

Заметки Ф.К. Гаттенбергера о визите на Императорский Фарфоровый Завод.
(Itineraire des voyages faite a la fabrique Imperiale de porcelaine par F. X. Hattenberger)

Архивный поиск выполнен [Марией Анатольевной Шиповой](#)
в рамках [проекта РФФ № 21-19-00412](#) ([Описание проекта на сайте РФФ](#))

Перевод рукописей — [Мария Валентиновна Ефремова](#)

Постоянный адрес файла: https://www.sprg.ru/ForProjects/Ceramics/Resources/Gattenberger_rep.pdf

Пожалуйста, при использовании этого материала не забудьте привести ссылку на источник.

F.X. Gattenberger's notes on a visit to the Imperial Porcelain Factory.

(Itineraire des voyages faite a la fabrique Imperiale de porcelaine par F. X. Hattenberger)

The archive search was performed by [Maria Shipova](#)
in frame of [RSF project No. 21-19-00412](#) ([Project description on the RSF site](#))

Translation of manuscripts by [Maria Efremova](#)

The permanent address of the file: https://www.sprg.ru/ForProjects/Ceramics/Resources/Gattenberger_rep.pdf

Please do not forget to make a correct reference when use this information.

С. 1

Заметки о моем визите на Императорский Фарфоровый Завод по Высочайшему повелению и результаты обследования, проведенного мною во всех подразделениях предприятия, по желанию его превосходительства господина Гурьева, министра Кабинета Его Императорского Величества, сенатора, кавалера многочисленных орденов и т.д.

Суббота 6 июня 1803.

В сопровождении господина Платова, титулярного советника, уже известного на этом заводе, я приехал на завод 6 июня и обратился к начальнику караула, чтобы он помог мне найти господина инспектора Морсочникова^I (примечания римскими цифрами — комментарии исследователя М.А. Шиповой). Последний отсутствовал. Поскольку имеющееся у меня предписание было адресовано этому инспектору, с требованием сопровождать меня в ходе всех проверок и ничего не утаивать, я оставил это предписание начальнику караула^{II}, чтобы он передал его инспектору. Его стеснение и робость при разговоре со мной, обветшалое состояние его жилища, в котором все предвещает его скорое обрушение, и то, что он рассказал мне о состоянии дел завода, заставило меня глубоко задуматься о том, что я там увижу. Я уехал.

Понедельник 8 июня 1803

8 июня я прибыл на завод в 7 часов утра с господином Платовым, который сопровождал меня в ходе всех поездок. Начальник караула ждал меня.

- Где инспектор?

- Он спит, господин, я тотчас его разбужу.

Я с этим смирился. Я прогуливался до 9.30, когда мне объявили о приходе инспектора и других господ начальников^{III}. Я попросил показать мне материалы. Господа отвели меня в цокольное помещение с просевшими потолками и сгнившими балками. Часть материалов находилась в бочках, часть свалена в углах вперемешку с мусором, и пребывала в очень плохом состоянии.

На вопрос о стоимости материалов инспектор ответил, что он об этом ничего не знает. Комиссар склада^{IV} добавил, что, по его мнению, кварц стоит 2 рубля за пуд, а шпат 2 р. 50 к. Я выразил свое удивление дороговизной этих материалов, на что господин статский советник, смотритель над живописью, ответил мне, что они продавались недорого и их нельзя получить дешевле с учетом того, что

С. 2

только лишь олонецкие рабочие поставляют их по столь низкой цене. После этого объяснения я заметил, что материалы для завода такого типа никогда не отдаются для обработки в чужие руки, их подготовку всегда выполняют рабочие самого завода. Но поскольку эти материалы до поступления на завод прошли через трое или четверо рук, выполнявших эти работы, то неудивительно, что фарфор имеет дефекты: неоднородную белизну, пятна и т.п. Кроме того люди, к которым обращаются подрядчики, заинтересованы в том, чтобы не отбраковывать плохие материалы, а напротив, подкладывать их, чтобы ускорить работу и увеличить вес. Господа подтвердили, что дефекты действительно вызваны плохим качеством массы.

Выяснив, что кварц поступает из Олонца в полностью обработанном виде по цене 2 рубля за пуд, а шпат по 2 р. 50 к. за пуд, я доказал господам, что на этой статье можно добиться существенной экономии, если их обрабатывать на заводе, кроме того, полученные таким образом материалы будут хорошего качества и без примесей.

Возьмем 100 пудов кварца. 1 пуд стоит 30 копеек.

100 пудов обойдется в	30 р. 00 к.
Для их обжига понадобится не более двух сажень дров по 6 рублей за сажень. 2 сажени дров	12 р. 00 к.
Два рабочих для этой операции по 50 копеек каждый. За два дня работы	2 р. 00 к.
(* - здесь и далее — сноски автора) Для измельчения и просеивания обожженного материала нужны две лошади и два человека для заполнения и опорожнения толчей* ¹ . За 2 дня работы лошадей За 2 дня работы людей по 50 копеек	6 р. 00 к. 2 р. 00 к.
Для измельчения в мелкий порошок нужны две лошади и два человека За 2 дня работы лошадей За 2 дня работы людей по 50 копеек	6 р. 00 к. 2 р. 00 к.
Для сушки материалов два рабочих по 50 копеек каждый. За 2 дня	2 р. 00 к.

¹ (*) машина для измельчения массы также приводит в действие толчею.

Для нагревания сушильной печи одна сажень дров	6 р. 00 к.
Итого:	68 р. 00 к.

С. 3

С предыдущего листа	68 р. 00 к.
На очистку кварца	2 р. 00 к.
Отходы на 100 пудов: 5 пудов по 15 копеек за пуд	0 р. 75 к.
Итого:	70 р. 75 к.

5 пудов, которые здесь считают отходами, можно использовать для капсулей, на счет которых и нужно отнести эти 5 пудов или 75 копеек.

95 пудов кварца, обработанного на заводе, стоят 70 р. 75 к. вместо 190 рублей. Потеря 120 рублей имеет очень большое значение, так как из этого материала можно сделать красивый и хороший фарфор, а все, что поступает от подрядчиков — некачественное и плохое.

Расходы на подготовку шпата приблизительно те же.

100 пудов сырого материала по 65 копеек за пуд	65 р 00 к.
2 рубля за 2 рабочих для обжига, 2 рабочих для измельчения, 2 сажени дров 12 рублей, для измельчения и просеивания 2 рубля, лошади для размола 6 рублей Итого за 5 перечисленных статей:	24 р. 00 к.
2 человека для просушки 2 рубля, одна сажень дров 6 рублей, очистка 2 рубля, отходы 3 рубля Итого за 4 перечисленные статьи:	13 р. 00 к.
Итого:	102 р. 00 к.

По шпату, который поставляется подрядчиками² в готовом виде, потеря составляет 148 р. на каждые 100 пудов. Кроме того, имеются те же недостатки, которые описаны в разделе, посвященном кварцу.

Сейчас используется глуховская глина, за которую господину Маркевичу выплачивается по 1 р. 70 к. за пуд. От самого господина Маркевича я знаю, что он

² Прим. перев.: подрядчики во французском тексте так и написаны «podretschicks», несмотря на наличие соответствующего французского термина.

согласен поставлять ее за 90 коп. за пуд. Мне сложно объяснить, почему ее покупают почти по двойной цене.

Согласно записке, которую мне передали господа начальники, в течение года им требуется следующее количество материалов:

	Стоимость закупленного материала	Сколько он должен стоить
5090 пудов украинской глины по 1 р. 70 к. за пуд	8661 р. 50 к.	4585 р. 50 к.
1270 пудов шпата по 2 р. 50 к. за пуд	3175 р. 00 к.	1300 р. 50 к.
1881 пуд кварца по 2 р. за пуд	3762 р. 00 к.	1222 р. 65 к.
Итого:	15598 р. 50 к.	7108 р. 65 к.

Разница 8489 р. 85 к. Возможная экономия.

С. 4

Эти господа согласились с правильностью моих подсчетов, но сказали мне, что до настоящего времени они считали, что покупать готовые материалы более выгодно.

Я проверил глину, которая используется для изготовления капсулей, и обнаружил, что она хранится на складе в беспорядке, вперемешку и сложно понять, где что. В основном используется глина из Тихвина по стоимости 27 за пуд. Мне сказали, что ее запас составляет 8953 пуда. Я спросил, хорошего ли качества эта глина, выдерживают ли капсули обжиг без деформации, не трескаются ли они, не приводит ли она к снижению красоты фарфора, не содержит ли она железистых вкраплений, оставляющих пятна, прибавив, что на взгляд и на ощупь она мне кажется плохой.

«Нет, господин, — мне сказали господа начальники, — напротив, она очень хорошая и обеспечивает заводу годовую экономию 10000 рублей, потому что мы покупаем ее дешевле, чем та, которую мы покупали ранее. И поэтому господин Фигнер, который закупил эту глину, получает пенсию в размере 700 рублей от нашего завода и 1500 от Стеклянного завода».

«Извините, но я должен узнать по этому поводу мнение специалиста, который работает с этим материалом. Прошу вас дать мне возможность поговорить с мастером, который занимается приготовлением масс и который отвечает за капсули».

Мастера привели^V. Я спросил его, хороша ли эта глина для капсулей.

«Господин, три года назад я направил в контору отчет, в котором я писал, что эта глина непригодна. т.к. 1) она не выдерживает обжиг и трескается, 2) она теряет форму, поэтому стойки никогда не получаются прямыми, 3) она чернеет и

окрашивает фарфор до такой степени, что находящиеся в ней изделия прокрашиваются насквозь, но, что еще хуже, что из-за нее на изделиях оседает песок и железо. Часто из-за этого весь обжигаемый товар приходит в негодность».

И все это мне было высказано на одном дыхании этим квалифицированным специалистом в присутствии господ начальников.

- «Но, исходя из этого, — сказал я, — при обжиге должны быть убытки на сумму около 2000 рублей».

- «Да, господин, есть изделия, брак которых обходится заводу в 700 рублей».

С. 5.

- «Вы должны были доложить об этом инспектору или директору».

- «Я часто докладывал, но, когда я об этом говорил, мне угрожали побоями и меня оскорбляли, мне говорили, что я ничего не знаю, что я неуч, должен делать то, что мне приказано и не возражать, и на этом дело кончалось. Что вы хотите, эти господа, пришедшие сюда с военной службы, разбираются в вопросе лучше нас, имеющих тридцатилетний опыт работы. Я им сказал, что при добавлении к этой глине небольшого количества кварца из отходов капсулы будут более стойкими, но мне отказали. Я сказал, что запасов этой плохой глины хватит еще, как минимум, на три года, но меня не послушали, и только что, приблизительно 15 дней назад, была закуплена новая партия весом 10000 пудов по 27 копеек за пуд, хотя в том году, когда мы получили ее в первый раз, она стоила 12 копеек за пуд».

- «Ее привозят теперь из другого места, более удаленного? Стало сложнее добывать ее из карьера?»

- «Нет, это то же место, и в остальном все, как прежде».

Я заметил этим господам, что теперь на заводе лежит ненужной глины на 2700 рублей, которая существенно отягощает завод. Господин инспектор ответил мне, что он не знал, что она ни для чего не пригодна, что ему об этом не сообщили. В этот момент возникла перепалка между инспектором и отвечавшим. Я хочу привести ее, поскольку это очень важно для понимания уклада на заводе. Этот человек, действительно знающий и честный, имел смелость ответить инспектору, что он предупреждал об этом более 20 раз. Инспектор, повышая голос:

- Когда ты мне об этом говорил?

- У вас, в вашем кабинете.

- А, в моем кабинете. Я не считаю докладом то, что ты говоришь мне устно, ты должен сообщать мне письменно, через контору (мастер об этом и говорил).

- Господин, мне никогда не разрешали докладывать иначе, чем на словах.

- Ты лжешь! В остальном я не знаю, хорошая эта глина или плохая, я даже не знал, что ее используют.

В ответ на эту реплику я попросил господина инспектора назвать человека, который должен был знать. «Контора», — сказал он.

- Мне кажется, господин, что вы начальник конторы.

- Да, но это бухгалтер должен знать, почему была закуплена такая большая партия в 10000 пудов.

Бухгалтер^{VI} сразу же отвечает:

С. 6.

- Я не виноват, господин, это вы велели мне ее закупить.

После этого между господами разгорелся спор, никто из них не хотел быть виноватым. Предоставляю начальству судить об этих людях.

У них, без сомнения, есть основания, в которые я не хочу углубляться, для того чтобы предпочитать плохую глину из Тихвина хорошей и платить за нее по 27 копеек, при том, что ранее она закупалась по 12 копеек за пуд.

Я увидел несколько других сортов глины, которые я перечислил здесь с ценой за пуд и количеством, хранящимся в данный момент на заводе.

	Пуды	копеек за пуд
Глина из Москвы	874 ½	70
Глина андомская	568	20
Глина ржевская	2101	35
Глина лужская	850	32
То же низшего (сорта)	300	20
Из Тихвина	8953	27
Итого:	13646 ½	

Я спросил у мастера, который готовит массу, какую из глин он предпочел бы с точки зрения удобства обработки и качества.

- Для изготовления муфелей очень хороша московская глина, а если делать из нее капсулы, они будут выдерживать обжиг лучше, чем сделанные из какой-либо другой глины.

- Почему вы ее не используете?

- Я много раз докладывал господину инспектору, что если он хочет, чтобы обжиг проходил успешно, он должен выдавать мне московскую или глуховскую глину. Он заставил меня замолчать и использовать в основном глину из Тихвина.

Андомская глина хороша для изготовления капсул, если к ней добавлять 1/3 украинской глины. Она предпочтительнее глины из Тихвина и дает меньше дефектов. То же относится к глине из Ржева, смешанной с украинской.

Глина из Луги раньше стоила всего 20 копеек. Интересно узнать, почему теперь завод покупает ее по 32 копейки. Для изготовления капсул она не идет ни в какое сравнение с глиной из Тихвина.

Сейчас используется пять сортов глины. Достаточно двух. Для капсулей нужно использовать украинскую глину, смешанную с глиной из Луги и песком из старых капсулей, прошедших размол. После анализа,

С. 7.

которому я подверг все эти глины, я уверен, что из этой смеси можно получить капсули, которые будут выдерживать до 10 больших обжигов, давая очень мало брака. Токарям будет легче работать с этой массой, чем с плохой глиной из Тихвина.

Пример возможной экономии

100 пудов	украинской глины по	40 к.	40 р. 00 к.
100 пудов	глины из Луги по	32 к. (должна стоить 20 к.)	32 р. 00 к.
250 пудов	песка из размолотых капсулей	11 к.	27 р. 50 к.
450 пудов	Всего		99 р 50 к.
159 пудов	глины из Тихвина по	27 к. (должна стоить 12 к.)	40 р. 50 к.
100 пудов	украинской глины	40 к.	40 р. 00 к.
200 пудов	песка из размолотых капсулей	11 к.	22 р. 00 к.
450 пудов	Всего		102 р. 50 к.

Капсули из тихвинской глины дороже и хуже, поскольку приносят неисчислимы убытки заводу, поэтому эту глину не надо использовать. Использование украинской и лужской глины, а также порошка, полученного из размолотых капсулей, может дать заводу тройную выгоду, так как не придется делать такое количество капсулей.

Подвожу итог приведенного мной примера. Предположим, что используется 450 пудов каждой из этих масс, хорошая при этом обойдется в 99 р. 50 к., а та, которая непригодна — в 102 р. 50 к. Сделанные из нее капсули выдерживают второй обжиг не более двух раз. Сделанные из первой массы — выдержат 8 и более обжигов, как я говорил выше. Таким образом, одни служат в шесть раз дольше, чем другие. Из этого следует, что плохие стоят заводу 615 р, а то же количество хороших обходится всего в 99 руб. 50 коп. К тому же при их использовании брака практически нет, в то время как другие являются причиной потери до половины в расчете на каждую печь: статья расходов, которую необходимо учитывать.

Вторник, 9 июня 1803 г.

В семь часов утра во вторник 9 июня я продолжил анализ материалов. Изготавливались кирпичи для печи большого обжига: они очень маленькие и узкие, их формовали из этой скверной глины из Тихвина.

С. 8.

Мастер сказал мне, что они предназначались для внутренней части, а для стенок топки, где жар проходит в печь, используются кирпичи из украинской глины. 1-я неприятность, которая проистекает из этих действий — необходимость ремонтировать печь каждые два месяца, поскольку для ее кирпичей использована негодная глина. 2-я состоит в том, что, когда печь выложена из маленьких кирпичей, она не может создать равномерный жар, поэтому глина, которая используется для соединения кирпичей, выпадает во многих местах, создавая полости, через которые выходит жар и входит наружный воздух, в результате чего печь остывает там, где из-за выпадения связующего состава открывается щель для воздуха. Это происходит реже, если печь изготовлена из крупных кирпичей.

Затем я пошел туда, где находится машина для приготовления массы и глазури. Я вошел через конюшню, в которой находятся лошади, предназначенные для работы на этой машине. Она состоит из шести мельниц, которые приводятся в действие большим горизонтальным колесом. Каждый жернов имеет аршин в диаметре. Рядом находится помещение с толчеями, которые приводятся в движение стержнем, подсоединенным к тому же движителю. Поблизости расположено еще одно помещение, которое господа называют «секретной комнатой». В нем составляются смеси для массы и глазури, к нему примыкает проходная комната, очень грязная, находящаяся в изрядном беспорядке. Дальше находится помещение, в котором стоит машина новой разработки, обреченная на бездействие, поскольку, кажется, что никто не знает, как с ней обращаться. Однако, приложив некоторые усилия, ее можно было бы ввести в действие. Для обслуживания машины с шестью мельницами выделено 4 человека и 8 лошадей (*)³ VII.

³ (примечания основным шрифтом – автора) 8 лошадей. Завод платит за 8 лошадей. 2 из них работают на нужды завода, 6 остальных должны работать на машине, но, чаще всего, их используют господин инспектор и писарь для своих личных нужд. В результате, машина часто простаивает. В 1801 и 1802 гг. она размолотила всего 969 пудов за год. По моим подсчетам она работала только 160 дней в году и ничего не делала в остальные 205 дней под предлогом ее ремонта либо отдыха рабочих или лошадей. Выделив 105 дней на все это, останется еще 100 дней, за которые можно было бы произвести сверх 600 пудов, т.е. более 1600 пудов массы вместо 969. Но, хотя сделано всего 969 пудов, за год было использовано 1100 пудов, потому что осталось много заготовленной под руководством господина Галаконастова массы. Но сейчас этот запас израсходован, и завод испытывает недостаток массы по причине, о которой я написал выше.

С. 9.

Двое из этих людей выполняют обязанности конюхов, а двое других должны загружать и разгружать машину. Для обслуживания толчеи предусмотрено еще два человека. Среди них есть такие, кто зарабатывает всего 4 рубля в месяц. Они принадлежат государю и находятся на заводе пожизненно. Но, что удивительно, там есть и другие, приписанные к заводу лишь временно, получающие 9 рублей в месяц^{VIII}. Поскольку они только подмастерья, то по понятным причинам они меньше разбираются в повседневной работе. Они — крепостные, принадлежат своим господам и через некоторое время возвращаются к ним. А другие работают на заводе долгое время под руководством мастеров и могли бы, в свою очередь, стать мастерами, будь у них заинтересованность. Мне непонятны причины столь явного предпочтения в ущерб для казенных людей. Хотите, чтобы крепостные работали вместе с государевыми людьми? Тогда пусть каждому из них платят по 9 рублей, в этом случае если и не будет разницы между уже обученными и только приступающим к обучению людьми, то по крайней мере, справедливость, здравый смысл и гуманизм не будут столь хладнокровно попораны.

Несчастные горько жаловались мне в присутствии инспектора: «У нас, — говорили они, — жены и дети, на четыре рубля, которые мы зарабатываем в месяц, мы не можем их прокормить. У нас нет ни жилья, ни дров, и уже пять месяцев мы ничего не получали. Нам выдают в конторе кредитные билеты с объявленной стоимостью пять рублей, но у лавочника⁴ они оцениваются в 2 р. 50 к., в лучшем случае в три. И мы не смеем жаловаться на то, что он дает нам самое плохое, испорченное, то, что никто больше не купит». И кто-то еще удивляется, что они не беспрекословно подчиняются! Напротив, можно только изумляться, что

С. 10.

при подобной бедности они не совершают серьезных нарушений. Какой человек, не имея хлеба ни для себя, ни для своей жены и детей, может быть наделен настолько сильной добродетелью, чтобы отказаться от помощи, предоставленной ему случаем, даже если он испытывает уважение по отношению к чужой собственности. Такие люди встречаются редко, а тот, кто их осуждает, хотя и обоснованно, не всегда достаточно строг к себе. Пусть они будут получать по 50 копеек в день, которые будут выплачиваться регулярно каждый месяц, пусть имеют возможность сами выбирать продукты, которые покупают, пусть спокойствие разума будет превалировать над необходимостью и дисциплиной, пусть импульсивные необдуманные порывы не определяют наказания, которые никогда не соответствуют провинности, пусть их перестанут считать животными, тогда они не будут вызывать упреков и будут работать с интересом, поскольку, в конечном итоге, это люди.

⁴ Прим. перев.: в тексте "лавочник" транслитерирован "laveschnick".

Необходимо отметить, что эти бедные люди должны оставаться около машины днем и ночью. Ее невозможно остановить, не нанеся заводу большого ущерба. Это еще один серьезный аргумент в пользу гуманного отношения к ним.

Хотя подрядчики⁵ поставляют уже размолотые материалы, на заводе их перемалывают заново. Было бы лучше выполнять эту операцию с необработанным сырьем. Из-за плохой конструкции машины можно приготовить всего 6 или 7 пудов за 24 часа. Если бы она была лучше организована, то за 24 часа можно было бы сделать 50, 80 или даже 100 пудов с тем же количеством людей и лошадей. С толчеями та же проблема — они вырабатывают мало материала и загрязнены из-за недостаточного надзора. У мастерских нет охраны, кто угодно может увидеть все что угодно, что противоречит правилам, соблюдаемым в иных местах. В помещения, где идет приготовление материалов, не должно быть позволено заходить кому-либо, кроме служащих, а здесь даже замков нет на дверях.

«Секретная комната» находится в отвратительно грязном состоянии. Она маленькая, бочонки навалены в ней в беспорядке, без этикеток, нет ни ящиков для смешивания материалов, ни воды, ни сит, ни мер, а весы, которыми здесь пользуются, маленькие и ветхие.

С. 11.

Составитель массы в то же время является мастером обжига и капсельным мастером^{IX}. Этот человек, хорошо разбирающийся в своей области, выполняет здесь чисто рутинную работу, пользуясь рецептами, которые он получил от других мастеров, не понимая ни природы, ни действия веществ, которые он смешивает (*)⁶. Я уже говорил, что из любых материалов, приготовленных за пределами завода, не получится ничего хорошего, но здесь я должен добавить, что нынешняя машина не может произвести достаточное количество массы на год вперед. Нужно предусмотреть время на ферментацию, т.е. на перегнивание [массы] в специальных ямах, чтобы повысить ее качество и получать меньше брака.

Четыре человека занимаются сушкой массы^X. Это происходит в двух просторных помещениях, где построены две большие плоские печи, на которые

⁵ Прим. перев.: в тексте транслитерация "Padraitschiks".

⁶ (*) (которые он смешивает) Везде составлением смеси для массы, глазури и капселей занимается исключительно химик. Он указывает лучший способ изготовления капселей. Эта часть работы очень важна для завода. Известно, сколько теоретических и практических знаний в области физики и химии нужно получить, чтобы найти способ изготовления качественного фарфора. Это залог успеха для большинства заводов. И эта важная работа поручена такому человеку!

устанавливаются гипсовые миски, очень старые и очень грязные (**)⁷. Доски, на которые кладут массу, сделаны топором, в их многочисленных углублениях откладывается пыль и мусор, которые портят фарфор. Рабочие едят, пьют, спят и топят печи в этих же помещениях, полы прогнили, в некоторых местах завалены нечистотами, при ходьбе по ним поднимается пыль, которая

С. 12.

прилипает к массе. Это очень чувствительная субстанция, с которой надо работать в чистых условиях. Эти помещения, за которыми необходим строгий надзор, не имеют даже замков, их двери сломаны, печи не оштукатурены, а их дверцы в плохом состоянии. Чего можно ожидать при подобном положении вещей?

Я добавлю здесь несколько важных наблюдений.

Печи должны топиться за пределами мастерской, чтобы ни дым, ни дрова, ни зола, ни снующие истопники не загрязняли помещение. Части обшивки на высоте двух футов должны быть хорошо соединены между собой и прилегать по всему периметру помещения, как и половицы, чтобы на них можно было замешивать массу и укладывать гипсовые поддоны для хранения один на другом, чтобы на них не попадала пыль.

Если поддоны очень старые, то они больше не впитывают влагу из массы, которая захватывает с собой достаточно большие куски гипса, и они приобретают стекловидную структуру в изделии в процессе обжига, в результате чего дорогие изделия часто отбраковываются. Печи должны быть окружены панелями, на которых устанавливаются вертикальные стеллажи. На эти стеллажи устанавливаются поддоны. На печи также должны быть установлены стеллажи для самой жидкой массы, когда она станет более густой, ее следует переместить на другие стеллажи. Пустое место заполняется новыми поддонами. Все эти стеллажи должны закрываться раздвижной перегородкой, которую можно открывать при необходимости. Таким образом больше не будет пыли над печью. Нужно предусмотреть вентиляционное отверстие размером около квадратного фута, ведущее в открытое пространство наружу. Оно должно быть закрытым до тех пор,

⁷ (**) (старые и очень грязные) На мой вопрос, почему эти поддоны такие старые и плохие, мне ответили, что уже давно просили, но до сих пор контора не дала на это резолюцию. Таким образом, несколько сотен тысяч рублей пропадет прежде, чем будет вынесена резолюция. Я видел большое количество поддонов, изготовленных из обожжённой глины, достаточно тонких. Мне сказали, что они сделаны для сушки массы и для замены гипсовых, что ими нельзя пользоваться, они непригодны, и это изобретение господина Рашета. Массу нельзя сушить на поддонах из обожжённой глины, она недостаточно пористая, чтобы забирать влагу. Нужно использовать гипс или [сушить] фильтрами, печами для выпаривания и т.п.

пока в воздухе не накопится много испарившейся воды, когда в помещении будет виден пар, отверстие нужно открыть, чтобы пар рассеялся(*)⁸. Когда пар улетучится, отверстие нужно закрыть и продолжать действовать таким образом, пока масса не приобретет консистенцию густого теста. После этого ее выкладывают на пол и вымешивают ногами. Затем ее помещают в ящики и относят на

С. 13.

месильную машину, откуда ее переносят в ямы, закрытые плитами, которые используются в погребах, чтобы она ферментировалась и перегнивала. В результате этого процесса масса становится пластичной, и на изделиях не образуется пузырей, как происходит теперь из-за пренебрежения этой операцией(*)⁹.

Получением материалов от подрядчиков занимается только комиссар [при материалах]^{XI}. Однако при этом должен присутствовать также мастер по массе, который будет оценивать их качество и сорт. Комиссар должен хранить материалы и выдавать их по мере необходимости мастеру по массе под расписку. Глазировщике дают расписку комиссарам склада первого обжига, склада сырого фарфора и глазурных изделий; а они дают расписку мастеру по массе¹⁰. Благодаря этому можно будет учитывать, какое количество массы используется в разных мастерских и сравнивать его с количеством сырья.

10 июня 1803 года

В среду 10 июня я посетил модельмейстерскую. В ней делают модели, с которых затем снимаются формы для изготовления по этим моделям изделий из массы, бисквита или фарфора.

Модельмейстерская — это просторное помещение, вдоль стен которого расположены столики с различными фигурами и вазами из обожженной глины, которые служат моделью или оригиналом для изделий из массы. Однако я не увидел там моделей, пригодных для снятия новых форм для замены старых, уже сильно изношенных. Надо заметить, что этот момент имеет большое значение для подобного предприятия.

⁸ (*) (пар) Помещение не должно слишком сильно насыщаться паром, поскольку в этом случае влага будет слишком долго выходить из массы, как это сейчас происходит на Императорском Заводе, где не знают о вентиляции, стеллажах и перегородках.

⁹ (*) этой операцией. На Императорском Заводе массу не разминают, ее не закладывают в ямы, отчасти это служит причиной такого количества брака. Рабочие вымешивают ее вручную на доске, обтянутой замшевой кожей.

¹⁰ Прим. перев.: У автора здесь сложности с пунктуацией, точки отсутствуют. Разделено мной на предложение в соответствии с логикой, возможна неточность.

В этой мастерской работает модельмейстер^{XII}, который редко контролирует работу модельщиков. У него есть два помощника. Я узнал, что он уже не может сам работать с некоторыми изделиями(**)¹¹, чтобы придать им красивые формы, вдохновлять своих помощников и других, побуждая их к правильным действиям. Я заметил, что

С. 14.

модели не отличаются легкостью движения, которая оживляет фигуру. Драпировки либо слишком много, либо слишком мало. Пропорции, красивые естественные формы, плавные движения не передаются. Это нельзя назвать работой умелого мастера, вид которой очаровывает человека, обладающего вкусом, и вызывает у всех восхищение. Я не хочу сказать, что господин модельмейстер не сделал бы их хорошо, если бы он мог работать. Но два скульптора, которые делают модели, не очень искусны и работают медленно. Немецкий скульптор^{XIII} начал изготовление группы из двух стоящих фигур, полностью задрапированных, 8 числа текущего месяца. Эти две фигуры держат в руках вазу. 11 числа он еще не сделал эскиз изделия, и очевидно, он и не собирался его делать, руководствуясь принципом действовать наугад. Он тратил очень много времени на размышления о том, что он хочет сделать. У него пока неопределенные и нечеткие идеи. Таким образом, на пятый день работа не продвинулась дальше, чем в первый, когда я с ним встречался.

Хороший модельщик нарисовал бы эскиз такой группы менее, чем за день и закончил бы работу за три, максимум за четыре дня. Я думаю, что на создание эскиза и завершение работы этому господину понадобится не менее трех недель.

Я спросил у модельщика, почему драпировка фигуры, которую он проектировал, так плохо уложена.

- Потому что она сделана не с манекена. Когда я буду заканчивать работу над группой, я буду руководствоваться для создания драпировки природным чутьем, а не манекеном.

Ах! Я и не подозревал, что для изготовления таких маленьких фигурок пользуются манекенами. Я не удивлен, что ваша драпировка настолько безобразна и так плохо уложена. Несчастный мастер, у которого нет ни манекена, ни природного чутья в голове и на кончиках пальцев.

Второй скульптор, которого я видел в мастерской, — местный житель, ученик Академии художеств^{XIV}. Он считает себя великим мастером, но он едва понимает в общих чертах, как делать фигуру.

Немецкий скульптор получает 900 рублей в год, но он еще должен управлять мастерской

¹¹ (**) (некоторыми изделиями). Из-за болезни, которую он получил в ходе своей службы.

С. 15.

мраморной скульптуры (*)¹², в которой есть школа, где учат рисовать и лепить. Всему этому учат без какой-бы то ни было системы.

Чтобы отдать должное этому скульптору, нужно сказать, что статуи, которые он копирует с античных, выполнены превосходно.

Русский выпускник Академии получает всего 300 рублей. Понятно, что нельзя нанять художника определенного уровня за столь невысокое вознаграждение. Заблуждаются те, кто пытается получить образованных людей при таком низком поощрении. На этом из-за плохой работы завод теряет больше, чем выигрывает, в результате чего появляется непригодный для продажи товар.

При осмотре мастерской формовщиков меня поразило, что, когда я спросил, кто мастер, мне показали молодого человека возрастом около 18 лет^{XV}. В мастерской было два подмастерья. Я спросил у этого мастера-формовщика, сколько он получает. «Четыре рубля в месяц, которых мне должно хватить на питание и обогрев».

О боже! Разве так надо поощрять молодые таланты! Я не смог сдержать это горестное восклицание. Я попросил показать мне формы. Он принес мне форму, внутри которой еще была модель. Я открыл ее, чтобы рассмотреть внутреннюю часть. Она оказалась очень плохой. Хотя форма была новая, в ней было столько дефектов, что вполне можно было решить, что она использовалась в течение нескольких лет. 1) поверхности внутренней части формы соединялись не так, как на модели, 2) половины формы не смыкались более чем на четверти периметра, 3) на деталях видно множество впадин и бугров, в некоторых местах наблюдались сколы и т. п., 4) гипс был слишком мягкий и влажный для формы.

Я спросил молодого человека, в чем причина этих дефектов. «Я не знаю».

С. 16.

Модельщики и формовщики сказали мне то же самое. «Однако, — добавили они, — иногда они бывают хорошими». «То есть вы руководствуетесь слепой удачей? Нет никаких принципов, которые могут гарантировать, что форма всегда

¹² (*) (мраморной скульптуры) Это лишний источник расходов для завода, поскольку эта работа совершенно бесполезна для фарфора и не имеет к нему никакого отношения. Непонятно, зачем изготавливаются мраморные скульптуры — их никто не покупает, ученики, которые находятся в ней, чтобы учиться рисовать и моделировать, могут научиться большему в мастерских завода, по крайней мере, они научатся работать с фарфором.

будет хорошей?». «Нет, нам они неизвестны». «Они существуют, я вам расскажу о них. Причина, по которой поверхности формы соединяются не так, как поверхности модели, и являются весьма шероховатыми, в том, что модель слишком сухая, она вытягивает из гипса много воды, вместе с которой захватываются мельчайшие частички гипса, которые прилипают к модели. Поэтому при попытке снять форму с модели приходится прикладывать определенное усилие, а на модели, в тех местах, где прилипли эти частицы, появляются белые пятна, похожие на пудру. Это мягкие участки гипса, которые проникли в нее, поэтому внутренние поверхности формы никогда не будут ровными и хорошо сходящимися. Из-за чрезмерной сухости модели возникает еще одна неприятность — при впитывании влаги из формы поры модели расширяются, и возникающее давление мешает краям формы сходиться как следует. Расхождение краев формы может наблюдаться на четверти периметра и более, из-за этого на изделиях из массы, изготовленных с помощью этой формы, образуются швы, из-за которых, какие бы усилия не прилагал потом мастер, на изделии всегда будет оставаться печать несовершенства.

Впадины и бугры связаны с тем, что гипс не был ни хорошо, ни достаточно прокален. В этом случае его без толку разводить до консистенции воды, он не оставляет рабочему времени на заливку модели, т.к. твердеет в процессе заливки, поэтому не может проникнуть во все полости и складки драпировки, из-за этого получаются полости, которые заполняются воздухом. Изделия, которые отливаются по этой форме, часто имеют грубые очертания, подобно ореху.

С другой стороны, если гипс был прокален слишком сильно, то его невозможно загустить, чтобы он затвердел после отливки. Если он и затвердевает, то очень медленно, и модель повреждается в нескольких местах из-за того, что долго находится во влажном состоянии.

С. 17.

Таковы, молодой человек, причины и следствия дефектов, которых нужно избегать. Сейчас я расскажу вам, как правильно обжигать гипс, чтобы он становился хорошим, и укажу, на какие его качества следует ориентироваться. Мой опыт в этой области странным образом отличается от опыта завода.

Нужно взять зеленоватый или черно-серый гипс, как следует растереть его в порошок в сыром виде. Потом пропустить его через мелкое сито, положить в котел любого размера. Заполнить котел до половины и поставить на огонь. Вскоре гипс начнет кипеть, его необходимо непрерывно перемешивать деревянной или металлической лопаткой на протяжении всего времени кипения, которое прекратится только тогда, когда вода, придающая ему прозрачность, полностью испарится. Гипс осядет, перестанет быть жидким, превратится в мелкую тяжелую пыль. Его нужно сразу же снять с огня, разложить на досках или в ящиках, чтобы он остыл как можно быстрее: его можно хранить для использования. Подготовленный

таким образом гипс можно разжижать сколько угодно, не нужно торопиться с его заливкой. Он проникнет в самые тонкие щели модели и хорошо затвердеет. Изготовленная из такого гипса форма может выдержать более 400 отливок и после использования она будет выглядеть лучше, чем новые формы, которые я видел на заводе».

Господа, казалось, были удивлены, услышав об этом методе, и, заявив, что я прав, признали, что ранее не знали об этих правилах.

Эти бедные формовщики, и мастер, и подмастерья, находятся в настолько плохих условиях, что вызывают жалость(*)¹³. У них не хватает решимости ни на что.

С. 18.

Их сильная худоба, их прозрачность, мертвенная бледность их лиц указывают на то, что они с трудом влачат свое жалкое существование.

Необходим хороший мастер-формовщик, который может нормально питаться, получая хорошее жалование, которое всегда выплачивается наличными в конце каждого месяца без задержек и отговорок. Завод получит от этого большую пользу, так как разница между хорошей и плохой формой очень велика. С помощью хорошей формы модельщик сделает из массы пять безупречных изделий, с помощью плохой — за то же время, которое понадобится, чтобы сделать пять хороших изделий, будет сделано только одно, причем очень плохое. Предположим, что каждое хорошее изделие стоит 50 копеек. Тогда одно бракованное изделие будет стоить 2 р. 50 к. Это поразительная диспропорция, но так и есть на самом деле.

Четверг 11 июня 1803 г.

Четверг 11 июня я провел в мастерской модельщиков или формовщиков из массы [в модельмейстерской].

В четырех комнатах размещалось несколько мастерских, в которых рабочие располагались беспорядочно. Двух из этих помещений, но лучше организованных, хватило бы для их свободного размещения. Я обратился к немцу^{XVI}, который

¹³ (*) (что вызывают жалость) У них даже нет необходимых инструментов, нет фартуков, губок, кисточек. Это ужасная нищета. Несмотря на их низкое жалование, от них требуют, чтобы они покупали эти инструменты за свой счет, оставаясь без хлеба. В этой же мастерской работают с массой. Это демонстрирует отсутствие минимальных знаний о фарфоре, поскольку если кусочек гипса попадет в массу, то изделие, в котором он окажется, будет погублено безвозвратно.

Я сказал модельмейстеру, что когда я делаю модель, то из опасения, что мне могут сделать плохую форму, делаю ее сам или, по крайней мере, я слежу за тем, что делает формовщик. Он ответил, что он не формовщик, поэтому это его не касается. Sta Viator (Остановись, прохожий!)

извлекал из формы Венеру в легкой драпировке. Она получилась так плохо, что я не смог удержаться, чтобы не спросить, не собирается ли он делать модель, поскольку она больше была похожа на черновой результат, чем на изделие, которое должно выйти из формы. Обычно эти изделия мало отличаются от оригинала. Когда Венера была полностью извлечена из формы, у нее отсутствовала половина щеки, глаз, часть шеи, нижняя часть тела была совершенно испорчена, половина одной ягодицы выше другой, руки деформированы, на них не хватало одного или двух пальцев. Спина фигуры была сторблена как от горя, вся она в порых и неровностях, волосы похожи на бесформенную массу. Только в нескольких местах можно было понять, что это волосы, там, где форма была не совершенно испорчена. Я спросил его, сколько ему понадобится времени для исправления этой фигуры.

С. 19.

«Более двух дней». «Но, как вы считаете, она будет потом похожа на модель?» «Нет, господин, это невозможно, ведь я не художник, и мне трудно скопировать то, чего не хватает по сравнению с оригиналом, я только формовщик, могу исправить мелкие изъяны, но я вовсе не скульптор».

«Я думаю, что если бы форма была хорошей, вы могли бы делать по две фигуры в день?» «Да, с легкостью». «Учитывая, что вы делаете одну вместо четырех — это большой убыток для вас и для завода».

Я познакомился с другими мастерами, они были более или менее похожи на первого, с теми же недостатками. Первый сказал, что, работая без перерыва, он мог бы зарабатывать приблизительно 250 рублей в год. Я заметил, что все фигуры плохо сформованы, стенки, которые должны быть тонкими — толстые, а те, которые должны толстыми — тонкие. Из-за этого они ломаются при обжиге (см. на эту тему мой Генеральный проект, раздел, посвященный токарям и формовщикам из массы).

Необходимо, чтобы у этих мастерских был главный мастер, имеющий знания во всех областях, которыми он руководит, умеющий работать сам, при этом строго и непрерывно следящий за всеми подчиненными ему работниками.

В мастерской по изготовлению столовой посуды царит такой же беспорядок, рабочие плохо распределены, беспорядочно размещены в разных углах, выполненные ими формы — плохие, полученные с их помощью изделия имеют дефекты, можно было бы сделать три изделия за то время, пока они делают одно, если бы их формы были лучшего качества. Формовщики из гипса работают в тех же мастерских и портят массу по тем же причинам, которые я приводил в разделе, посвященном формовщикам из гипса, стр. 17 моих заметок, в примечании.

Здесь нужен главный мастер, который наведет порядок в этой мастерской, который сам будет постоянно присматривать за рабочими, находящимися в его подчинении, и будет отвечать за все, что здесь делается, и отчитываться об этом главному директору.

Формовщики столовой посуды — хорошие рабочие, у них очень хорошие мастера, их работа сделана прекрасно, за толщиной строго следят, стыки хорошо обрабатывают, украшения

С. 20.

располагаются упорядоченно, сервизы аккуратно сделаны. Я заметил, что у них меньше брака при большом обжиге, чем у модельщиков и формовщиков фигур, им не хватает только хорошего главного мастера, хороших форм, фартуков, ветоши и инструментов, предоставленных заводом.

В мастерских токарей я обнаружил те же недостатки, что и в других, то есть чрезвычайный беспорядок. Все здесь работают без разделения на типы работы: с моделями из глины, из гипса, делают формы, оправки и т. п. Из-за этой неразберихи масса настолько испорчена, что сложно найти здесь деталь, в которой не было бы фрагмента инородного материала, из-за чего все испорчено. Фартуки рабочих выглядят отвратительно и представляют собой лохмотья, инструменты в ужасном состоянии. Полки, на которые ставят изделия, не имеют поперечин, не соединены и все изогнуты. Изделия принимают их форму и становятся непригодными для продажи. Среди ста чашек с трудом можно найти одну с приемлемыми пропорциями. Кроме того, что они неровные, один край у них толще другого. Их дно чаще всего не имеет толщины и теряет форму, рабочие скрывают этот дефект с помощью пыли от массы. На них изобилуют впадины и бугры, так же, как и на тарелках, в результате неизбежно большое количество брака.

В этих мастерских находится целая толпа писарей и ни одного комиссара. Писари не заняты ничем, они расхаживают по мастерским и вносят беспорядок бестолковой болтовней и своим напыщенным невежеством. Здесь также совершенно необходим главный мастер — трудолюбивый и опытный человек, который сможет навести порядок. У него получится. Так как все токари могли бы хорошо работать, если бы у них был начальник. Эти мастерские: мастерская модельщиков, формовщиков из гипса и из массы, токарная мастерская, находятся под надзором модельмейстера. Даже если бы у него было достаточно знаний во всех этих областях, он бы не смог осуществлять необходимый надзор, для этого нужно находиться на месте с утра до вечера, осматривать каждое изделие прежде, чем отправить его в печь,

С. 21.

это невозможно сделать за два часа в день, которые модельмейстер проводит там в лучшем случае, к тому же он заходит в мастерскую не каждый день. Таким образом, необходим главный мастер, который будет находиться в мастерской постоянно и

следить за тем, чтобы бракованные изделия были разбиты и записаны на счет неумелого или нерадивого рабочего, изготовившего их (*)¹⁴.

Здесь есть два токаря очень высокой квалификации. Они делают очень сложные в изготовлении изделия, работают по выданным им эскизам, их работы безупречны. Во Франции или Германии их бы высоко ценили, но здесь их ставят на один уровень с прочими, впустую переводящими массу, они получают меньше, чем те, кто делает только чашки и блюдца. Однако именно им поручают самую трудную работу, которая действительно является произведением искусства. Можно ли поверить в то, что с ними плохо обращаются, им мало платят, и у них едва хватает денег не то что на жизнь, а на еду? Именно этим людям нужно доверить руководство токарной мастерской, поручить им изготовление различных моделей чашек и блюдца, дать им учеников, которых они сами выберут из рабочих, приписанных к токарной мастерской, платить им дополнительно за обучение, но, прежде всего, выделить их в любом случае, назначить жалование, которое не будет обрекать их на полуголодное существование, избавит их от тоски, уныния и стыда из-за того, что их держат наравне с невеждами. Кроме того, их вознаграждение должно быть пропорционально виду, типу и количеству выполненных ими работ. При таких условиях завод сможет ожидать хорошей продукции от этих мастерских и получить от них хорошую выручку.

Я забыл сказать, что эти два славных человека заверили меня, что каждый из них получает не более 250 рублей в год, в то время как плохой токарь по блюдам получает больше.

Usquequo, Domine¹⁵.

С. 22.

Пятница, 12 июня 1803 года

В пятницу 12 июня я посетил склад сырого или необожженного фарфора. Я увидел четыре больших помещения, заполненные от пола до потолка. Я был поражен видом такого большого количества вещей, сложенных без всякого порядка: скульптуры, фигуры, вазы, чашки, блюдца и т. п. расставлены справа и слева вперемешку, без разделения по сортам.

¹⁴ (*) (изготовившего их) Прежде чем изделия будут переданы комиссару сырого фарфора, они должны быть взвешены на весах, предназначенных для этой операции, чтобы определить количество массы, использованное для них. При выдаче мастерским масса также взвешивается. Все результаты должны быть записаны в журнал, на основании которого будет определено, сколько потребовалось массы для изготовления изделий разной формы и величины, сколько еще осталось неиспользованной массы и на сколько изделий ее хватит. И т. п.

¹⁵ (прим. пер.) Лат: Доколе, Господи!

Я спросил комиссара склада^{xvii}, за какое время у него накопилось столько товара. «Около пятнадцати лет». Какая потеря! Это очень большой актив. Большинство изделий безвкусные и вышли из моды, их будет тяжело продать. Я продолжил: «Почему эти изделия не обжигают, ведь их накопление разоряет завод?». — «Мы не получили распоряжения обжигать их». «А от кого это зависит?» — «Поскольку большая часть из них сделана для Двора, мы ждем, когда они понадобятся ему, чтобы обжечь их». — «Похоже, что Двору нет до них дела, так как уже пятнадцать лет он не просил об этом. Было бы лучше доделать их и продать, чем допускать, чтобы настолько существенный капитал пропал из-за накладных расходов». — «Мы не можем ни обжечь, ни продать их, поскольку уверены, что никто их не купит по той цене, в которую они обойдутся заводу, а продавать в убыток нам запрещено. Это слишком уменьшит капитал». Но очевидно, что этот так называемый капитал существует только в воображении. По моему мнению и по правилам трезвого расчета, лучше было бы все обжечь и продать по любой цене, чем все потерять. Неразумно делать так много дорогих изделий. Они доступны не всем, в них много дефектов, а цена выше, чем у таких же импортных изделий хорошего качества. Лучше делать много ходовых изделий повседневного потребления. Нужно заключать контракты с продавцами и поставлять им товар согласно предложенным ими моделям. Целесообразно иметь в магазине завода

С. 23.

и в магазине, расположенном в городе, два изделия каждого сорта и размера в качестве образца, когда одно будет продано, надо делать другое ему на замену и так далее. При заказе какого-либо изделия нужно брать в качестве аванса половину его стоимости, но при этом назначать дату поставки, ничто не должно мешать выполнить обещания относительно качества и красоты заказанного объекта. Это поднимет авторитет завода и обеспечит движение капитала, который постоянно будет в обороте и будет давать прибыль. Масса больше не будет тратиться как чистый убыток, что происходит сейчас, и рабочим будет выплачиваться жалование каждый месяц, без задержек. «Но такое устройство никогда не предлагалось, об этом никогда не думали. Мы только хотим хранить здесь большие красивые фигуры, чтобы показать публике, насколько они прекрасны». Бесспорно, на складе Императорского фарфорового завода должны быть красивые вещи, но не слишком большое количество, которое нельзя продать, иначе это разорительно.

Этот же комиссар передает изделия на 1-й обжиг и получает их после обжига. Потом он передает их глазурищикам, которые работают в помещении, смежным с четырьмя помещениями склада.

Я присутствовал при посадке в печь одной из этих партий, там не было никого, кроме мастера обжига, комиссара и писаря модельмейстера.

Однако при посадке изделий в печь и выборке из печи совершенно необходимо присутствие директора и других начальников, чтобы оценивать качество закладываемых изделий и, что еще важнее, качество изделий во время выборки, чтобы внимательно изучить деформированные или дефектные изделия и решить, кто должен отвечать за них — изготовивший их мастер или мастер обжига. Таким образом хорошие изделия нельзя будет обозначить как брак и тайком переместить на второй обжиг без ведома руководства. Все, что выходит из печи, должно быть записано в журнале, и хорошее, и плохое. При каждой операции такого рода запись в журнале должна быть датирована и подписана инспектором и комиссаром магазина.

С. 24.

Что касается склада, состоящего из четырех больших помещений, забитых до отказа, я считаю, что будет трудно установить, есть ли на нем недостача, так как за пятнадцать лет, в течение которых он пополняется каждый год, не было составлено ни одной описи этого сырого фарфора. Уже давно можно было бы без труда забрать отсюда десятую часть товара так, чтобы это не бросалось в глаза. Возможно, однажды будет обнаружена какая-то нехватка. Именно здесь необходимость в строгом ведении журнала учета ощущается очень явственно.

Первый обжиг выполняется почти в такой же печи, как и большой обжиг. Это неправильная методика: 1) в такой печи помещается гораздо меньше изделий, 2) в нее не так легко закладывать изделия, как в печь, предназначенную для этой операции, 3) такая печь больше подходит для большого обжига, чем для первого, 4) и наконец, жар в ней никогда не бывает достаточно равномерным, поэтому некоторые изделия будут обожжены сильнее, чем другие. В результате на них хуже ложится глазурь, они остаются плохо глазурованными, менее блестящими, чем требуется для товарного вида.

Брак разбивают, как это делается на всех заводах, передают на машину для истирания в порошок, который затем используется для составления новой массы, но ни один начальник не контролирует это и не подсчитывает отходы, что необходимо для того, чтобы всегда можно было проверить соотношение материалов и использованной массы.

То, что сочтено хорошим, передают в глазурную мастерскую для нанесения покрытия. В мастерской работает молодой человек, который отвечает за этот этап^{XVIII}. Он хорошо понимает свою задачу, поддерживает во всем порядок, его мастерская очень чистая, его изделия хорошо глазурованы и хорошо приготовлены. Он получает изделия от того же комиссара, который отвечает за склад сырого фарфора, и возвращает их ему после глазурования.

С. 25.

Суббота 13 июня 1803 года

В субботу 13 июня я посетил капсельщиков (*)¹⁶. Их мастерские содержатся в довольно хорошем порядке, капсели пригодные, но качество массы плохое из-за того, что в нее добавляют эту скверную глину из Тихвина, обладающую множеством недостатков, которые я описал в разделе, посвященном материалам.

Каждый рабочий делает свой тип изделий, и отношение к ним соответствует объему выполняемых ими работ. Тем не менее, у них низкий заработок, так как они не обладают нужными навыками, ловкостью и художественным тактом, которым их можно было бы легко обучить. Здесь также требуется мастер, который будет отвечать за мастерскую (его права и обязанности описаны в моем Генеральном проекте).

На этом заводе никогда не бывает известно точное количество изготавливаемых капселей и количество использованной для них массы. Здесь пишут, что использовано массы на сумму от 10 до 12 тысяч рублей, в то время как в действительности использовано только на 5 тысяч. На брак и отходы списывается 10000 изделий вместо 2000 от силы. (Все это можно увидеть в прилагаемой таблице, в которой содержится точный подсчет капселей, использованных с 1 января по 1 мая 1803 года). Очень важно иметь в резерве образец каждой формы и размера, на котором будет указано количество капселей каждого типа и вес массы, необходимой для его изготовления.

Я уже говорил, что капсельный мастер должен передавать капсели на большой обжиг только после того, как проверит их после первого обжига. Я уже объяснял, кто должен выполнять эту проверку.

С. 26.

Подробнее см. в моем Генеральном проекте. Не буду здесь повторяться. (См. в Проекте раздел «Капсельный мастер»).

Понедельник, 15 июня 1803 года

¹⁶ (*) (капсельщиков) Эти мастерские в связи с простотой выполняемых в них работ не отличаются чем-то особенным, но, если так можно выразиться, они являются душой завода. Есть люди, которые считают бесполезными проведенные здесь улучшения, поскольку ежегодный расход 1000 рублей на капсели не был снижен, это, возможно, и следует проверить в конторе. Из-за упорного использования глины из Тихвина завод несет постоянные убытки и недостаточное согласие господ начальников между собой отнюдь не помогает делу. Мастер по обжигу — опытный специалист, но его заставляют молчать.

Понедельник 15 июня я начал с осмотра печи для большого обжига. Эта печь была построена по образцу севрских печей, но не были соблюдены их пропорции. Эта печь слишком высокая(*)¹⁷ для своей ширины. Кирпичи очень маленькие, плохо соединены, глина из Тихвина, из которой они сделаны, слишком плоха для того, чтобы выдерживать подобный огонь. Белые кирпичи, из которых изготовлены внутренние стенки, соединены глиной с внешними стенками, хотя между этими стенками должно быть пространство не менее полутора вершков, заполненное порошком из истолченных капсулей или другими подходящими материалами, о которых я уже говорил в разделе «Материалы».

Я спросил у мастера, почему печь построена не по правилам. — «Я не знал, что есть другие печи, меня никто не обучал этому искусству». А по поводу плохой глины, использованной для кирпичей, он смог только повторить то, что мне уже говорил, т.е., что его заставили использовать ту же глину.

Я присутствовал при посадке изделий в печь для большого обжига. Стопки капсулей были размещены на неравных расстояниях друг от друга. Где-то было полтора вершка, где-то два, некоторые стояли совсем близко друг к другу. Такое расположение ошибочно. В местах, где стопки стоят близко друг к другу, жар имеет большее воздействие, чем в широких промежутках. Когда в первых фарфор уже достигает нужной стадии обжига, во вторых он еще не обожжен и наполовину. В результате получается брак, или приходится повторять обжиг для изделий, не доведенных до совершенства.

При этой операции присутствовало всего три человека, упомянутых на странице 23 этих Заметок. Однако это очень важная для завода процедура. (Мое подробное предложение по этому вопросу изложено в Генеральном проекте в разделе «Второй обжиг»).

С. 27.

Все начальники и все мастера должны присутствовать для внимательного осмотра каждого посаженного в печь изделия и составить список, подписанный инспектором, химиком и т.п. Второй экземпляр описи должен быть передан мастеру обжига. Затем, когда печь будет загружена полностью, закрыть в их присутствии внутреннюю железную дверцу, запереть ее на замок и опечатать печатью завода. Не должно оставаться открытых отверстий, кроме отверстия для взятия проб. Печь должна быть открыта только для выборки изделий. Скоро я расскажу, почему. Эта

¹⁷ (*) (слишком высокая) Если высота очень большая, то, когда печь загружают доверху, стопки капсулей будут слишком тяжелыми и могут развалиться, захватывая с собой соседние. Обычно в слишком высокой печи не удается добиться равномерного распространения жара, поэтому важно, чтобы в печи соблюдались все пропорции.

опись посаженных в печь изделий, должна храниться в конторе, а также должна быть внесена в бухгалтерские книги и в журнал комиссара сырого фарфора. Если я отмечу, что сейчас железная дверь внутри печи отсутствует, то меня могут обвинить в преувеличении, однако это так, печь можно открыть в любой момент, на входе в помещение нет даже дверей, нет охраны, за ней следят только рабочие.

Комиссар сырого фарфора, он же начальник глазурной мастерской, выдавал мастеру обжига изделия, которые ему казались хорошими. У обоих был список посаженных в печь изделий, но, как я уже сказал, эта операция ни в коем случае не должна выполняться в отсутствии начальников.

Помощник мастера обжига берет пластину капселя, на который он кладет валок гончарной глины кольцевой формы. На валок он кладет другую пластину меньшего размера, присыпает ее песком, полученным из измельченных капселей, а сверху ставит фарфоровое изделие. Потом он берет валок гончарной глины, которым он оборачивает край капселя, закрывает его как можно более плотно другой пластиной и продолжает действовать таким образом, пока печь не заполнится. Между каждым соединением капселей прокладывается валок гончарной глины, чтобы перекрыть доступ воздуху. Он тщательно запечатывает пластины после того, как печь будет заполнена и кладет в промежуток между стопками капселей комки глины для опоры. Если бы стопки капселей были установлены точно вертикально,

С. 28.

а поверхность печи была бы ровно выложена, не понадобилось бы класть между ними эти куски глины, которые закрывают просветы, препятствуют прохождению жара и задерживают дым, который, оседая на фарфоре, придает ему этот неприятный серо-синий оттенок. Печь вымощена изнутри очень плохо, неравномерно, неровно, не отnivelирована. Причиной этой проблемы я считаю недостаточный надзор начальства(*)¹⁸.

¹⁸ (*) (недостаточный надзор начальства) Я обратил внимание на то, что часть больших капселей не была заполнена до конца, хотя в них можно было поместить изделия из бисквитного фарфора, в зависимости от размера пустых пространств и их толщины, а также крышки. Что касается ручек, то они должны подходить к изделию и обжигаться вместе с ним. Но такие изделия небольшой массы, как чашки, блюдца, тарелки, блюда, соусники, супницы, и различные тонкие изделия не следует обжигать вместе с большими изделиями, поскольку для их массы и объема требуется больше жара. Если довести их до идеального состояния, то остальные изделия будут испорчены. Чтобы избежать этого, нужны отдельные печи, более широкие и низкие, которые будут использоваться только для больших и массивных изделий. В имеющихся сейчас печах можно обжигать перечисленные выше изделия. Поскольку в капсель для блюдца входит три чашки, то нужно брать, (см. прим. на след. стр.) →

Перед дверью печи мастер обжига расположил два капселя с пробами, один вверху, другой внизу. Он заложил вход кирпичами и оставил два отверстия напротив проб, чтобы их можно было извлекать по мере необходимости. После этого помощник мастера приказал двум рабочим развести огонь в поддувале и нагреть печь полностью докрасна. После того как поддувало было заложено кирпичами и рабочие продолжили поддерживать огонь в канале печи, мастер по обжигу и его помощник ушли, оставив процесс под присмотром рабочих. Они вернулись, чтобы извлечь пробы (**)¹⁹, и после их выборки

С. 29.

решили, что без сомнения достигнута идеальная стадия обжига, приказали прекратить поддержание огня, закрыть и замазать печь, после чего оставили ее и ушли(*)²⁰.

Я с трудом справился с удивлением, которое вызвала у меня эта поразительная беспечность при обращении с печью второго обжига. Этот объект — один из самых важных для успеха или полного краха завода. Эта печь требует ухода, знания множества деталей, поэтому для успешной работы с ней нужен большой практический опыт, знание физики и химии. И этот этап начальники отдают на

например, 75 капселей для блюдец и 25 для чашек. Таким образом будет получено 75 комплектов чашек и блюдец. При таком подходе к заполнению печи расстояния между капселями будет легче отслеживать, а поскольку изделия будут иметь одинаковую толщину, они будут достигать готовности в одно и то же время, в результате чего количество брака сократится.

¹⁹ (**) (пробы) Оценить степень обжига с помощью проб невозможно, поскольку они расположены неправильно. Иногда пробы кажутся готовыми, но остальной товар оказывается недостаточно обожженным. И наоборот. Они должны располагаться перед топкой, а не там, куда закладывают дрова. В этом месте жар наиболее равномерный. Их нельзя ставить перед дверью печи, в этом месте кладка совсем свежая и более тонкая, чем в других частях печи, которые давно высохли, поэтому жар у этого входа будет не таким, как в остальных местах. Было бы лучше закладывать эту дверь по всей толщине печи и просушивать ее.

²⁰ (*) (они ушли) Сразу же после замазывания печи нужно закрыть три заслонки в дымоходе печи в присутствии начальников и опечатать их. Эта мера предосторожности важна также потому, что через дымоход может быть украдено более шестой части товара. Однажды на моем заводе в Калуге, после того как было украдено то, до чего удалось добраться, у воров хватило ума заменить украденный товар, положив в печь несколько капселей, заполненных другими изделиями.

откуп необразованным рабочим, крепостным, которые в любой момент могут быть отозваны своими господами^{XIX}. Эти рабочие абсолютно ничего не понимают. Они загружают дрова в топку, не думая о результате, ночью они спят, за это время огонь гаснет, фарфор остывает, они быстро подкладывают большую порцию дров, все приходит в негодность из-за переменного нагрева и охлаждения, нерегулируемого жара, в результате выходит много брака, можно только удивляться, что при таком подходе получаются удачные изделия. Эту работу можно поручать только казенным людям, они научатся проводить обжиг и смогут заменять мастера в его отсутствии, нужно, чтобы они были пожизненно приписаны к заводу. Я не позволю себе критику в адрес господ начальников, но где они находятся в процессе обжига?

С. 30.

Я уже сказал в моем "Генеральном проекте", что оплата труда мастера по обжигу, его помощника и двух рабочих не должна, как здесь, рассчитываться по количеству обжигов, независимо от того, удались они или нет. Должны оплачиваться только хорошие изделия, вышедшие из печи. В этом случае, эти люди внимательно следили бы за процессом, и не стали бы топить печь такими дровами, которыми они топят ее сейчас (*)²¹. Они бы прилагали больше усердия, и это пошло бы на пользу заводу. В случае болезни их кормили бы по-человечески, так же, как их семьи.

На заводе меня заверили, что большая часть начальников заходит в мастерские только два-три-четыре раза в неделю, что их визиты, длящиеся не более часа, заключаются лишь в том, что они проходят по мастерской, не всматриваясь в детали, говорят строгим голосом, раздают удары, угрожают рабочим заковать их в железо, вряд ли можно ожидать чего-то полезного от такого распорядка.

²¹ (*) (дровами, которыми они топят ее сейчас) Это ужасные дрова: заплесневевшие, сгнившие, мокрые. Ни одного полена нужных размеров в аршине. Либо слишком длинные, либо слишком короткие, такой толщины, что их нужно колоть на четыре части. Из-за этого несоответствия длинные поленья не помещаются в канале, а слишком короткие падают в поддувало и являются источником дыма, который портит фарфор. То же самое относится к мокрым и гнилым дровам. Дрова всегда должны быть качественными, сухими на торце. Я спросил у инспектора, сколько они стоят. «5 рублей 25 копеек», — ответил он. Я бы не дал за них и трех рублей, причем дрова такого сорта вообще не следует использовать. «Решать, хороши они или плохи, должен мастер по обжигу». Последний сразу воспользовался этой возможностью и заявил, что «он часто докладывал о том, что дрова непригодны, но ему всегда отвечали, что он не должен вмешиваться в эти вещи, а должен получать те дрова, которые ему дают». Что за порядки!

Процедура обжига началась в первой половине дня 15 июня и закончилась 16 июня между 4 и 5 часами вечера. Я закончил свой вечерний осмотр и вернулся домой очень опечаленный этим беспорядком.

Среда, 17 июня 1803 года

В среду 17 июня, господа собрались, чтобы в моем присутствии приступить к выборке печи для второго обжига. Присутствовали инспектор, бухгалтер, модельмейстер, комиссар сырого фарфора, глазурный мастер, мастер живописи, мастер по обжигу и его помощник, писарь модельмейстера начальник караула, химик и много других людей.

С. 31.

Я удивился тому, что при выборке печи присутствовало так много людей, а при посадке в печь никого не было. Тем не менее, сегодня следовало присутствовать только инспектору, мастеру по массе, комиссару, который выдал изделия, химику, токарному мастеру, мастеру по обжигу и его помощнику.

Печи были открыты до того, как собрались все начальники, это непростительно, и такого бы не случилось, если бы у печи и дымохода были хорошие дверцы и задвижки, которые были бы опечатаны после посадки в печь, как велят правила(*)²².

²² (*) (как велят правила) Печь можно открывать только в тот момент, когда соберутся все начальники, чтобы, прежде чем извлекать изделия, они могли осмотреть стопки и убедиться, что они в том же состоянии, в котором были поставлены в печь. Если будут отмечены перемещения, то следует выяснить причину, чтобы предотвратить ее в дальнейшем. Выбирать только одну стопку за раз, а не две или три, как здесь. Внимательно осматривать каждое изделие. Если будет замечен дефект, то следует определить причину, заметить место, которое это изделие занимало в стопке и предотвратить на основании полученного опыта потери при следующих обжигах. Продолжать действовать тем же образом до полной выборки печи. Химик должен разделить отнесенные на стол изделия на шесть категорий:

- 1) никаких дефектов
- 2) немного повреждена глазурь
- 3) есть несколько небольших пятен, форма не идеально ровная
- 4) пятна хорошо видны, форма сильно нарушена, глазурь матовая
- 5) форма полностью утрачена, изделие вспучено и т.п.
- 6) брак, который должен быть немедленно разбит в присутствии собравшихся, и что здесь не выполняется.

Но, прежде чем приступить к сортировке, начальники должны пересчитать все изделия и сравнить их количество и сорт со списком посаженных в печь изделий. →

Мастер по обжигу, обжигальщики, некоторые комиссары и толпа других рабочих так тщательно распределились у входа в печь, что невозможно было понять, что передавалось между ними, и тем более, что и каким образом они извлекали.

То, что им хотелось признать хорошим изделием, они относили на стол, брак ставили на землю, то, что они считали нужным разбить, они безразлично бросали то в одну сторону, то в другую.

С. 32.

Это создавало впечатление большой неразберихи. В то время, как эти люди извлекали изделия из печи, начальники и их помощники брали наугад каждое изделие, выражали свое мнение, объявляя вещь хорошей, бракованной или подлежащей уничтожению. Все они считали себя мастерами. После того как они закончили эту забавную классификацию, бухгалтер взял список посаженных в печь изделий. Этот список был составлен комиссаром, мастером по обжигу и писарем модельмейстера. «Итак, столько хороших?» — спрашивают господа. — «Столько-то бракованных, столько-то на уничтожение, столько-то недостаточно обожженных». После этих лаконичных и ничего не значащих вопросов, документ подписал бухгалтер, за ним инспектор. Затем изделия уложили в корзины, чтобы отнести на разные склады, на которых они будут лежать без дела(*)²³. Невозможно представить себе подобную суматоху и подобный беспорядок!

(см. пред. стр.) При посадке они также должны были присутствовать. Поскольку рабочие могут открывать дверь печи до того, как придут начальники, руководящие этой операцией, им не сложно взять оттуда то, что захочется. Они знают, что верный способ заставить замолчать свидетелей — это сделать их соучастниками. Мне часто попадал в руки обожженный фарфор, расписанный и нерасписанный, который предлагали купить по ничтожной цене.

²³ (*) (будут лежать без дела) Но, прежде чем, этот товар унесли, я позволил себе осмотреть его, чтобы получить представление о том, каким образом эти господа сделали свой выбор.

Вот, что я обнаружил: объявленная годной часть была достаточно большая, но не слишком ценная. Ее стоимость едва может окупить стоимость обжига. Среди этих изделий [так в оригинале] большую часть сочли браком (так эти господа называли второй сорт; а среди этого якобы брака я нашел некоторое количество идеальных изделий, которые следовало бы отнести к первому сорту). Таким образом, среди брака оказались изделия, которые были лучше, чем те, что они сочли хорошими. Среди изделий, которые были предназначены на слом, я, в частности, нашел очень красивые чашки, у которых внутренняя стенка крышки была лишь слегка потрескавшаяся, что не может являться причиной для того, чтобы разбить изделие. Но по вине крышки чашка была приговорена. Я попытался опротестовать эту →

С. 33.

В общей сложности имеется шесть печей, которые, построенные по абсолютно одинаковой модели, используются в равной мере для первого обжига, для бисквитного обжига и для большого обжига, что, как я уже сказал ранее, не идет на пользу изделиям. Летом используются все шесть печей, а зимой только четыре из них, потому что часть печей находится в неотапливаемых помещениях, в которых замерзает масса, поэтому в разные сезоны количество обожжённых изделий сильно отличается. При этом ничего нет проще, чем организовать отопление всех помещений и работать в них и летом, и зимой, тогда бы количество обжигов выросло более, чем в два раза. Что помешало сделать это ранее — математическая неизвестная, которую я еще не нашел.

По сделанным подсчетам обслуживанием печей летом занимается двадцать рабочих, а зимой — шестнадцать. Их было бы более чем достаточно, если бы их постоянно оставляли на этой работе, но, поскольку большая часть из них является крепостными инспектора, некоторые слишком юные, а некоторые слишком старые и больные(*)²⁴, то на них не слишком стоит рассчитывать при работе. К тому же, их часто отзывают с работы на казенном предприятии

(см. пред. стр.) оценку, я переставил это изделие, как и многие другие, в ряд хороших, мое поведение, как мне показалось, не понравилось этим господам.

А вот еще одно происшествие. Осматривая помещение, я обнаружил издалека за печью большую вазу, покрытую темно-синей эмалью. Она была очень белой в тех местах, где не было эмали, идеально ровной формы, с одним лишь пятном в нижней части, величиной с двадцатикопеечную монету, на котором эмаль была немного повреждена. Это пятно можно легко покрыть краской или золотом, чтобы его не было видно или даже для придания изделию большей изящности. Одна из ручек немного раскололась, но этот дефект можно скрыть, если наложить на щель соответствующий состав и немного позолоты на место дефекта. Почему эту вазу было решено разбить, хотя она вполне пригодная, и при этом она не была разбита как негодная? Если такое происходит на глазах у постороннего, что же делается, когда никто не видит? Невозможно поверить в то, что ее не заметили. Повторю еще раз: чтобы представить себе беспорядок, который царит на этом заводе, нужно увидеть его собственными глазами.

²⁴ (*) (старые и больные) На этом заводе можно увидеть десятилетних детей, считающихся рабочими. Они получают девять с половиной рублей в месяц и занимаются только изготовлением валков из глины. Старики едва в состоянии стоять на ногах, и они получают ту же оплату, часто их записывают как отработавших ночью, таким образом они получают двойную оплату, но чем это оправдано в данном случае? Эти несчастные никогда не видят этих денег, они достаются →

С. 34.

для других работ (*)²⁵. Мастер по обжигу, безусловно, знает об этом, но не решается ничего сказать, так как находится в подневольном положении.

Четверг 18 июня 1803 года

В четверг 18 июня я посетил шлифовальщиков. Я увидел двоих людей, расположившихся за дверью прихожей лаборатории, занятых тем, что они терли фарфоровые изделия кусками капселей и другими камнями, выбранными случайным образом.

Этим способом нельзя убрать с фарфора такие дефекты, как пятна и вздутия, придать ему достаточную гладкость для нанесения росписи и окраски позолотой или белым флюсом. На заводе есть две разные машины, предназначенные для этой

(см. пред. стр.) инспектору, люди полураздеты, у них нет воды и хлеба, всего пять копеек в день на пропитание. Какое человеколюбие...

Нельзя разрешать работникам завода, какую бы должность они ни занимали, брать своих крепостных на эти работы. Кроме неудобства от того, что они не постоянно находятся на работе, мы видим, что в результате есть люди, которые, ничего не делая, получают по девять с половиной рублей в месяц, в то время как казенные люди получают только четыре. Наверное, не следует слишком останавливаться на этом, так устроено, и безусловно, не стоит вызывать у людей со слишком чувствительной душой тягостные размышления.

²⁵ (*) (для других работ) Летом хватило бы 14 рабочих, а зимой 12. Таким образом, летом мы имеем 6 лишних рабочих, а зимой 4. Говорят, что инспектор не обращает внимания на обстоятельства такого рода. Но если это так, как объяснить молчание других начальников?

Мастер обжига хорошо знает свою работу — искусство обжига. Если бы ему была назначена должность, хороший оклад, небольшая гарантированная пенсия, которую он уже заслужил за 37 лет службы, если бы к нему относились с тем почтением, которого заслуживает мастер такого уровня, то я уверен, что все обжиги были бы хорошими. Но сейчас из-за плохого обращения, из-за того, что его часто бьют и заковывают в железо, он стал угрюмым, нестарательным, периодически пьет, и не стремится к тому, чтобы хорошо работать. К тому же, ему плохо платят. Однако, если бы его оценивали так, как он этого достоин, и он получал бы некоторую поддержку, я не сомневаюсь, что он стал бы прежним. Я понимаю, что опять принялся читать проповеди... но разве можно не понимать, не думать о том, что процветание или крах завода отчасти находятся в руках этого человека? Dixi. (прим. пер.: лат. "Я сказал").

работы — вертикальная и горизонтальная. Но здесь, видимо, не знают об их назначении, поэтому ими не пользуются. Из-за применения камней получается много брака, так как изделие приобретает больше дефектов, чем до обработки. На всех заводах эта операция выполняется сразу же после того, как фарфор проходит второй обжиг, здесь наоборот, его исправляют после того, как он будет расписан, позолочен и обожжен. Как не повредить его с помощью камней? Какая жалость!

Один из этих рабочих — отставной военный, которого князь Потемкин, видя его способность обтачивать самоцветы, поместил в ученики. Когда он обучился, его использовали на хрустальном заводе

С. 35.

в качестве шлифовальщика (*)²⁶. Это он обучил всех имеющихся там учеников. Затем его забрал Фарфоровый завод. Он работает здесь много лет всего за 3 р. 50 к. в месяц, а должен был бы получать от 12 до 15 рублей с надеждой на то, что на старости лет ему будет назначена пенсия до конца его дней.

Я зашел на склад белого фарфора. Он состоит из трех больших помещений, по периметру которых находятся полки, от пола до потолка. Посередине расположены столики, на которые ставят товар. Очень любопытно видеть весь этот фарфор, расставленный вперемешку, без порядка. Блюдца без чашек, чашки без блюдец, сервизы для завтрака и столовые сервизы не в ассортименте. Здесь находятся тысячи глиняных тарелок, установленные в стопку по две-три дюжины, но ни в одной из этих стопок нельзя найти двух одинаковых тарелок. Одна более глубокая, чем другая, разных размеров. Однотонные, с фестонами, кривые — все вперемешку, без различия. То же самое относится к блюдам, супницам, соусникам, корзинкам, масленкам, вазам и множеству других предметов, которые слишком долго здесь перечислять. Все это расположено в беспорядке, без предосторожностей. Неразбериха настолько велика, что когда живописец хочет подобрать пригодную вещь, он ищет ее бесконечно, и часто ему приходится расписывать то, что он не собирался. Здесь каждый делает, что ему вздумается. Живописцы и подмастерья роются повсюду, выбирают и забирают то, что им нравится. При этом, на складе есть комиссар^{XX}. Что он делает?

Пока я был на складе, один живописец провел в поисках блюда из сервиза для завтрака ее высочества великой княгини около часа и не нашел ничего

²⁶ (*) (шлифовальщика) Работа шлифовальщика необходима для того, чтобы удалить песок, который прилипает к основанию изделия из-за интенсивного нагревания, а также пятен, вздутий и т.п. Такие дефекты можно исправить с помощью горизонтального или вертикального диска. Эти участки полируют, чтобы позолота или роспись засияли во всей своей красе.

подходящего. «Вы видите, — сказал он мне, — я вынужден расписывать бракованные изделия для сервиза, заказанного Двором, в то время как

С. 36.

ученики Гимназии расписывают чашки без единого изъяна». Это расточительство является следствием вольности, о которой я только что говорил.

Этот склад должен быть разделен на пять частей, о чем я уже говорил в разделе, посвященном выборке печи. Живописцы также должны быть разделены на пять категорий, как я говорил ранее. Как только деление будет введено, живописцу будет достаточно сказать, к какой категории он относится, чтобы комиссар выдал ему искомое изделие, без страха ошибиться. Поскольку изделия будут аккуратно пронумерованы и отсортированы согласно своему качеству, и каждое будет находиться в своем классе. В этом случае работа будет идти легко и быстро, живописцы не будут понапрасну терять время на длительные поиски, и им не придется работать с браком там, где речь идет о хороших и красивых изделиях.

Склад сильно заполнен, по нему трудно передвигаться. Я спросил, зачем на нем накапливают столько товара, который со временем выходит из моды и становится нереализуемым. Комиссар склада ответил мне, что «большинство этих изделий имеет большую стоимость, поэтому на их роспись нужно слишком много времени, краски и золота, что живописцев едва хватает для работ, заказанных Двором, и даже если живописцев было бы достаточно, то никто бы их не купил, поскольку они очень ценные и дорогие».

Я вернулся к своему предыдущему вопросу, зачем делать изделия, которые не окупают свою цену, делайте ходовой товар, с гарантированным доходом. Тогда будет достаточно живописцев, тогда у вас будет достаточно времени, краски и золота, и казначей будет без задержек удовлетворять запросы на оплату нужд завода.

Тот же комиссар отвел меня на склад бракованного товара. Это три огромных помещения, заполненные еще больше, чем те, из которых я пришел. Проходя по ним, приходилось с осторожностью ставить ноги, чтобы не наткнуться на какой-либо товар. Смешение и беспорядок здесь еще более заметны, чем на предыдущем складе. В частности, мой взгляд приковало огромное количество блюдец. «Сколько их здесь может быть?» — спросил я.

С. 37.

«Тридцать семь тысяч», — ответил мне комиссар. «Тридцать семь тысяч! И все без чашек?» — «Все без чашек, так как блюда бракованные, а чашки, которые вы видели на другом складе, где хранятся только хорошие изделия, слишком красивы для того, чтобы объединять их с этими плохими блюдами». — «Есть ли надежда укомплектовать их?» — «Я думаю, что нет, учитывая, что из обжига всегда

выходят хорошие чашки, а блюда всегда плохие, и так здесь продолжается в течение 15 лет».

Мне это показалось настолько удивительным, что я решил провести осмотр и выяснить, можно ли найти что-то полезное из такого большого объема списанного товара. Я взял в разных местах несколько блюдец, которые мне не показались плохими, вернувшись на склад, на котором, как подразумевалось, хранился великолепный материал, я подошел к этим слишком красивым для списанных блюдец чашкам. Я увидел, что из них без проблем можно составить пары и укомплектовать практически все. У блюдец были, конечно, некоторые дефекты, но нужно понимать, что покупатель уделяет больше внимания чашке, чем блюдцу, так как он смотрит на нее в первую очередь, и что он не откажется от чашки, которая ему понравилась, из-за каких-то дефектов блюда. На этом складе имелись чашки, который были гораздо хуже и более кривые, чем те, которые были отсортированы как брак. Тем не менее, за эти чашки была назначена цена 5, 8 и 15 рублей за пару. Их весьма некстати богато расписали, в то время, как лучше было бы нанести легкий и несложный изящный рисунок. Можно было бы найти покупателей, продавая их по 1 рублю за пару, полученные деньги пустить в дело, освободить склад и избавить завод от товара, который обходится ему дорого и только поглощает капитал.

Я еще раз отмечаю, что если разумно и внимательно подбирать на этих складах товары, то можно высвободить большие денежные ресурсы, но....

Пятница 19 июня 1803 года

В пятницу 19 июня я посетил живописную мастерскую. В ней есть главный мастер^{XXI} и его помощник^{XXII}, которые следят за работой, я увидел четырех писарей, непонятно, почему недостаточно одного.

С. 38.

Два этих живописца должны были работать, чтобы показывать пример или выполнять сложные работы и объяснять, как правильно смешивать краски, но они ограничивались тем, что прохаживались по мастерской, мастер принимался (*)²⁷ иногда набрасывать на плохой бумаге эскизы для ваз и других изделий. Для начальника, являющегося самым искусным и опытным мастером, было бы честью расписывать модели, пользуясь своим приоритетом. Я увидел в этих мастерских мало нового, в основном — рисунки, скопированные с севрского, берлинского и венского фарфора, а также других французских заводов, и рисунки, взятые из

²⁷ (*) (мастер принимается) За 40 лет, которые он работает на заводе и, несмотря на свой возраст и свои болезни, он все еще [неразб.] не самый последний в работе. За это время он воспитал много учеников.

каталогов. Но, как бы хорошо ни были скопированы рисунки, на копиях нет печати вкуса, в них не чувствуется гения творца. Изделия Императорского завода никогда не смогут конкурировать с изделиями европейских заводов, и не прославят его. Если производить только ординарные изделия, нужно варьировать, менять формы, и, руководствуясь ловкой магией, основанной на таланте, привлекать и услаждать взор покупателя. Не следует верить тем, кто говорит, что нужно больше времени для того, чтобы сделать изящную и красивую вещь, чем посредственную копию, это ошибка. К тому же можно пожалеть того, у кого нет иных идей, кроме заимствованных. Это же относится к токарям и модельщикам.

Столы живописцев расположены в беспорядке. За одним и тем же столом сидят мастера и ученики, занятые фигурной, сюжетной и цветочной живописью, позолотчики и т.п. Они работают с разными формами, краски выдаются каждому по его желанию, золото раздается всем живописцам, все рисуют золотом и красками, что противоречит правилам. Те, кто расписывает золотом, никогда не должны расписывать красками по следующим причинам:

- Практические соображения: если частицы золота случайно смешаются с краской, которой он расписывает, краска станет грязной и потеряет свой естественный блеск после обжига.

- Живописец, который работает не только с золотом, теряет навык и плохо работает, так как использует больше золота, чем следует.

- И, наконец, такое количество золота, распределенное в разные руки, рискует затеряться — оно по небрежности или по другим причинам прилипает либо к шпателью, которым его растирают, либо к кисточке, которую часто моют.

С. 39.

Кроме того, позолотчики, считающиеся порядочными людьми, должны получать достаточное жалование, чтобы не поддаваться искушению.

Некто пришел заказать пару чашек, украшенных красивой росписью, и спросил цену. Ему ответили, что нужно сначала подсчитать, в какую сумму она обойдется заводу. Он настоял, что хочет узнать хотя бы приблизительную цену. Ему не смогли ответить, поэтому он ушел, ничего не заказав. Должно быть, с более сложными изделиями ситуация еще хуже.

Я сказал мастеру живописи, что при таком подходе продаж не будет, что стоимость каждого заказанного изделия должна быть назначена заранее. — «Но как я могу знать, сколько понадобится краски и золота и как долго живописец будет расписывать эти две чашки?» Ответ такой: дайте по паре чашек двум разным живописцам и поручите им сделать какой-нибудь рисунок. Я предполагаю, что один из них закончит расписывать свою пару чашек за два дня и потратит меньше краски и золота, чем тот, которому понадобится на это четыре дня. Я также предполагаю, что каждому живописцу платят рубль в день. Исходя только из стоимости работы

этих живописцев, первая пара обойдется в 2 рубля, а вторая в 4. Добавьте к этому приблизительную стоимость материала, из которого они состоят, и т.п. и вы получите фиксированную цену, которая нужна для того, чтобы не отпугивать желающих купить ваши изделия. Я заметил, что медленно работающие живописцы используют больше краски и золота для той же работы, поэтому вы должны извлечь из этой цены разницу между преимуществом, которое дает вам один работник и недостатком, который дает другой, так как было бы несправедливо заставлять публику платить за бездействие служащих завода.

В один из дней, когда я был в живописной мастерской, в нее пришел слуга одного господина за тарелками и блюдам, которые были заказаны и обещаны. Ему сказали, что заказ еще не готов. Он возразил, что в таком случае его господин велел сказать господам, что стыдно заставлять его ждать такого пустяка четыре месяца, что этот заказ обещали сделать за 15 дней и что он намерен подать жалобу в Кабинет. Когда этот человек вышел, я спросил, почему они так долго не выполняют заказ, для которого так важна пунктуальность.

С. 40.

— «Как по-вашему, мы должны сдержать слово? Уже сделано и обожжено более 50 тарелок, чтобы получить из них две согласно размеру модели, но они всегда получаются больше или меньше, а те, которые отвечают размерам, имеют дефекты. Мы договорились о том, что тарелки и чашки будут стоить 50 рублей без росписи, но эти изделия уже обошлись заводу более чем в 25 рублей». — «Как же так? Вы разве не знаете, насколько уменьшается ваша масса под действием жара, у вас нет пропорциональной шкалы?» — «Мы знаем, что наша масса уменьшается на одну седьмую, но это не всегда соответствует действительности». — «Значит, есть какая-то скрытая проблема? (хорошо приготовленная и обработанная масса никогда не дает разных результатов). — «Возможно, но мы не знаем причины». Ответ: мой опыт показывает, что если масса, которую обрабатывают на гончарном круге или формуют, неравномерно увлажняется, то та, которая получила больше влаги, усаживается сильнее, чем та, в которой влаги меньше. Поскольку количество влаги изменяется в зависимости от желания рабочего, который ее обрабатывает по вашему методу, то размеры изделий также изменяются. Проблема в том, что у вас нет ям, в которых должны ферментироваться и перегнивать большие запасы массы. Взятая из ямы масса всегда имеет одинаковую влажность, в чем можно убедиться с помощью инструмента, который я сделал для этого. Я вижу здесь, что ваши модельщики и токари сами готовят массу по мере необходимости, не пользуясь ямами, и делают ее настолько влажной, насколько им нравится, вслепую, не руководствуясь иными принципами, кроме собственного опыта. Вы понимаете, что вы не можете рассчитывать на точные результаты? — «Господин, мы ничего не знаем о том, о чем вы говорите».

Я заметил за двумя разными столами двух живописцев, которые являются настоящими мастерами. Они великолепно рисовали фигуры и пейзаж. Их композиции наполнены теплом, сочетание красок ласкает взор, изгибы контуров грациозны,

С. 41.

мазки искусно положены, их роспись прекрасно выглядит. Они мне показались угрюмыми и озабоченными. Я спросил их о причине. — «Ах, господин. Как нам быть веселыми, если у нас нет даже самого необходимого для жизни? Мы работаем как каторжники, надолго задерживаемся после того, как все ушли из мастерской, но едва можем заработать 250 рублей в год. Наша работа очень утомительна для глаз, ослабляет наше зрение, и все, на что мы можем рассчитывать, когда станем слепыми и немощными — это просить милостыню, как это делают многие, которые проработав 40 лет прозябают сейчас в нищете. Те, кто малюет большие цветы, в тысячу раз счастливее нас, их работа не так напрягает зрение, идет быстро, не требует тщательности, и они могут заработать за год 300 рублей и более».

Чуть далее я заметил немца по имени Фриденталь^{XXIII}, он мастер цветочной живописи и был бы везде одним из лучших в своем искусстве. Нет ничего более естественного, чем то, что он рисует. У него такая же участь, как у предыдущих: он не живет, а едва находит средства на пропитание, с трудом подавляя ропот. Он связан долгами и большой семьей. Куда ему идти?

Как это возможно, что талантливых людей приравнивают к бездарям, унижают их плохой оплатой и презрительным отношением? Эти три человека сказали мне достаточно для того, чтобы я почувствовал степень угнетения, в котором они находятся.

У меня была возможность поговорить с пожилым военным, которому 76 лет, и он бывший офицер, служивший в Голштинии, призванный в Россию покойным Петром Третьим^{XXIV}. После смерти этого Государя он испытал все возможные бедствия. Император Павел Первый, который знал его по Гатчине, был удивлен, увидев его на Заводе в качестве живописца, и спросил у него о причине. «Ваше Величество, — ответил он, — если я не хочу умереть от голода, нужно, чтобы я занимался искусством, которому в молодости учился лишь для развлечения и которое я бы совершенствовал, если бы знал, что оно однажды окажется необходимым для поддержания

С. 42.

моей несчастной жизни и жизни моей жены, которой сейчас 97 лет. Император был тронут и назначил пенсию 300 рублей в год и велел выплачивать ее. Но, несмотря на все попытки несчастного, перед которым закрылись все двери, куда он пытался

подать жалобу, он не получил ни гроша. Без нежной доброты честного торговца по имени Кнауфф эта пара уже давно прекратила бы свое существование(**)²⁸.

Суббота 20 июня 1803 г.

В субботу 20 июня, поскольку мне не удалось увидеть муфельные печи, которые, как мне сказали, будут готовы не ранее следующего понедельника, я посетил лабораторию. Я нашел ее в хорошем состоянии. Начальник^{XXV}, являющийся учеником господина Стана(*)²⁹, показал мне ее во всех подробностях. Материалы и краски содержатся в порядке, сам он постоянно занят работой, это я заметил в ходе моих частых визитов на Завод, так как навещал его каждый день. У него есть помощник, также ученик господина Стана^{XXVI}. Они делают очень красивые краски, хорошо растворимые и имеющие хороший блеск. Мастер получает 250 рублей в год, а его помощник — 300. Вот почему: этот ученик господина Стана работал в Гатчине с окладом 300 рублей, переводя его сюда, ему сохранили прежнее жалование, несмотря на то что по знаниям и таланту он значительно уступает своему начальнику, который должен был бы получать не менее 700 рублей. Он их заслуживает сполна своими знаниями, своим старанием и усердием. Будучи удивленным количеством используемого золота, я спросил у него причину.

С. 43.

— «Согласно моим инструкциям, я выдаю позолотчикам золото по весу и беру с них расписку. Что они с ними делают, я не знаю, и это меня не касается». —

²⁸ (**) (прекратила бы свое существование) Сейчас я узнал, что этот человек получил пенсию в результате вмешательства Его Превосходительства господина Гурьева.

²⁹ (*) (господина Стана) Исключительно этому мастеру Завод обязан красками, который он использует сейчас. До него хороших красок здесь не было. Это он обучил главного химика и его помощника, именно он, Стан, научил их пользоваться большими муфелями, в которых плавят краски, используя дрова, этот способ до него не был известен. Этот человек действительно заслуживает пенсию и вовсе не за приобретение плохой глины. Чтобы компенсировать его заслуги перед заводом, недостаточно и 10000 рублей. А он был отправлен в отставку без вознаграждения. У него не было протекции. Сегодня его многочисленные дети прозябают в нищете, а он гниет в тюрьме без помощи, надеясь лишь на милость нашего великодушного Государя и на благосклонность равнодушного человека, который будучи теперь во главе Завода, мог бы вступить за господина Стана, ведь тот действительно проявил себя с лучшей стороны и оказал неоценимые услуги Заводу. Этим равнодушным человеком является Его Превосходительство господин Гурьев, министр Кабинета Его Императорского Величества, сенатор и кавалер многочисленных орденов, к помощи которого воззвал несчастный Стан.

«Тем не менее, именно химик, и никто другой, должен решать, сколько золота нужно использовать при росписи изделий». — «Это верно, но у меня нет этого права, это поручено Господину статскому советнику Захарову, начальнику живописцев».

Я увидел, как он вынимает из печи синий флюс и выливает его в воду. Я спросил его, почему он это делает. — «Я не знаю, меня так учили». — «То есть вас не учили принципам химии?» — «Нет, господин. Я не знаю природу веществ, я не знаю, почему при смешивании тех или иных ингредиентов возникает тот или иной эффект, почему извест^{XXVII} меди желтого цвета, смешанная с флюсом и другими веществами, дает зеленый цвет».

Несмотря на выдающиеся способности и стремление этого мастера к знаниям, нельзя оставлять Завод без главного химика, который обеспечит надежность работы и будет производить исследования, чтобы сделать изобретения, полезные для предприятия. Который умеет делать анализ глины и материалов, а также умеет сепарировать вещества.

Понедельник 22 июня 1803 г.

В понедельник 22 июня я посетил склад форм. Это два просторных помещения, заполненные снизу доверху в достаточно хорошем порядке. Единственное пожелание — рядом с каждой формой должна располагаться модель, с которой можно снять новую форму в случае повреждения последней. Я видел очень сильно изношенные и старые формы, которые следует выкинуть. Здесь есть композиции господина кавалера Рашета, очень хорошо сделанные, покойного господина Цельнера, остальное не имеет большой ценности. Если бы возраст позволял господину Рашету иногда работать, были бы хорошие модели, которые принести бы больше прибыли, чем остальные, сделанные не им.

Со склада я перешел в лабораторию, чтобы посмотреть, как заполняют большую муфельную печь. В нее закладывают дрова, а другую, поменьше, топят углем. Муфельная печь хорошо сделана, пропорции соблюдены. Посадка в печь производилась по всем правилам, единственное, что не следовало бы обжигать маленькие изделия вместе с большими

С. 44.

по причинам, которые я указал в разделе, посвященном посадке в печь, стр. 28, в примечании. После посадки в печь отверстие муфельной печи закрыли, затем начался нагрев, который постепенно увеличивался до тех пор, пока товар не достиг идеального состояния обжига. Эта процедура закончилась через день. Когда огонь перестают поддерживать, все щели тщательно замазывают, чтобы перекрыть доступ внешнему воздуху, из-за которого изделия могут растрескаться.

В печи, которая топилась углем, обжиг производится по всем обычным правилам, действующим на других заводах. Единственное, что после прекращения нагревания нужно было затушить уголь и сохранить его для следующего раза. Это существенная статья экономии, к которой нужно приучить рабочих.

Вторник, 23 июня 1803 г.

Во вторник 23 июня я присутствовал при выборке муфельной печи. Я внимательно изучил извлеченные изделия и нашел их очень хорошими. Краски имели желаемый оттенок, но у тарелок, блюдца, блюд и т. п. хотя и были красивые края, но большая часть этих изделий не имела достаточного блеска внутри. Химик сказал мне, что это всегда происходит, но он не понимает причину. Принимая во внимание то, что он не знает физики, я объяснил ему, что во время обжига изделий их толстые части всегда холоднее, чем тонкие, и менее сухие, что поскольку краски сами по себе содержат некоторое количество влаги, поэтому, когда начинается нагрев, каким бы слабым он ни был, на них конденсируется влага, которая может размывать краски и растворять их до такой степени, что добавленный в них флюс отделяется от металлической извести, и известь оседает на глазури с меньшим количеством флюса, чем требуется для яркого блеска. Этого вещества достаточно для фиксации цвета, но не хватает для блеска. Этот эффект редко наблюдается на внешних круглых частях изделий, потому что воздух, который может свободно циркулировать вокруг них, быстро уносит находящуюся на них влагу. В то время как вокруг плоских толстых изделий, таких как тарелки, блюдца, супницы и т. д., движение воздуха не такое интенсивное. Чтобы предотвратить эту неприятность, муфельная печь всегда должна быть теплой, а изделия, которые планируется в нее посадить, следует сушить в хорошо вентилируемом помещении, чтобы испарилась малейшая влага,

С. 45.

содержащаяся в их порах. Рассказ о множестве других наблюдений, сделанных мной, был бы слишком подробным, поэтому я указал на причины и объяснил методы предотвращения. Отсюда следует вывод о настоятельной необходимости того, чтобы человек, занимающийся вопросами химии, был хорошо образован и имел практический опыт.

Среда, 24 июня 1803 г.

Среда 24 июня — хотя был Иванов день, я поехал на завод, но только для того, чтобы сделать общие наблюдения. Я не хотел смущать людей в праздничный день. Тем не менее, много народу было занято работой, прежде всего, прилежный химик. Проведенный мной осмотр зданий показал, что они очень обветшали и без скорого ремонта часть из них может обрушиться. В частности, один из углов здания, в котором находятся печи, осел более чем на три вершка. Если его в ближайшее время не отремонтировать, он может обвалиться полностью, потому что в этом месте появился источник, из которого выходит достаточно большое количество воды, и я боюсь, что она размывает фундамент здания.

Я также увидел, что дрова для обжига фарфора не укрыты и гниют, что очень плохо отражается на обжиге.

Четверг 25 июня 1803 года.

В четверг 25 июня я посетил Гимназию. В ней есть надзиратель^{XXVIII}, которого называют директором. Его оклад составляет 350 рублей в год, оклад помощника 150 рублей в год^{XXIX}, а также есть помощник, который обучает скульптуре и получает 100 рублей. Директор и его помощник отвечают за рисование и живопись. В Гимназии 90 учеников. Это 25 детей живописцев, мастеров и помощников мастеров, приписанных к Заводу. 5 занимаются живописью, 10 рисунком и живописью, 1 моделями, 4 чтением и письмом.

28 детей-крепостных, взятых из разных деревень. Из них 4 для живописи, 3 для живописи и рисунка, 4 для моделей, 2 для токарного дела, 4 для глазурования, 4 для чтения и письма, 7 для различных работ.

9 детей со Стеклянного завода: все 9 для живописи.

8 детей мещан. Из них 3 для живописи, 2 для гончарного дела и 3 для чтения и письма.

7 детей с завода гобеленов^{XXX}, 6 для живописи, 1 для чтения и письма.

С. 46.

6 детей из Академии художеств: все 6 для живописи.

4 ребенка младших офицерских чинов: 1 для живописи, 3 для чтения и письма.

2 ребенка приказчиков: один для живописи, другой для чтения и письма.

1 ребенок иностранца из Риги для рисунка и живописи.

Из общего количества 52 человека учатся живописи под руководством директора. Среди них я увидел тех, кто рисует очень красиво и может стать хорошим живописцем. Директор прилагает много усилий для их обучения, он все время за работой, так же, как и его помощник. Он постоянно следит за ними и не допускает их распушенности. Его школа очень хорошо структурирована. Те, кто рисует фигуры, отделены от тех, кто рисует цветы.

Дети содержатся в очень плохих условиях. Они грязные, это касается и белья, и одежды. У них плохие постели, большинство спит просто на соломе. Комнаты не убирают. Столы и скатерти отвратительны. Пища не питательна и не достаточна. 10 копеек в день на одного ребенка, который растет и должен есть вдоволь, едва ли могут удовлетворить голод. Одежда, которую Государь велит выдавать детям 1 января каждый год, еще ни разу не была выдана. Для комплекта не хватает 62 сюртуков, 52 пар брюк, 2 камзолов. Директор подал отчет в контору, но еще не получил ни удовлетворения, ни ответа. Можно представить состояние, в котором пребывают эти грязные, оборванные и плохо накормленные дети!

Директор заведует хозяйством Гимназии. Согласно контракту, заключенному им с князем Юсуповым, он самостоятелен и не подчиняется никаким властям на Заводе. Это плохо и неприемлемо. Не считая того, что его работа по обучению не позволяет ему осуществлять этот важный надзор, в случае, если дети будут страдать, у них не будет никого, к кому они могли бы обратиться с жалобой. Для наведения порядка нужен отдельный смотритель по хозяйственной части, а надзиратель Гимназии должен иметь право наблюдать за его деятельностью и докладывать о ней главному директору.

С. 47.

Метод, когда без разбору берут разных детей, которые потом не остаются на заводе, совершенно неправильный, поскольку их кормят, одевают и обучают за счет завода, это прямой убыток, так как их забирают отсюда как раз в тот момент, когда они могут приносить пользу. Было бы лучше брать только детей живописцев и рабочих, пожизненно приписанных к заводу, а если их недостаточно — детей солдат; по крайней мере, завод обновлялся бы за счет собственных ресурсов.

В классе живописи имеется 7 учеников. Работа, которую они сделали на бракованном фарфоре с 1 января 1802 года по 1 января текущего года, оценена в 1484 р. 70 к. С 1 января 1803 года по 1 мая 1803 года они выполнили работу на 1475 р. 62 к. (*)³⁰

Очевидно, что если бы эти молодые люди были хорошо одеты и хорошо накормлены и были бы распределены по мастерским, как я уже сказал здесь на стр. 15 в примечании об учениках мраморной скульптуры, то они стали бы великолепными живописцами под руководством мастера, который обучил бы их истинным принципам искусства.

Из Гимназии я перешел в лазарет для больных. Это две палаты, где стоят 6 кроватей. Помещения и кровати очень чистые и в хорошем состоянии. Там находился один человек, выполняющий функцию сиделки. Я увидел двоих детей из Гимназии с пневмонией. Эти бедные дети были в камзолах и ботинках, что плохо соотносилось с их состоянием. Здесь должны быть тулупы³¹, домашние туфли и колпаки — вещи необходимые для обустройства такого места. Кроме того, уходом за больными следует заниматься женщинам — они терпеливее мужчин, лучше ухаживают, более чистоплотны, и их услуги стоят дешевле. Заведовать хозяйственным обеспечением больных поручено хирургу, это не подходит ему по статусу и может вызвать много неудобств. Лучше поручить это дело женщине.

Две эти палаты очень тесные, и шести кроватей недостаточно для завода, на котором работает столько народу.

³⁰ (*) в том числе белый фарфор.

³¹ Прим. пер.: В тексте транслитерация "touloupes". Возможно, автор имеет в виду халаты.

С. 48.

Также видно, что живописцы, мастера и рабочие в случае болезни предпочитают находиться в своем нищем жилище, чем бесплатно лежать в этих покоях, отсюда легко заключить, что они знают, что здесь уход за ними будет хуже.

Пятница 26 июня 1803 года

В пятницу 26 июня я посетил магазин готовых вещей. Им руководит комиссар, отвечающий также за склады белого и бракованного фарфора. У него есть помощник для ведения записей.

В этом магазине нет ничего примечательного, здесь мало товара, большая часть находится в городе. То немногое, что продается здесь, ужасно дорого, пара чашек стоит 5 рублей, в то время как в иностранных лавках подобные заграничные чашки стоят 3 рубля и сделаны из более качественного фарфора.

В этом магазине также находятся бракованные изделия, расписанные, но не украшенные позолотой, поэтому их никто не покупает. Я не понимаю, почему бы их не украсить легкой росписью, чтобы их можно было продать. Мне говорят, что все живописцы заняты более важными изделиями, хотя они приносят меньше выгоды. Я понял, что они делают дорогие вещи только ради престижа, но эти вещи не покупают. Среди бракованных изделий есть вазы большого размера с незначительными дефектами, за которые просят 14 рублей, поэтому их не покупают, но если бы их украсили изящной и приятной для глаз росписью, то их можно было бы продать за 50 или 60 рублей за штуку. Но они останутся на складе ad vitam eternam³².

В этом магазине я не увидел ходового товара. Тот, кто хотел бы купить чашку за 75 копеек, за рубль или даже три, не нашел бы здесь ничего. Продавать хотят только важным господам, но они покупают меньше всего. Покупатели — это мещане, торговцы, ремесленники, но именно для них нет ничего.

Этот магазин находится в приличном состоянии, чистый и ухоженный, товары в нем расположены в соответствии со своим классом.

Я осмотрел бисквитный фарфор. Он похож на гипс, а не на очень прочный материал. У него отсутствует блеск, он имеет молочно-белый цвет.

С. 49.

Причина в том, что он недостаточно обожжен. Я спросил у комиссара, с чем связан недостаточный обжиг. Он ответил, что если увеличить нагрев бисквитного фарфора, он треснет, а изделия, которые случайно останутся целыми, будут блестеть как глазурированный фарфор, приобретая серый цвет, переходящий в синеву, короче говоря, невозможно сделать красивые и большие изделия.

³² (прим. пер.) Лат.: навечно.

Расписан туалетный столик с двумя подсвечниками в виде колонн в окружении маленьких амуров, держащих гирлянды. Амуры треснули в нескольких местах, бисквит блестит и имеет грязно-серый цвет, швы формы выделяются как толстая нить. Конструкция, выполненная из глазурованного фарфора, имеет многочисленные дефекты, выбоины и трещины, фрагменты лепнины покривились, иными словами, это настоящий брак.

Я должен сказать об этом прямо — на данном заводе нет бисквита. Я говорил об этом с господами начальниками и остался недоволен объяснениями, которые они давали, чтобы доказать, что нельзя сделать лучше. Я продолжаю настаивать, что бисквит, выполненный из хорошей массы, приготовленной как следует, требует более интенсивного жара, что даже при его перегреве форма не должна измениться, какой бы она ни была, что его поверхность всегда должна оставаться матовой, без блеска, но на разломах он должен блестеть как агат. Эти господа возражали мне, что бисквит не может выдержать обжиг равный даже глазурованному фарфору и что иностранцы обжигают бисквита при меньшей температуре. Это заблуждение и, говоря напрямую, невежество меня огорчили. Вернувшись домой, я взял кусочек моей массы, сделал к ней добавки по моему рецепту и вылепил из нее маленькую фигурку. Будучи на заводе в день большого обжига, я передал господам это маленькое изделие, попросив их подвергнуть его самому сильному жару. Фигурка была поставлена в печь в их и моем присутствии, жар был подан. Они говорили, что мое изделие не выдержит такой интенсивный жар, что это невозможно, и, без сомнения, им этого очень хотелось.

С. 50.

Я читал в их глазах нетерпение насладиться своим триумфом. Они были разочарованы. Когда фигурку извлекли, она была целая, белая как каррарский мрамор, полупрозрачная, при этом бархатисто-матовая и с хорошо выраженными формами. Я разломил ее на две части. В этот момент удивление господ еще больше возросло при виде идеального белого цвета, ровных поверхностей, очень блестящих, без пор, похожих на сколы агата. Я дал им половину фигурки, а вторую половину оставил у себя. Я получил множество комплиментов... Искренними ли ни были?

На этом заводе можно, без сомнения, делать хороший бисквит, необходимо лишь работать, соблюдать аккуратность, но...

Из-за праздников с 26 по 30 июня пришлось сделать паузу.

Вторник 30 июня 1803 года

Во вторник 30 июня я собирался нанести визит столярам^{XXXI}. Я нашел единственного мастера, у которого не было ни ученика, ни помощника, а также практически никаких инструментов. Я спросил о характере его работы. «Все, что

начальники мне прикажут: поднять упавший забор³³ и всякие другие вещи». — «А почему столы, полки и полы в мастерских в таком плохом состоянии?» — «Господин, что может сделать один человек? У меня такая низкая плата, что я едва могу себя содержать. Я уже три месяца не ел мяса».

Этому человеку следует дать как минимум помощника или ученика, чтобы новые силы позволили сохранить это ремесло на заводе, где каждый день возникает потребность в столярных работах.

Я спросил о мастерской плотников. Мне сказали, что ее нет, так как не понятно, зачем она нужна. Неудивительно, что деревянные конструкции зданий падают здесь и там, что недавно для их ремонта понадобилось 6 или 8 тысяч рублей. Поддержание их состояния обошлось бы в 3 или 4 сотни рублей в год, при этом не понадобилось бы перемещать мастерские, как приходится делать сейчас. Для различных потребностей завода необходимо несколько плотников³⁴.

Я хотел увидеть слесарей. Мне сказали, что их нет. Однако они необходимы для изготовления и поддержания в исправном состоянии

С. 51.

инструментов, дверных замков, которые большей частью отсутствуют, для обслуживания машин и металлической оснастки строений. Требуется кузнецы и слесари.

Я видел двух каменщиков, но они занимаются исключительно ремонтом печей. Нет каменщиков для ремонта зданий, что совершенно необходимо. Если бы они были, они смогли бы отремонтировать угол помещения, в котором находится печь, и которое угрожает развалиться, о чем я говорил выше. То есть, также нужны каменщики.

Я встретился с кузнецом^{xxxii}. Его кузница не оснащена инструментами. В остальном все достаточно хорошо.

Поскольку нет ни регламента, ни специальных инструкций ни для кого, от начальника до рабочего, то никто не знает, что он должен делать. Всякий делает то, что хочет. Нет ни границ для начальников, ни правил для подчиненных. Начальник караула (человек очень порядочный) четко следует правилам, он очень хорошо выполняет свою работу, с утра до вечера он прикладывает все мыслимые усилия, но в своей должности он имеет настолько ограниченную власть, что часто просто не знает, как поступить. То же можно сказать в отношении всех остальных.

³³ Прим. пер.: у автора так и написано "zabor". Разумеется, есть соответствующее французское слово.

³⁴ Прим. пер.: здесь также используется транслитерация "plotnicks", ранее в тексте использовалось французское слово "menuisier".

Крайне важно составить общий дисциплинарный³⁵ (*) устав, который будет касаться всех, работающих на заводе. В каждой его статье должны быть четко определены права и обязанности каждого так, чтобы на основании этого устава можно было составить инструкции, которые будут выданы каждому. В инструкциях будет сказано, что должен делать человек на своем месте. Наказания в случае нарушения и вознаграждения за старание и хорошее поведение должны быть определены однозначно, чтобы они строго соблюдались без пристрастия или исключений по отношению к кому-либо.

Но чтобы пружины этого огромного механизма никогда не ослабевали в результате столкновения его частей, необходимо, чтобы главный директор был человеком с большим практическим опытом,

С. 52.

который может управлять без помех по своему усмотрению, чтобы учитывать при своих действиях все разнообразие задач, связанных с работой хорошо организованного фарфорового завода, и который, в конечном итоге, знает о нем больше, чем все его работники, вплоть до любых мелочей. Я не требую, чтобы главный директор имел более высокий чин, чем его подчиненные, это ничего не добавит к его качествам, но я настаиваю на том, что он должен иметь больше практического опыта, чем все они.

Только при работе в ансамбле по принципам, указанным главным директором, при понимании тесной связи любой самой незначительной работы с самой сложной, при добром отношении к личности, исполнении обязательств по выплате жалования, можно возродить и привести к процветанию завод, который сможет покрыть свои ежедневные потери от брака. Разумная экономия позволит не прибегать к крайним мерам.

Очевидно, что Императорский завод такого типа должен отличаться от частного. Ему должны быть присущи роскошь, величие и великолепие. Но эта роскошь и великолепие должны проявляться только в превосходстве уровня работы, красоте, элегантности, вкусе, новизне и качестве изделий.

Говорю это с сожалением, возможно, моим замечкам не поверят, но здесь действительно все перевернуто. Например: инспектор дает токарям поручения, в которых сам не разбирается. Мастер живописи — кузнецам. Модельмейстер — мастерам обжига. Химик — бухгалтеру и т.д. Один человек приказывает, другой это же запрещает. Рабочий занят работой, от которой его отрывают, чтобы поручить

³⁵ (*) (дисциплинарный) Это слово было ошибочно понято как наказание, возмездие. Оно не подразумевает ничего другого, кроме управления, регламента, способа наладить работу каждого сообразно его таланту и ремеслу, и только нарушения этого Дисциплинарного устава заслуживают наказания.

другую. И в этом хаосе не понятно, кого слушать. Рабочих распекают за то, что они не выполняют противоречивые указания многочисленных начальников, их оправдания не слушают, после чего следуют вспышки гнева и расправа, поскольку последний аргумент этих господ всегда состоит в кулаках или палках. Рабочие, с которыми дурно обращаются,

С. 53.

теряют усердие, становятся глупыми и безразличными, поэтому ничего не делается как должно, вернее, все делается плохо.

Не надо надеяться на то, что механизм починится сам собой. Поучения и упреки ничего не дадут. Привычка заставляет каждый день следовать по кругу рутинных действий, но распределение работ и обязанностей каждого рабочего должно исходить из одного центра, в него же должны поступать все отчеты, и этим центром должен быть такой человек, о котором я говорил выше, все работники должны видеть в нем своего начальника, который постоянно находится на заводе, тогда, не встречая больше препятствий, все будут заниматься своим трудом, рабочие будут отчитываться перед начальниками своих мастерских, начальники мастерских — перед инспекторами, а инспектора — перед главным директором. Все постепенно войдет в порядок без потрясений и без перемещений с места на место, без ропота, практически незаметно. Новая привычка к спокойной и правильной работе придет на смену старой. Каждый найдет в этом очевидную пользу, которую он имеет право ожидать от своей работы. Два этих принципа необходимы для того, чтобы привести людей к хорошему и полезному. Заинтересованность и привычка — вот способ согласованной работы.

Что касается рабочих, которых я называю телом предприятия, то я уже говорил, что это тело сейчас хорошее и здоровое, многим из них присущи ум, способности и даже вкус. Но за этим телом плохо ухаживают, его плохо кормят, поэтому оно готово впасть в маразм, но его можно спасти средствами, которые я привел здесь. Я отвечаю за это своей головой, если мне поверят, несмотря на многочисленные протесты людей, лично заинтересованных в том, чтобы на предприятии ничего не менялось.

^I **Александр Иванович Морсочников** – надворный советник, инспектор Императорского фарфорового завода с 1801 по 1803 гг. Упомянут в «Месяцеслове с росписью чиновных особ в государстве, на лето от Рождества Христова 1796» (Санкт-Петербург, 1796. С. 17.) в качестве поручика лейб-гвардии Преображенского полка.

^{II} Возможно, речь идет об унтер-офицере Алексее Михайлове («Список находящимся при ИФЗ разным чинам». РГИА. Ф. 468. Оп. 37. Д. 91. Л. 15).

^{III} Инспектор – Александр Морсочников, вероятно, с ним были члены конторы: статский советник Александр Захаров (смотритель над живописью) и казначей надворный советник Николай Николаевич Бородин.

Николай Николаевич Бородин (около 1770 - ?). Из штаб-офицерских детей, служил первоначально в лейб-гвардии Преображенском полку и в 1794 году выпущен к статским делам капитаном. На Императорский фарфоровый завод поступил того же 1794 года и здесь исправлял должности секретаря и казначея. С 1799 г. исправлял одновременно должность казначея Императорского стеклянного завода и обязанности инспектора этого же завода. Инспектором по хозяйственной части на Императорский фарфоровый завод назначен указом 27 февраля 1804 г. На заводе дослужился до чина коллежского советника. Уволен от службы в 1817 г. (Вольф, с. 395).

^{IV} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам»: комиссар при материалах – коллежский секретарь Федор Лукьянов (л. 14)

^V **Мастер Гаврила Сергеев** (Около 1747 - ?) из мастеровых заводских детей, уволен с пенсионом в 1805 г. Будучи подмастерьем заменил арканиста Регенсбурга, в 1794 г. назначен мастером. Заведовал машиной и составлением масс, а также управлял горновой палатой, т. е. обжиганием в первом и втором огнях и капсельной мастерской (Вольф, с. 65, 96, 390). После утверждения штата 1804 года остался работать при горнах.

^{VI} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам»: коллежский ассессор Данила Уманов (л. 14).

^{VII} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам» (л. 14): «При смотре за мастеровыми и машинными лошадьми губернскому секретарю Михайле Иванову – 200р. в год, при машине: Григорию Пьяненко – 13 р. за 2 мес., Панкратию Стрижеву – 9 р. за 2 мес.

^{VIII} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам» за июль-август 1803 г. (л. 17) упомянуто двое казенных рабочих (см. прим. 7) и двое вольнонаемных, но разницы в оплате их труда нет (день – 25 коп., ночь – 15 коп.). Но если обратиться к более ранним финансовым документам, мы обнаружим, что оплата труда вольнонаемных отражалась в двух разных ведомостях: в «Списке чинам...» и в «О денежных издержках...» (Ф. 468. Оп. 37. Д. 87. Лл. 32-35 об.). Таким образом, жалованье вольнонаемных складывалось из двух сумм, и оно превышало жалованье казенных рабочих.

^{IX} Гаврила Сергеев – см. прим. 5.

^X В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам» указано только двое рабочих: казенный Степан Паньковских (в день 25 коп., за ночь – 15 коп.) и вольнонаемный Данила Даладугин (в день- 15 коп.) (л. 17)

^{XI} В начале XIX в. заведующего складом тех или иных изделий называли комиссаром.

^{XII} Возможно, Гаттенбергер имеет в виду Ж.-Д. Рашетта. Однако в монографии «Императорский фарфоровый завод» со ссылкой на отчет Гаттенбергера Цельнер упоминается как его заместитель, который исполняет обязанности модельмейстера. В «Списке находящимся на ИФЗ разным чинам...» Цельнер не упоминается, модельмейстер – Яков Рашетт, а его помощник – Петр Андреев. (Вольф, с. 97, 109 и 393, «Список», л. 14 об.).

^{XIII} **Мунстер Петр-Густав Яковлевич** (1752-1838) – скульптор, модельмейстер. По формулярному списку „из иностранцев“. В 1785 г. награжден медалью и шпагой. В 1786-1787 гг. служил рейтером в лейб-гвардии Конного полка. Обучался в Академии художеств у Н. Ф. Жилле. В 1796 г. поступил

на ИФЗ модельным мастером, помощником Ж.-Д. Рашетта, в 1804 г. сменил его в должности модельмейстера. В 1800 произведен в «назначенные» академики за скульптуру «Филоктет». В 1813 году состоял в чине надворного советника. Уволен в 1824 году.

^{XIV} Вероятно, имеется в виду скульптор Петр Андреев, который в соответствии со «Списком находящимся на ИФЗ разным чинам...» числился помощником Ж.-Д. Рашетта. Работал в начале XIX в.

^{XV} Возможно, речь идет о формовщике Мартыне Сулове (120 р. в год). («Список находящимся на ИФЗ разным чинам...», л. 14 об.).

^{XVI} Вероятно, имеется в виду Александр Берте, скульптор. Работал на ИФЗ в начале XIX в. («Список находящимся на ИФЗ разным чинам...», л. 16).

^{XVII} Комиссар при сырых и выжженных в 1-м огне фарфоровых вещах Андрей Катенев («Список находящимся на ИФЗ разным чинам...», л. 14 об.).

^{XVIII} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам» упомянут глазуровщик Захар Павлов (годовой оклад 60 р.) («Список находящимся на ИФЗ разным чинам...», лл. 15, 16 об.).

^{XIX} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам»: казенных рабочих – 2, вольнонаемных – 17 (л. 17 об.).

^{XX} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: комиссар «при белом фарфоре» - Григорий Андреев (годовое жалованье – 300 р.) (л. 14).

^{XXI} **Захаров Александр Петрович** (1752-1808). Живописец-миниатюрист по фарфору. «Из художественных детей», обучался в гимназии на ИФЗ, с 1762 г. специализировался на миниатюрной живописи. В 1779 г. удостоен Академией художеств звания «назначенного в академики». В 1783 г. определен на завод смотрителем живописи и перспективы. С 1793 по 1801 гг. осуществлял надзор за живописной частью на фарфоровом заводе, вместо Голохвастова, и состоял членом заводской конторы по 1804 г. Под его надзором состояло также филиальное отделение Императорского завода в Гатчине и Санкт-Петербургская казенная фаянсовая фабрика. В 1804 г. Захаров был назначен инспектором второй ремесленной части фарфорового завода. Захаров дослужился до чина статского советника. (Вольф, С. 65, 390, «Список», лл. 14, 17).

^{XXII} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: «При смотрителе за живописными работами помощник коллежский асессор Петр Захаров» (400 р. в год) (л. 14 об.).

^{XXIII} В «Списке находящимся при ИФЗ разным чинам»: «По живописной палате. /.../. Живописцам: Петру Фрегенталю (36-39) (л. 16 об.).

^{XXIV} Вероятно, речь идет о живописце Иване Адлере (Список...», л. 17).

^{XXV} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: мастер Василий Воинов (250 р.), помощник его Роман Неупокоев (300) (л. 15).

Воинов Василий Никитич (работал в конце XVIII – начале XIX в.). Сын Никиты Воинова, преемника Виноградова. В 1782 г. поступил в гимназию при ИФЗ, в 1795 г. назначен подмастерьем по составлению красок и обжигу расписанного фарфора, в 1801 г. произведен в мастера. В 1808 г. пожалован в чин 14 класса, в 1818 г. упоминается в чине титулярного советника. В 1827 г. еще числился при заводе (Кудрявцева, С. 250, Вольф, С. 396).

Неупокоев Роман Савин (1779 - ?). Мастер состава и красок, из потомственных мастеровых завода. С 1793 по 1799 гг. был пенсионером ИФЗ в Санкт-Петербургском Горном кадетском корпусе. В 1800 г. назначен помощником мастера А. Стана на Гатчинскую фабрику. После ее закрытия в 1802 г. назначен помощником химика В. Воинова в лабораторию ИФЗ. В 1804 г. становится помощником мастера по составлению фарфоровой массы, а в 1806 г. мастером, комиссаром магазина сырых вещей (Кудрявцева, С. 260, Вольф, С. 396).

^{xxvi} **Стан Антон** (работал в конце XVIII в. – после 1809) – художник по фарфору, химик. Приглашен на ИФЗ не позже 1784 г. в качестве специалиста по составлению и обжигу красок. В 1800 г. переведен на Гатчинскую фарфоровую фабрику. 11 августа 1803 г. вновь определен на ИФЗ («Список...», л. 14 об.). В 1805 г. Стан уже не упоминается в формулярных списках. (Вольф, С. 65, 100, 103, 104, 119, 389, 394, 396). В «Новом общем словаре художников» Г. К. Наглера указано, что в 1809 г. Стан еще был жив (Кобеко Д. Скульптор Ж. Д. Рашетт и его произведения. Вестник изящных искусств. 1883. Т. 1. Вып. 4 С. 644., Nagler G.K. Neues allgemeines Künstler-Lexicon oder Nachrichten von dem Leben und den Werken der Maler... Neues allgemeines Künstler-Lexicon oder Nachrichten von dem Leben und den Werken der Maler, Bildhauer, Baumeister, Kupferstecher, Formschneider, Lithographen, Zeichner, Medailleure, Elfenbeinarbeiter, etc. / 17 Sole, G.G. - Surugue, - München : Fleischmann, 1847 – P. 208.).

^{xxvii} В XIX в. известно часто называли металлические окисленные соединения. В данном случае, вероятно, речь идет об одновалентном гидроксиде меди, который представляет собой порошок желтого цвета.

^{xxviii} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: Надзирателю гимназии титулярному советнику Михайле Бухарову – 350 р. (л. 14).

^{xxix} Интересно, что помощник надзирателя гимназии, Андрей Александров, вышел на пенсию 17 июля 1802 года, почти за год до появления Гаттенбергера на заводе (Ф. 468. Оп. 37. Д. 65. Л. 202 об.).

^{xxx} Шпалерная мануфактура.

^{xxxi} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: Столяр – Тит Козырев (96 р. в год) (л. 15).

^{xxxii} «Список находящимся при ИФЗ разным чинам»: Кузнечному Ивану Эрбу (200), кузнечным ученикам: Ивану Суслову (84), Григорию Алексееву (60) (л. 14 об.).