

## Посуда из цветных масс завода братьев Барминых

Одним из крупнейших фарфоро-фаянсовых производств Гжельского керамического района в конце XIX – начале XX в. являлся завод Барминых в д. Фрязино Карповской волости Богородского уезда (ныне Раменский район Московской области). По опубликованным статистическим сведениям известно, что на нем производилась фарфоровая и фаянсовая столовая и чайная посуда («Статистический временник», 1872. С. 204–205; «Сведения о фабриках...», 1885. С. 160). Но, как показал полученный в ходе проведенного автором обследования территории размещения завода Барминых керамический материал, помимо фарфора и фаянса на нем изготавливались изделия из красной и «мраморной» массы. Подобная посуда завода Барминых, в отличие от фаянсовой и фарфоровой, отсутствует в музейных коллекциях, и ранее исследователями не рассматривалась (Дулькина Т.И., 2000. С. 100–181).

Завод Барминых был основан в 1826 г. крестьянами – братьями Петром, Алексеем, Иваном Евстигнеевичами Бармиными. В 1849 г., в связи с разделом имущества между родственниками братьев Барминых, возникло три самостоятельных завода: Домны Андреевны Барминой (вдовы Петра Евстигнеевича), Алексея Евстигнеевича и Марка Ивановича (сына Ивана Евстигнеевича). В 1860-х годах заводы Алексея Евстигнеевича и Марка Ивановича Барминых были закрыты (Дулькина Т.И., 2000. С. 77–78).

Завод Домны Андреевны Барминой, как наиболее процветающее предприятие, продолжал работать и в последующее время. В 1853 г. он был оснащен 4 горнами и при 34 рабочих вырабатывал изделий на 21,8 тыс. рублей («Статистическое обозрение...», 1856. С. 183). В 1868 году число рабочих выросло до 122 человек, а годовое производство составляло 50 тыс. рублей (Статистический временник. 1872. С. 204–205).

В 1878 г. после Д.А. Барминой завод перешел к ее детям: Андрею, Александру и Егору – и находился в их владении до 1881 г. С 1882 по 1886 г. он принадлежал Александре Михайловне Барминой, жене Андрея Петровича, а с 1886 г. завод ста-

новится собственностью ее сыновей Филиппа, Василия и Петра, создавших в 1895 г. «Торговый дом братьев Ф., В. и П. Барминых» (Дулькина, 2000. С. 77–78). Братья Бармины имели склады на Нижегородской, Уфимской, Ирбитской, Самарской, Мензелинской, Симбирской, Челябинской, Кутровинской, Казанской, Котельнической (в Вятской губ.) ярмарках («Фабрично-заводские...», 1914. № 1627).

Значительное расширение и рост производства завода Барминых произошли в пореформенный период (табл. 1). К началу XX в. он становится фабрикой с 265 рабочими, оснащенной бензиновым двигателем для размолва массы («Список...», С. 452).

Таблица 1. Рост производства завода Барминых<sup>1</sup>

Год	Число рабочих	Годовое производство, тыс. руб.
1853	34	21,8
1868	122	50,0
1871	185	63,48
1881	250	160,0
1913	265	300,0

Завод братьев Барминых работал до 1918 г. и после национализации стал Государственным фарфоровым заводом № 1 треста «Главстеклофарфор».

В деревне Фрязино завод братьев Барминых находился на ее юго-западной окраине (рис. 1). Здесь и до настоящего времени сохранилось кирпичное производственное здание завода (рис. 2)<sup>2</sup>. Прилегающая к нему территория с юго-восточной стороны являлась местом свалки отходов фарфоро-фаянсового производства: боя брака утильной и поливной фаянсовой и фарфоровой посуды, обломков капселей для обжига посуды, гипсовых литейных форм, печных кирпичей, компонентов формовочной массы и глазури.

Судя по собранным фрагментам, в ассортименте изделий завода братьев Барминых было не менее 14 видов посуды из красной массы: миски, чаши, горшки, пиалы, солонки, масленки, молоч-

<sup>1</sup> См. «Статистическое обозрение...», 1856. С. 183; «Статистический временник...», 1872. С. 204–205; Матисен Н., 1873. С. 166; «Сведения о...», 1885. С. 160–167; «Фабрично-заводские...», 1914. № 1627.

<sup>2</sup> Ранее в нем находился один из производственных цехов ЗАО «Объединение Гжель».



Рис. 1. Деревня Фрязино. Местонахождение завода Барминых. Топографическая карта 1860 г.

ники, кружки с крышками, кувшины, чайники, чайные чашки (?), шкатулки (?), салатники и чайная кукольная (детская?) посуда.

*Миски* производились двух типов:

тип А – усеченно-конические (высота / диаметр: 6,5/23 см), с нешироким ( $2 \pm 0,3$  см) плоским бортом и округлым валиком по внешнему краю; дно плоское без кольцевого поддона (рис. 3, 1);

тип Б – полусферические (высота/диаметр: 9/21,5 см), с нешироким ( $2 \pm 0,3$  см) плоским бортом и округлым валиком по внешнему краю, на

высоком профилированном кольцевом поддоне (рис. 3, 4).

Миски типа Б декорировались пояском мелкого «буса» с внешней стороны под линией перегиба плоскости борта и его склона.

*Суповые миски* имели полусферическое тулово на высоком профилированном кольцевом поддоне (высота/диаметр: 11/21 см), с валиком по верхнему краю и двумя приставными в верхней части по бокам рельефными ручками в виде ракушек (рис. 3, 8, 10). Декор их состоял из четырех рельефных уплощенных валиков в средней части тулова и трех поясков мелкого «буса», нанесенных над и под рельефными валиками и под валиком у верхнего края.

К суповым мискам, по-видимому, изготавливались крышки полусферической формы (высота/диаметр: 7,5/20,5 см) с выступающим козырьком и пояском мелкого «буса» над ним, с полусферическим на ножке хватком с углублением сверху (рис. 3, 9).

Суповая миска подобной формы (высота/диаметр: 9/15 см) с аналогичной крышкой, но с иными ручками и хватком крышки, производства завода М.С. Кузнецова, имеется в собрании Сергиево-Посадского государственного историко-художественного музея-заповедника («Русская керамика», 1976. С. 50. Кат. № 114).

*Салатники* (?) выпускались цилиндрической формы с расширением в верхней части (высота/диаметр: 10/16 см), с угловым переходом к высокому профилированному кольцевому поддону (рис. 3, 11). Они декорировались в нижней части тулова тремя рельефными уплощенными валиками и двумя поясами мелкого «буса» над и под валиками.

Салатники другого типа имели расширяющуюся кверху усеченно-коническую форму (высота/верхний диаметр: 7/14,5 см) на кольцевом поддоне (рис. 4, 9). Боковая стенка декорирована ре-



Рис. 2. Производственное здание завода Барминых

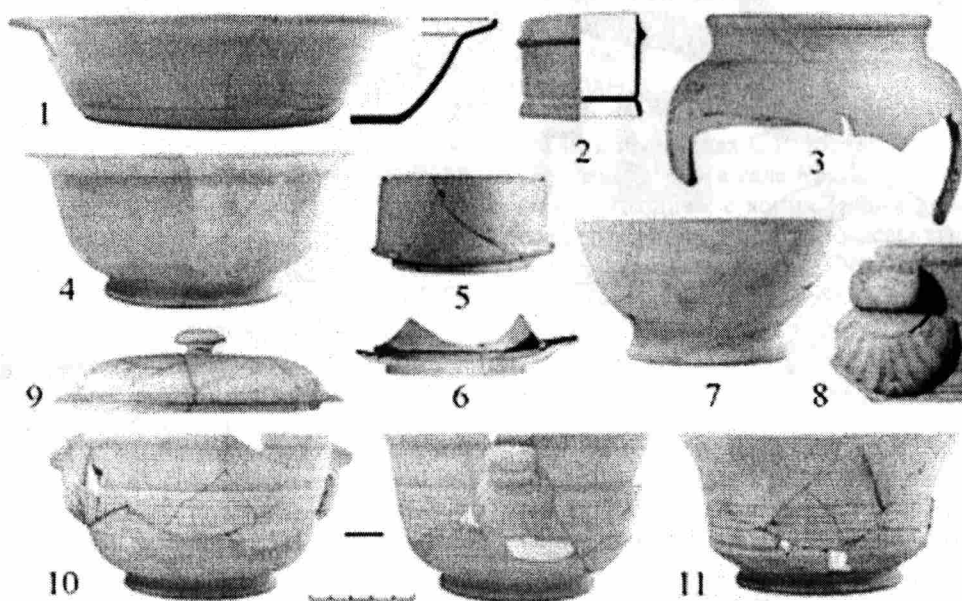


Рис. 3. Посуда из красной массы

льефными валиками: одинарными – сверху и снизу, парными – в середине. По-видимому, к салатникам изготавливались крышки конической формы (высота – 6 см) с выступающим козырьком, с двумя парами валиков (выпуклыми и уплощенными) и коническим на ножке хватком (рис. 4, 8). По стилистике декора они сходны с салатниками.

*Горшки* делались сфероидальной формы (высота/ диаметр: ?15/16, 22/24 см) с прямо поставленным венчиком, округлым краем и канавкой под ним (рис. 3, 3). Декор на их поверхность не наносился. К горшкам, по-видимому, делались крышки, схожие с крышками для салатников.

*Пиалы* производились с полусферическим туловом (высота/верхний диаметр: 7,5/16,5 см) на высоком (2 см) профилированном кольцевом поддоне (рис. 3, 7). Декор на пиалы не наносился.

*Солонки* имели цилиндрическую форму (высота/диаметр: 5/6 см) на кольцевом поддоне, с валиком в верхней части и канавкой – в нижней (рис. 3, 2).

*Масленки* изготавливались в виде цилиндрической емкости (высота – 5,5 см), установленной в неглубокую тарелку (диаметр – 14 см) с кольцевым поддоном (рис. 3, 5, 6). По-видимому, к ним также делались и крышки, фрагменты которых не были найдены.

*Молочники* (сливочники) конической формы (высота/диаметр по верхнему краю: 5,5–7/8–11 см) имели приставной носик-слив и установленную перпендикулярно ему, слегка изогнутую полуовальную ручку (рис. 4, 1). Декорировались молочники тремя рельефными уплощенными валиками в средней части тулова с двумя поясками мелкого плоского «буса» сверху и снизу. По верхней поверхности ручки рельефом выполнены 5–6 розеток.

*Кружки с крышками* выпускались цилиндрической формы двух размеров (высота/диаметр: 9/8, 15/9 см) с канавкой в придонной части. Декорировались кружки пятью рельефными уплощенными валиками в средней части тулова и тремя поясками мелкого «буса» над и под рельефными валиками и над канавкой. Сбоку на тулове крепилась ручка с двумя черешковыми выступами и двумя рельефными листьями аканта в верхней и средней ее части. Крышки имели полусферическую форму (высота – 5 см) с выступающим козырьком и полусферическим на ножке хватком (ручкой); чуть выше козырька наносился пояс мелкого «буса» (рис. 4, 13).

*Кувшины* имели тулово конической формы (высота 15 см) с небольшим расширением в нижней части, на высоком профилированном кольцевом поддоне, с приставным носиком-сливом и ручкой без черешка (рис. 4, 15). Декор на кувшины не наносился.

*Чайники* выпускались двух размеров (высота/ максимальный диаметр: 12/11, 8/7,3 см), шаровидной формы, с расширявшимся в нижней части носиком-сливом и высоко поднятой изогнутой, с черешком, ручкой, крепившейся у заливного отверстия и у дна (рис. 4, 10). Заливное отверстие окружала отогнутая невысокая (1 см) манжетка. Чайник сверху закрывался уплощенной конусовидной крышкой с полусферическим на ножке хватком (ручкой). Чайники выпускались без декора.

*Чайные чашки*, видимо, также входили в ассортимент изделий завода Барминых. Они были расширяющейся кверху конической формы (высота/максимальный диаметр: примерно 10/7 см) на невысоком кольцевом поддоне (рис. 4, 11). Декорировались чашки, по-видимому, тремя рельефными



Рис. 4. Посуда из красной массы

ми уплощенными валиками в средней части тулова и двумя поясками мелкого «буса» над и под валиками. Сбоку на тулове крепилась ручка, аналогичная ручкам кружек, но меньшего размера, с двумя черешковыми выступами и двумя рельефными листьями аканта в верхней и средней ее части.

*Шкатулки* (?) изготавливались овальной в горизонтальном разрезе формы (высота/диаметр: 4/7 и 4/6 см) с округлым валиком по верхнему краю и по основанию (рис. 4, 2). Боковая стенка декорирована рельефом в виде фриза из одинаковых вертикальных композиций, состоящих из трилистника внизу и пальмовой ветви. По-видимому, к шкатулкам делались и крышки, фрагменты которых обнаружить не удалось.

*Чайная кукольная (детская?) посуда*, видимо, также входила в ассортимент изделий из красной массы завода Барминых. Об этом свидетельствуют многочисленные находки фрагментов небольших мелких тарелочек (высота/диаметр: 1,5/9,5–12 см) с плоским бортом и кольцевым поддоном (рис. 4, 3).

Помимо вышеописанных форм посуды, производились и другие ее виды с теми или иными особенностями, представленные лишь отдельными фрагментами (рис. 4, 4, 5, 7). Из них интересна своим рельефным декором овальная крышка шкатулки (?). На ее поверхности, покрытой частыми мелкими точками, выполнен венок из виноградной лозы, листьев, гроздей и побегов (рис. 4, 14).

Представленная посуда изготавливалась из местной красной глины Гжельско-Кудиновского месторождения, залежи которой в районе гжельских сел значительны. Для формовки использовалась чистая, не имеющая песчано-галечных включений, глина. Формовка изделий сложной конфигурации (пиалы, крышки, молочники) проводилась методом литья в гипсовые формы, простой (кружки, блюдца) – методом наминания в гипсовой форме на гончарном круте. Ручки, хватки, носики отливались в отдельных гипсовых формах и на жидкой глине приставлялись к нужному месту. Сформованная посуда покрывалась изнут-

ри белой эмалью и затем подвергалась первому обжигу. На миски белая эмаль наносилась до линии перегиба плоскости борта и его склона. После первого обжига, на внешнюю поверхность изделий, не имевших дефектов (трещин, разрывов, загрязненной поверхности), наносилась прозрачная глазурь, и они обжигались второй раз. Помимо прозрачной глазури, внешняя поверхность изделий покрывалась и черной эмалью (в частности, на чайниках).

Следует отметить хорошее качество изделий из красной массы: формовка выполнена с минимально допустимой толщиной стенки (2–3 мм), правильный обжиг, чистая и прозрачная глазурь.

Такие элементы декора, как рельефные уплощенные валики, розетки и композиции из растительных элементов были изначально выполнены в модели и получались в процессе литья в гипсовых литейных формах. Только поясок мелкого «буса» наносился металлической накаткой по сырой массе вынутого из литейной формы изделия (рис. 4, 12).

Кроме декора рельефом, использовалась и переводная печать (или штамповка?), наносимая в виде нескольких горизонтальных рядов розеток черного цвета (рис. 4, б).

Клейм на посуде из красной массы не отмечено. По-видимому, клеймение в массе штампом не применялось, использовалось только надглазурное клеймение, фрагментов с которыми обнаружить не удалось.

Посуда из красной массы называлась в Гжели «колерок». По имеющимся данным, первым в Гжели такую посуду начинает производить в 1850-х годах завод Григория Гулина в д. Фрязино (Полюлях, 2004. С. 95–96. Рис. 5, 2, 5). Видимо, аналогичная посуда изготавливалась в 1850–1870-х гг. также и на заводах С.Е. Макарова и братьев Г.Т. и А.Т. Макаровых в селе Карпово (Селиванов, 1903. С. 48). Позднее, с конца 1880-х до конца 1890-х годов, изделия из красной массы выпускались на заводе крестьянина И.Н. Федяшина в д. Жирово (Салтыков, 1962. С. 414–415), и, как было показано, – на фабрике братьев Барминых.

На фабрике братьев Барминых производилась и фаянсовая посуда из так называемой «мраморной» массы. Из этой массы, как удалось установить по собранным фрагментам, выпускалось не менее 5 видов посуды: чайные чашки с блюдцами, полоскательные чаши, сахарницы, чайники. Определение форм и их размеров, учитывая фрагментарность полученного материала, производилось по аналогичным фарфоровым и фаянсовым изделиям этого завода.

Чайные чашки имели цилиндрическое, скругленное книзу тулово (высота/диаметр: 7/6 см) на невысоком кольцевом поддоне с отогнутым в верхней части краем (рис. 5, 2). Сбоку на тулове крепилась ручка простой профилировки с черешковым выступом в верхней части. По-видимому, чайные чашки производились и другой формы:

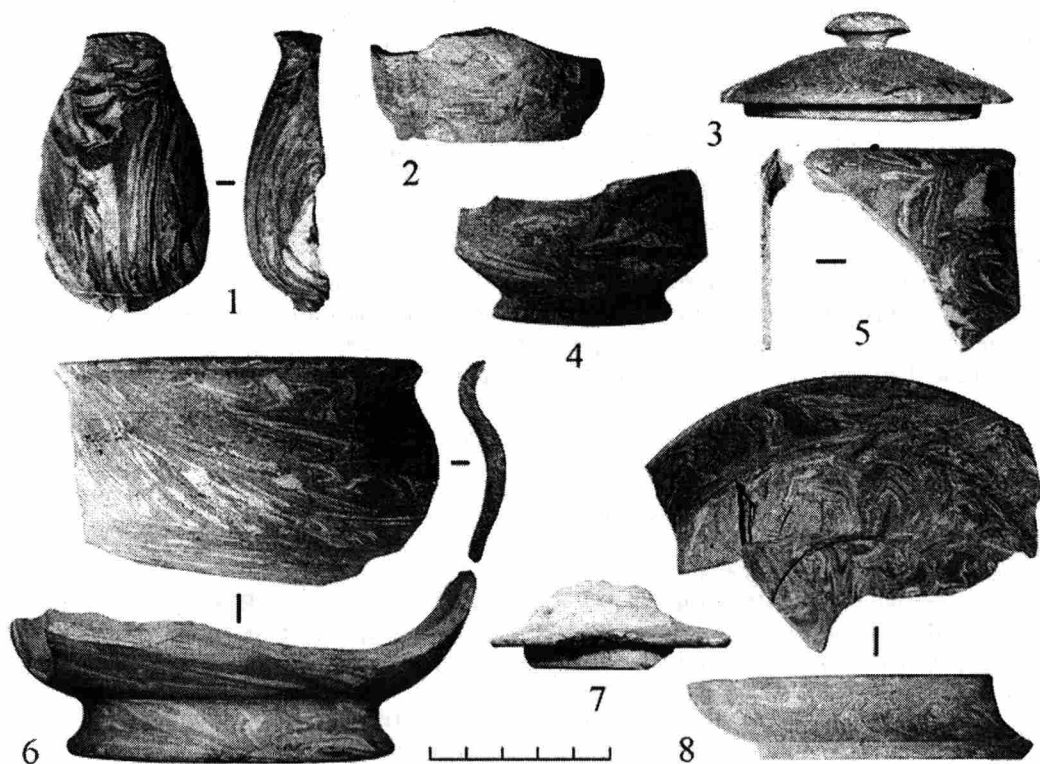


Рис. 5. Посуда из «мраморной» массы

конусовидные с угловым переходом к кольцевому поддону (рис. 5, 4).

*Чайные блюда* имели выпуклые боковые стенки (высота/диаметр: 2,5/14 см), кольцевой поддон и небольшое плоское углубление для чашки в центре зеркала (рис. 5, 8).

*Полоскательные чаши* изготавливались полусферической формы (высота/диаметр: 2,5/14 см) на высоком кольцевом поддоне с немного отогнутым верхним краем (рис. 5, 6).

*Сахарницы* имели конусовидную форму (высота/диаметр: 2,5/14 см) с широкой фаской по верхнему краю и, по-видимому, аналогичным конусовидным чашкам угловым переходом к кольцевому поддону (рис. 5, 5).

*Чайники* выпускались шаровидной формы (высота/диаметр: примерно 10/10 см), с широким полусферическим в нижней части носиком-сливом. Ручка, видимо, как и у чайников из красной массы, была высоко поднятой, изогнутой, с черешком, и крепилась у заливного отверстия и у основания (рис. 4, 9). Чайник сверху закрывался конусовидной крышкой с полусферическим на ножке хватком (рис. 5, 3).

Вся посуда из «мраморной» массы не имела какого-либо декора и покрывалась снаружи прозрачной глазурью, а внутри – белой эмалью.

Клейм на посуде из «мраморной» массы не отмечено. В тесте они не ставились, видимо, из-за технологических особенностей массы. Это подтверждается и отсутствием такого вида клейм на имеющихся в музейных коллекциях аналогичных изделиях второй половины XIX в. завода И.Н. Федяшина. На изделиях этого завода ставились только подглазурные и надглазурные клейма синего, черного, зеленого и красного цветов.

Как и при рассмотрении посуды из красной массы, в производстве завода Барминых были и другие виды изделий из «мраморной» массы, представленные лишь отдельными фрагментами. Так, не ясна принадлежность фрагмента овоидной формы (высота/диаметр: 7,5/7 см) с небольшим отверстием сверху, не имевшего изнутри покрытия белой эмалью (рис. 5, 1). Не встречены

фрагменты посуды, к которым могли относиться крышки сферической формы (высота/диаметр: 7,5/12 см) с выступающим козырьком (рис. 5, 7).

«Мраморный» фаянс впервые был создан в России в 1803 г. братьями Крестьяном и Карлом Вимерами, работавшими на Киево-Межигорской фаянсовой фабрике (*Седаш*, 1963. С. 106).

В Гжели изделия из «мраморного» фаянса, по наиболее ранним сведениям, производились в 1850-х годах на заводе крестьянина Корсакова в селе Речицы (*Дулькина*, 2000. С. 83). Во второй половине 1860-х – начале 1870-х годов «мраморная» посуда изготавливалась на заводе крестьянина И.Н. Федяшина в д. Жирово. По сведениям А.Б. Салтыкова, полученным от родственников И.Н. Федяшина, технология была им изобретена еще до открытия своего завода в 1866 г., во время работы на заводе деда (*Салтыков А.Б.* 1962. С. 414–415). Ассортимент изделий заводов Корсакова и Федяшина был достаточно широк и включал чайную и столовую посуду, детские чайные сервизы, а также подсвечники, водосвятные чаши, чернильницы, кашпо, иногда с золотой, отводкой по краю, золочением ручек (*Дулькина*, 2000. С. 100–181).

Появление в середине – второй половине XIX в. изделий из красной глины и «мраморной» массы, видимо, было связано с поиском иных, более дешевых видов сырья, в связи с ростом в 1860–1870-х годах в несколько раз цен на глуховскую глину, являвшуюся основным компонентом при производстве фарфора и фаянса.

Таким образом, полученный при обследовании местонахождения завода братьев Барминых керамический материал позволил получить сведения о новых видах изделий, производившихся на нем во второй половине XIX в.

Производство посуды из красной и «мраморной» массы свидетельствует как о широких технологических возможностях в использовании различных видов сырья, так и высоком уровне технологии производства, позволяющем выпускать и дорогой изысканный фарфор, и фаянс, и более простую дешевую посуду, рассчитанную на спрос широких слоев населения страны.

## Литература

- Дулькина Т.И.*, 2000. Гжель. Тонкий фаянс. М.
- Матисен Н.*, 1873. Атлас мануфактурной промышленности Московской губернии. М.
- Полюлях А.А.*, 2004. Новые материалы о фаянсовом производстве завода Гулиных // Тр. ГИМ. Вып. 143. М.
- Русская керамика XVIII – начала XX века в собрании Загорского государственного историко-художественного музея-заповедника. 1976. М.
- Салтыков А.Б.*, 1962. Русская керамика XVIII – начала XX в. // Салтыков А.Б. Избранные труды. М.
- Сведения о фабриках и заводах Московской губернии. М., 1885.
- Седаш Э.Л.* 1963. К истории печатного рисунка в русском фаянсе // Тр. НИИХП. Вып. 2. М.
- Селиванов А.В.*, 1903. Фарфор и фаянс Российской империи. Владимир.
- Список фабрик и заводов Европейской России. М., 1903.
- Статистический временник Российской империи. Сер. 2. Вып. 6. Материалы для статистики заводско-фабричной промышленности в Европейской России за 1868 год. СПб., 1872.
- Статистическое обозрение промышленности Московской губернии. Сост. С. Тарасов. М., 1856.
- Фабрично-заводские предприятия Российской империи. Пг., 1914.