



Научная статья
УДК 739.4:672.11(470.53)
DOI 10.46748/ARTEURAS.2026.01.003

Художественный металл Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии



Чагина Екатерина Викторовна

ГБПОУ «Художественное училище (техникум)», Пермь, Российская Федерация
evch5@mail.ru

Аннотация. В статье впервые предпринята попытка представить целостную историю создания металлического декора Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии (ныне город Александровск Пермского края). Исследование опирается на документы из Государственного архива Пермского края, которые впервые вводятся в научный оборот. С помощью историко-описательного и системно-аналитического методов выявлен перечень планировавшихся и реализованных в черных металлах отдельных частей декора и самостоятельных изделий. Это как весьма распространенные элементы металлического декора (напольные плиты, ступени, ограда и т.д.), так и более редкие (детали иконостаса, башенные часы). Широкое использование таких элементов было обусловлено наличием в селении собственного чугуноплавильного и железоделательного производства и включенностью его в комплекс предприятий. В ходе работы определены зоны ответственности участников строительства и декорирования данного культового сооружения. В научный оборот введено новое имя — управляющего Александровского завода М.И. Ускова, разработчика детальных чертежей, в том числе металлического декора. Установлено, что в первой половине XIX века владелец завода Всеволод Андреевич Всеволожский определял наличие металлического декора в культовом сооружении, задавал его художественные и стилистические качества, а члены Главного Пожевского правления (прежде всего главноуправляющий Пермским именем) и управляющий Александровского завода, решая вопросы о способах воплощения предписаний владельца в рамках производственного процесса, вносили свои коррективы. Выявленные факты расширяют представление об истории развития художественного металла в Пермском Прикамье в период с первой половины XIX до начала XX века.

Ключевые слова: художественный металл, художественнаяковка, чугунное литье, Пермское Прикамье, Пожевский завод, Александровский (Лытвенский) завод, металлический декор культовой архитектуры

Для цитирования: Чагина Е.В. Художественный металл Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии // Искусство Евразии [Электронный журнал]. 2026. № 1 (40). С. 54–65. <https://doi.org/10.46748/ARTEURAS.2026.01.003>.
URL: <https://eurasia-art.ru/art/article/view/1265>.

Original article

Artistic metalwork of the Transfiguration Church of the Aleksandrovsky Plant in Perm Governorate

Ekaterina V. Chagina

Perm Art School, Perm, Russian Federation
evch5@mail.ru

Abstract. The article is the first attempt to provide a comprehensive history of the metal decoration created for the Transfiguration Church of the Aleksandrovsky Plant in Perm Governorate (now the city of Aleksandrovsk in Perm Krai). It is based on previously unexplored documents from the State Archive of the Perm Krai. The author has used historical-descriptive and systemic-analytical methods to identify a list of decorative elements and individual products made from ferrous metals. These include commonly used elements such as floor slabs, steps, fences, etc., as well as rarer items like iconostasis details and tower clocks. The widespread use of these elements can be attributed to the presence of local ironworking and iron casting facilities, which were integrated into the larger industrial complex. The study also sheds light on the roles and responsibilities of those involved in the construction and decoration of the church. It introduces a new name, M.I. Uskov, the Administrator of the Aleksandrovsky Plant, who was responsible for developing detailed designs for the metal decoration. It is also revealed that in the first half of the 19th century, the plant owner, Vsevolod Vsevolozhsky, played a significant role in determining the presence and artistic style of the metal decoration in the church. However, the Main Pozhevsky Administration (primarily the Chief Administrator) and the Administrator of the Aleksandrovsky Plant also made their own contributions to the practical implementation of the owner's instructions within the production process. These findings provide valuable insights into the development of artistic metalwork in the Perm Kama region from the first half of the 19th century to the early 20th century.

Keywords: artistic metalwork, artistic forging, cast iron, Perm Prikamye, Pozhevsky Plant, Aleksandrovsky (Lytvensky) Plant, metal decoration of religious architecture

For citation: Chagina, E.V. (2026) 'Artistic metalwork of the Transfiguration Church of the Aleksandrovsky Plant in Perm Governorate', *Iskusstvo Evrazii = The Art of Eurasia*, (1), pp. 54–65.

doi:10.46748/ARTEURAS.2026.01.003. Available from: <https://eurasia-art.ru/art/article/view/1265>. (In Russ.)

Введение

История возведения каменной Спасо-Преображенской церкви Александровского (Лытвенского) завода Пермской губернии уже становилась объектом исследования. Наиболее подробной работой является статья Б. Накорякова «Дорога к храму» (1989)¹. Однако в силу газетного формата публикации автор не приводит ссылок на архивные источники. Краткая, но охватывающая

значительный временной период справка представлена в справочнике «Православные святыни земли Пермской» (2012) [1]. Данное издание ценно наличием цифровых копий архивных документов и фотографий, запечатлевших элементы металлического декора храма. Также заслуживает внимания статья А.Ю. Поповой «Спасо-Преображенская церковь» (2017)², которая, несмотря на лаконичность, содержит важный перечень архивных дел.

¹ Накоряков Б. Дорога к храму // Боевой путь. 1989. № 41–44.

² Попова А.Ю. Спасо-Преображенская церковь // Архивный отдел администрации Александровского муниципального округа [офиц. сайт]. Александровск, 2017. URL: <https://aleksarhiv.ru/articles.html> (дата обращения: 25.06.2026).

Упоминания о художественном металле Спасо-Преображенской церкви единичны. Так, М.В. Седова в своей диссертации, ссылаясь на документы Александровской конторы, приводит данные об изготовлении моделей напольных плит «с каймою и цветком» [2, с. 36]. В монографии Е.Н. Шумилова, посвященной истории Александровского завода, опубликована иллюстрация «Чугунная плита, отлитая на заводе в 1826 г. для строящейся церкви» [3, с. 50], а также приводятся общие характеристики самого здания. Ранее отдельные сведения о церкви упоминались и в работах автора данной статьи [4, с. 68, 69, 111–115].

Обзор имеющейся литературы подтверждает фрагментарность накопленных знаний о металлическом декоре Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии. Между тем *актуальность* его исследования обусловлена существующей перспективой практического применения его результатов: Спасо-Преображенская церковь, подвергшаяся в 1941 году серьезной перестройке со значительными утратами, в наше время восстановлена и процесс воссоздания ее декоративного убранства продолжается.

Цель исследования заключается в выявлении новых фактов о художественном металле Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии, систематизации сведений и формировании на их основе целостной картины создания ее металлического декора. Для достижения поставленной цели решаются следующие *задачи*: изучить архивные источники по данной теме; определить состав и объем архитектурно-художественного металла храма; реконструировать историю создания металлического убранства; выявить роль основных участников строительства и декорирования этого культового сооружения.

Методологическую основу исследования составляет сочетание историко-описательного и системно-аналитического методов.

Источниковой базой и основным материалом для исследования послужили документы, находящиеся в Государственном архиве Пермского края в фонде № 176 «Главное управление заводами и имением наследников А.В. Всеволожского (завод Пожевский Соликамского уезда Пермской губернии)». В связи с привлечением архивных материалов в работе используются как более ранние, так и поздние варианты написания названий заводов (Лытвенский, Александровской, Александровский; Пожевской, Пожвинский, Пожевский).

Вопросы организации и контроля строительства храма

Получение разрешения на строительство храма затянулось: началось оно в 1805 году, и лишь

в 1811 году епископ Пермский и Екатеринбургский Иустин утвердил план и фасад, после чего был заложен храм [5, л. 9, 41]. Трехпрестольная церковь возводилась в честь Преображения Господня с приделами во имя святых князей Всеволода Псковского и Александра Невского. Владелец селения Александровский завод Всеволод Андреевич Всеволожский лично курировал проект, давал указания, касающиеся этого сооружения, а Главное Пожевское правление, управлявшее всей его собственностью в Пермской губернии с 1798 года, регулярно отчитывалось о ходе работ. Несмотря на длительность строительства, состав Главного Пожевского правления оставался неизменным: Василий Петрович Воеводин (главноуправляющий), Иван Андреевич Митянин и Василий Александрович Седов. Позиции последних двух лиц в должностной иерархии со временем менялись.

Андрей Вяткин, сначала в должности архитекторского ученика, потом служителя, а с 1816 года архитекторского помощника, контролировал «по летам» с 1812 по 1819 год строительные работы на соответствие их утвержденному проекту [6, л. 97 об.– 98]. Его обязанности и субординация были четко прописаны Главным Пожевским правлением: «при кладке» церкви находиться неотлучно и наблюдать, чтобы размер был соблюден во всех частях без всякого отступления от утвержденного плана и фасада, чтобы кладка была прочной; вести себя всегда серьезно и порядочно; еженедельно рапортовать Главному Пожевскому правлению об успешности происходящей работы и о количестве израсходованного материала, «въ Прочемъ быть тебе поднепосредственной ответстве Тамошной конторе» [5, л. 103]. Кроме того, он составлял сметы на расходные материалы и выполнял детальные чертежи [5, л. 140, 155, 191]. Впрочем, вскоре, с 1814 года, его стали привлекать для участия в работе и над другими объектами, причем не только в Александровском заводе, но и с выездом за пределы селения [5, л. 151, 165, 231 об.], что привело к возникновению погрешностей в строительстве церкви.

В 1820 году (в связи с отъездом А.Д. Вяткина для строительства на мызе Рябово) его сменил архитекторский ученик Константин Сидоров [7]. В 1825 году Вяткин возвращается из Санкт-Петербурга в Александровский завод уже в должности старшего архитектора [8, с. 28], и его контроль за возведением Спасо-Преображенской церкви, предположительно, возобновился.

Участие в разных процессах, связанных со строительством и декорированием этого культового здания, их регулирование и проверка, входили в обязанности и руководящего состава Александровского завода — управляющего

завода и приказчиков Александровской заводской конторы. В отличие от стабильного состава Главного правления, в конторе завода в период строительства храма происходила ротация кадров.

История создания художественных элементов из металла **Кованые оконные решетки**

В 1813 году в документах впервые упоминается художественный металл. Приказчик Александровской заводской конторы в рапорте Главному Пожевскому правлению запрашивал уточнения по поводу оконных решеток: «Впоказанные по плану церковные окна Кажетца Должны быть железные решетки, Нобудутли они точно контора сия точнаго знания неимеетъ, то осемь покорнейше просить пожаловать Наградить предписаніемъ Согласно Коего иісполеніе учинено будетъ, апри томъ пожаловать вразумить иотомъ, ежели надобны будутъ делать, то какимъ ли манеромъ каковы имеютца вокнахъ у здешняго железосодержателнаго магазеина, или другимъ» [5, л. 104–104 об.]. Хотя подтверждений того, что решетки в итоге были установлены, не найдено, документ крайне важен: он иллюстрирует характерную для того времени условность обозначения металлического декора на утвержденном проекте, что было традиционным для изучаемого периода. Кроме того, запрос приказчика указывает на распространенную в Пермском Прикамье практику — использование одного и того же варианта оконной решетки для разных по назначению строений.

Чугунные архитектурно-строительные детали

При строительстве храма использовались архитектурно-строительные детали, отлитые из чугуна. На колоннах были установлены «чугунные капитальные квадраты или доски», и для «перекрыши въ кумполе окошекъ» также применялись «чугунные доски» [5, л. 182, 246].

Купольные кресты, листовые элементы кровли

Архивные источники содержат сведения и о работах с листовым железом. В августе 1817 года приказчик А.Д. Вяткин докладывал, что «вольные» кровельщики сразу по приезде приступили к делу, и запрашивал указания у Главного Пожевского правления: «Круглой фонарь сшейкой накумполье церкви: какимъ приказано будетъ обить железомъ простымили или наоной пришлетца белое ... также какой будетъ яблокъ подкрестомъ обивноили какимъ железомъ или сложной какой; даисамой крестъ также, навсе сіе ожидается резолюція» [5, л. 225–225 об.]. Параллельно решался вопрос и о покраске железа: «краскою зеленой ли медною, или малахидом, или другой какой приказано будет красить?» [5, л. 223]. Таким образом, эти

документы не только вновь подтверждают условность обозначения металлического декора на утвержденном проекте, но и свидетельствуют об отсутствии или относительности в нем цветового решения, что также часто встречалось.

Решение возникших вопросов было возложено на Главное Пожевское правление. Впрочем, надо учитывать, что документы, отражающие согласование этого вопроса с владельцем, могут отсутствовать, так как В.А. Всеволожский, проживая в это время в Пожве, мог давать устные указания.

Итоговый результат работ известен: маковица и крест на куполе храма были обиты белым железом. Белым листовым железом обшили также шпиль колокольни и венчающий его крест, причем лучи креста вызолотили на гульфарбу. Крыша здания была окрашена «намасле краскою медянкою» [9, л. 110 об., 111].

Отметим, что к кровельщикам, как и к другим приглашенным мастерам, завод приставил учеников [5, л. 209]. Подобная практика была традиционной для Пермских заводов В.А. Всеволожского. Эта рачительность в подходе к обучению была продиктована политикой заводовладельца и связана со значительной ограниченностью финансовых средств на данных заводах.

Согласно имеющимся сведениям, к кровельным работам вернулись в 1826 году: 1 февраля В.А. Всеволожский распорядился починить крышу, установить желоба и сточные трубы. При этом было предписано выполнить работы согласно предложениям Матвея Ивановича Ускова [10, л. 40]. Таким образом, заводовладелец полностью одобрил проект, разработанный управляющим Александровского завода.

Металлические детали печей

Металл использовался и при сооружении печей. К апрелю 1824 года в приделах церкви были сложены и оштукатурены две кирпичные печи. Однако в зимнее время они недостаточно прогревали помещения, а при сильных морозах дымили. Управляющий Александровского завода М.И. Усков связывал это с конструкцией железных труб на крыше, которые при остывании удерживали дым. 19 апреля он сообщил о проблеме заводовладельцу, подчеркнув, что ранее лично давал объяснения главноуправляющему В.П. Воеводину, но решения о переустройстве печей не получил. По мнению управляющего, переделка требовалась не только по функциональным причинам, но и потому, что печи «побезобразности своей съ лишкомъ много отъ Нимають виду» [11, л. 24 об.– 25]. Данный документ ценен тем, что демонстрирует значимость художественных качеств для управляющего Александровского завода М.И. Ускова как одного из разработчиков изделий из металла.

В августе 1824 года Александровский завод посетил главноуправляющий В.П. Воеводин и дал Александровской заводской конторе ряд предписаний, касающихся храма, в частности относительно печей: «акакъвъ церкви складенныя печи позамечанію моему совсемънена Гревають церковь то для кладки новыхъ поманеру техъ какіе я видяль въ Петербурге требовать пешниковъ отъ Правленія» [12, л. 25 об.].

Согласно указанию В.А. Всеволожского от 14 января 1825 года, для обогрева здания в зимнее время следовало соорудить в подвалах четыре «духовые» печи с «проводными» трубами и душниками в стенах (по образцу имеющихся при «мызе Рябовой») и две круглые печи «на манер Унтер-марковых» внутри церкви в боковых ее приделах (для вытягивания сырого воздуха). Кладку печей надлежало произвести под наблюдением М.И. Ускова [13, л. 12–12 об.].

Результатом этой переписки стали работы, завершённые к августу 1828 года. Всего в здании установили пять печей. В западной части самого храма разместили две печи системы Утермарка: их круглые железные корпуса выкрасили белой краской и дополнили сверху карнизами с лепными украшениями. Третью, кирпичную печь, сложили в палатке на паперти. Еще две «духовые» печи находились в палатках под полом — они обогревали помещение через проведенные кирпичные трубы [9, л. 110 об., 113 об.]. Примечательно, что итоговое устройство системы отопления отличалось от первоначальных указаний заводовладельца.

Нет сомнения, что чугунные детали, необходимые для печного оборудования, были отлиты на Пермских заводах В.А. Всеволожского, так как подобный вид продукции наличествовал в производственных отчетах [14; 15; 16; 17].

Чугунные напольные плиты, чугунные ступени лестницы

В конце лета — начале осени 1824 года начинается обсуждение вопроса об изготовлении чугунных напольных плит. Изначально их планировали отлить на Пожевском заводе и доставить «по зимнему пути», так как на Александровском предприятии не было вагранок (или «маленьких доменок», как их называли в то время) [9, л. 35–35 об.; 12, л. 23]. Однако из последующих документов становится известно, что соответствующее оборудование на Александровском заводе всё же было установлено; к тому же на Пожевской завод наняли специалиста по созданию металлических моделей.

В рапорте от 14 октября 1824 года Главное Пожевское правление (за подписью Василия Воеводина, Василия Седова, Ивана Митянина) сообщало В.А. Всеволожскому, что из-за недостатка качественных моделей для литейного производства

заводы не могут производить фигурное литье. Распоряжение владельца нанять в Екатеринбурге опытного резчика, который мог бы вырезать модели по меди и железу, долгое время оставалось невыполненным из-за нехватки свободных мастеров. Наконец во время пребывания В.П. Воеводина в Перми к нему явился уволенный со службы при Екатеринбургской гранильной фабрике унтершхтмейстер Яков Петрович Фролов. Личное общение и аттестат подтвердили, что Фролов — достойный мастер скульптурного и бронзолитейного искусства, владеющий лепкой из глины, воска и алебаstra, отливкой медных моделей и чеканкой.

В.П. Воеводин нанял Я.П. Фролова на работу на Пожевском заводе сроком на три года с годовым жалованьем 2000 рублей. В обязанности мастера входило выполнение работ и обучение четырех учеников, при этом за заводовладельцем сохранялось право досрочного расторжения договора: если «Его Превосходительству» или Главному Пожевскому правлению будет негодно иметь мастера на службе, то в любое время ему и отказать можно. Копии заключенного контракта, паспорта и аттестата были приложены на благоусмотрение «Его Превосходительства». Далее в документе сообщалось, что Фролов прибыл в Пожву и для работы ему планируется выделить «приличную» комнату. Правление обязалось регулярно извещать В.А. Всеволожского об успехах нового мастера и качестве отливок по его моделям [18, л. 61–63].

Воспроизведем прилагавшуюся при этом рапорте копию одного из документов, официально подтверждавших квалификацию, трудовой стаж и сословный статус мастера для представления будущим нанимателям.

«По Указу Его Величества Государя Императора Александра Павловича Самодержица Всероссийского. И прочая, и прочая, и прочая.

Объявитель сего, служивший по ведомству Екатеринбургской Гранильной фабрики и Горношнитского Мраморного Завода унтеръ шхтмейстеръ 3^{го} класса яковъ Петровъ фроловъ, въ службѣ вступилъ, какъ по формулярному его списку значить, изъ мастерскихъ детей въ ведомство помянутыхъ фабрикъ и завода мастеровымъ 1806^{го} июля 1^{го} 15^{го} февраля 1807 года отправленъ былъ въ Санктпетербургъ Императорской Академии художествъ на бронзовую фабрику, по уничтожении коей въ 1812 году, паки обращенъ въ Екатеринбургскую гранильную фабрику, где находясь задолжаемъ былъ по его познаниямъ следующими художествами: скульптурою, фурмованіемъ, оброннымъ резнымъ; бронзовымъ, гронильнымъ, шлифовальнымъ, литейнымъ, чеканнымъ и токарнымъ, такъ же рисованіемъ и черченіемъ разныхъ рисунковъ, что все отправляль с должнымъ

усердиемъ, и за оказанныя отличия въ Скульпторномъ, Абронномъ и бронзовомъ художествахъ произведенъ унтеръ шихтмейстеромъ 3^{го} класса 1819 года марта 19^{го} числа. Ныне въ следствие поданного отъ него прошения изъ ведомства Екатеринбургской Гранильной фабрики уволенъ въ отставку, отроду имеетъ 29 летъ, женатъ имеетъ дочь Парасковью 1/2 года. Данъ сей ему фролову заподписаниемъ моимъ и съ приложениемъ казенной печати Главной Екатеринбургскихъ Заводовъ Канторы въ Екатеринбурге Марта 4 дня в 1824 года.

Его Императорского Величества всемилостивейшаго Государя моего Берг-гауптманъ 6^{го} класса Екатеринбургскихъ Горныхъ казенныхъ Заводовъ и Города сего имяни начальникъ и орденовъ Св. Анны 2^й и Св. Владимира 4^й степени кавалеръ.

Подписаль О. осиповъ

Уподлинного приложена печать: Екатеринбургскихъ Заводовъ Главной Канторы» [18, л. 64–64 об.].

Из вложенного аттестата узнаем, что унтер-шихтмейстер 3 класса Яков Петрович Фролов во время службы с 1 июля 1806 года при Екатеринбургской гранильной фабрике и Горнощитском мраморном заводе штрафов не имел и под судом не бывал, вел себя порядочно, возложенные на него должностные обязанности исполнял с усердием. Аттестат был подписан О. Осиповым и заверен печатью Главной канторы Екатеринбургских заводов [18, л. 65].

Появление мастера, способного создавать металлические модели, имело для заводов огромное значение, поскольку В.А. Всеволожский обычно присылал в Пермскую губернию лишь рисунки изделий, а не готовые образцы, модели.

Точных данных о том, какие именно модели выполнял Я.П. Фролов на Пожевском заводе, нет. Тем не менее, поскольку металлические модели напольных плит были созданы именно в 1825 году, можно обоснованно предположить, что он принимал в этом непосредственное участие.

В сохранившихся бумагах детально отражены этапы создания этих металлических моделей. Сначала вырезался деревянный образец. Далее из свинца отливались рельефные накладные элементы, составляющие декор, которые затем крепились к медной или латунной пластине. Деревянная заготовка при этом служила лишь наглядным ориентиром для правильного размещения рельефных накладок на пластине из «зеленой» или «красной» меди. На финальном этапе накладной декор подвергался чеканке.

Деревянные модели «половых досок», как их именовали в документах, были созданы на Александровском заводе, но под руководством мастера, числящегося на Пожевском заводе. В источниках сохранилось имя резчика — Капустин. Для

работы ему требовался столяр, которого предписывалось выделить из местного персонала. При этом Главное правление особо подчеркивало: на приезд столяра из Пожвы рассчитывать не стоит из-за чрезмерной загруженности мастеров. Пока Капустин находился на Александровском заводе, руководству рекомендовали определить к нему в обучение резьбе и «столярству» двух юношей, чтобы в будущем предприятие имело собственных специалистов.

На Александровском заводе были отлиты и свинцовые рельефные накладки (9 штук весом 38¼ фунта), однако их «расчистка» и закрепление на пластинах осуществлялись уже в Пожве. Также на Пожевском заводе выполнены и эталонные отливки из чугуна и клейма. После этого на Александровском заводе произведена отливка необходимого количества чугунных изделий [9, л. 49–50, 53–55; 13, л. 143–143 об.]. Металлические модели напольных плит выполнили в двух вариантах: «с алегреком» и «с каймою и цветком». Не дожидаясь окончательной готовности всех моделей, на заводе начали налаживать процесс отливки.

Особо отметим, что в это время на заводе находился член Главного Пожевского правления Иван Андреевич Митянин, который непосредственно регулировал данную производственную деятельность. Когда Главное правление выразило обеспокоенность привлечением Александровской заводской канторой большого количества людей для отливки напольных плит и ступеней на лестницу колокольни, он представил подробный отчет. Согласно его разъяснениям, на новой вагранке под началом мастера Сибирякова трудились четверо подмастерьев и десять литейщиков в две смены (дневную и ночную). При них состояли десять «работников из недоростков»: они просеивали песок (только после такой обработки горный песок, в отличие от речного, становился пригоден для литья). На чистке «досок», «ступней» и других изделий были заняты еще восемь мальчиков. Митянин убеждал правление, что высокая численность штата — мера временная: как только литейщики Александровского завода пройдут обучение у старших и «приобвыкнут» к делу, количество рабочих можно будет сократить [9, л. 51–52].

Попутно заметим, что в деле упоминается еще один литейный мастер — Миков.

Для улучшения чистоты отливки Александровская заводская кантора запрашивала у Главного Пожевского правления каменный трепел. Однако Пожевская заводская кантора ответила, что употребляемый там материал «преимущества не дает» [9, л. 56–57 об., 59].

Отлитыми из чугуна напольными плитами «с разными украшениями» выложили пол во всём

храме и наружные «крыльца». Плиты покрасили черной масляной краской.

Чугунные «ступни» предназначались для сложной из кирпича лестницы. Она начиналась у входа в паперть, вела на хоры и продолжалась до яруса звона (слухов) колокольни [9, л. 111, 113].

Чугунный декор иконостаса, чугунный декор алтарных дверей

24 октября 1824 года В.А. Всеволожский приказал Пожевскому правлению остановить изготовление иконостасов северного и главного приделов и вместо назначенной деревянной резьбы отлить их из чугуна по тем же самым рисункам и со всеми орнаментами. «Полдневной» же придел (во имя Благоверного князя Всеволода), уже поступивший в золочение, было велено завершить в кратчайшие сроки [11, л. 112].

Члены Пожевского правления В.П. Воеводин и И.А. Митянин сообщали заводладельцу, что резьба иконостаса для южного придела завершается (его золочение планировалось закончить к Пасхе), а работы над северным и главным приделами еще не начинались. В ответ на идею заменить деревянную резьбу чугунным литьем они представили свои возражения. По их мнению, золочение чугуна для прочности должно быть «через огонь», что существенно удорожит процесс. К тому же правление сомневалось, можно ли добиться на чугуне такой же чистоты, как при «бронзовом золочении на меди». Поскольку под позолоту (особенно под «полир») требовалась идеальная поверхность, отливки надлежало полировать или опиливать. Однако чугун значительно тверже меди, а значит, менее «удобен» для подобной обработки. Основываясь на этих доводах, Воеводин и Митянин просили разрешения отлить орнаменты из меди, а не из чугуна [18, л. 75–75 об.].

14 января 1825 года В.А. Всеволожский распорядился выкрасить стены в приделах и алтарях в зеленоватый цвет, а для иконостасов — как главного, так и боковых — была выбрана белая краска («шифервейс»), за исключением золоченых орнаментов, порезок и иных декоративных деталей [13, л. 12].

Согласно последним данным, позолоченные на гульфарбу чугунные накладки украшали только двери, ведущие из главного алтаря в боковые приделы. Сами двери были столярной работы, окрашены в белый цвет и лакированы. Над ними располагались «сияния», выполненные в более дорогой технике золочения — на полимент [9, л. 112 об.—113].

Металлические поручни у стен

В январе 1825 года В.А. Всеволожский своим приказом распорядился установить в главном приделе поручни из медной латуни вдоль стен, облицованных мрамором. Изготавливать их

предписывалось методом вытяжки «машинкой» (по аналогии со свинцовыми круглыми трубками), при необходимости вставляя внутрь деревянные брусья для прочности. Поручни должны были служить ограждением, чтобы прихожане не могли прислоняться к стенам и повреждать дорогой мрамор [13, л. 12]. Сведений о том, было ли это распоряжение исполнено, не сохранилось.

Чугунные паникадило и канделябры

В 1826 году В.А. Всеволожский распорядился отлить чугунное паникадило по образцу того, что находилось в церкви Императорского Конюшенного двора. Снятый с оригинала рисунок, а также четыре эскиза канделябров были направлены на Александровский завод. Всего требовалось изготовить из чугуна 18 экземпляров первого варианта канделябра и по 4 штуки второго и третьего типов. Как паникадило, так и канделябры проектировались сборными, со всеми обозначенными на рисунках украшениями и орнаментами. В «приличных» (подходящих) местах их следовало вызолотить на полимент, сочетая матовую фактуру и «полир» (блеск) [10, л. 40]. Сведений о том, были ли эти предметы в итоге отлиты, на данный момент не обнаружено.

Чугунные входные двери

В феврале 1826 года В.А. Всеволожский распорядился изготовить три входные двери храма из чугуна. Согласно его воле, они должны были быть створными и в точности соответствовать присланному рисунку [10, л. 40]. Однако, судя по сохранившимся описаниям храма, этот замысел не был реализован: все «наружные» двери были двойными, с западной стороны — со стеклами, а с южной и северной — столярной работы, окрашенные белой краской, над ними располагались «сияния», вызолоченные на гульфарбу [9, л. 113].

Металлические ограждения хоров

В феврале 1826 года Всеволод Андреевич предписывал отлить для хоров в главном храме (в осьмерике) балясины на 3 стороны согласно высланному рисунку [10, л. 40]. К сожалению, в итоговом описании церкви не указан материал, использовавшийся для ограждения хоров. Известно лишь, что над южным и северным приделами на колоннах с трех сторон были устроены хоры для певчих, по сторонам поставлены балясины с тумбами, окрашенные «белесовой» краской под лак и с позолотой на гульфарбу [9, л. 112].

Клирос, чугунная клиросная решетка

30 апреля 1826 года В.А. Всеволожский пишет М.Ю. Ускову, что «крылосы» в церкви нужно сделать точно так, как в присланном от Ускова «рисунке» они были запроектированы, а предложение В.П. Воеводина отменить. Данное распоряжение было выполнено к 30 мая того же года [10, л. 174, 176, 178]. Таким образом, если Воеводин и Усков

выступали авторами альтернативных вариантов сооружения клироса, то владелец, Всеволожский, только утверждал один из них.

В 1828 году южный придел украсила чугунная клиросная решетка. Она имела сборную конструкцию из балясин с накладными орнаментами в виде венков и медных «яблоков».

Летом того же года во время пребывания на Александровском заводе главноуправляющий В.П. Воеводин распорядился вызолотить на гульфарбу накладные орнаменты чугунной клиросной решетки только с наружной стороны, а внутреннюю сторону, обращенную к иконостасу, — просто покрасить. Это шло вразрез с более ранним предложением управляющего заводом М.И. Ускова, который планировал позолоту «приделок» с обеих сторон, а основной корпус решетки покрыть «под зеленую бронзу». Оказавшись перед необходимостью выбора между двумя вариантами, приказчики Александровской заводской конторы запросили у Ускова окончательное решение. Проведя опыты, Матвей Иванович признал правоту главноуправляющего: так как значительной разницы между покрытием орнаментов «колером» или золотом достичь не удалось, было принято решение снаружи их вызолотить, а изнутри выкрасить, как и предлагал В.П. Воеводин [9, л. 81, 83]. Таким образом, технический аргумент управляющего подтвердил целесообразность решения Воеводина. Добавим, что такая рачительность объяснима и тем, что финансовый вопрос очень остро стоял на Пермских заводах В.А. Всеволожского, поскольку заводовладелец имел значительные долги.

Таким образом, чугунная клиросная решетка в южном приделе, установленная вдоль всего амвона напротив иконостаса, была собрана из балясин, или ганок. Основание решетки было окрашено в коричневый цвет, а чугунный декор («резьба» и «вся порыска») — вызолочен. В центре решетки для выхода на амвон и клирос располагались двустворчатые чугунные дверцы на медных «шалнерах» (петлях), оформленные в едином стиле с основным ограждением. Декоративные венки в центре звеньев также были покрыты позолотой. Решетку, изготовленную на Пермских заводах Всеволожского, дополняли четыре медных «яблока» с «репейками» и винтами, выполненными на Пожевском заводе [9, л. 120 об.– 121, 143, 149 об.].

2 ноября 1828 года приказчик Александровской заводской конторы доложил об исполнении распоряжения Главного Пожевского правления. Согласно указаниям главноуправляющего В.П. Воеводина, данным им во время визита на завод, чугунную решетку в южном приделе переместили с амвона к «полдневым» (южным) дверям. Одновременно с этим рабочие приступили к установке северной решетки — от главного придела

к колоннам. Завершить работы планировалось на следующей неделе [9, л. 140]. Таким образом, окончательное решение о расположении клиросных ограждений принимал лично главноуправляющий.

Подтверждение этих работ содержится в справочно-информационном издании Государственного архива Пермского края «Православные святыни земли Пермской» [1], где на фотографии интерьера южного придела запечатлена та самая клиросная решетка (ил. 1).

Разные чугунные элементы предметов культа

В ноябре 1828 года было предписано в срочном порядке изготовить на Пожевском заводе восемь чугунных «вызолоченных» консолей для лампад и четыре чугунные тумбы «с вазами». Последние предназначались для установки двух лакированных жестяных фонарей, Креста Господня и иконы Божией Матери.

Согласно архивным записям, «внутри олтаря ко освящению престола была положена чугунная рама» [9, л. 113 об., 141 об.– 142, 147–148 об.]. В начале 1829 года состоялось долгожданное освящение храма.

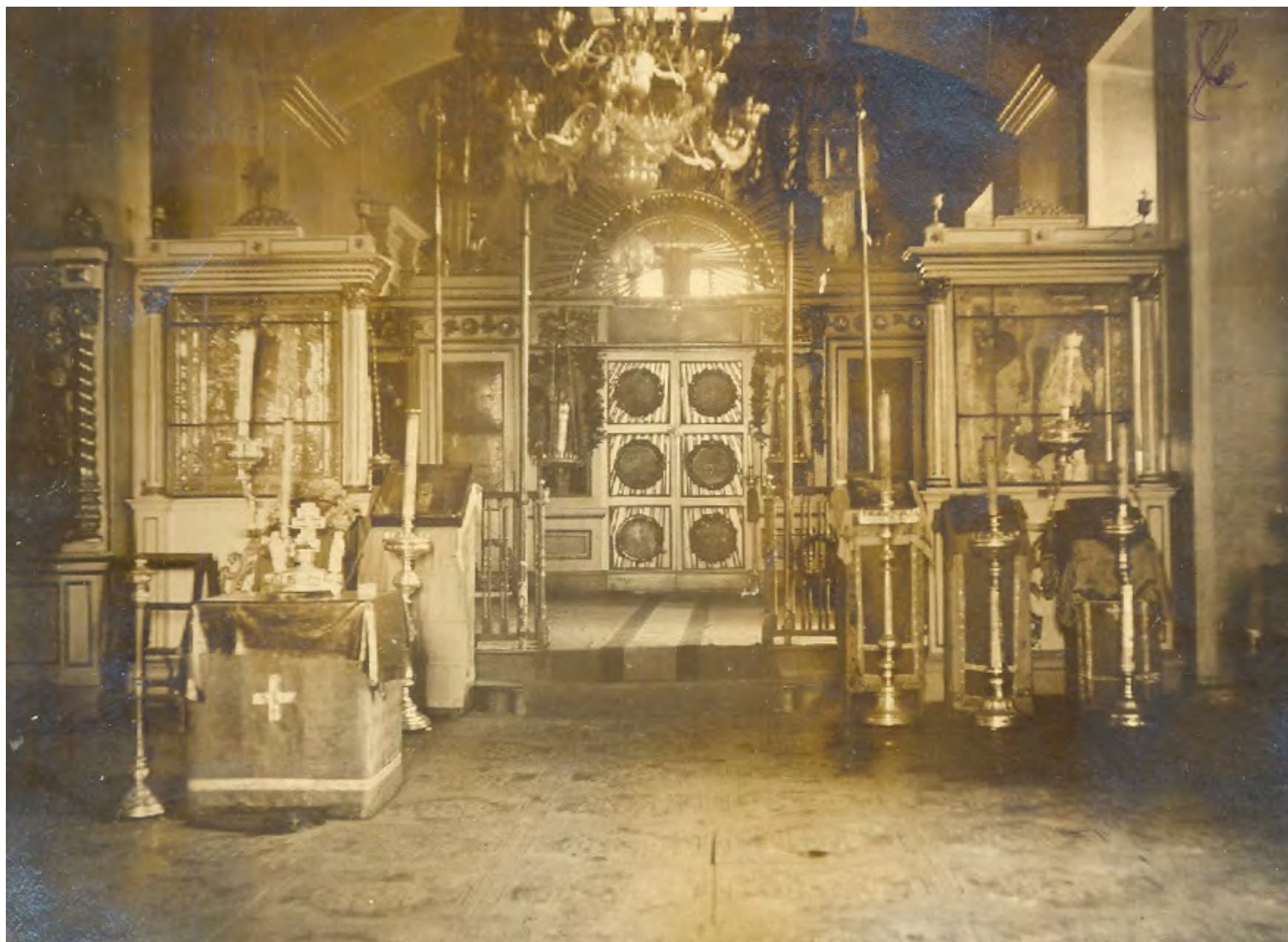
Башенные часы

К моменту освящения церкви на колокольне было лишь подготовлено место для часов — с круглыми окошками на все четыре стороны. Для доступа к механизму соорудили винтовую деревянную лестницу с железными перилами и поручнями [9, л. 111–111 об.].

Известно, что Пожевской завод специализировался на изготовлении башенных часов. Освоение их производства началось под руководством мастера Саутера: документы фиксируют работу его слесарной бригады над часовыми механизмами в 1821–1824 годах (в начале 1825-го Саутер покинул предприятие). Об этих успехах сообщалось в «Горном журнале» за декабрь 1826 года. С 1825 года производство башенных часов возглавил местный умелец — слесарь Александр Петрович Кочегин. Самым значимым достижением под его руководством стало создание часов для Спасо-Преображенского собора в Санкт-Петербурге, восстанавливавшегося после пожара. Их установка завершилась в августе 1829 года [19, с. 59; 20, с. 52–54].

Пожевской завод представил часы и в качестве экспоната на I Всероссийской мануфактурной выставке 1829 года в Санкт-Петербурге. За продемонстрированные там изделия В.А. Всеволожскому была присуждена золотая медаль первой степени [21]. Позже, в 1832 году, башенные часы пожевского производства экспонировались на выставке в Москве [22, с. 31].

В 1833 году Александр Петрович Кочегин числился «верховым» мастером слесарной фабрики



1. Южный придел
Спасо-Преображенской
церкви
Александровского
завода Пермской
губернии.
1936.
Фотография.
Источник: [1]

Пожевского завода. Во время пожара в ночь на 16 декабря 1833 года он с помощниками успел спасти из мастерской двое часов со слесарной башни. Одни из них в 1834 году были установлены на заводской церкви. В документах особо подчеркивалось, что башенные часы изготавливались «по воле Его Превосходительства» [23, л. 35 об., 78, 161 об., 270]. Тем не менее для окончательного подтверждения факта и даты установки часов на колокольню Спасо-Преображенской церкви Александровского завода требуются дополнительные архивные изыскания.

Металлическая ограда

Ко времени освящения церкви вокруг нее располагалась деревянная ограда. Планировалось в скором времени заменить ее на чугунную с каменными столбами, для чего уже был заготовлен материал, однако этим замыслом не суждено было осуществиться [9, л. 111 об.]. Ограда с коваными решетками, по-видимому, появилась лишь во втором десятилетии XX века. Это предположение основано на том, что на фотографии Александровской церкви из фондов Ивановского

государственного историко-краеведческого музея имени Д.Г. Бурылова (открытое письмо 1900-х годов, Госкаталог, № 13214018, ил. 2) запечатлено деревянное ограждение. При этом, согласно клировой ведомости 1922 года, храм уже был окружен оградой из железных звеньев с кирпичными столбами [24].

Вторая половина XIX – начало XX века ознаменовались значительными изменениями в судьбе Александровского завода. В 1884 году его приобрел П.П. Демидов. Уже с 1885 года предприятие находилось под государственной опекой, а в 1912 году было низведено до уровня небольшого механического заведения. В 1916 году завод продали «Акционерному обществу Нижне-Тагильских и Луньевских горных и механических заводов наследников П.П. Демидова кн. Сан-Донато». Наконец, в 1918 году он был национализирован [3, с. 105–120, 292].

В дальнейшем судьба Спасо-Преображенской церкви Александровского завода оказалась типичной для советской эпохи. В 1937 году храм закрыли. В 1941 году при перестройке здания были

2. Открытое письмо.

Александровский

завод.

Пермская губернская

Церковь. № 10.

1900-е.

Картон, фототипия ч/б.

8,9 × 13,8.

Россия, Москва,

Изд. А. Иванова.

Ивановский

государственный

историко-краеведческий

музей имени

Д.Г. Бурылова.

Госкаталог, № 13214018



разрушены колокольня, алтарная апсида, барабан и купол. В 1990 году здание бывшей церкви возвращено верующим. В настоящее время процесс возрождения храма продолжается.

Выводы

История создания металлического декора Спасо-Преображенской церкви Александровского завода Пермской губернии охватывает значительный период — с 1800-х до 1910-х годов. Нет сомнений, что со временем она будет дополняться за счет новых открытий. Несмотря на то что отдельные сведения о художественном металле храма встречались ранее, в настоящем исследовании впервые предпринята попытка формирования целостной картины его создания на основе обширного массива архивных документов.

Установлено, что активное использование архитектурно-художественного металла было обусловлено наличием собственного чугуноплавильного и железоделательного производства, интегрированного в единый промышленный

комплекс. Перечень планировавшихся и реализованных в черных металлах элементов декора (частей декора и самостоятельных изделий) включает как широко распространенные (такие как напольные плиты, ступени, ограда), так и более редкие (например, детали иконостаса, башенные часы). Наибольшее их число было изготовлено в период строительства церкви (с 1812 по 1828 год).

Проведенное изыскание позволило ввести в научный оборот имя активного участника строительства и декорирования храма — управляющего Александровским заводом Матвея Ивановича Ускова, который являлся разработчиком детальных чертежей, в том числе и металлического декора.

Полученные данные могут послужить основой для наиболее точного воссоздания интерьеров и внешнего облика храма. Кроме того, выявленные факты расширяют представление об истории развития художественного металла в Пермском Прикамье в период с первой половины XIX по начало XX века.

Список источников

1. Православные святыни земли Пермской : справочно-информационное издание / Государственный архив Пермского края; сост. С.В. Дагестанская, А.П. Зиновьев. Электрон. дан. Пермь: ГАПК, 2012. 1 электрон. опт. диск (CD-ROM).
2. Седова М.В. Архитектурно-декоративное чугунное литье Урала XVIII – начала XX века: история и эволюция стилового развития, мастера : дис. ... канд. искусствоведения: 17.00.05. М., 1986. 166 с.
3. Шумилов Е.Н. Александровский завод: годы, работа, люди 1802–2002 / Е.Н. Шумилов; при участии В.И. Аверина. Березники: Тип. купца Тарасова, 2002. 296 с., ил.
4. Чагина Е.В. Художественный металл в архитектуре Пермского Прикамья конца XVIII – начала XX века : дис. ... канд. искусствоведения: 17.00.04. М., 2008. 263 с.
5. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 308: «О строении при Александровском заводе каменной церкви и с разными по сей части производством. Т. 1».
6. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 708: «С формулярными списками заводских контор».
7. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 517: «С рапортами архитекторского ученика Сидорова по бытности его в Александровском заводе за устройство каменной церкви».
8. Архитекторы и архитектурные памятники Пермского Прикамья: краткий энциклопедический словарь / сост. Н. Казаринова, Г. Канторович. Пермь: Книжный мир, 2003. 160 с.
9. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 308а: «О строении при Александровском заводе каменной церкви и с разными по сей части производством. Т. 2».
10. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 596: «Приказание Всеволожского Пожевскому правлению».
11. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 556: «Донесения к Всеволожскому и повелений от него получаемые».
12. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 566: «Производство по бытности главуправляющего Воеводина в Александровском заводе».
13. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 577: «Повеления его превосходительства государя Всеволода Александровича Всеволожского».
14. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 158. Л. 168–168 об.
15. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 200. Л. 45.
16. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 213. Л. 146 об.
17. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 234. Л. 58.
18. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 573: «Рапорты о заводских благополучиях».
19. Козлов А.Г. Творцы науки и техники на Урале, XVII – начало XX века. Свердловск: Средне-Уральское книжное издательство, 1981. 224 с.
20. Казанцев П.М. Пожвинский завод. Историческая хроника, 1754–2004. Кудымкар: Коми-Пермяцкое книжное издательство, 2004. 424 с., ил.
21. Ушаков И.Ф. Паровоз Пожевского завода // Труды Института истории естествознания и техники. Т. 38: История техники / отв. ред. С.В. Шухардин. М: Издательство АН СССР, 1961. С. 310–311.
22. Трапезников В.Н. Летопись города Перми: К 275-летию основания. Пермь: Государственный архив Пермской области, 1998. 272 с.
23. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 176. Оп. 1. Д. 623.
24. Государственный архив Пермского края (ГАПК). Ф. 540. Оп. 1. Д. 9. Л. 1.

References

1. Dagestanskaya, S.V. and Zinoviev, A.P. (comps.) (2012) *Orthodox Shrines of the Perm Region: a reference and information publication* [Electronic data]. Perm: State Archive of the Perm Krai. 1 optical disc (CD-ROM). (In Russ.)
2. Sedova, M.V. (1986) *Architectural and decorative cast-iron casting of the Urals in the 18th – early 20th centuries: history and evolution of stylistic development, masters*. Cand. Art Sc. thesis. Moscow. (In Russ.)
3. Shumilov, E.N. (2002) *Alexandrovsky Plant: years, work, people 1802–2002*. Berezniki: Tipografiya kuptsa Tarasova. (In Russ.)

4. Chagina, E.V. (2008) *Artistic metal in the architecture of the Perm Kama Region of the late 18th – early 20th century*. Cand. Art Sc. thesis. Moscow. (In Russ.)
5. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 308 “On the construction of a stone church at the Alexandrovsky Plant and various production activities related to this part. Vol. 1”. (In Russ.)
6. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 708 “With the service records of plants offices”. (In Russ.)
7. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 517 “With the reports of the architect’s apprentice Sidorov regarding his presence at the Alexandrovsky Plant for the construction of a stone church”. (In Russ.)
8. Kazarinova, N. and Kantorovich, G. (comps.) (2003) *Architects and architectural monuments of the Perm Kama Region*. Perm: Knizhny mir. (In Russ.)
9. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 308a “On the construction of a stone church at the Alexandrovsky Plant and various production activities related to this part. Vol. 2”. (In Russ.)
10. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 596 “Orders of Vsevolozhsky to the Pozhev [Plant] Office”. (In Russ.)
11. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 556 “Reports to Vsevolozhsky and orders received from him”. (In Russ.)
12. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 566 “Proceedings during the presence of Chief Manager Voyevodin at the Alexandrovsky Plant”. (In Russ.)
13. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 577 “Commands of His Excellency Sire Vsevolod Alexandrovich Vsevolozhsky”. (In Russ.)
14. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 158, folios 168–168 verso. (In Russ.)
15. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 200, folio 45. (In Russ.)
16. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 213, folio 146 verso. (In Russ.)
17. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 234, folio 58. (In Russ.)
18. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 573 “Reports on the welfare of the plants”. (In Russ.)
19. Kozlov, A.G. (1981) *Creators of science and technology in the Urals, 17th – early 20th century*. Sverdlovsk: Sredne-Uralskoye knizhnoye izdatelstvo. (In Russ.)
20. Kazantsev, P.M. (2004) *Pozhvin'sky Plant. Historical chronicle, 1754–2004*. Kudymkar: Komi-Permyatskoye knizhnoye izdatelstvo. (In Russ.)
21. Ushakov, I.F. (1961) ‘Locomotive of the Pozhevsky Plant’, in Shukhardin, S.V. (ed.) *Proceedings of the Institute of the History of Natural Science and Technology. Vol. 38: History of technology*. Moscow: AN SSSR, pp. 310–311. (In Russ.)
22. Trapeznikov, V.N. (1998) *Chronicle of the city of Perm: To the 275th anniversary of its foundation*. Perm: State Archive of the Perm Region. (In Russ.)
23. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 623. (In Russ.)
24. *State Archive of the Perm Region (GAPK)*, fund 176, inventory 1, file 623, folio 1. (In Russ.)

Информация об авторе

Чагина Екатерина Викторовна, кандидат искусствоведения, преподаватель специальных дисциплин, ГБПОУ «Художественное училище (техникум)», Пермь, Российская Федерация, evch5@mail.ru.

Information about the author

Ekaterina Viktorovna Chagina, Cand. Sc. (Art History), Lecturer in special subjects, Perm Art School, Perm, Russian Federation, evch5@mail.ru.

Автор заявляет об отсутствии конфликта интересов.

The author declares that there is no conflict of interest.

Статья поступила в редакцию 26.08.2025; одобрена после рецензирования 15.12.2025; принята к публикации 18.12.2025.

The article was received by the editorial board on 26 August 2025; approved after reviewing on 15 December 2025; accepted for publication on 18 December 2025.