоративный элемент 8. Иконные изображения. На сегодняшний день известно 13 колоколов, на которых отлиты следующие иконные изображения: образ Спаса Нерукотворного (два варианта исполнения), образ Господа Вседержителя, Божией Матери «Казанская», Божией Матери Порцаитиссы (Иверской), Николая Чудотворца (три варианта исполнения), целителя Пантелеимона, Серафима Саровского, Сергия Радонежского, апостолов Петра и Павла, Георгия Победоносца, а также четыре варианта херувимов.



Декоративный элемент 9. Отдельные элементы (розетки):

а) «Ромбовидный растительный». Элемент, состоящий из полосы раздробленных ромбов с двумя разнонаправленными трилистниками. Использовался в качестве разделителя между словами в крупных колоколах.

б) «Солнце». Медальон в виде солнца/цветка с плоским круглым центром и расходящимися от него лучами. Использовался в качестве разделителя между словами в средних колоколах.

в) «Крест в круге». Простой элемент в виде креста, вписанного в круг, обрамлённого тонкой линией. Использовался в качестве точки в конце фразы.

г) «Звезда». Восьмиконечная звезда, имеющая сходство с цветком. Использовалась в качестве декоративного элемента в среднем фризе.

д) Растительный «Иерусалимский» картуш. В оформлении колокола 1894 года, обнаруженного на Александровском подворье в Иерусалиме и на фото группы колоколов, отлитых в 1897 году, Гилёвы использовали несколько отдельных клейм с растительными мотивами. Клеймо состояло из вазы с цветами, обрамленной листьями и плодами. Использовался для оформления средних и крупных колоколов.

е) «Полурозетка». Элемент, состоящий из усеченной ромашки с длинными лепестками. Сходный декоративный элемент обнаружен на колоколе московского завода П. Н. Финляндского.



В оформлении колоколов мастера гилёвских заводов придавали большое значение изображениям ликов святых. Сами образы, по-видимому, создавались профессиональными скульпторами, а литью и финишной обработке уделялось самое пристальное внимание. Как правило, это были рельефные изображения, иногда переходящие в барельеф. Иконными изображениями украшались далеко не все изделия, а лишь большие, крупные средние и некоторые малые колокола. До наших дней дошло всего 13 отлитых Гилёвыми колоколов с иконными изображениями, что является достаточно скудной материально-художественной базой для анализа этих элементов декора и пока трудно сказать, каким их ассортиментом обладало предприятие. Судя по всему, Гилёвы неохотно отливали образы святых на средних и малых колоколах, оценивая свои производственные силы и понимая, что в случае неудачной отливки изделия будут забракованы.

На данный момент выявлено четыре шрифта (три литых и один гравированный), которые использовали Гилёвы для оформления текстов на колоколах. Два литых для крупных и средних 0.24 (а, б) и один литой для средних и малых колоколов 0.24 (в). Гравированные надписи 0.24 (г) Гилёвы наносили на все группы колоколов, включая благовестники. По типу написания шрифты можно отнести к гражданским. Шрифт 0.24 (а) состоит сплошь из

прописных прямых стройных букв. Часть из них (А, Д, И, Ф и др.) имеют характерные утоньшения, а часть – (В, О, Р, Ь, Ъ и др.) – скругления. Шрифт смотрится легко и требует значительного мастерства всего литейного процесса.

Шрифт 0.24 (б) также состоит из прописных букв, к буквам А, Д, Л добавлены завитки – дополнительные декоративные элементы, к букве А – дублирующий штрих-перемычка. Все буквы, имеющие скругление в шрифте 0.24 (а), в новом варианте утратили таковое. Буквы имеют рубленый вид, что, очевидно, упрощало работу при массовом характере производства и не требовало высокой квалификации.

Шрифт 0.24 (в) является упрощенной версией шрифта 0.24 (б). Буквы А, Д, Л сохранили завитки, буква А утратила дополнительную перемычку. Шрифт 0.24 (г) наносился штихелем и вопрос его эстетического наполнения ложился полностью на плечи мастера. По сохранившимся колоколам трудно проследить, удалось ли гравировщику достичь стройности букв и рядов, аккуратности, ровности. Имеющиеся образцы по этим параметрам значительно уступают аналогам из центральной части России, например, продукции завода «П. И. Оловянишникова с-й в Ярославле».



0.24 (а-г). Надписи (шрифты) завода «П.И. Гилёва сыновей»

Еще одним способом декоративного оформления колоколов является цветовое решение его фрагментов или всего изделия целиком. Применяя различные виды обработки металла, колокольные мастера придавали изделию особый праздничный вид, когда иконные изображения, декоративные элементы,

орнаментальные фризы и части колокола выделялись различными цветами. В конце XIX – начале XX века такой стиль оформления был широко распространен в России. Сибирские мастера, являясь участниками всероссийских и международных выставок, не только перенимали передовой опыт коллег из европейской России, но и вынуждены были выдерживать конкуренцию, поэтому такой стиль оформления в указанный период появляется и в Сибири.

Сведения о колоколах, выявленных в процессе работы над диссертацией
Таблица 1. Колокола, отлитые на заводе «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
1.1	«Братья Гилёвы», Тюмень	ВЫЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ 1866 ГОДА В ГОРОДЕ ТЮМЕНЕ МАСТЕРА КУПЕЦКИЯ СЫНОВЬЯ БРАТЬЯ ГИЛЕВЫ	23 п. 24 ф.	1866	А1
1.2	«Завод Гилёва», Тюмень	1891 ГОДА ВЪ ЗАВОДЪ ГИЛЕВА ВЕСУ 5 ПУД 8 ФУН ПОЖЕРТВОВАЛ (ИМЯ СТЕРТО) Старанием А. Наручкина в Св. Общ. Палестинск. Тюмень	5 п. 8 ф.	1891	Б32
1.3	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	Лит в Тюмени 1893 года в заводе Петра Гилева сыновей ве 5 п. 31ф.	5 п. 31 ф.	1893	Б1
1.4	«Братья Гилёвы», Тюмень	«ЛИТЬ В ТЮМЕНИ 1894 Г. В ЗАВОДЪ БРАТЬЕВ ГИЛЕВЫХ 3 П 32 Ф	3 п. 32 ф.	1894	А2
1.5	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	Звонъ сей отлить въ льто от Рождества Христова/1898 изъ меди Высочайше пожалованной Государемъ / Императоромъ Николаемъ II-мъ на церкви сооружаемья / въ районъ сибирской жел. дороги. Заводъ П.И. Гилева с-я въ Тюмени	-	1898	А3
1.6	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	П.Ж.Д. ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ		1900	А4
1.7	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	П.Ж.Д. ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ		1900	А16
1.8	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ВЪ ТЮМЕНИ 1900 ГОДА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЬЯ ВЪСУ 10 ПУД 29 ФУН	10 п. 29 ф.	1900	Б2
1.9	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ В ТЮМЕНИ 1901 ГОДА ЗАВОДА ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЬЯ ВЪСУ 6 ПУД 14 ФУН	6 п. 14 ф.	1901	Б2
1.10	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	В молитвенное поминовение отрока Андрея. 3.06.01. (вырезанная) ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ (отлитая) 20 7/8 (вырезанная)	20 7/8 ф.	1901	А6

* Местоположение колоколов зашифровано в связи с тем, что некоторые из их обладателей пожелали остаться неизвестными. Под литерой А зашифрованы музеи, под литерой Б – приходы Русской Православной Церкви, под литерой В – частные коллекции.

1.11	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1904 ГОДА ВЪСУ 24 ПУД 27 ФУН	24 п. 27 ф.	1903	В1
1.12	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1904 Г. 2 п. 4 ф	2 п. 4 ф.	1904	А7
1.13	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1904 ГОДА ВЪСУ 10 ПУД 20 ФУН	10 п. 20 ф.	1904	А8
1.14	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ / 1905.Г. (отлитая) / 1п. 18 ³ / ₄ (вырезанная)	1п. 18 ³ / ₄ ф.	1905	А6
1.15	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	БЛАГОВЕСТУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ ХВАЛИТЕ НЕБЕСА БОЖИЮ СЛАВУ ОТЪ БЛАГОТВОРИТЕЛЕЙ ГОРОДА ШАДРИНСКА ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕИ ВЪ/ТЮМЕНИ/1905/ГОДА/ВЪСУ/156/П./20/Ф/ЛИЛЬ МАСТЕРЪ М.Ф. КАРМАШЕВЪ	156 п. 20 ф.	1905	Б3
1.16	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ ВЕСУ 2 П. 2 Ф.	2 п. 2 ф.	1905	Б4
1.17	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	СЕЙ КОЛОКОЛ СООРУЖЕН УСЕРДИЕМ КРЕСТЬЯН ДЕРЕВНИ АЛТЫНОВКИ ПРИМОРСКОЙ ОБЛАСТИ ПРИ СВЯЩЕННИКЕ АНДРЕЕ ЗИМИНЕ В 1906 Г. ЛИТ В ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1906 ГОД, ВЕС 24 ПУД 25 ФУН БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ	24 п. 25 ф.	1906	В2
1.18	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1906 ГОДА ВЕСУ 19 ПУД 35 ФУН	19 п. 35 ф.	1906	Б5
1.19	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1906 ГОДА ВЕСУ 35 ПУД 24 ФУН	35 п. 24 ф.	1906	В3
1.20	«П.И. Гилёва сыновей»,	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1906	1п. 37 ф.	1906	А9

	Тюмень	Г. 1-37			
1.21	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1907 Г. 1 п. 3./ (вырезанная)	1 п. 3 ф.	1907	А8
1.22	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1907 ГОДА 1 п. 5 ф	1 п. 5 ф.	1907	Б6
1.23	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ В ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1907 Г	-	1907	Б7
1.24	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ ФЕВЗ ДЛЯ УСТЬ-КОЛБИНСКОЙ БОГОРОДИЦЕ ВВЕДЕНСКОЙ ЦЕРКВИ ТОМСКОЙ ЕПАРХИИ ОТЪ ДОБРОХОТНЫХ ЖЕРТВОВАТЕЛЕЙ ВЪ ДНИ СВЯЩЕННИКА О. АЛЕКСИЯ 1907 ГОДА ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1907 ГОДА ВЪСУ 35 ПУД 26 ФУН	35 п. 26 ф.	1907	Б8
1.25	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1907 ГОДА 1 п. 10 ф.	1 п. 10 ф.	1907	Б12
1.26	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1907 ГОДА 1 п. 2 ½ ф.	1 п. 2 ½ ф.	1907	А45
1.27	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1907 Г. 18 ½	18 ½ ф.	1907	В17
1.28	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 2 п. 15 ф	16 ф	1907	А8
1.29	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1908 ГОДА ВЪСУ 5 ПУДЪ 24 ¾ ФУН	5 п. 24 ¾ ф.	1908	Б9
1.30	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1908 ГОДА ВЪСУ 6 ПУДЪ 28 ФУН	6 п. 28 ф.	1908	А44
1.31	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1909 П Ф	-	1909	А13
1.32	«П.И. Гилёва сыновей»,	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ	1 п. 27 ф.	1910	А10

	Тюмень	1911 ГОДА 1 п. 27 ф			
1.33	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1911 ГОДА 1 п. 21 ф	1 п. 21 ф.	1911	Б6
1.34	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИКУ ХВАЛИТЕ НЕБЕСА БОЖИЮ СЛАВУ ЛИТЬ В ЗАВОДЪ БЫВШЕМ ТОРГОВАГО ДОМА ПЕТРА ИВАНОВИЧА ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ 1912 ГОДА ВЕСУ 31 ПУД 24 ФУН	31 п. 24 ф.	1912	А7
1.35	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ БЫВШЕМЪ ТОРГОВАГО ДОМА П.И.ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1912 ГОДА ВЪСУ ПУД 5 ФУН 26	5 п. 26 ф.	1912	Б10
1.36	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 21 (вырезанная)	21 ф.	-	Б11
1.37	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ / /ВЪС/3П./6Ф.	3 п. 6 ф.	-	А6
1.38	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 19 ф	19 ф.	-	Б2
1.39	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 15 ф	15 ф.		Б2
1.40	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 25 ФУН	25 ф.	-	Б33
1.41	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ В ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1-10 ф	1 п. 10 ф.	-	Б34
1.42	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	Т.О.Ж.Д. 20 ф. ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ В ТЮМЕНИ	20 ф.	-	А26
1.43	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 28 $\frac{3}{4}$	28 $\frac{3}{4}$ фунта	-	А8
1.44	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 16 $\frac{1}{4}$	16 $\frac{1}{4}$ фунта	-	А8
1.45	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1-4	1 п. 4 ф.	-	А8
1.46	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень // верхняя часть	...ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ	-	-	А11

	колокола				
1.47	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1-15	1 п. 15 ф.	-	A12
1.48	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 18 ½	18 ½ ф.	-	B4
1.49	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 1 п	1 п.	-	B5
1.50	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 22	22 ф.	-	B6
1.51	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ	-	-	A38
1.52	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ	-	-	B7
1.53	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ	-	-	B12
1.54	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 38 ф.	38 ф.	-	B65
1.55	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 25 ½	25 ½ ф.	-	B16
1.56	«П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	ЛИТЬ ВЪ ЗАВОДЪ П.И. ГИЛЕВА СЫНОВЕЙ ВЪ ТЮМЕНИ 29 ¼	29 ¼ ф.	-	B18

Таблица 2. Колокола, предположительно отлитые на заводе «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
2.1	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень // (с отбитой губой)		-	-	A8
2.2	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	B6
2.3	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	3 1 ¾	3 п. 1 ¾ ф.	-	B6
2.4	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	B10
2.5	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень // (с одним ухом)		-	-	A8
2.6	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	3 п. 7	3 п. 7 ф.	-	A8

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
2.7	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	22 ¼	22 ¼ ф.	-	А8
2.8	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б13
2.9	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	34 ¾	34 ¾ ф.	-	А14
2.10	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б14
2.11	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	1 п 25 ½	1 п. 25 ½ ф.	-	А15
2.12	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	2 пу 1 фу 2/7	2 п. 1 ф. 2/7	-	Б15
2.13	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	1 п. 12 ¾	1 п. 12 ¾ ф.	-	А16
2.14	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	А17
2.15	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	А18
2.16	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	А10
2.17	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	В8
2.18	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	1 7 1/2	1 п. 7 ½ ф.	-	Б1
2.19	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б1
2.20	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б1
2.21	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	31 1/2	31 ½ ф.	-	Б16
2.22	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б16
2.23	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	2 п. 7 ½	2 п. 7 ½ ф.	-	А19
2.24	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	А40
2.25	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень // без декора, малый		-	-	А7
2.26	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень		-	-	Б17
2.27	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень				А21
2.28	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень	1. п. 3. ф.	1 п.3 ф.		А16
2.29	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	2	2 п. (?)	-	А22
2.30	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	1 п. 1 ½	1 п. 1 ½ ф.	-	В18
2.31	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	-	-	-	В17
2.32	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	-	-	-	А2
2.33	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	-	-	-	А42

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
2.34	Предположительно, колокол династии Гилёвых, Тюмень.	2 п. 15 ½	2 п. 15 ½ ф.	-	В19
2.35	Предположительно, колокол династии Гилёвых, Тюмень.	2 пу 26 фу	2 п. 26 ф.	-	А2
2.36	Предположительно, «П.И. Гилёва сыновей», Тюмень.	-	-	-	Б72

Таблица 3. Колокола, отлитые на заводе «П.И. Оловянишникова сыновей», Ярославль

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
3.1	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	32 ¾	32 ¾ ф.		А6
3.2	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	1 п. 12 ¼	1 п. 12 ¼ ф.		А6
3.3	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	4 п. 10 ф	4 п. 10 ф.		Б18
3.4	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	-	-		Б10
3.5	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	-	-		Б19
3.6	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	4 п. 10 ф.	4 п. 10 ф.		А39
3.7	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	1 п. 34 ф.	1 п. 34 ф.		А16
3.8	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	3 п. 1 ф.	3 п. 1 ф.		Б20
3.9	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	-	-		Б20
3.10	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	Лить в заводе П.И. Оловянишникова с-й в Ярославле. * От Петра А. Яковлева 1901 года. 2 п. 35 ф	2 п. 35 ф.		Б20
3.11	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	21 ½ ф.		Б15
3.12	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	-		Б21
3.13	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	27 ½ ф.		А20
3.14	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	22 ¾ ф.		А41
3.15	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	1 п. 23 ¼ ф.		В9
3.16	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	2 п. 23 ф.		Б22
3.17	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	-	-	Б23
3.18	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	27 ¼ ф.		А8
3.19	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	2 п. 27 ¾ ф.		А8
3.20	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П.И. Оловянишникова с-й.	1 п. 2 ф.	-	А8

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
		Пожертвован крестьянином Евгением Наумовым. 1 п. 2 ф.			
3.21	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й 27 $\frac{3}{4}$ ф.	27 $\frac{3}{4}$ ф.	-	Б24
3.22	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й 31 $\frac{1}{4}$ ф.	31 $\frac{1}{4}$ ф.	-	Б25
3.23	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й	-	-	А40
3.24	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й. Пожертвован Василием Иннокентьевичем Павловым в 1902 г.	-	1902	А2
3.25	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	Лить в заводе П.И. Оловянишникова с-й в Ярославле.	-	-	В18
3.26	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	Лить в заводе П.И. Оловянишникова с-й в Ярославле.	-	-	Б69
3.27	«П.И. Оловянишникова сыновей». Ярославль	П. И. Оловянишникова с-й 37 $\frac{3}{4}$	37 $\frac{3}{4}$ ф.	-	Б70

Таблица 4. Колокола, отлитые на заводе А.М. Кондакова, Тюмень

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
4.1	А.М. Кондаков, Тюмень	Лит в заводе А. М. Кондакова в Тюмени 1912 года 36 369	36 ф. (369)	1912	А6
4.2	А.М. Кондаков, Тюмень	Лит в заводе А. М. Кондакова в Тюмени 1912 года 30 345	30 ф. (345)	1912	Б14
4.3	А.М. Кондаков, Тюмень	Лит в заводе А. М. Кондакова в Тюмени. 1912 29 ф. 344	29 ф. (344)	1912	Б26
4.4	А.М. Кондаков, Тюмень	Лит в заводе Александра Михайловича Кондакова в Тюмени 1913 весу 4 пуд 11 фун. 539	4 п. 11 ф. (539)	1913	А8
4.5	А.М. Кондаков, Тюмень	Лит в заводе А. М. Кондакова в Тюмени 14 378	-	-	В18

Таблица 5. Колокола, отлитые на заводе «Наследницы Н.А. Бакулева сына», Слободской

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
5.1	Завод наследницы Н.А. Бакулева сына. г. Слободской	Отлит в заводе Нцы Николая Алексеевича Бакулева в городе Слободском Вятской губернии	4 п. 3/8 ф.		Б27

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
	Вятской губернии				
5.2	Завод наследницы Н.А. Бакулева сына. г. Слободской Вятской губернии	...в заводе Нцы Н.А. Бакулева сына	-	-	A23
5.3	Завод наследницы Н.А. Бакулева. г. Слободской Вятской губернии	Нцы Николая Бакулева в Слободском	-	-	B28
5.4.	Завод Н.А. Бакулева. г. Слободской Вятской губернии	Глас даст гласу своему / Н.А. Бакулева в городе Слободском Вятской губернии весу 16 пуд 28 фун	16 п. 29 ф.	-	B10
5.5	Завод наследницы Н.А. Бакулева. г. Слободской Вятской губернии	Нцы Николая Бакулева в Слободском Вятской губернии 23 ф	23 ф.	-	B17
5.6	Завод наследницы Н.А. Бакулева сына. г. Слободской Вятской губернии	Нцы Николая Бакулева Сна в Слободском Вятской губернии 19 ¼ ф	19 ¼ ф.	-	B11
5.7	Завод наследницы Н.А. Бакулева. г. Слободской Вятской губернии	Нцы Николая Бакулева в Слободском	-	-	B18
5.8	Завод Н.А. Бакулева. г. Слободской Вятской губернии	ЛИТЬ СЕЙ КОЛОКОЛ В ГОРОДЕ СЛОБОДСКОМЪ НИКОЛАЙ БАКУЛЕВЪ 1 пу 21 фу	1п. 21 ф.	-	B69

Таблица 6. Колокола, предположительно отлитые на заводе Н.А. Бакулева (или его наследников), Слободской

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
6.1	Предположительно, завод Бакулева, Слободской Вятской губернии	-	21 ф. 2.7	-	B15
6.2	Предположительно, завод	-	-	-	B15

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
	Бакулева, Слободской Вятской губернии				
6.3	Предположительно, завод Бакулева, Слободской Вятской губернии	7 пу 13 фу	7 п. 13 ф.	-	B18
6.4	Предположительно, завод Бакулева, Слободской Вятской губернии	-	-	-	B18
6.5	Предположительно, завод Бакулева, Слободской Вятской губернии				

Таблица 7. Колокола, отлитые на заводах династии Шишковых, Шадринск

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
7.1	Завод А.И. Шишкова, Шадринск	ЗАВОДЪ А. И. ШИШКОВА ВЪ ШАДРИНСКЪ	-	-	B29
7.2	Завод А.И. Шишкова, Шадринск	З. А. И. ШИШКОВА	-	-	A24
7.3	Завод Шишкова, Шадринск	ВЪ ЗАВОДЪ ШИШКОВА ШАДРИНСКЪ	-	-	A10
7.4	Иван Шишков	ИВАНЪ ШИШКОВЪ ВЪ ШАДРИНСКЪ	-	-	B20
7.5	Завод Шишкова	ЗАВОДА ШИШКОВА	-	-	B18
7.6	Завод Шишкова	ВЪ ЗАВОДЪ ШИШКОВА [КП ОФ 4324]	-	-	A46

Таблица 8. Колокола, отлитые на невыясненном заводе, Екатеринбург

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
8.1	Невыясненный завод, Екатеринбург	СЕЙ КОЛОКОЛ ВЫЛИТ ИЗ СИБИРСКОЙ ПОЛЕВСКОЙ МЕДИ В ЕКАТЕРИНБУРХЕ 1730 Г В 2 П 7 Ф	2 п. 7 ф.	1730	A25

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
8.2	Невыясненный завод, Екатеринбург	СЕЙ КОЛОКОЛ ВЫЛИТ В ЕКАТЕРИН БУРХЕ 1731 ГО ВЕ 1 П 22 ¼ Ф	1 п. 22 ¼ ф.	1731	А7
8.3	Невыясненный завод, Екатеринбург	СЕЙ КОЛОКОЛ ВЫЛИТ В ЕКАТЕРИНБУРХЕ 1731 ГО В 1 П 7 Ф ¾ З	1 п. 7 ф. ¾ з.	1731	А16
8.4	Невыясненный завод, Екатеринбург	СЕЙ КОЛОКОЛ ВЫЛИТ В ЕКАТЕРИНБУРХЕ 1743 Г		1743	В21

Таблица 9. Колокола, отлитые на заводе А.С. Лаврова, Гатчина

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
9.1	Завод А.С. Лаврова, Гатчина	Для Акатуевской Ильинской тюрем. Церкви Т-ва А.С.Л. 5 п. 12 ф	5 п. 12 ф.	-	Б20
9.2	Завод А.С. Лаврова, Гатчина	Т-ва А.С.Л. 38 ¼ ф	38 ¼ ф.	-	А8
9.3	Завод А.С. Лаврова, Гатчина	ОТЛИТЬ ГАТЧИНСКИМЪ ЗАВОДОМЪ ВЫСОЧАЙШЕ УТВЕРЖДЕННАГО ТОВАРИЩЕСТВА А.С. ЛАВРОВА 1896 ГОДА ВЪСЪ 5 ПУД. 2 ФУНТ.	5 п. 2 ф.	1896	В18
9.4	Предположительно завод А.С. Лаврова, Гатчина	2 п 8 ф	2 п 8 ф.	-	Б30
9.5	Предположительно завод А.С. Лаврова, Гатчина	3 п. 5 ф	3 п. 5 ф.	-	В9

Таблица 10. Колокола, отлитые на заводе братьев Самгиных, Москва

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
10.1	Завод Самгина, Москва	Самгина	-	-	Б31
10.2	Завод братьев Самгиных, Москва	Братья Самгины	-	-	Б28

Таблица 11. Колокола, отлитые на заводе В.М. Орлова, Санкт-Петербург

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
11.1	Завод Орлова, Санкт-Петербург	В Петербурге в заводе Орлова 1891 г. Весу 25 п. 5 ф	25 п. 5 ф.	1891	Б8
11.2	Завод В. Орлова, Санкт-Петербург	СПБ в заводе В. Орлова весу _П_Ф/ОТ СТР. ЛНТОНЖ.	-	-	В12
11.3	Завод В. Орлова, Санкт-Петербург	Лит в С. Петербурге в заводе В. Орлова 1891 г. Всех 10 п. 34 ф	10 п. 34 ф.	1891	Б35

Таблица 12. Колокола, отлитые на заводе И.Я. Горшешникова, Иркутск

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
12.1	Завод И.Я. Горшешникова, Иркутск	Отлит сей колокол 1881 года при миссионере Суханове», «иркутский мещанин Иннокентий Горшешников весу 5 пуд[ов] 30 фун[тов]»	5 п. 30 ф.	1881	Б20
12.2	Предположительно завод И.Я. Горшешникова, Иркутск	4 6 ¼	4 п. 6 ¼ ф.	-	Б20

Таблица 13. Колокола, отлитые на заводе Н.П. Финляндского, Москва

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
13.1	Завод Н.П. Финляндского, Москва	Завод Н. П. Финляндского Москва	-	-	А8
13.2	Завод Н.П. Финляндского, Москва	Завода Финляндского	-	-	В18

Таблица 14. Колокола, отлитые на различных заводах (обнаружены в единственном экземпляре)

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
14.1	Завод А.М. Минина и К°. Уфа	Завода Арсения Матвеевича Минина К° в городе Уфе весу 5 пуд 34 фун	5 п. 34 ф.	1910	Б37
14.2	Фабрика купца Я.Р.Н.	Фаб. куп. Я.Р.Н. В Екатеринбурге. 1 п. 38 ф	1 п. 38 ф.	-	А8

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
	(Предположительно Якима Рязанова наследники), Екатеринбург				
14.3	Заводы Акинфея Демидова, Невьянск	SIBIR Лета 1732 июня 1 дня лит сей колокол в Невьянских дворянина Акинфея Демидова заводах. Весу 65 пуд 27 фунтов	65 п. 27 ф.	1732	В13
14.4	Завод П.И. Рыжова, Харьков	П. И. Рыжова	-	-	Б38
14.5	Златоустовский казённый завод, Златоуст	«ЗЛАТОУСТ ЗАВОДЪ»	-	После 1902	Б39
14.6	Машино-строительный завод Ф. Виганд в Ревеле	Завод Фр. Виганд Ревель/ДЛЯ БАЛТИЙСКИХ МАЯКОВ 1884 г.	-	1884	Б40
14.7	Мастер Василий Гаврилов Тотонин (?)	УС. ВАСИЛИЙ ГАВРИЛОВЪ ТОТОНИНЪ (?) НОЯ 27 ДНЯ 20	20 ф.	-	В18
14.8	Мастер Г. Титов	«Г ТИТОВЪ ЫТЫККУОЛЬСКОЙ ПРЕОБРАЖЕНСКОЙ ЦЕРКИ 1896 ГОДА ВЕСУ П Ф [ЧМП-574 м/ми-4]	-	1896	А2
14.9	Суксунский завод	ОТЛИТЬ ВЪ СУКСУНСКОМ ЗАВОДЕ В 1894 ГОДУ В ЗАВЕДЕНИИ МАРИИ ЯКОВЛЕВНЫ КАЛИНИНОЙ		1894	Б67
14.10	Предположительно, завод Н.В. Кеменова, Саратов	Завод Кеменова	1 п. 1 3/8 ф.	-	Б7
14.11	Завод братьев Гудковых, Саратов.	«ЗАВОДА САРАТОВСКИХ 1Й ГИЛЬДИИ КУПЦОВЪ БРАТЬЕВЪ ГУДКОВЫХ ВЪ САРАТОВЕ МАСТЕРЪ ВАСИЛИЙ МАТВЕЕВЪ КЕМЕНЕВЪ 1887 ГОДА ВЕСУ 41 ПУД 11 ФУН *».	41 п. 11 ф.	1887	Б36
14.12	Арзамасский завод В.Д. Язычкова	* ЛИТЬ СЕЙ КОЛОКОЛЬ ВЪ ГОРОДЕ АРЗАМАСЕ НА ЗАВОДЕ * АРЗАМАССКАГО ЦЕХОВАГО МАСТЕРА ВАСИЛИЯ ДМИТРИЕВА ЯЗЫЧЬКОВА ВЕСУ 15 ПУ 23 ФУ	15 п. 23 ф.	-	Б68

Таблица 15. Колокола, предположительно отлитые в Москве

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
15.1	Неизвестный завод, Москва	«ГОСУДАРЬ И ВЕЛИКИЙ КНЯЗЬ АЛЕКСЕЙ МИХАЙЛОВИЧ ВСЕЯ РУСИ ДАЛ СЕЙ КОЛОКОЛ ЖИВОТВОРНЫЯ ТРОИЦЫ И СВЯТЫЯ	-	1651	В14

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
		БОГОРОДИЦЫ БЛАГОВЕЩЕНЬЮ В ПУСТЫНЮ СИНОЗЕРСКУЮ ПРИ СТРОИТЕЛЕ ЧЕРНОМ ПОПЕ МОИСЕЕ ЛЕТА 7159 ГОДА МАРТА 8 ДНЯ»			
15.2	Неизвестный завод, Москва	Лить в Москве при бытности игумена Маргарита 1777 году Весу в немъ 2 пу 16 2/4 фу Цена с провозом 28 ру 50 к	2 п. 16 2/4 ф.	1777	A27

Таблица 16. Колокола, предположительно отлитые на заводе Чернышева, Красноярск

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
16.1	Предположительно, завод Чернышева, Красноярск. Неизвестного мастера.	С орнаментом в виде трав и херувимами	-	-	A28
16.2	Предположительно, завод Чернышева, Красноярск. Неизвестного мастера.	С орнаментом в виде трав	3 п. 38 2/7 ф.	-	A29

Таблица 17. Колокола, предположительно отлитые на деревообрабатывающем комбинате «Красный октябрь», Тюмень

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
17.1	Предположительно, Деревообрабатывающий комбинат «Красный октябрь», Тюмень. Неизвестного мастера.	1948 г.	-	1948	Б2
17.2	Предположительно, Деревообрабатывающий комбинат «Красный октябрь», Тюмень. Неизвестного мастера	-	-	-	Б8

Таблица 18. Колокола, предположительно отлитые на невыясненном заводе на Алтае

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
18.1	Предположительно, алтайское литьё. Неизвестного мастера.	-	-	-	А30
18.2	Предположительно, алтайское литьё. Неизвестного мастера.	28 ¾ ф	28 ¾ ф	-	А8

Таблица 19. Колокола, отлитые на различных заводах в Европе

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
19.1	Польша (?)	NON NOBIS DOMINE NON NOBIS SED NOMINI / TVO DA GLORIAM В*Е* 1708 М*О*Д*6	-	1708	Б40
19.2	Завод Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation, Германия	GEG.V.BOCHUMER VEREIN 1898	-	1898	Б7
19.3	Завод Bochumer Verein für Bergbau und Gußstahlfabrikation, Германия	S.S. OUT EN NIEUW GASTEL. BOHUM 1901	Бохум	1901	Б42
19.4	Завод Дж.Унберга, Виндау (современный Вентспилс, Латвия)	DOMINIK PETKUS WINDAU 1859 D. 25 AUGUST. GEGOSSEN J. UNBERG	-	1859	Б43
19.5	Целендорф, Берлин. Германия	G. Collier_Zehlendorf.	-	-	Б15
19.6	Завод Ричарда Фелпса, Лондон	RICHARD PHELPS LONDINI FECIT 1730	40 п.	1730	В13
19.7	Финляндия (?)	EUDJZRVED LUTER/ UJNUINA V 1928 (?)	-	1928	Б22
19.8	Финляндия (?)		-	-	В15
19.9	Неизвестного мастера	Сигнальный. Batterie-Slak-Rgt 11. Unteroffizier - Korps 5 (Shcein w.) 12608 Ж669	Германия	-	А16
19.10	Предположительно, завод Андреаса Влодковского, Венгров. Польша	ROKU 1817	-	1817	А8
19.11	Неизвестного мастера	1911 R.	-	1911	Б70

Таблица 20. Колокола, отлитые неизвестными мастерами

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
---	-----------------------------	---------	-----	-----	-----------------

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
20.1	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимами в овале	-	-	Б10
20.2	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимом в овале	1 п. 12 ф.	-	Б38
20.3	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимами в овале	39 ф.	-	А8
20.4	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимами в овале	-	-	Б25
20.5	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимами в овале. 1 3	1 п. 3 ф.	-	А16
20.6	Неизвестного мастера.	С орнаментом и херувимами	6 п. 36 ф.	-	Б41
20.7	Неизвестного мастера.	С орнаментом. БЛАГОВЕСТВУЙ ЗЕМЛЕ РАДОСТЬ ВЕЛИЮ ХВАЛИТЕ НЕБЕСА БОЖИЮ СЛАВУ	21 п. 30 ф.	-	Б55
20.8	Неизвестного мастера	Восточного типа с орнаментом и надписью 1635	18 ф.	-	А31
20.9	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б44
20.10	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 12 ф.	-	Б45
20.11	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б46
20.12	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б14
20.13	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б47
20.14	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б48
20.15	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б30
20.16	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б38
20.17	Неизвестного мастера	С орнаментом. (ВС 3651-140)	-	-	А16
20.18	Неизвестного мастера	С орнаментом. (ВС 3641-145)	2 п. 2 ф.	-	А16
20.19	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б20
20.20	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 2 ³ / ₄ ф.	-	Б20
20.21	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б20
20.22	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б20
20.23	Неизвестного мастера	С орнаментом	19 ³ / ₄ ф.	-	Б20
20.24	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б20
20.25	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	А32
20.26	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 30 ф.	-	А41

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
20.27	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 2 ф.	-	A41
20.28	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B50
20.29	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B50
20.30	Неизвестного мастера	С двумя лентами орнамента (ЧМП-413 м/ми-1)	-	-	A2
20.31	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B51
20.32	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B52
20.33	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B53
20.34	Неизвестного мастера	С двумя медалями	-	-	B26
20.35	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 20 ф.	-	B54
20.36	Неизвестного мастера	С орнаментом (верхняя часть колокола)	-	-	A33
20.37	Неизвестного мастера	С орнаментом (экспедиция А.П.О.)	-	-	A29
20.38	Неизвестного мастера	С орнаментом и надписью «УРИЦ»	13 ф.	-	A8
20.39	Неизвестного мастера	С орнаментом и херувимами	1 п. 19 ф.	-	A8
20.40	Неизвестного мастера	С орнаментом	2 п. 32 ½ ф.	-	A8
20.41	Неизвестного мастера	С орнаментом	25 5/8 ф.	-	A8
20.42	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	A8
20.43	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B10
20.44	Неизвестного мастера	С орнаментом 1 Пу 1фу ¼	1 п. 1 ¼ ф.	-	A8
20.45	Неизвестного мастера	С орнаментом	33 ф.	-	A35
20.46	Неизвестного мастера	С орнаментом и херувимами	-	-	A36
20.47	Неизвестного мастера	С орнаментом №1	-	-	A8
20.48	Неизвестного мастера	С орнаментом №2	-	-	A8
20.49	Неизвестного мастера	С орнаментом №3	-	-	A8
20.50	Неизвестного мастера	С орнаментом №4	-	-	A8
20.51	Неизвестного мастера	С орнаментом №5	-	-	A8
20.52	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	B56

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
20.53	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б2
20.54	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б57
20.55	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б58
20.56	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	А34
20.57	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б59
20.58	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б60
20.59	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б25
20.60	Неизвестного мастера	С орнаментом (с маяка)	-	ЗСИ (7208) 1700	Б40
20.61	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 27 ф.	-	Б8
20.62	Неизвестного мастера	С орнаментом и иконными изображениями	-	-	Б61
20.63	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	Б62
20.64	Неизвестного мастера	С орнаментом	-	-	А37
20.65	Неизвестного мастера	С орнаментом и херувимами (ЧМП-441 м/ми-2)	-	-	А2
20.66	Неизвестного мастера	С орнаментом	1 п. 1 ¼ ф.	-	Б63
20.67	Неизвестного мастера	Без орнамента.	-	-	А16
20.68	Неизвестного мастера	Без орнамента. (ВС 3641-135)	-	-	А16
20.69	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А16
20.70	Неизвестного мастера	Без орнамента. ВС (3651-134)	-	-	А16
20.71	Неизвестного мастера	Без орнамента	1 п. 4 ф.	-	Б20
20.72	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	Б20
20.73	Неизвестного мастера	Без орнамента. Чугун	-	-	Б49
20.74	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	Б28
20.75	Неизвестного мастера	Без орнамента. На короне выбито 6 (9?)	-	-	А8
20.76	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	В10
20.77	Неизвестного мастера	Без орнамента (№1)	-	-	А8

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
20.78	Неизвестного мастера	Без орнамента (№2)	-	-	А8
20.79	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А10
20.80	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А31
20.81	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А31
20.82	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	Б30
20.83	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А16
20.84	Неизвестного мастера	Без орнамента	16 7/8 ф.	-	Б2
20.85	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	Б2
20.86	Неизвестного мастера	Без орнамента	1 п. 15 ф.	1891	Б58
20.87	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	Б60
20.88	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А40
20.89	Неизвестного мастера	Без орнамента	-	-	А7
20.90	Неизвестного мастера	Без орнамента	27 ф.	-	Б62
20.91	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, бронза	-	-	А41
20.92	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, бронза	-	-	А8
20.93	Неизвестного мастера	Сигнальный, с одним ухом и надписью «1838 го Ве 1 пу 9 фу»	1 п. 9 ф.	-	Б30
20.94	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, бронза	-	-	Б28
20.95	Неизвестного мастера	Сигнальный	25 фу 3 з	-	Б64
20.96	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, чугун	-	-	Б15
20.97	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, чугун	-	-	А27
20.98	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, чугун	-	-	Б8
20.99	Неизвестного мастера	Сигнальный с одним ухом, чугун	-	-	А7
20.100	Неизвестного мастера	Сигнальный. С тремя медалями. ВС 3651-102	-	-	А16
20.101	Неизвестного мастера	Сигнальный. С надписью «АНГАРА» ВС 3651-125	-	-	А16
20.102	Неизвестного мастера	Сигнальный. С тремя медалями. ВС 3651-48	-	-	А16
20.103	Неизвестного мастера	Сигнальный. С тремя медалями.	-	После 1886	А2

№	Производитель // примечание	Надпись	Вес	Год	Местоположение*
20.104	Неизвестного мастера	Сигнальный. Самаро-Уфимская железная дорога ВС 3651-137	-	-	A16
20.105	Неизвестного мастера	КЪ ЕЛАНСКОЙ ЦЕРКВИ ВО ИМЯ СВЯТИТЕЛЯ НИКОЛАЯ ЧУДОТВОРЦА	11 п. 14 ф.		B66
20.106	Неизвестного мастера	ВОРОНЦ. СУД. ПРИСТ. 1885 ГД	-	1885	A43
20.107	Неизвестного мастера	Церковный с двумя лентами орнамента	-	-	B18
20.108	Неизвестного мастера	Церковный с двумя лентами орнамента. 21 фу 2 з	21 ф. 2 з.	-	B18
20.109	Неизвестного мастера	Церковный с лентой орнамента и херувимами в овале.	-	-	B18
20.110	Неизвестного мастера	26 МАРТА АРХАНГЕЛА ГАВРИИЛА 1 АПРЕЛЯ ВЕЛИКОМУЧЕНИЦЫ МАРИИ. 2 пу 17 ¾ (с лентой растительного орнамента и херувимами). (ЧМП -ВХ-105-20)	2 п. 17 ¾ ф.	-	A2
20.111	Неизвестного мастера	С орнаментом, херувимами и иконными изображениями (ЧМП-1468 м/ми-15)			A2
20.112	Неизвестного мастера	«Д.К. Сивцеву Омоллоону в знак глубокого уважения 1982 г.» [гравированная] 1 п. 24 ф.	1 п. 24 ф.	-	A2
20.113	Неизвестного мастера	28 ф. (ЧМП-1695 м/ми-22)	28 ф.	-	A2
20.114	Неизвестного мастера	Сигнальный (ЧМП-1724)	-	-	A2
20.115	Неизвестного мастера	1702 ОКТЯБЬ ВЪ 27 ДЕНЬ ЛИТ СЕЙ КОЛОКОЛ НА КАМЕНКЕ СПРОСТЫМ ЧЮГУНОМЪ ВЕСУ 1 ПУД 26 ФУ (КП ОФ 536)	1 п.26 ф.	1702	A46
20.116	Неизвестного мастера	- (КП ОФ 4325)	-	-	A46
20.117	Неизвестного мастера	С двумя лентами орнамента и крестами.	-	-	B70
20.118	Неизвестного мастера	-	-	-	B71
20.119	Неизвестного мастера	30 3/8	30 3/8 ф.	-	B22
20.120	Неизвестного мастера	1862 ГО ПОУСЕРДОВАЛЪ КРЕСТЬЯНИН ЕРМОЛАЙ (АФАНАСЬВЪ) БАБЪКИНЪ СЪ ЖЕНОЙ ЕГО МАРЬЕЙ МИКОЛАВОЙ	-	-	A47
20.121	Неизвестного мастера	-	-	-	B23

* Таблица составлена на основе данных, полученных в ходе полевых исследований 2003–2022 гг. и открытых интернет-источников. В связи с тем, что настоятели ряда приходов пожелали не разглашать наличие колоколов дореволюционного литья, автором было принято решение зашифровать местоположение артефактов.

Таблица. Колокольные мастера Сибири. Факты деятельности колокольных заводов и разовых отливок

№	Имя мастера или название завода	Местоположение	Годы работы	Значимые отливки
1	Сенька Колокольник	Соликамск, Пыскор, Верхотурье	1646	Разрабатывал медные залежи, возможно, отливал колокола
2	Неизвестный мастер	Тобольск	1677	Отлил колокол 35 п.
3	Иван Михайлов Колокольник с детьми (Андреян, Елизар, Федка, Гришка, Васка, Савка Колокольниковы)	Тюмень	1689- 1717	Отливали колокола для церквей Тюмени, Омска и других мест
4	Иван Тимофеев Колокольник	Иркутск	1699	Отливал колокола и иные медные предметы
5	Иван Никитич Каргашин	Невьянск	1726	Невьянский завод
6	Неизвестный мастер	Иркутск	1728	11 января 1728 года отлил колокол в Бирюльскую слободу в Иркутском уезде к церкви Покрова Пресвятой Богородицы и Архистратига Божия Михаила
7	Неизвестный мастер	Екатеринбург	1730- 1731	Четыре колокола с соответствующей надписью
8	Неизвестный мастер, Тагильский завод	Тагил	1738	Благовестник для Тобольского Успенского Софийского собора, 1011 пудов и 22 фунта
9	Яков Гаряев	Невьянск	1738	Колокол весом в 51 пуд 11 фунтов для Николаевского собора в Калязине
10	Василий Куликов	Невьянск	1754	Колокол для Градо-Тюменского Благовещенского собора колокол весом в 16 п. 23 ф
11	Харитон Басманов	Красноярск	1755	Колокол к соборной Воскресенской церкви весом

				около 30 пудов
12	Отставной мастеровой Спиридон Бобровников	Барнаульский завод	1764	Переливал разбитые колокола
13	Священник Григорий Шмотин и сын его дьячок Алексей	Тюмень	1777	Владели колокольной мастерской
14	Иван Иванов Гилёв	Тюмень	1770-е (?)	Колокольный мастер
15	Неизвестный мастер	Нижне-Камчатск	1777	2 столетних колокола обнаружены в 1877 году
16	Мастер Захаров	Тобольск	1792	Колокол для Красноярского Воскресенского собора весом в 30 пудов 30 фунтов
17	Неизвестный мастер	Енисейск	XVIII в.	Колокола для Енисейска
18	Андрон (Адриан) Баженов	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
19	Лука Баженов	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
20	Данила Березин	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
21	Иван Данилов Березин		XVIII в.	Цеховой мастер
22	Данила Данилов Березин		XVIII в.	Цеховой мастер
23	Прокопий Данилов Березин	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
24	Алексей Клестов	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
25	Иван Колокольников	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
26	Матвей Лосев	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
27	Стефан Матвеев Лосев	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
28	Миней Матвеев Лосев	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
29	Василий Русаков	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
30	Яков Сысоев	Иркутск	XVIII в.	Цеховой мастер
31	Григорий Иванов Свирзгин	Пермь	1783	Отлил колокол «Бурло» весом в 500 п для Пермского

	(Визгин, Визин)			Спасо-Преображенского кафедрального собора.
32	Фёдор Ефимов Унжаков	Иркутск	1772	Колокольный мастер
33	Пётр Ефимов Унжаков	Иркутск	Конец XVIII в.	Колокольный мастер
34	Пётр Фёдоров Унжаков	Иркутск	1769-1804	Колокол для иркутской Крестовоздвиженской церкви, 24 пуда 38 фунтов
35	Алексей Фёдоров Унжаков	Иркутск	Род. 1771	В 1797 году отлил колокол для иркутского кафедрального Богоявленского собора весом в 761 пуд
36	Александр Фёдоров Унжаков	Иркутск	Род. 1773	Колокольный мастер
37	Иван Фёдоров Унжаков	Иркутск	Род. 1774	Колокольный мастер
38	Михайло Москвин	Невьянск	1802	Колокол в 188 пудов 35 фунтов для красноярского Воскресенского собора
39	Москвин Алексей Иванович	Иркутск	1800-1810	Старшина медно-литейного цеха
40	Татьяна Дмитриевна Шмотина	Тюмень	1810-е	Колокольное ремесло
41	Купцы Шишкины	Шадринск	1815	Открыли завод
42	Мещанин Стефан Алексеев Шмотин	Тюмень	1819	Отлили из растопившейся во время пожара в Чернявской Прокопьевской церкви колокольной меди весом в 19 пудов 27 фунтов два колокола весом в 15 пудов и другой в 20 фунтов
43	Мещанин Стефан Артемьев Шмотин	Тюмень	1819	
44	Мещанин Иван Шмотин	Тюмень	1820	Вместе со Стефаном Алексеевым Шмотиным и Стефаном Артемьевым Шмотиным владели колокольной фабрикой
45	Мещанин Александр Георгиев Шмотин	Тюмень	1823	Колокол для Тобольской Воскресенской церкви

46	Поселенец Анофрий Ильин Бобовский	Идинская волость Евсеевского участка Иркутского округа	1822	Перелил два колокола
47	Егор Филатов Плеханов	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
48	Мещанин Василий Иванов Гилёв	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
49	Мещанин Григорий Иванов Гилёв	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
50	Мещанин Иван Иванов Гилёв	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
51	Иван Михайлов Шапошников	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
52	Василий Михайлов Шапошников	Тюмень	1826	Участвовал в торгах на отливку колоколов для этапных казарм в Таре
53	Поликарп Иванов Гилёв	Тюмень	1820	Открыл фабрику
54	Туринский мещанин А. П. Котельников	Тюмень	1820	Купил завод у Шмотиных
55	Политический ссыльно-поселенец Крылацкий	Село Петропавловское Иркутской губернии	1828	Отлил из местной меди колокол массой около 30 пудов
56	Мастер Шелковников	Барнаул	1830	Для Барнаульской Димитриевской церкви отлил четыре колокола
57	Мещанин Константин Кочетов	Енисейск	1831	Имел в городе колокольный завод, на котором выливал колокола пудов в двести и более

58	Степан Иванов Шмотин	Тюмень	1836	Колокол весом 196 пудов 36 фунтов
59	Неизвестный мастер	Омск	1838	Разовая отливка колокольного подбора, благовестник в 250 пуд
60	Почётный гражданин Прокопий Медведников	Иркутск	1840	В предместье Знаменского монастыря было проведено обследование печи для литья колоколов, устроенной П. Медведниковым
61	Шадринский купец Григорий Дмитриев Шишкин	Шадринск	1844	Отлил для Далматовского монастыря колокол весом в 400 пудов
62	Якут Иван Фёдоров	Якутск	1848	13 мая 1848 года произошло освидетельствование двух вновь перелитых часовых колоколов в 7 п. 30 ф. и 7 п.
63	Шадринский купеческий сын Александр Шишкин	Красноярск	1850	Отлил в Красноярске колокол для Воскресенского собора 513½ пуд
64	Неизвестный мастер	Енисейск	1850	Приглашённый мастер отлил колокол 500 пудов
65	Ярославский купеческий сын Николай Черышников (Чарышников)	Красноярск	1854	Отлил для Воскресенского собора благовестник весом в 1150 пудов.
66	Сергей Григорьевич Гилёв	Тюмень	вторая пол. XIX в	Владел колокольным заводом
67	Пётр Иванович Гилёв	Тюмень	вторая пол. XIX в	Владел колокольным заводом
68	Андрей Иванович Гилёв	Тюмень	середина XIX в	Владел колокольным заводом
69	Александра Савельевна Гилёва	Тюмень	вторая пол.	После смерти мужа А.И. Гилёва владела колокольным заводом.

			XIX в	
70	Неизвестный мастер	Красноярск	1855	Отлил колокол для Минусинского Спасского собора 131 пуд
71	Сузунский монетный двор	Сузун	1856	Обсуждался вопрос открытия колокольного завода
72	Ярославский мастер Павел Степанов Родионов	Павловск	1861	Отлил три колокола 25,50 и 100 пудов для Введенской церкви в Павловске (близ Барнаула)
73	Ярославский мастер Павел Степанов Родионов, подмастерья Абрам Ермилов и Евгений Полковников и мастерские Михайло Цывцын и Корнило Вяткин	Барнаул	1862	Отлили благовестник «НИКОЛАЙ» в 605 пудов для барнаульского кафедрального Петропавловского собора
74	Мещанин [имя неизвестно] Петрович (?) Москвин	Иркутск	1868, 1869	Возможно, внук Алексея Ивановича Москвина, Отлил три колокола весом 16 пудов 20 фунтов, получил похвальные листы на Иркутской ярмарке.
75	Иван Григорьевич Шишкин	Деревня Осеева Шадринский уезд	1868	Содержал завод, на котором в 1868 году было отлито колоколов на восемь тысяч рублей
76	Тюменский 1 гильдии купец Кондратий Козьмич Шешуков	Томск	1868	Колоколотейный завод
77	Александр Антонович Котельников	Туринск	1869	Завод, восемь рабочих. Прибыль за 1864-1867 гг. составила 857 рублей
78	Е. А. Котельникова	Туринск	1869	Завод, семь рабочих. Прибыль в 1645 рублей
79	Мастера из Воронежа (возможно, братья Самофаловы)	Каинск	1870- 1880	Розовая отливка благовестника для Каинского Спасского собора
80	Мастер Мигунов	Петровский (Петропавловский) завод	1870	Отлил три колокола для церкви Святой Живоначальной Троицы в селе Тарбагатай

		Иркутская губерния		
81	Матвей Иванович Москвин	Невьянск	1870	Учредил завод
82	Василий Андреевич Гилёв	Тюмень	После 1870	Владел колокольным заводом
83	Стефан Николаев Чернышев	Красноярск	1872	Колокольный завод. Отлил три колокола для Троицкой и Кладбищенской Успенской церкви
84	Ярославский мастер Петр Семёнов Чарышников	Иркутск	1873	Колокол весом в 1200 п.
85	Отставной мастеровой Павел Вяткин	Барнаул	1873	Завод действовал, по крайней мере, одиннадцать лет и производил до тридцати колоколов в год весом от одного до двадцати пяти пудов.
86	Ярославский мастер Петр Семёнов Чарышников	Иркутск	1873	Колокол весом в 1357 п. 35 ф.
87	Иван Поликарпов Гилёв	Тюмень	1873	После смерти отца в 1873 году владел колокольным заводом
88	И. Я. Котельников	Туринск	1875	Колокольный завод
89	А. П. Котельников	Тюмень	1875	Колокольный завод, где мастер работает с двумя рабочими
90	П. Л. Печкин	Невьянск	1879	Колокольный завод
91	Антон Стефанов Чернышев	Красноярск	1880 1887	Отлил колокол для Крестовой церкви. Малая серебряная медаль на выставке в Красноярске
92	Иркутский мещанин Иннокентий Горшешников	Иркутск	1881	Отлил колокол 5 п. 30 ф.
93	Братья Москвины	Невьянск	1884	Владели заводом
94	Александр Иванович Шишкин	Шадринск	1887	Получил на Сибирско-Уральской научно- промышленной выставке в Екатеринбурге бронзовую

				медаль Министерства финансов
95	Антон Стефанов Чернышев	Томск	1887	Переговоры по открытию колокольного завода в Томске
96	Павел Андреевич Никитин	с. Тельма Иркутская губерния	1889	Колокольный завод
97	Татьяна Дмитриевна Гилёва	Тюмень	1892- 1894	После смерти мужа владела колокольным заводом
98	Михаил Матвеевич Москвин и К ^о	Невьянск	1894	Колокольный завод
99	Мария Яковлевна Калинина	Суксун	1894	Сохранился колокол, отлитый на Суксунском заводе в заведении Марии Яковлевны Калининой в 1894 году.
100	Мастер Ерофеев	Суксун	Конец XIX в.	Суксунский завод
101	Мастер Трофимов	Суксун	Конец XIX в.	Суксунский завод
102	Семён Петрович Гилёв, Константин Петрович Гилёв	Тюмень	1894	Завод «Петра Ивановича Гилёва сыновей»
103	Горный инженер статский советник Иван Яковлевич Аникин	Воронцовка, Витимское пароходство	1896	Руководил цехом по отливке колоколов для бедных погоревших церквей Якутской епархии, получил благодарность
104	Мастер Г. Титов	Воронцовка, Витимское пароходство (?)	1896	Отлил колокол для Ытыккуольской Преображенской церкви
105	Неизвестный мастер	Енисейск	1898	Приглашенный мастер отлил колокол «Аверкий» 700 п.
106	Компания Чудакова и	Чита	1909	Чугунно-медно-литейный и колокольный завод

	Новосадова			
107	Тюменский мещанин Александр Михайлович Кондаков	Тюмень	1911	Колокольный завод куплен у тюменских купцов братьев Гилёвых
108	А. С. Петров	д. Дементьева близ Тюмени	1913	Колокольный завод
109	Софья Степановна Гилёва	Тюмень	1914	Была совладелицей колокольного завода
110	Борис Семёнович Гилёв	Тюмень	1914	Был совладельцем колокольного завода
111	Купец Я.Р.Н.	Екатеринбург	XIX-XX в.в.	Фабрика купца Я.Р.Н. (возможно, Якима Рязанова наследники)
112	Василий Гаврилов Тотонин (?)	-	XIX-XX в.в.	Отлил малый колокол 27 ноября [неизвестного]года
113	Семён Автономович Котельников	Тюмень	XIX-XX в.в.	Владел колокольным заводом, последний колокол отлил в 1918 году

Таблицы. Химический состав колокольной бронзы некоторых колоколов Сибири

Таблица 1. Колокола завода П. И. Гилёва сыновей, Тюмень. Конец XIX - начало XX в.

№	Колокол (шифр местоположения)	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	Sb	Ni
1	Новосибирск, 10 п. 20 ф.	77,6	10,6	7,41	3,62	0,41	0,27	0,11
2	Новосибирск, Гилёв 3 п. 7 ф.	71,7	8,49	18,8	0,76	0,17	-	0,113
3	Новосибирск, Гилёв 1 п. 3 ф.	82,2	10,8	4,17	2,03	0,4	0,29	0,09
4	Новосибирск, Гилёв 1 п. 4 ф.	82,7	11,14	2,5	2,79	0,43	0,27	0,12
5	Новосибирск, 28 ³ / ₄ ф.	79,5	13,7	2,7	3,62	0,28	0,19	0,06
6	Новосибирск, без указания веса (с отбитой губой)	78,9	10,7	7,37	2,01	0,6	0,31	0,08
7	Новосибирск, без указания веса (с отбитыми ушами)	79,5	10,21	6,21	2,57	0,6	0,81	0,09
8	Новосибирск, 18 ф.	77,2	7,21	10,21	4,38	0,53	0,36	0,096
9	Колывань, Новосибирская область, 2 п.	75,17	9,66	11,26	2,98	0,57	0,25	0,12
10	Осколок с херувимом	75,98	15,04	5,83	2,41	0,6	-	0,14
11	Барнаул, 20 7/8 ф.	73,25	14,16	7,25	3,48	0,99	0,78	0,11
12	Барнаул, 3п. 6 ф.	74,94	13	6,92	3,79	0,85	0,55	0,1
13	Барнаул 1 п. (Б16)	73,91	12,05	11,93	1,39	0,65	-	0,04
14	Барнаул, 30 ¹ / ₂ ф. (Б16)	76,01	14,32	6,12	2,07	1,37	-	0,12
15	Омск, 10 п.29 ф. (Б2)	69,33	15,58	6,75	6,04	2,31	-	-
16	Омск, 19 ф. (Б2)	80,18	14,46	2,04	2,7	0,62	-	-
17	Омск, 15 ф. (Б2)	76,7	19,44		2,76	0,74	-	-
18	Без указания веса (А40)	73,13	12,23	13,54	0,48	0,62	-	-
19	35 п. 26 ф. (Б8)	75,26	15,27	2,19	5,63	1,66	-	-
20	31 п. 24 ф. (А7)	72,84	13,88	7,16	3,48	2,22	0,56	0,09
21	5 п. 31 ф. (Б1)	69,49	15,05	9,01	3,06	3,04	-	0,18
22	Без указания веса 1 (Б1)	86,23	7,64	3,1	1,58	1,34	-	0,11
23	Без указания веса 2 (Б1)	69,51	19,8	3,45	5,8	1,27	-	0,16
24	Без указания веса 3 (Б1)	69,29	16,55	9,44	3,38	1,18	-	0,15

25	2 п.4 ф. (А 7)	69,08	11,68	6,07	7,82	2,19	3,03	0,11
26	Без указания веса, с херувимом (А 16)	69,05	19,34	7,69	2,56	0,64	-	-
27	1п. 3 ф. (А 16)	72,93	15,91	9,45	0,83	0,83	-	0,11
28	ПЖД (А 16)	79,93	17,37	2,88	0,2	0,39	-	-
29	Без указания веса (А 38)	75,92	12,34	8,26	2,54	0,85	-	0,1
30	Без указания веса (А 15)	70,04	14,74	12,76	1,21	1,04	-	0,08
31	Без указания веса, с херувимами (А2)	66,52	15,22	13,29	3,24	1,6		0,11
32	Завод «Братья Гилевы» 3 п. 32 ф. (А2)	67,82	14,62	13,14	2,82	1,53		0,1

Таблица 2. Колокола производителей из Европейской части России

№	Колокол (шифр местоположения)	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	Sb	Ni
1	Завод Финляндского (А 8)	76,6	16,03	2,75	2,88	1,37	0,36	0,06
2	Завод П.И. Оловянишникова с-й. (большой) (А 8)	78,93	14,65	3,91	1,87	0,38	0,18	0,09
3	Завод П.И. Оловянишникова с-й. (малый) (А 8)	78,68	13,86	5,18	1,74	0,3	0,19	0,08
4	Завод П.И. Оловянишникова с-й (В 9)	77,04	21,39	1,74	0,41	1,71	-	-
5	Завод П.И. Оловянишникова с-й, малый 1 (Б 20)	76,67	22,29	-	0,64	0,41	-	-
6	Завод П.И. Оловянишникова с-й, малый 2 (Б 20)	74,05	19,69	3,12	1,9	1,23	-	-
7	Завод П.И. Оловянишникова с-й, малый 3 (Б 20)	74,45	20,34	1,9	0,95	1,51	0,84	-
8	Завод П.И. Оловянишникова с-й (Б 20)	76,13	17,5	3,22	1,23	0,5	1,34	0,1
9	Завод П.И. Оловянишникова с-й, Осколок 1 (В 24)	69,15	16,52	4,8	7,63	1,28	0,55	0,08
10	Завод П.И. Оловянишникова с-й, Осколок 2 (В 25)	74,01	12,10	5,82	7,1	0,54	0,37	0,07
11	Завод П.И. Оловянишникова с-й (А 40)	75,79	22,87	-	0,82	0,41	-	0,11
12	Завод П.И. Оловянишникова с-й 5 п. 7 ф. (А 2)	76,54	19,33	2,92	0,82	0,39		
13	Завод Лаврова, Гатчина (В 9)	73,34	20,3	2,69	2,25	0,78	-	0,62
14	Завод Лаврова, Гатчина (Б 30)	63,96	5,32	26,21	1,07	3,4	-	0,06
15	Завод Лаврова, Гатчина (Б 20)	63,97	4,7	29,2	0,9	1,19	-	0,06
16	Литьё центральной части России, Москва 1 (?) (А8)	71,41	4,85	13,05	7,71	0,74	1,69	0,1
17	Литьё центральной части России, Москва 2 (?) (А8)	77,66	17,07	2,78	0,98	0,34	1,1	0,06

18	Литьё центральной части России, Чебоксары (А 8)	81,7	17,96	-	0,35	-	-	-
19	Завод А. Влодковского, Польша (А 8)	80,8	15,4	1,99	1,34	0,19	0,19	0,11
20	Завод Андреева. Валдай. (А 8)	80,03	6,23	9,19	3,56	0,35	0,5	0,15
21	Братья Самгины, Москва (Б 28)	75,34	17,82	2,19	2,55	1,94	0,84	0,12
22	Колокол завода Бакулева, Слободской, Вятской губ. (Б74)	79,08	20,39		0,31	0,25		
23	Корабельный, сигнальный (Валдай) (А2)	77,63	16,0	2,72	2,34	0,5	0,82/0	

Таблица 3. Колокола неизвестного происхождения, часть из которых сибирского и предположительно сибирского литья

№	Колокол	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	Sb	Ni
1	Из храма в честь иконы Божией Матери «Знамение-Абалацая», Новосибирск (А 8)	80,23	12,8	3,21	2,56	0,69	0,46	0,06
2	Из п. Ложок, Новосибирская обл. (А 8)	79,07	18,1	-	1,5	1,14	-	0,05
3	Из п. Мочище, Новосибирская обл. (А 8)	79,4	16,25	2,19	1,6	0,25	0,23	0,1
4	Неизвестного мастера, с надписью «УРИЦ» (А 8)	80,31	16,15	1,74	1,36	0,38	-	0,07
5	Из с. Тогул (Алтайский край) (А 8)	74,39	8,16	15,4	1,08	0,89	-	0,11
6	Я.Р.Н. (Екатеринбург) (А 8)	76,5	15,7	5,6	0,79	1,17	0,19	0,05
7	Неизвестного мастера с херувимами, из музея Новосибирской епархии (А 8)	58,8	7,74	25	6,45	2,13	-	0,07
8	Неизвестного мастера с херувимами, из Каинской еп. (А 8).	86,83	7,24	3,19	0,63	1,8	-	0,17
	Неизвестного мастера с прямоугольными ушами, из музея Новосибирской епархии (А 8)	80,12	8,13	7,54	3,02	1,07	-	0,12
9	Восточного типа (А 31)	79,2	20,49	-	0,29	-	-	-
10	Неизвестного мастера, возможно привезен из Центральной России (А 31)	73,52	11,05	6,65	5,83	1,5	1,4	0,08
11	Неизвестного мастера. Без короны, предположительно Алтайского литья (А 31)	74,54	14,7	5,49	4,4	0,87	-	-
12	Неизвестного мастера с орнаментом из листьев и плодов аканта (Б 44)	79,4	15,74	-	4,47	0,38	-	-

13	Неизвестного мастера с орнаментом и херувимами (А 28)	79,54	14,92	3,55	1,64	0,28	-	-
14	Неизвестного мастера с орнаментом (А 32)	81,2	18,02	-	0,31	0,42	-	-
15	Неизвестного мастера с орнаментом 1 п. 2 ф. (А 41)	82,0	15,42	1,92	0,66	0,63	-	-
16	Неизвестного мастера с орнаментом 1п. 30 ф. (А 41)	73,93	12,31	10,41	2,89	0,38	-	0,1
17	Неизвестного мастера с орнаментом, малый (Б 29)	82,64	10,62	2,21	2,53	2,00	-	-
18	Неизвестного мастера, без орнамента (А 10)	72,47	25,19	0,8	1,33	0,66	-	0,11
19	Завод Шишкина, Шадринск (А 24)	72,43	13,93	6,96	6,06	0,62	-	-
20	Завод Шишкина, Шадринск (Б 29)							
21	Неизвестного мастера с надписью «1948» (Б 2)	85,09	4,61	-	6,61	3,24	-	0,28
22	Неизвестного мастера с орнаментом, возможно европейского литья (Б 2)	72,27	26,01	-	1,24	0,48	-	-
23	Неизвестного мастера с орнаментом 16 7/8 ф. (Б 2)	74,9	19,88	-	2,88	1,48	0,57	0,13
24	Неизвестного мастера с орнаментом (Б 59)	72,5	17,22	-	7,72	2,45	-	0,12
25	Неизвестного мастера с прямоугольными ушами (Б 58)	69,32	10,05	2,23	15,73	0,91	1,06	Ag 0,91
26	Неизвестного мастера Екатеринбург, 1731 (А 7)	77,59	19,97		0,31	1,81	-	0,42
27	Неизвестного мастера. Малый (Б 20)	70,54	17,32	0,53	8,62	0,6	3,38	-
28	Мастера И. Горшешникова, Иркутск (Б 20)	72,06	21,91	0,92	2,69	3,01	-	-
29	Мастера И. Горшешникова (предп.), Иркутск (Б 20)	76,82	20,96	-	1,49	0,61	-	0,11
30	Неизвестного мастера (предп. XVII-XVIII в.) (Б20)	68,66	23,73	-	1,51	2,79	1,31	0,16
31	Неизвестного мастера, малый 1 (А16)	77,36	20,08	-	2,4	0,16	-	0,12
32	Неизвестного мастера, малый 2 (А16)	63,69	1,02	30,7	1,1	0,87	-	Al 2,5
33	Неизвестного мастера. С херувимом (А16)	70,63	16,75	7,92	5,81	0,91	-	0,1
34	Неизвестного мастера, 1826 (Б30)	83,57	13,72	-	1,65	1,05	-	-
35	Неизвестного мастера. С орнаментом 1 (Б30)	79,84	18,59	-	0,18	1,38	-	-
36	Неизвестного мастера. С орнаментом 2 (Б30)	80,43	14,48	3,02	1,09	0,98	-	-
37	Неизвестного мастера. С орнаментом 1 (колокольня) (Б20)	78,96	17,6	-	1,84	1,6	-	-
38	Неизвестного мастера. С орнаментом 2 (колокольня) (Б20)	80,85	17,3	-	0,97	0,77	-	0,11
39	Неизвестного мастера. С орнаментом 3 (колокольня) (Б20)	77,21	19,65	-	1,3	1,75	-	0,11

40	Неизвестного мастера. С орнаментом 4 (колокольня) (Б20)	77,67	20,26	-	0,7	1,37	-	-
41	Неизвестного мастера. Без орнамента, из Порта Байкал (Б20)	83,33	12,69	2,04	1,54	0,88	-	-
42	Неизвестного мастера. Из зашиверской экспедиции (А8)	78,69	0,89	16,45	0,61	0,75	-	0,08
43	Неизвестного мастера. С орнаментом (верхняя часть) (А33)	70,03	27,02	0,49	0,9	0,61	-	-
44	Неизвестного мастера. С орнаментом. 1 п. 3 ф. 2/4 (Б29)	77,63	18,46	-	2,82	1,07	-	-
45	Колокол завода А.М. Кондакова, Тюмень. 1912. (А6)	75,5	10,49	9,7	2,75	0,75	0,7	0,1
46	Неизвестного мастера с растительным орнаментом (Б25)	70,37	19,29	3,22	5,96	1,14	-	-
47	Неизвестного мастера с орнаментом, херувимами и надписью. Арх. Гавриил Влкм. Мария 2 п. 17 ³ / ₄ ф. (А2)	78,9	17,7		2,22	0,3		
48	Неизвестного мастера с орнаментом (два пояса) (А2)	69,8	14,71	12,6	1,61	1,18		
49	Неизвестного мастера с орнаментом. Малый, старой формы (А2)	68,19	5,54	22,14	3,24	0,8		0,1
50	Неизвестного мастера. С орнаментом и гравировкой 1982 г. 1 п 24 ф. (А2)	82,21	11,01	4,73	1,52	0,5		
51	Мастера Титова. (А2)	78,2	11,81	8,03	1,48	0,38		0,1
52	Неизвестного мастера. С орнаментом, иконными изображениями и херувимами. 7 п. 11 ф. (А2)	81,63	14,32	2,4	1,33	0,3		0,08
53	Неизвестного мастера. Со вставными ушами (А2)	79,82	12,87	3,77	2,11	0,7	0,7/0	0,11
54	Неизвестного мастера. С орнаментом. ЧМ 9. 28 ф (А2)	79,95	19,36		0,4	0,3		
55	Неизвестного мастера. С двумя группами херувимов. (А2)	78,5	16,74		3,47	1,0	0/0,21	0,12

Таблица 4. Осколки колоколов

№	Осколки колоколов	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	Sb	Ni
1	Из села Чингис (Новосибирская обл.) (фрагмент уха) (А 8)	78,6	17,56	2,19	0,27	1,09	0,23	0,06
2	Из села Чингис (Новосибирская обл.) Звезда. (фрагмент средней части) (А 8)	74,11	19,51	2,55	0,64	2,78	0,35	0,06
3	Из села Чингис (Новосибирская обл.)	16,27	20,09	2,59	0,36	0,36	0,28	0,06

	Квадрат. (фрагмент средней части) (А 8)							
4	Из села Покровка (Новосибирская обл.) 10 п. (фрагмент части губы) (А 8)	66,24	21,69	4,44	5,03	2,02	0,5	0,08
5	Осколок. Московская губерния. (треуголн.) (А 8)	78,7	13,63	4,02	2,86	0,53	0,24	0,07
6	Осколок. Воронежская губерния. (херувим) (А 8)	74,19	24,9	-	0,52	0,34	-	0,06
7	Осколок. Псков. (малый) (А 8)	76,06	23,77	-	0,08	0,04	-	0,05
8	Осколок. Псков. (большой) (А 8)	78,38	18,12	0,86	2,22	0,09	0,18	0,14

Таблица 5. Колокола современного литья: корабельные, сигнальные, церковные

№	Колокол	Cu	Sn	Zn	Pb	Fe	Sb	Ni
1	Корабельный. Малый. (А 8)	79,76	0,45	16,11	2,83	0,58	0,17	0,102
2	«Вера», Воронеж. 1990. (А 8)	83,5	15,82	-	0,46	0,19	-	-
3	Корабельный. «Герой М. Боронин». 1956. (А 8)	89,95	10,36	2,55	2,44	0,07	1,07	0,23
4	Корабельный. Павлодар. 1998. (А 8)	87,65	4,87	5,7	1,69	0,08	-	-
5	Сигнальный. Пожарный. 1970-1990-е. (А 8)	87,8	11,39	-	0,6	0,15	-	0,41
6	Корабельный. Чёрный малый. (А 8)	74,71	15,74	5,69	3,23	0,5	-	0,07
7	Курантный (?) (А 8)	85	3,85	5,13	4,55	0,73	0,26	0,47
8	«Вера», Воронеж. 2002. (А 8)	86,27	13,7	-	-	0,08	-	-
9	Завод «Пятков и Ко». Прорезной. 2013. (А 8)	86,49	13,18	-	-	0,33	-	-
10	Опытный завод цветного литья. Из Кислухи. 2010. (А 8)	77,91	20,44	-	1,56	-	-	0,09
11	Опытный завод цветного литья. 2002. (А 8)	80,32	19,04	-	-	0,64	-	-
12	Опытный завод цветного литья. 2008. (А 8)	81,65	19,35	-	-	-	-	-
13	Опытный завод цветного литья. 80 кг. 2004. (А 8)	80,71	18,72	-	-	-	-	0,26
14	«Сибирские колокола». 9,15 кг. 2017. (А 8)	80,46	19,4	-	0,09	-	-	0,05
15	«Сибирские колокола». 19,3 кг. 2017. (А 8)	81,04	18,71	-	0,2	-	-	0,06
16	«Даниловские колокола». 2015. (А 8)	84,42	15,24	-	0,29	-	-	0,05

17	«Литэкс» (Чернов). 2000-е. (А 8)	82,5	16,71	-	-	0,65	-	-
18	«Литэкс» (Грицаенко, малый). 2014. (А 8)	85	14	-	-	0,64	-	-
19	«Литэкс» (Грицаенко, большой) 2014. (А 8)	83,82	15,58	-	-	0,26	-	-
20	Завод Н. Шувалова. 35 кг. 2013. (А 8)	80,87	18,46	-	0,4	-	-	0,28
21	Оловозавод, Новосибирск. 1997. (А 8)	82,52	16,29	-	0,13	1,06	-	-
22	От о. Н. (Трачёва). Церковный. (А 8)	82,96	16,8	-	0,27	-	-	-
23	От о. Н. (Трачёва) Высокая корона. (А 8)	82,3	0,35	14,6	2,1	0,5	-	0,155
24	«Вера», Воронеж. Ухо, 450 кг. 1990-е. (А 8)	80,92	19,08	-	-	-	-	-
25	«Вера», Воронеж, Тело, 450 кг. 1990-е. (А 8)	85,71	14,21	-	0,08	-	-	-