

Государственный Эрмитаж



**ОРУЖЕЙНЫЙ
СЕМИНАР**

**Заседание
31 мая 2018 года
в 14.00
в Зале Витте
Государственного Эрмитажа**

Составители:

Н. Р. Бискуп, Е. Г. Лазаревская, Д. В. Любин

О РЕГИОНАЛЬНЫХ ОСОБЕННОСТЯХ НЕМЕЦКОГО ДОСПЕХА XV ВЕКА ДО ПОЯВЛЕНИЯ ГОТИЧЕСКИХ ЛАТ

Немецкое доспешное искусство известно нам прежде всего благодаря эстетическим достижениям готического доспеха, прекрасно сохранившимся в музейных коллекциях максимилиановским доспехам и богато декорированным работам немецких мастеров-доспешников второй половины XVI века. При этом в некоторой тени остается целый пласт эволюции немецкого доспешного стиля. Не всегда нам известны и имена мастеров, изготавливавших доспехи на немецкоязычных землях.

В значительной степени такая ситуация обусловлена базой источников: итальянский доспех первой половины XV века, производившийся в Милане и Брешии, представлен в музейных коллекциях достаточно полно, немецкий же ограничен относительно небольшим количеством образцов. К тому же именно итальянцы диктовали всему миру моду на доспехи, в значительной степени определяя предпочтения в том числе и немецких заказчиков.

Возможно, поэтому ранний итальянский латный доспех пользовался до сих пор куда большим исследовательским вниманием, однако без изучения немецкого доспеха, путей и рычагов его эволюции наше понимание развития европейской технической, эстетической и военной мысли будет, несомненно, неполным. Неполным будет также и понимание эволюции более позднего немецкого доспеха, невозможно будет выявить его связь с эстетикой итальянского Возрождения и итальянской доспешной традицией. К тому же изготовление латного доспеха, как одна из наиболее передовых и затратных отраслей производства, тесно связано и с развитием ранних форм капитализма, и с технологическим прогрессом в горно-рудном деле и производстве металла – двумя аспектами, предопределившими дальнейшую судьбу Европы. Таким образом, изучение раннего периода производства латного доспеха является высокоактуальной задачей, результаты решения которой могут быть интересны не только оружейоведам, но и широкому кругу специалистов.

В начале разговора о немецком доспехе необходимо отметить несколько нюансов.

Заданные в заголовке хронологические рамки не нужно понимать буквально: говоря о XV веке, следует иметь в виду, что характерный для этого времени доспех зародился в конце XIV века. Оставаясь в моде на протяжении почти 50 лет, в ряде случаев он мог употребляться значительно позднее 1450 года, преимущественно менее обеспеченными людьми. Название статьи не задает четкие временные границы, а подразумевает разговор о тенденциях и моде, характерной прежде всего для этого времени.

Не менее условно и именование «немецкий». Это слово вынесено в заголовок, поскольку рассматриваемая доспешная традиция была характерна прежде всего для немецкоязычных регионов – Южной и Северной Германии, Австрии, а также для областей, находившихся в ареоле немецкого культурного влияния – Богемии и пр. К тому же именно южнонемецкие города играли ведущую роль в производстве доспеха к северу от Альп, и именно южнонемецкие мастера-доспешники смогли к окончанию XV века сравняться в мастерстве с итальянцами и отчасти превзойти их.

Тем не менее в начале XV века ситуация была во многом противоположной: итальянский доспех на протяжении около 300 лет, еще со времен первых крестовых походов, доминировал на международном рынке. Концентрация всего цикла производства в одних руках, доступность источников металла, развитость товарно-денежных отношений и близость к каналам реализации – прежде всего по Средиземному морю – стали основными факторами, предопределившими успех итальянского доспешного производства.

К первому десятилетию XV века итальянский, а за ним и производившийся к северу от Альп доспех сформировались в основных своих чертах. Распространение с 80-х годов XIV века моды на силуэт «песочные часы» вместе с тенденцией увеличения размеров доспешных пластин бригадин привело к формированию, а к 90-м годам XIV века – окончательному оформлению кирасы. Форма «песочные часы» за счет узкой талии позволяла перенести вес доспеха на тазовые кости, одновременно предоставляя максимальную защиту от таранного удара копьём. Размещенный на нагруднике кирасы крюк для копьё – фокр, усиливавший удар и облегчавший управление копьём, главным

оружием рыцаря, – обеспечили популярность этого типа защиты на более чем 200 лет.

Вслед за Италией мода на кирасы и нагрудники перекинулась и на другие регионы¹. Таким образом, сформировавшийся в Италии тип бронирования можно в полной мере считать общеевропейским.

Сохранившиеся образцы итальянского доспеха хорошо известны, рассмотрены во множестве публикаций, и в рамках заявленной темы мы не будем останавливаться на них.

В деле реконструкции внешнего облика тяжеловооруженного всадника заальпийских (прежде всего немецкоязычных) стран нам на помощь приходят прежде всего изобразительные источники: книжные миниатюры, живопись, надгробия, статуи и другие формы скульптуры. Сохранившиеся нагрудники и кирасы малочисленны. На основании анализа изобразительных источников у немецкой доспешной традиции можно выявить следующие отличительные черты:

- долгое присутствие кольчуги в комплексе оборонительных средств;
- часто – нешарнирные соединения, в то же время – тенденция использовать плавающие заклепки на подолах кирас;
- продолжительное время используются надоспешные гоуны (от англ. «gown», свободная одежда с широкими рукавами, изготовленная из ткани);
- гоуны часто покрывают значительную площадь (например, полностью руки);
- защита кисти всегда выполнена в форме перчаток с отдельными пальцами, никогда – в форме рукавиц (за исключением нескольких поздних изображений доспехов с видимым итальянским влиянием);
- широкое использование крупных пластин (особенно ближе к середине века), ронделей и чешуйчатых подолов.

Как уже было сказано, заальпийский доспех в своих основных формах следует передовым тенденциям развития европейского латного доспеха, задаваемого итальянцами, но допускает интерпретации собственно итальянских форм и порождает оригинальные.

Анализируя изобразительный материал, мы далеко не всегда можем отличить экспортную итальянскую кирасу или другой элемент доспеха от элемента локального производства, однако тенденция использовать

в одном комплекте доспеха как экспортные итальянские части, так и элементы локального производства – зачастую архаичные – весьма характерна для заальпийских стран, в том числе и в предшествующий рассматриваемому период.

Практика же создания оригинальных форм относится прежде всего к нагрудникам и наспинникам кирас, а точнее, именно на их примере она наиболее очевидна. Такие нагрудники, своеобразные по форме и резко отличные от итальянских, получили в историографии название «кастенбруст». Вслед за нагрудниками этот термин для простоты и удобства идентификации нередко переносится и на весь доспех.

Первый и, по всей видимости, наиболее ранний тип известен нам исключительно по изображениям. Его определяющей чертой является выдающаяся вперед горизонтальная грань, образованная сходящимися под углом плоскостями. Мы видим нагрудники этого типа на многочисленных иллюстрированных манускриптах конца XIV – середины XV века². Одно из наиболее ранних изображений защиты корпуса первого типа обнаруживается на скульптуре святого Георгия, хранящейся в Кёльне³. Характерный вариант такого нагрудника представлен также на другом изображении святого Георгия, находящемся в Германском национальном музее⁴ и датированном сотрудниками музея 1390–1400 годами.

Второй тип, являющийся развитием первого, имеет усложненное граниение, предназначенное для увеличения отражающих свойств. Формируется центральное ребро, центр еще сильнее выносится вперед – очевидно, все это служит цели отражения копейного удара. Примеры нагрудников с таким граниением известны нам по миниатюрам⁵ и по крупноформатной живописи⁶. К сожалению, несмотря на популярность этого типа, которое можно предположить по его распространенности в изобразительных источниках, второй тип, также как и первый, не дошел до нас в виде сохранившегося образца.

Третий тип, характеризующийся образованным сходящимися плоскостями горизонтальным ребром и пересекающими его тремя расходящимися от центра вертикальными ребрами, также известен нам лишь по ряду изображений⁷.

Четвертый тип морфологически близок к третьему – он отличается более плавными очертаниями, более плавными отстоящими друг от друга вертикальными ребрами⁸.

Однако традиционно к нагрудникам типа «кастенбруст» относят не только граненные типы, но и имеющие ребра. Такие нагрудники образуют пятый тип. Наиболее известным и единственным сохранившимся образцом такого доспеха является кираса из музея в Глазго⁹. Ее форма имеет множество прямых аналогий в изобразительном искусстве¹⁰.

Нагрудники такого типа развиваются параллельно граненым. Ребра на них, очевидно, имеют не только декоративную функцию, они придают конструкции жесткость. С первой четверти XV века ребрение становится отличительной чертой немецких доспехов.

Шестой тип кастенбруста, с вынесенной вперед и вниз центральной частью, предвосхищает собой формы нагрудников XVI века. Наиболее известным сохранившимся его образцом является кираса из венской коллекции¹¹. Еще один подобный нагрудник хранится в Нью-Йорке¹². Этот тип также представлен в изобразительном искусстве – например, на известнейшем скульптурном изображении императора Фридриха III в Нойштадте в Вене¹³.

Седьмой тип, включающий в себя нагрудники со своеобразными «складками» на груди, известен нам прежде всего по сохранившемуся нагруднику из Немецкого исторического музея¹⁴. Также такие нагрудники фиксируются в изобразительном материале¹⁵.

На первый взгляд может показаться, что округлые типы близки к итальянской традиции, но их специфическая, со смещенным вниз центром масс форма говорит об обратном. Более того, общий силуэт округлых кастенбрустов зачастую очень близок к их граненым формам.

Говоря о кастенбрустах в целом, нетрудно заметить сходство этих нагрудников с нагрудниками немецкой доспешной традиции начала XVI века. Это сходство оказывается даже более глубоким, чем кажется на первый взгляд: речь идет о таких принципиально важных моментах, как форма и расположение верхнего края нагрудника и наличие отдельной нижней переходной пластины на талии.

В более позднем, готическом доспехе отдельная соединительная пластина исчезает, становясь частью нижней половины нагрудника, как на итальянских образцах. Низкое расположение верхнего среза нагрудника и его прямая или почти прямая форма подразумевают использование кольчужного или латного оплечья. Немецкий готический доспех второй половины XV века имеет высокие «лямки» и шейный вырез, так же как доспехи итальянского производства.

Эти черты, весьма существенные с точки зрения технологии производства и эргономики ношения доспеха, роднят немецкий доспех первой половины XV века с максимилиановским доспехом – в обход готического.

Не связано ли возвращение к этой, характерно немецкой, схеме компоновки доспеха со свойственным Максимилиану стремлением возрождать традиции – как рыцарских турниров, так и создания доспеха? Известно, что Максимилиан, старавшийся консолидировать знать вокруг своего двора, восстановил практику пышных придворных турниров, придав общеевропейской моде на турниры новый импульс. Известно внимание императора к деталям, в частности к доспешному делу.

Можно осторожно предположить, что принципиально новая относительно повсеместно распространенного к тому времени готического доспеха компоновка лат, повторяющая в принципиальных моментах образцы первой половины XV века, была избрана не только по причине удобства, но и по причине желания показать приверженность немецкой, отличной от итальянской традиции (к сожалению, вряд ли нам удастся ответить на этот вопрос однозначно). Однако причины появления нового доспеха до сих пор остаются до конца не определенными.

В литературе сформировалась тенденция в деле типологии доспеха руководствоваться исключительно его внешней формой, объясняя его эволюцию модой, эстетическими предпочтениями и необходимостью защиты. Этот подход, без сомнений верный, прослеживается практически у всех авторов, затрагивающих так или иначе данную тему – как у иностранных, так и у отечественных.

В последнее время анализ доспеха исключительно по его внешней форме может быть дополнен благодаря трудам Алана Вильямса¹⁶. В серии статей и в обобщающей и дополняющей их книге автор проводит последовательный металлографический анализ доспехов из различных музейных коллекций, подводя нас к ряду не очевидных до этого выводов.

С одной стороны, говоря об итальянских доспехах, А. Вильямсу удалось убедительно показать, что доминирование итальянцев в экспорте доспеха в XV веке было обусловлено не только эстетическими, логистическими или коммерческими причинами. Важнейшим

конкурентным преимуществом итальянских доспехов было отличное качество использовавшегося миланскими мастерами металла вкупе с умением закалять его, что давало уникальный для своего времени по твердости и упругости результат.

Что касается неитальянского, заальпийского доспеха, который Вильямс объединяет в одну группу¹⁷, налицо другая тенденция: не имея, по всей видимости, возможности получать в достаточном количестве качественный, однородный по структуре металл с устойчивым процентным содержанием углерода и низким уровнем шлака, заальпийские кузнецы вынуждены были наращивать толщину металла, чтобы обеспечить необходимые защитные свойства. Эта практика, берущая начало еще в XII веке, остается вполне актуальной и к началу XV столетия.

Вероятно, именно это обстоятельство объясняет, с одной стороны, округлые, и, казалось бы, более уязвимые формы итальянского доспеха, с другой – граненые или покрытые ребрами формы кастенбрустов. Граненая форма, по-видимому, была предназначена компенсировать недостатки не поддававшегося закалке материала, увеличивая вероятность соскальзывания оружия и укрепляя сделанную из мягкой стали конструкцию. Миланские же мастера могли позволить себе оставить поверхность гладкой, концентрируясь на совершенстве пропорций, в деле прочности полностью полагаясь на термическую обработку своих изделий.

Решение вопроса, когда именно немецкие мастера начали закалять доспех и не связано ли исчезновение рубленых форм кастенбруста с этим процессом, – одна из задач данной работы.

Известно, что максимилиановские доспехи – отменного качества, многие их детали выполнены из отлично закаленных, а значит, сделанных из качественного сырья тонких металлических пластин. Металлографические исследования А. Вильямса подтверждают эту точку зрения.

В большом количестве случаев хорошей закалкой обладает и распространившийся в третьей четверти XV века производившийся в Германии готический доспех.

Таким образом, можно предположить, что качественный металл для доспехов, а также методы его закалки распространились в среде немецких мастеров в середине XV века. Актуальным остается вопрос,

было ли связано возрастание популярности округлых форм кастенбрустов с переходом на более качественное сырье и технику закалки.

Что касается закалки доспеха, источники дают нам некоторую информацию.

В «Вайскуниге» – мифологизированном жизнеописании императора Максимилиана, сделанном его секретарем Трейцзаэрвайном, – в главе, повествующей о созданных Максимилианом доспешных мастерских, можно прочесть следующее: «Мудрый Государь (Максимилиан. – А. Б.) в одном своем городе, называемом Инсбрук, учредил большую доспешную мастерскую, там он повелел делать некоторые ренн- и штехцойги (специальные доспехи для разных типов копейного турнира. – А. Б.). <...>. Там были также некоторые персоны из семьи Трейцзаэрвайн, которые умели делать доспех таким твердым, что ни один арбалет не мог пробить их; но со смертью этого человека это искусство было утрачено; но остался один мастер в Мюльхау (местечко, где обитали мастера около Инсбрука. – А. Б.) по имени Каспар Ридлер, который был подмастерьем у названной персоны, и он поведал Белому Государю об этом искусстве»¹⁸. Речь, очевидно, идет об искусстве закалки металла.

Родственником секретаря Максимилиана (Трейцзаэрвайна) и мастером, в подмастерьях у которого Каспар Ридлер научился искусству закалки, был, по всей видимости, Конрад Трейц старший, известный нам по документам с 1460 года и работавший, можно предполагать, некоторое время до этого. Это предположение отлично сочетается с приведенными Вильямсом данными о составе и термической обработке пары латных рукавиц, помеченных маркой этого мастера: речь идет о паре из коллекции замка Курбург 1450–1460 года¹⁹, выполненных из качественной стали и закаленных.

Для того чтобы точнее обрисовать ситуацию с металлом, использовавшимся для немецкого доспеха первой половины XV века, необходимо более подробно рассмотреть кастенбруст из Вены²⁰ – единственный из сохранившихся образцов, для которого проводился металлографический анализ.

Нагрудник и наспинник выполнены из мягкого металла, не подвергавшегося специальной термической обработке. Металл и закалка этого доспеха являются аргументом в пользу поздней (около 1460) датировки прихода техники закалки в немецкие земли.

В пользу этого говорят также данные, приводимые доктором Давидом Шёнхерром в его статье 1883 года: «Несмотря на то, что заведение (доспешная мастерская. – А. Б.) соответствовала самым высоким требованиям, эрцгерцог Зигмунд повелел также объехать другие доспешные мастерские, чтобы узнать все новое из области изготовления доспеха и иметь возможность применить это. Так, в том же году (1460) он послал своего мастера-доспешника Панкраца (Pankraz) в Милан, чтобы познакомиться с местной доспешной мастерской и сделать закупки местных изделий»²¹.

Соглашаясь с Бехаймом, высказавшем свою точку зрения в «Meister der Waffenschmiedekunst...»²², можно предположить, что речь шла в первую очередь об искусстве закаливать металлические пластины.

Таким образом, из имеющихся у нас данных следует, что искусство закаливать пластины доспеха проникает в Инсбрук, а вслед за ним в другие города Южной Германии непосредственно после 1460 года. Стоит сказать, что именно 1460 год становится рубежным для популярности иннсбрукских мастеров – с этого момента их изделия начинают пользоваться международным спросом, а также все чаще несут на себе клейма мастеров – важный признак продажи работ за пределы регионального рынка.

До 1460 года изготовление доспеха вне Северной Италии, прежде всего в южнонемецких и австрийских городах, идет по собственному пути. Начиная с конца XIV века возникают оригинальные доспешные формы. Именно они послужили фундаментом для формирования позднего немецкого доспешного стиля, хорошо известного нам по материалам оружейных коллекций.

¹ Bruno Th., et al. Der Innsbrucker Plattnerkunst : Katalog. Innsbruck, 1954. S. 17.

² См., напр.: Speculum Humanae Salvationis. Folio 37v. 1427 // URL: <https://www.e-codices.unifr.ch/en/description/bks/membr0008> (дата обращения: 29.05.2018); Speculum humanae salvationis. Folio 024r. 1400–1410 // URL: <http://daten.digitale-sammlungen.de/~db/0006/bsb00064970/images/> (дата обращения: 29.05.2018); Elsässische Legenda Aurea. Folio 123v. 1418 // URL: <http://digi.ub.uni-heidelberg.de/diglit/cpg144/> (дата обращения: 29.05.2018).

³ Святой Георгий с драконом. Ок. 1390–1400. Музей Шнюттен, Кёльн, Inv. Nr. RBA 121 089.

⁴ Святой Георгий. Германский национальный музей, Нюрнберг, Inv. Nr. PLO. 3199.

⁵ См., напр.: Bible History. Folio 024r. 1445 // URL: <https://digitalcollections.nyu.org/items/510d47da-e6be-a3d9-e040-e00a18064a99> (дата обращения: 29.05.2018); Kreigsbuch. Folio 149v. 1437 // URL: <http://data.onb.ac.at/rec/AL00177630> (дата обращения: 29.05.2018).

⁶ Напр.: К. Лайб. Распятие. 1449. Галерея Бельведер, Вена.

⁷ Святой Георгий. Мастер алтаря Фридриха в Бад Аусзее. Замковая капелла, Зальцбург; К. Лайб. Распятие. 1457. Музей Иоаннеум, Штирия, Австрия.

⁸ См.: Статуя святого Георгия. Лауф-Нойнхоф, Швабия, Германия, Inv. Nr. A0058 // URL: <http://zeughaus.borisgauda.ru/personalia/a0058/a0058.html> (дата обращения: 29.05.2018); Г. Мульчер. Христос перед Пилатом. 1437. Государственные музеи Берлина, accession number 1621E.

⁹ Художественная галерея и музей Келвингроув, inv. N A.1981.40.a.

¹⁰ Напр.: К. фон Фризах. Единоборство Иракии и сына Хосрова. 1450–1460. Штифтсгалери, Штирия, Австрия; Святой Ламбрехт. Штифтсгалери, Штирия, Австрия; Historienbibel. Folio 028r. 1430. Университетская и региональная библиотека Дармштадта; Надгробие Арнольда фон Розенберга. Ок. 1445–1450. Церковь в Вёльхингене.

¹¹ Музей города Вены, Inv. Nr. 127 000-009.

¹² Музей Метрополитен, Нью-Йорк, accession number 29.150.79.

¹³ Я. Кашауэр. Император Фридрих III. 1453. Императорский замок, Нойштадт, Вена.

¹⁴ Inv. Nr. W 2312 [GOS-Nr. AK005046].

¹⁵ См., напр.: Historienbibel. Folio 281v. 1430. Университетская и региональная библиотека Дармштадта.

¹⁶ *Williams A. The Knight and the Blast Furnace : A History of the Metallurgy of Armour in the Middle Ages & the Early Modern Period // History of Warfare. Vol. 12. Leiden ; Boston, 2003; Edge D., Williams A. A Study of the German «Gothic» 15th- century Equestrian Armour (A21) in the Wallace Collection, London // Gladius. 2001. Vol. 21. P. 233–256; Williams A. The Steel of the Negroli // Metropolitan Museum Journal. 1999. Vol. 34. P. 101–124.*

¹⁷ *Williams A. The Knight and the Blast Furnace... P. 331.*

¹⁸ *Der Weisskunig // Jahrbuch der Kunsthistorischen Sammlungen des Allerhöchsten Kaiserhauses. Bd. 6. Wien, 1888. S. 108.*

¹⁹ Inv. N Churburg 24c.

²⁰ Музей города Вены, Inv. Nr. 127 000-009.

²¹ *Schönherr D. Die Kunstbestrebungen Erzherzogs Sigmund von Tyrol : Nach Urkunden und Acten des k. k. Statthaltereii-Archivs in Innsbruck // Jahrbuch der Kunsthistorischen Sammlungen des Allerhöchsten Kaiserhauses. Bd. 1. Wien, 1883. S. 221.*

²² *Boeheim W. Meister der Waffenschmiedekunst vom XIV. bis ins XVIII. Jahrhundert. Berlin, 1897. S. 221.*

Редактор *А. В. Спиридонова*
Верстка: *А. В. Стадник*

Подписано в печать 30.05.2018
Заказ 36. Тираж 50 экз.

Отпечатано в Государственном Эрмитаже
190000, Санкт-Петербург, Дворцовая наб., 34