

И. Н. Юркин

ШТРИХИ К ПОРТРЕТУ РУССКОГО ПРЕДПРИНИМАТЕЛЯ XVIII в. (ИЗ ИСТОРИИ ДИНАСТИИ ДЕМИДОВЫХ)

Вопрос об уровне технических знаний русских промышленников XVIII в. принадлежит к числу сравнительно малоизученных. Между тем для истории промышленного предпринимательства он достаточно важен, поскольку связан с пониманием причин, обуславливающих развитие отдельных фабрично-заводских предприятий и производства.

Очевидно, на этапе становления частного промышленного хозяйства наличие технических знаний, наряду с организационным опытом, являлось необходимым условием для успешного развития предпринимательства. В первой половине XVIII в. в уральской горнозаводской промышленности исследователи отмечали концентрацию управленческих функций в руках заводоладельцев, имевших относительно малочисленный «штат из близких родственников и немногих опытных приказчиков, которые выполняли отдельные поручения под непосредственным бдительным контролем хозяина» [1, с. 12]. Заводоладелец нес основной груз ответственности за принятые решения, а также за ошибки, связанные с недостатками в его технической подготовке, которые прямым образом отражались на состоянии производства.

На предприятиях, имевших сравнительно длительную историю, решающий голос, как правило, переходил от заводоладельца к технически подготовленному управленческому аппарату, знания и опыт которого (в совокупности со знанием и опытом мастеров) вполне заменяли, а то и превосходили уровень подготовки хозяина завода.

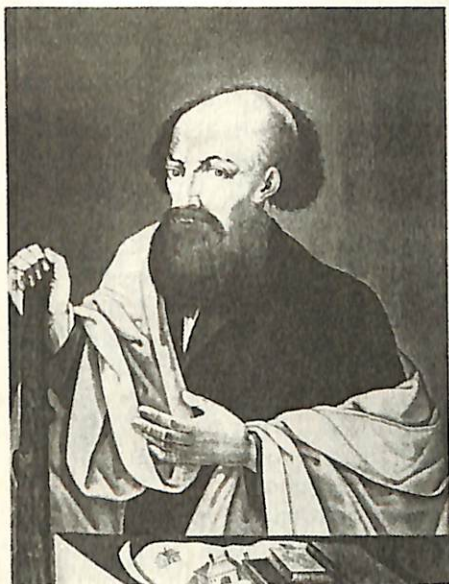
Можно полагать, что отход заводоладельцев от непосредственного руководства делом не был строго соотнесен с определенным этапом развития промышленной династии и связанного с ней промышленного хозяйства, а варьировался в зависимости от индивидуальных их склонностей, интересов, а также внешних обстоятельств. Анализ конкретного материала, очевидно, выявил бы в этом процессе как закономерности, так и случайности.

* * *

Удачным объектом для подобных исследований является династия известных горно- и металлзаводчиков Демидовых.

Нет сомнения, что, несмотря на отсутствие образования, основатель демидовской династии Никита Демидович Антюфеев (Антуфьев), известный под фамилией Демидов (1656—1725), принадлежал к числу людей, имевших богатейший опыт в области металлургии и металлообработки. Источником этого опыта послужила тульская Оружейная слобода, среди жителей которой были не только кузнецы, но и металлурги. Конечно, изучить здесь доменное дело он не имел возможности — вододействующие доменные заводы в Туле отсутствовали. Но в 15 км от города, на реке Тулице, находились старейшие в России Городищенские тульские железные заводы — колыбель российской доменной металлургии и первый отечественный очаг подготовки квалифицированных кадров для этой отрасли.

Считается, что Н. Д. Демидов был неграмотен. Тем не менее наиболее раннее подтверждение наличия у Н. Д. Демидова серьезных технических знаний и опыта как в кузнечном деле, так и металлургии относится к 1697 г., когда Сибирский приказ обратился к Демидову на предмет экспертизы железной руды, присланной с



*Никита Демидович Демидов. Портрет работы неизвестного художника. 1-я половина XVIII в.
Нижне-Тагильский музей-заповедник*



*Акинфий Никитич Демидов. Портрет художника Г. Х. Гроота. 1-я половина XVIII в.
Нижне-Тагильский музей-заповедник*

Урала. Из 4 пудов 35 фунтов железной руды он выплавил 2 пуда железа и изготовил из него 2 фузеи* с замками и 2 копыя, дав по результатам работы общую оценку качества металла. Позднее, например в 1700 г., Сибирский приказ также обращался к Демидову за экспертизой [2, с. 86—87].

В лучших условиях находился старший сын Н. Д. Демидова — Акинфий (1678—1745). По некоторым сведениям, в отличие от отца, он не только владел грамотой, но и получил практический опыт, побывав за границей «для обозрения там горнозаводских промыслов» [3, с. 51]. Б. Б. Кафенгауз отмечал, что А. Н. Демидов «знал в совершенстве мортирное и пушечное литье», но на тульском заводе отца мортир не делали, а после его приезда на Невьянском заводе «предположено было поставить и это производство» [2, с. 100]. Не менее высокую оценку технической квалификации Акинфия дает Н. И. Павленко, характеризующий его как «тонкого знатока горнозаводского дела» [4, с. 75].

Говоря о личности Акинфия Демидова, А. С. Черкасова [5] нашла выразительное определение сути проблемы. Автор спрашивает, хозяином или творцом славы «Старого соболя» (так называли железо с изображением соболя на его клейме) являлся Акинфий, вынося вопрос в заголовок своего исследования, и многочисленными ссылками на документы убедительно доказывает, что вклад заводовладельца был весьма значительным. Опираясь на материалы переписки А. Н. Демидова с приказчиками, Черкасова считает возможным утверждать, что «Акинфий Никитич лично руководил всем циклом металлургического производства» [5, с. 54]. Итак — и хозяин, и творец.

* Старинное кремневое гладкоствольное ружье.

* * *

Слава демидовского металла надолго пережила А. Н. Демидова. Верный продолжатель отцовских заветов, он самоотверженно отдавал себя труду и не мыслил свою жизнь вне дела. Иными были его потомки — дворяне во втором и третьем поколениях. Не все Демидовы посвятили себя горно-металлургической деятельности. Некоторые из них были учеными, общественными и государственными деятелями.

Обратимся к сыновьям А. Н. Демидова — Прокофию и Никите.

Считается, что старший сын — Прокофий (1710—1786) — никакого интереса к заводам не проявлял и связанных с ними дел избегал, что, разумеется, очень не нравилось отцу [4, с. 87]. Впрочем, единичные свидетельства участия Прокофия в управлении заводами, относящиеся к раннему периоду его жизни, все же имеются. Так, например, находясь в августе 1735 г. в Туле, он давал сведения о наличии на отцовском заводе железа, затребованного казной для отправки в Воронеж [6, л. 29 об.]. Очевидно, что для ответа на подобный вопрос необязательно быть знатоком металлургического производства, но какое-то время уделять заводским делам все-таки нужно. Отметим любопытную деталь. В октябре 1738 г. чиновники Тульской провинциальной канцелярии отправляются искать П. А. Демидова, понадобившегося им по делу, на Тульский завод его отца [7, л. 705 об.]. Этот факт может быть истолкован как свидетельство того, что Прокофий жил в это время при заводе, в каменном доме, на крыльце которого он, кстати, и был встречен.

Это, конечно, не дает сколько-нибудь серьезных оснований для пересмотра установившейся точки зрения на личность Прокофия Демидова. Что касается управления заводскими делами, то чаще всего это выглядело вяло и безынициативно. А вырвавшись из-под власти отца, он активно сопротивлялся попыткам использовать его для управления заводским хозяйством. В 1745 г., незадолго до смерти, А. Н. Демидов жаловался на непослушного сына кабинет-секретарю И. А. Черкасову, желая, чтобы Прокофий «правил заводскую экономию», но сын уехал сначала в деревню, потом в Петербург, совершенно игнорируя заводские заботы. После смерти отца он еще дальше отошел от дела. Впрочем, он пытался построить Верх-Нейвинский завод, но, потратив 22,5 тыс. рублей, он продал его. Завершил строительство Савва Яковлев, купивший у Прокофия в 1769 г. все его уральские заводы [4, с. 87—89].

Учитывая сказанное, вопрос о технических знаниях Прокофия Демидова, рассмотренный под углом практического их использования, в значительной степени теряет смысл. Иное занимало его ум, и Прокофий не только не скрывал этого, но, напротив, подчас демонстративно подчеркивал. В 1763 г., когда Берг-коллегия обратилась к российским заводчикам с предложением сообщить о причинах, мешавших развитию отрасли, и льготах, которые могли бы способствовать увеличению производства, Прокофий сообщил с подкупающей откровенностью, что «за прошедшие после смерти отца годы, не успел побывать на заводах, в связи с чем с нуждами их не знаком» [4, с. 88].

* * *

Совершенно иным предстает перед нами младший сын А. Н. Демидова — Никита (1724—1789). По завещанию именно ему отец собирался оставить свои заводы, и только действия имущественно ущемленных братьев помешали исполнению воли покойного [2, с. 234—241].

Никита Акинфиевич обладал интересом к делу и необходимыми знаниями в области металлургии. Об этом убедительно свидетельствует его переписка с приказчиками и другими доверенными лицами.

В начале января 1757 г. в письме в Тулу дяде С. И. Пальцову Н. А. Демидов сообщил ему о посылке воинского доспеха — кирасы «с прибором» — «коскетом, что накладываетца сверх шляпы», с распоряжением передать ее Антону Пастухову — кузнецу, хорошо известному Н. А. Демидову и нередко исполнявшему его заказы. По предложенному образцу, сохраняя эталонный вес, он должен был сделать 30 кирас «ис самого лутчева и мяхкова сибирского железа». Сохранившиеся сведения о ствольном мастере Антоне Пастухове, относящиеся к 50—60-м гг. XVIII в., характеризуют его как одного из тульских «фабрикантов», занимавшегося изготовлением оружия, партикулярных вещей и машин. Известно о выполнении им казенных и частных заказов на дверные и оконные шпингалеты (1751), карабинные и фузейные шомполы (1754; 1766), весы (1754; 1755). В 1755 г. совместно с Д. Медведевым он изготовил железный вал и палерную машину весом 54 пуда 20 фунтов (885 кг) [8, с. 63]. (Урожденной Пастуховой была первая жена Прокофия — Матрена [9, с. 9].)



Никита Акинфиевич Демидов. Гравюра Г. И. Скородурова с портрета А. Рослина. До 1786 г.

В упомянутом выше письме Демидов описал технологию, способную, с его точки зрения, обеспечить необходимое качество изделия. Сначала железную полосу следовало изрубить «в штуки», далее куски «по пропорции веса ... изредка перевить по две штуки», затем, сварив, «розбить» (расковать), потом снова сварить и наконец разбить в доски (листы) до толщины образца. Если окажется, что «короткие отрубки» (куски исходного железа) перевивать неудобно, следует сваривать (с перевивкой) целые полосы, перерубая их перед расковкой в доски. Но поиск оптимального решения на этом не кончался. А «не лутче ли, — задавался вопросом Н. А. Демидов, — оные доски пробивать под молотами на заводе зятя вашева» (имеется в виду тульский завод А. Р. Баташева. — И. Ю.), отдавая Пастухову заготовку лишь «для выгибки и отделки» [10, л. 4 об. — 5].

Н. А. Демидов дает указания и по изготовлению фурнитуры — блях на ремнях и пряжек: их следует делать по числу имеющихся на образцовой кирасе, «только почище». Вдоль края должны быть и медные «гвоздочки», подобные образцу, — их, впрочем, желательно «все высеребрить». А что касается отделочных операций, то «все оные кирасы, коскеты, пряжки и бляшки» нужно «хорошенька выворонить черною воронью с рогом и маслом, а не сизою, как бывают ружейные цволы» [10, л. 5]. Кстати, Н. А. Демидов был весьма внимателен к внешнему виду изделий. Например, в письме к С. И. Пальцову от 15 января 1757 г. он благодарит его за сделанные утюги, еще не получив их [10, л. 8 об.]. Но уже в письме от 17 февраля меняет тон, увидев присланное. «Утюги и со вкладышами при оных получены, которые, видно, деланы олухами и самую просто базарщиною, которые по своей кривизне во всем и провозу не стоят; а я надежен был, хотя точно таковым же глатким фасо-

ном получить гораздо оных полутчее; однако, о достальных по-прилежнее посмотреть прикажите» [10, л. 12].

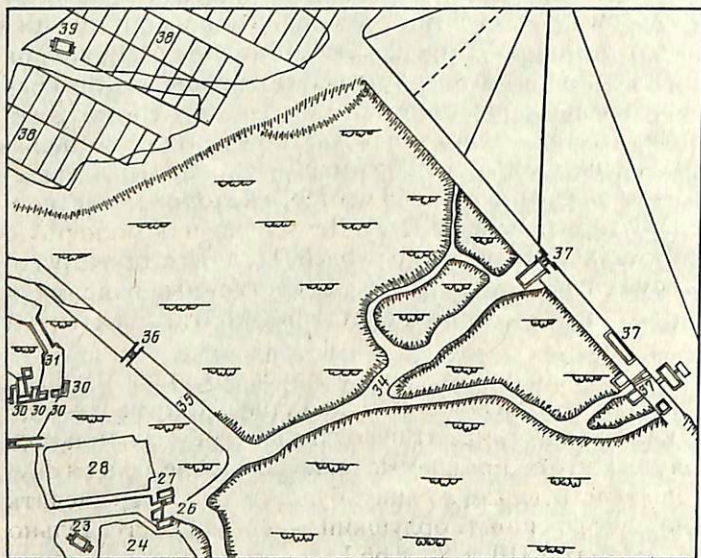
И наконец — испытание. Н. А. Демидов задает условия: кираса должна выдерживать выстрел из ружья пулею «в дистанции 10 шагов». Если первая не будет при этом пробита, а лишь получит вмятину, можно переходить к изготовлению партии [10, л. 5]. (Еще одно краткое описание технологии закаливания пружин «с рогом и маслом» находим в документе от 23 сентября 1759 г. [11, л. 5].)

Но предложенная Демидовым технология надежд не оправдала. 16 февраля 1757 г. Пальцов сообщил, что при испытаниях металл пробивался насквозь. По его мнению, происходило это из-за «весьма блискай дистанции» — по сравнению с казенной, проба была более тяжелой.

Демидова это не обескуражило. В ответном письме он сообщил, что ему «по известному опыту знакомо» средство сделать «великай авантаж» — изготовить металлический лист такого качества, что он и на меньшей дистанции сможет выдержать выстрел, а изделие будет еще и легче на 5—8 фунтов. Демидов предлагает сложить и сварить вместе две металлические доски: одну — из мягкого «перевивного» железа, другую — из уклада (малоуглеродистой стали). При этом следует испробовать два варианта взаимного расположения слоев: с укладом изнутри (в качестве подложки) и снаружи. Демидов считает, что готовое изделие наследует достоинства обоих материалов: если «одно мягкое с упругим смешено будет, то уже без сумнения сквозь пробить не допустит» [10, л. 13 об.].

К сожалению, в архивных документах других сведений о данном заказе нет. Остается гадать, в какой степени теоретические представления Демидова о природе прочности двухслойных биметаллических материалов оправдались при отработке технологии исполнения этой ответственной задачи [10, л. 5 об.].

Уровень технических знаний Н. А. Демидова в области литейного дела в некоторой степени позволяет представить его переписка с А. Р. Баташевым, относящаяся к декабрю 1759 — февралю 1760 гг. и связанная с изготовлением на заводе Бата-



Фрагмент (копия) «Плана города Тулы и оружейных заводов». Конец 30-х гг. XVIII в. Российский государственный архив древних актов. Изображение, цифры и условные знаки развернуты в соответствии с современной традицией ориентации по сторонам света. Номером 37 обозначены пруд, плотина и постройки Тульского завода Демидовых, 34 — река Тулица, 35 — «перегон», соединяющий реки Тулицу и Упу, 39 — Николо-Зарецкая церковь (30-е гг. XVIII в.), в которой находится родовая усыпальница Демидовых. В юго-западном углу — мельница (30) и постройки Нижнего оружейного завода (25)

шева архитектурного литья для перестраивавшегося дома Демидова в Петербурге. Заказ был достаточно крупный (в письмах упомянуты колонны, базы, капители, резные крылечные столбики, боковые консоли «с рожею», решетки, вазы, труба — и почти все в нескольких экземплярах), спешный и связан с необходимостью преодоления целого ряда технических трудностей. Судя по письмам, их авторы довольно глубоко вникали в проблемы, возникавшие во время работы. Демидов дает указания относительно качества металла: чтобы решетки и столбики были вылиты «непрерывно из мяккова чугуна» [12, л. 65, 73], предлагает для некоторых изделий использовать комбинацию сплавов разного состава (например, в одно из них «по приложенному рисунку залить 4-гранное железо, как на нем подписано»), дает советы относительно термической обработки: «решетку, чтоб в суптельных местах не так ломка была, отжечь, обмазав всю глиною» и т. д. [12, л. 73].

Достаточно содержательны и письма его корреспондента. А. Р. Баташев, по всей видимости, находившийся в это время на заводе и принимавший непосредственное участие в организации работ, детальным образом знакомит заказчика с возникающими трудностями (что, заметим, предполагает наличие у Н. А. Демидова соответствующих технических знаний). Так, рассказывая о проблемах, возникших в связи с изготовлением решетки, Баташев сообщал, что «мастер совсем в такой величине лить отрекаеца, хотя б она (модель. — И. Ю.) и цела была», и советовал, «чтоб серетку (тонкие места. — И. Ю.) как вверху, так и внизу зделать из двух штук, и после по местам искусна винтами прикрепить, а то ее и весть целую невозможно будет: ежели малым чем тронишь — изламатца может. К тому ж и при литье саититца по такой величине по тонким местам не может» [13, л. 2]. Баташев перечисляет меры, позволяющие преодолеть затруднения: необходимо прислать чертеж изделия и на пару месяцев резчика, «которой может по чертеже починить вкруг покараяи ... тако ж и при литье починевать, что попортитца ат глины» [13, л. 2 об.]. Подчеркнем еще раз, что, характеризуя технические познания Баташева, эти тексты свидетельствуют об уровне таковых и у Демидова. Корреспонденты общаются по интересующим их вопросам на равных, входя во все детали ситуации.

Весьма примечателен факт, свидетельствующий, по-видимому, о возможном техническом изобретении Н. А. Демидова. Речь идет о модернизации конструкции ружейного замка. Впервые об этом упомянуто в письме Демидова от 15 января 1757 г. к Пальцову. Автор подтверждает получение извещения о доставке в Тулу «ружьеца», «противу которого и делать приказано» (т. е. предназначено служить образцом для копирования). Изготовить подобное ружье, по мнению Демидова, могли оружейники Горлушкин и еще один мастер, по имени — Архип [10, л. 8]. Вероятно, это Архип Леонтьев — тульский оружейный мастер, о котором, в частности, известно, что в феврале 1759 г. он делал для Н. А. Демидова «новоманерную фузею», за что через Антона Пастухова получил 40 рублей [11, л. 1], а также изготавливал мерительные инструменты и различные художественные изделия: в 1754 г. он сделал из собственного золота и серебра пистолеты, кортик, стремяна и два ружья для С. Ф. Апраксина [8, с. 62].

Хотя мастера были «не хуже один другога», Демидов распорядился, чтобы в начале к работе привлекли лишь первого из них: «только Горлушкину велеть зделать хотя один такой замок с каморою в огниве и с находящеюся в ней суптильною пружинкою з задвишкою, для тово, что он прежде уже такие замки мне делал и окуротно помнит. А противу тово велеть делать Архипу; буде ж ему ... тово зделать будет неможно, то хотя бы по последней он (Горлушкин. — И. Ю.) обстоятельно растолковал оному Архипу, как делать» [10, л. 8—8 об.].

К судьбе заказа Н. А. Демидов возвращается в письме к Пальцову от 17 февраля 1757 г., беспокоясь о молчании корреспондента по поводу «посланного ружьяца», и продолжает: «И по моей инвенции замки с каморами делаютца ль, и как оные во окончание придут — не упоминаете ж». Демидов просит проявить старание о скорейшем окончании работы и обстоятельно уведомить его, «что поныне в делании происходит» [10, л. 11]. Обратим внимание, что Демидов называет заказанный им замок своей «инвенцией» (изобретением — от лат. *inventio*).

Через неделю, 24 февраля, новое обращение к этой же теме: «Да не оставьте и об ружьяцах с веревертными* выстрелами, о которых и прежде просил, так и ныне, об оных незабвенно уведомить». За строками письма чувствуется нетерпеливое желание (изобретателя?) увидеть замысел, воплощенный в материале: «И как можно к деланию тех (ружей. — И. Ю.) поспешить. Хотя и не всех дожидатца, а что быть может в готовности — то пересылкою не удержить» [10, л. 14].

Период, к которому относится переписка, отмечен активными поисками отечественных оружейников наиболее совершенной конструкции ружейного замка. К сожалению, краткость приведенного выше описания не позволяет однозначно определить и оценить характер конструктивных новаций, предложенных Демидовым. Кроме того, данных, чтобы говорить о нем как об изобретателе, еще недостаточно. Во всяком случае, в 1757 г. в Туле ружейный замок такой конструкции изготавливался по кем-то созданному образцу и не в первый раз.

В старой литературе, например, имеются туманные упоминания о том, что Никита Демидов (родоначальник династии) «первый сделал образцовое чугунное ядро и отличное ружье» [14, с. 194]. Со ссылкой на Д. Н. Бантыша-Каменского и Е. П. Карновича об этом сообщает К. Д. Головщиков [3, с. 3]. Но, если за этим и стоят какие-то реальные факты, касаются они, скорее всего, не изобретательской деятельности, а изготовления эталонных образцов. Отметим, что начало стандартизации ручного огнестрельного оружия в России относится к 1715 г.

Следует сказать несколько слов об инструкциях Н. А. Демидова уральским приказчикам, поскольку они характеризуют его как человека, достаточно осведомленного и в металлургическом производстве. Например, в инструкции от 1 ноября 1762 г. для приказчиков Главной заводской канторы Нижне-Тагильских заводов, опубликованной в работе [15, с. 90—110], — 41 пункт.

Подробно перечисляя операции производства и демонстрируя хорошее знание предмета, Демидов останавливается на организации работ «к заготовлению угля». Данное производство, по его мнению, дело «самонужнейшее к заводскому содержанию, чего ради и особливаго смотра и прилежания требует». Это определяет особо тщательную регламентацию заготовки угля, вплоть до описания конструкции мерных коробов. «Все коробки у возчиков привести в указную меру, и как исподняя, так и верхняя обручи заклеить горячим железом своим именем, и внутри короба сделать две распорки на столбиках, которые велеть прикрепить мастерам плотно ...» [15, с. 93—96]. Основная задача — строжайшая экономия угля, для чего вводятся нормы расхода. Интересно, что окончательные цифры Демидов предлагает вывести из сравнения внутризаводской практики с независимыми данными: «А будь можно достать из Екатеринбурга о положенных при всяких мастерствах пропорциях покойного генерал-майора Геннина, которые, снеся с своими, потому и поступать» [15, с. 97]. С 1722 по 1734 гг. В. И. Геннин возглавлял Сибирский обер-бергамт (позднее — Главное правление сибирских и казанских

* Так в документе.

заводов). С момента его отъезда с Урала прошло 30 лет, но труды его, видимо, не забыли. Возможно, Демидов имел в виду составленное Генниным «Описание уральских и сибирских заводов» — «Абрисы» — сочинение, изданное только в XX столетии, но в рукописных копиях хорошо известное металлургам XVIII—XIX вв. [16, с. 21]. В его тексте приведены, в частности, нормы расхода угля для различных операций металлургического цикла.

Особый раздел в инструкции посвящен отбору чугуна для кричного передела. Демидов требует «в плавке чугуна ... смотреть, чтоб сырова не было». Но в зависимости от разных обстоятельств, даже погоды, чугун, идущий на передел, может оказаться разного качества, что отразится и на расходе угля, и на выходе из него железа. «В таком случае сделать ... для выходу железа равного качества: по выпуску доменным мастерам велеть класть чугун в розные поленицы сырой к сырому, а спелой к спелому, и когда кричным мастерам отдача будет, тогда давать по равной пропорции всем ... смотря сколько какого чугуна будет при том» [15, с. 98].

Демидов настаивает на технической реконструкции молотовых Нижне-Тагильского завода с целью замены производства полосового железа, «которого везде ныне умножилось», железом дощатым, которого «почти, за худобою руд, нигде не делают». Приказчики должны «стараться, .. чтоб все восемь молотов обращены были в дощатые и при том сделать лудилну и смотреть, чтоб оное (железо. — И. Ю.) делано было глаткое и ровное, без плен и дыр» [15, с. 93].

В инструкции подробно описаны требования к качеству готовой продукции. С этого, собственно, и начинаются технические разделы документа. Приказчикам следует «смотреть, чтобы железо было делано спелое, а не сырое, и полосы были шириною в два с половиной дюйма, толщиною в полдюйма, или по крайней мере, шириною в три дюйма, а толщиною в три четверти дюйма» [15, с. 92]. Далее речь идет о том, как организовать приемку продукции, обеспечивающую такое качество. «Для того сделать образцы деревянные и раздать мастерам за печатями, а при приеме того железа сделать скобы и в них полосы пропускать — и не боля б в полосе было пуда или с небольшим» [15, с. 92]. Соответствующие предписания распространены на производство других сортов железа, стали и уклада: «по тому же смотрение иметь, чтобы делали спелое и не сырое ж, и доброго мастерства, и концы у полос были околачиваны, а седин не было. Дабы вместо продолжающейся о заводах наших похвалы не нажить хулы» [15, с. 92]. Таким образом, дело в репутации фирмы.

Эту инструкцию интересно сравнить с другой, от 20 августа 1780 г., составленной владельцем Каслинского и двух Кыштымских заводов на Урале Н. Н. Демидовым (двоюродный брат Н. А. Демидова) для своих приказчиков Н. Блинова, И. Серебрякова и А. Аврамова. Полученная оценка положения на заводах удручающая: «доменные чугуны выходы, вижу, препакасные», да, кроме того, на Каслинском заводе, по сравнению с Кыштымским, «ужасно и неслыханно» велик расход угля при производстве «тонкого» (листового) железа. Хотя автор многократно подчеркивает свою компетентность в производственных вопросах («я верно знаю довольные пробы — во многих местах бывали — здесь, в Руси, да и в Сибири» или «по продачим запискам и пробам очень я об оном сведом и знаю, што весьма можно делать» [17, л. 1—1 об.]), тем не менее технические рекомендации в его послании отсутствуют: перед нами грубое «закручивание гаек», а не советы опытного специалиста.

Н. Н. Демидов, требуя во что бы то ни стало снизить расход угля, вместе с тем не допускает и мысли об ухудшении качества продукции, — даже если придется платить за него снижением объема производства: «што меньше будут криц делать от тонкаго и чистаго во всем железа — то нужды нет, ибо мне нужно и необходимо во всем чистое, мягкое и хорошее железо» [17, л. 1об.]. Впрочем, прощать падение

объемов выпуска продукции он также не намерен и грозит за это штрафовать. Любопытна реакция заводчика на различие в количестве брака на заводах. Беспокойство вызывает положение на Каслинском заводе, где брака меньше. «Такое ли вы точно хорошее, чистое и во всем приглядное железо делаится — так, как я к вам подтверждал? — допрашивает он приказчиков. — Ибо вижу по взятому немного в брак: кажется, сумнительно и худо смотреть. То смотреть, такой уговор: буде не во всем такое хорошее и приглядное железо будет, то, верно, вам и небо с овчинку покажется, ибо я, подтверждая о сем, уже перья притупил» [17, л. 1].

Отметим, что в отличие от достаточно сдержанной лексики инструкции А. Н. Демидова, послание его двоюродного брата к приказчикам, по определению автора, «людям пакостным», «нечестивым» и «нерадивым», пестрит многократно повторяемыми бранными словами, такими, как «каналы», «безумцы» и проч. [17, л. 1—2 об.].

Интерес к заводским делам, наличие необходимой профессиональной (в том числе технической) подготовки обеспечили Н. А. Демидову существенно иной результат развития полученной по разделу с братьями ниже-тагильской части хозяйства отца по сравнению с невьянской частью, доставшейся Прокофию. Прокофий свои заводы в конце концов продал. Никита не только не продал, но и построил новые: молотовые — Нижне-Салдинский (1760), Висимо-Уткинский (1771), а также доменный и молотовый Верхне-Салдинские заводы (1778). Менее успешной была деятельность Никиты Никитича: в 1767 г., пустив один завод, он продал два, включая вновь построенный [4, с. 93, 115].

* * *

Приведенные выше материалы свидетельствуют о том, что представители нескольких поколений династии Демидовых обладали достаточно серьезными техническими познаниями. Разумеется, не исключено, что состояние источниковой базы отчасти искажает реальную картину. В документах отражено мнение, как правило, только заводовладельцев и их приказчиков — мастера же и прочий высококвалифицированный персонал — чаще безмолвны. И все же факт наличия у заводчиков технических знаний и влияние их профессиональных навыков на работу предприятий бесспорны. На наш взгляд, это необходимое условие развития промышленного хозяйства на раннем его этапе и достаточно важное на последующих.

Представлению о заводовладельце как о центральной фигуре (в начальный период) заводского управления не противоречит и участие в нем приказчиков, «рекрутированных» из числа родственников. Для демидовского хозяйства это явление было весьма характерным — к верхушке управленческого аппарата относились такие деятели промышленности, как Ф. П. Володимеров, Л. Копылов, Л. М. Красильников, С. И. Пальцов, каждый из них находился в близких родственных отношениях с представителями первых поколений Демидовых [2, с. 170]. Разумеется, приказчики обладали техническими знаниями, во всяком случае, в той мере, в какой это было необходимо для выполнения возложенных на них служебных обязанностей. А поскольку аппарат управления в это время был сравнительно невелик, ответственность на них ложилась довольно большая. Однако руководящим началом, конечно же, был хозяин-заводчик.

Ограничив анализ конкретного материала концом 70-х гг. XVIII в., отметим, что кризисные явления в производстве на уральских заводах Демидовых (в частности, на Нижне-Тагильском), характерные для следующего столетия, были в определенной степени обусловлены тем, что хозяева не принимали непосредственного участия в управлении заводами.

Список литературы

1. Гуськова Т. К. Роль Демидовых в организации управления заводским хозяйством в XVIII — первой половине XIX вв. (По материалам Нижне-Тагильских заводов) // Тульский металл: четыре столетия истории. М., Тула, 1995.
2. Кафенгауз Б. Б. История хозяйства Демидовых в XVIII—XIX вв. // Опыт исследования по истории уральской металлургии. Т. 1. М.-Л., 1949.
3. Головицкий К. Д. Род дворян Демидовых. Ярославль, 1881.
4. Павленко Н. И. История металлургии в России в XVIII веке // Заводы и заводовладельцы. М., 1962.
5. Черкасова А. С. Хозяин или творец славы «Старого соболя»? // Металлург. 1993. № 8.
6. Государственный архив Тульской области (далее — ГАТО). Ф. 55. Оп. 1. Д. 3612.
7. Российский государственный архив древних актов (далее — РГАДА). Ф. 248. Оп. 10. Кн. 553.
8. Трутнева Н. Ф. Тульские казенные оружейники. 1712—1864 гг. Дисс. на соискание ученой степени канд. ист. наук. Тула, 1987.
9. Родословная роспись. Екатеринбург, 1992.
10. РГАДА. Ф. 1267. Оп. 1. Д. 88.
11. РГАДА. Ф. 1267. Оп. 1. Д. 44.
12. РГАДА. Ф. 1267. Оп. 1. Д. 90.
13. РГАДА. Ф. 1267. Оп. 1. Д. 12.
14. Карнович Е. П. Замечательные богатства частных лиц в России. СПб., 1874.
15. Черкасова А. С. Инструкции и предписания 60—70-х гг. XVIII в. по управлению Нижне-Тагильскими заводами // Власть, право и народ на Урале в эпоху феодализма. Свердловск, 1991.
16. Пихоя Р. В., Орлов А. С. Предисловие // Седой Урал. М., 1983.
17. ГАТО. Ф. 1. Оп. 1. Д. 558а.