

УДК 069.7

Ремизова М.А.¹

**ОРГАНИЗАЦИЯ НА ТУЛЬСКОМ ОРУЖЕЙНОМ ЗАВОДЕ
ОБРАЗЦОВОЙ МАСТЕРСКОЙ.
НОМЕНКЛАТУРА ПРОИЗВОДСТВА**
Тульский государственный музей оружия

Remizova M.A.

**THE ORGANIZATION AT THE TULA ARMS FACTORY WORKSHOPS.
NOMENCLATURE OF PRODUCTION**
Tula state Museum of weapons

Аннотация. В данной статье рассмотрен вопрос организации на Тульском оружейном заводе в 1853 г. Образцовой мастерской. Выявлены причины ее устройства, а также номенклатура производства за все время работы (1853—1863 гг.). На примере изготовления призового оружия для армейских войск и гвардии показано, какого мастерства достигли тульские оружейники в отделке охотничьих образцов.

Ключевые слова: Тульский оружейный завод, Образцовая мастерская, армейские соревнования, призовое оружие, тульские мастера, нарезное оружие, ганноверский штуцер, гессенский прицел, художественная отделка оружия.

Abstract. This article examines the question of organization at the Tula arms factory in 1853 workshops. Identify the causes of its devices, as well as the product list is for all time (1853—1863.). The example of the manufacture of the prize weapons for the army troops and the guard shows the achieved mastery of Tula gunsmiths hunting in the trim samples.

Key words: Tula arms plant, Model workshop, army competitions, prize arms, the Tula masters, rifles, fitting the Hanoverian, the Hessian, the sight, the artistic finishing of weapons.

Образцовая мастерская как производственное подразделение Тульского оружейного завода была уникальным явлением в истории этого предприятия. Дело в том, что ее

¹ Ремизова Мария Александровна — научный сотрудник Тульского государственного музея оружия.

деятельность носила коммерческий характер. Мастерская находилась в подчинении командира завода, но имела определенную самостоятельность.

К изучению деятельности Образцовой мастерской обращались Ю.В. Шокорев [1, 2] и О.Б. Ивлева [3]. Источниковой базой настоящего исследования являются архивные документы фонда Тульского оружейного завода, хранящегося в Государственном архиве Тульской области. Это приказы инспектора оружейных заводов, Положение о мастерской, рапорты заведующих мастерской в Военное министерство и правление завода, различная отчетная документация.

Образцовая мастерская была создана на Тульском оружейном заводе по инициативе инспектора оружейных заводов генерал-лейтенанта С.С. Голицына. В своем письме от 6 апреля 1853 г. на имя командира завода генерал-лейтенанта Г.Р. Самсона он называет следующие причины, побудившие его устроить на заводе такую мастерскую:

Доставить постоянную работу бедным оружейникам с достаточным вознаграждением за их труды.

Восстановить доверие всех потребителей России к вольным изделиям (гражданским) Тульского завода, устроив для сих последних постоянный верный сбыт (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517. Л. 1—5).

Ю.В. Шокорев указывает на то, что первая попытка наладить на заводе производство гражданского оружия относится к 1823 г. Однако предложение Артиллерийского департамента о создании при заводе фабрики для производства оружия по частным заказам встретило возражения со стороны заводского начальства. Для организации подобного производства не имелось ни места, ни необходимого оборудования. Кроме того, созданию такого заведения мешал децентрализованный характер производства на Тульском оружейном заводе, так как оружейники работали в домашних мастерских. Артиллерийский департамент вынужден был с этим согласиться [1].

В начале 50-х гг. XIX в. вновь поднимается вопрос об организации на заводе специальной мастерской по изготовлению охотничьего и произвольного оружия. После реконструкции, проведенной в 1836—1843 гг., появилась возможность открыть такую мастерскую.

С.С. Голицын видел в создаваемой мастерской экспериментальную лабораторию. Первые работы над револьверами, малокалиберными штуцерами, изготовление охотничьего оружия машинным способом проводились именно в мастерской сверхнарядных работ (с конца 1854 г. по 1857 г. — Образцовая мастерская, затем употреблялось первоначальное название). Здесь же осваивались новые методы оформления дорогого высокосортного оружия [2].

Первым заведующим мастерской с 1853 по 1859 гг. был Николай Павлович Захава, сын известного в первой четверти XIX в. заводского механика Павла Дмитриевича Захавы. После него за последние четыре года работы мастерской сменилось трое заведующих.

Работы в мастерской начались уже к концу 1853 г. К этому времени были закуплены необходимые инструменты и материалы. На их приобретение заведующий мастерской Н.П. Захава получил от правления завода около 500 руб. (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517. Л. 19).

В октябре 1854 г. по указанию инспектора оружейных заводов было утверждено «Положение об управлении этой мастерской... в виде опыта на два года» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517. Л. 132—134).

Положение для Образцовой мастерской Тульского оружейного завода включало в себя 50 пунктов. В первом пункте была обозначена цель мастерской. Помимо причин, указанных Голицыным, она заключалась в следующем: «образовать наилучших мастеров для оружейного завода и для частных работ оружейников; вести вперед искусство оружейного дела по изготовлению казенного и охотничьего оружия; доставить постоянный доход обществу оружейников» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517. Л. 135—141).

В Положении определялся состав мастерской. Это были: чиновник, заведующий мастерской, служащий по контракту иностранный оружейный мастер. Им был назначен Кребс, работавший на заводе с 1853 г. Ему и было поручено заведование технической частью. Также в состав мастерской входили: браковщик, назначенный из числа оружейников; 50 оружейников, из которых 30 молодых, только что кончивших курс учения и не поступивших еще на задельную плату, и 50 учеников. При наличии экстренного заказа заведующий мог добавить необходимое количество мастеров.

Все работники Образцовой мастерской выбирались заведующим из сословия тульских оружейников и утверждались лично командиром завода. Устройство мастерской, изготовление для нее инструментов и станков, производилось на ее собственные средства, получаемые от продажи изделий.

Мастерской вменялось в обязанность каждый год изготавливать от 250 до 280 пехотных или драгунских ружей, нарезных или гладкоствольных, которые входили в число ружей, изготавливаемых заводом сверх годового наряда. Изготовление этих ружей оплачивалось заводом. Помимо этого должны были изготавливаться: револьверы, гессенские прицелы, различное боевое оружие, требующее особенно тщательной отделки — по нарядам правительства; охотничьи ружья, винтовки, офицерские пистолеты, а также все принадлежности к ружьям и пистолетам (пистонницы, пороховницы, отвертки, пульные фор-

мы, деревянные ящики для укладки ружей и пистолетов, разные кожаные принадлежности и проч.) — для продажи.

В Положении оговаривалась возможность покупать и заказывать детали охотничьего оружия, различные принадлежности у оружейников, работающих на дому. Таким образом, мастерская могла производить больше изделий, а бедным оружейникам давалась возможность заработать. Приобретенные вещи строго осматривались, и на них ставилось клеймо Образцовой мастерской.

На ружьях, изготовленных в мастерской, выбивалась надпись — «Гульские оружейники». Кроме того, на оружии имелись клейма «Н. З.» — Николая Захавы и «И. Н.» — браковщика этой мастерской Иоганна Нормана [2].

Изделия мастерской освидетельствовал заведующий заводом по искусственной части (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517. Л. 135—141).

В Положении о мастерской подробно описывались переход мастеров и учеников на службу в мастерскую, порядок получения заказов. Оговоренные в заказах сроки должны были строго соблюдаться.

Инспектор оружейных заводов в своем предписании командиру завода потребовал, чтобы заведующим мастерской совместно с бухгалтером правления были составлены формы ведения книг учета и отчетности, которые соответствовали бы положению об отчетности Военного министерства и книге канцелярии инспектора.

Значение Образцовой мастерской резко возросло, когда ей вменили в обязанность изготовление призового оружия. 22 марта 1856 г. были высочайше утверждены правила офицерских состязаний по стрельбе. Состязания стали проводить во всех стрелковых батальонах ежегодно, в пехотных полках — при дивизионных сборах. На один стрелковый батальон полагалось по одному призу в год и по четыре приза на каждую пехотную дивизию в случае ее сбора.

Предполагалось ежегодно заказывать оружейным заводам не менее 30 экземпляров ручного огнестрельного оружия разного рода и разных систем. Это количество могло в разные годы меняться в зависимости от того, сколько пехотных дивизий будет на сборах.

Ружья изготавливались вместе с ящиками, серебряными вензелями и гравированными медными бляхами (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1635. Л. 3—7).

Прежде чем зачислить изготовленное на заводах оружие в призовое, необходимо было его освидетельствовать в специально учрежденной комиссии. Учитывалась тщательность отделки и показатели по стрельбе.

Изготовленные в Образцовой мастерской Тульского оружейного завода образцы должны были быть «одного достоинства по работе» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1630. Л. 1). Обращалось самое строгое внимание на плавность хода деталей замка и легкость спусков, на курок, который «непременно должен был центром на стержень» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1630. Л. 1). Необходимо было делать самую тщательную присадку всех деталей ружья и пистолета. Предъявлялись требования и к шомполам. Они должны были быть стальными. Деления на прицеле должны были показывать со 150 шагов, с тем, чтобы винт, прикрепляющий прицел к стволу, удерживал постоянно щиток прицела опущенным на дистанцию 150 шагов. Ящик под оружие полагалось делать из самого сухого дерева.

По специальному образцу на призовое оружие прикреплялись медальоны, на которых снизу гравировали слова: «Приз первого (второго) разряда». Получивший приз офицер мог отвинтить медальон и по желанию дополнить его своим именем, числом и датой состязания.

До декабря 1856 г. тульские оружейники делали медальоны из серебра, позже — из меди. Призовое оружие, тщательно упакованное в ящики, доставлялось в Санкт-Петербург за месяц до соревнований.

Изготавливались 6 лин. винтовки, ганноверские штуцера и английские нарезные ружья. Для призов 1-го разряда их стоимость составляла — 140 руб., для 2-го — 80 руб. (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 1610. Л. 20) Ганноверские штуцера мастера завода изготавливали по присылаемым образцам. В Тульском музее оружия хранятся штуцеры, на стволах которых имеется надпись «Тульских оружейников» — клеймо Образцовой мастерской. Делали их по швейцарскому образцу, но внося в них изменения и усовершенствования. Калибр был оставлен тот же, то есть 4,1 линии, и то же количество спиральных нарезов — 8. Изменена была мушка. Если в швейцарском штуцере она вставлялась в гнездо ствола, то в тульском — припаивалась. В иностранном образце прицел был сложного устройства. Туляки сделали прицел типа гессенского, но щиток короче и основание шире. В швейцарском штуцере замок был с цепочкой, затылок железный, в тульском же образце замок сделали с предохранителем и затылок медный. Стоимость тульского штуцера была 90 руб.

Призовое оружие Тульского завода предназначалось для офицеров армейских войск и гвардии. Гвардейские ружья вторых призов не имели никаких особых украшений и были до возможности упрощены. А для первых призов на замках и стволах прибавлялась гравировка среднего достоинства.

По предписанию инспектора оружейных заводов, начиная с 1859 г. в качестве призового оружия стали применять охотничьи ружья.

Перед отправкой оружие тщательно проверялось. Вначале его осматривал И. Норман, а затем начальник завода, разбирая каждый образец по частям.

Иоган Норман — мастер из города Любека. По контракту, заключенному с русским правительством, 30 января 1857 г. прибыл на Тульский оружейный завод и вместо Кребса стал заведовать всей технической частью в мастерской сверхнарядных работ. Впоследствии он трижды продлевал свой контракт. Согласно контракту он обучал «оружейников и учеников лучшим и скорейшим способам приготовления ружья и частей его, калке частей; отладке и сборке ружья; гравированию на металле и резьбе на дереве» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 5678. Л. 5). Иногда И. Норман присутствовал при пристреливании ружей или пристреливал их собственноручно (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 5678. Л. 7).

Существовала практика заказа для призов 1-го разряда оружия у иностранных мастеров: Мансо, Гастин-Ренетта, Вилькинсона, Заурбрея, Фалиса и Траммана (ГАТО. Ф. 1. Оп. 1. Д. 1635. Л. 3—7). Однако по данным комиссии, осматривавшей призовое оружие, тульские образцы в отношении как достоинства стрельбы, так и «отчетливости и щеголеватости отделки», значительно превосходило заграничное. Таким образом, случалась замена иностранных ружей на тульские, которые выдавались в качестве первого приза. Среди участников соревнований было распространено мнение, что охотничьи ружья для высочайших призов лучше заказывать на тульском заводе, так как отделка их «достигала надлежащей степени совершенства» (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 5728. Л. 57).

Внимание, которое уделялось изготовлению призового оружия, было не случайным. Дело в том, что после перевооружения русской армии нарезным оружием необходимо было всерьез заняться обучением целевой стрельбе. Постоянные заказы на призовое оружие — прямое доказательство регулярно проводившихся офицерских стрельб. Об этом же свидетельствует изготовление в Образцовой мастерской целевых винтовок.

Изготовление призового офицерского оружия — это только малая часть деятельности Образцовой мастерской. В конце ее существования выпускаемая ею продукция была очень разнообразна: изготавливались охотничьи одноствольные и двуствольные ружья, штуцеры, карабины, целевое оружие, украшенные офицерские пистолеты и револьверы, большое количество украшенного оружия для царского двора и генералитета.

Мастерская функционировала до сентября 1863 г. Ю.В. Шокорев причиной ее закрытия называет срочную необходимость перевооружения армии казнозарядными системами [2]. Однако представляется, что основной причиной явилась отмена для оружейников в 1864 г. обязательного труда. Многие талантливые мастера, раньше занятые в Образ-

цовой мастерской, получили возможность открывать частные фабрики. Среди таких оружейников — Иван и Николай Гольтяковы, А.М. Аверин, А.Т. Грязнов, Н.Г. Невернов, И.В. Фомин и др.

Последним заказом, который выполнила мастерская, была 6-лин. винтовка для наследника престола (ГАТО. Ф. 187. Оп. 1. Д. 5810. Л. 25).

СПИСОК ИСТОЧНИКОВ:

ГКУ «Государственный архив Тульской области» (ГАТО). Ф. 187. Оп. 1. Д. 1517, 1635, 1630, 1610, 5678, 5728, 5810.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Шокорев Ю.В. Русское охотничье оружие. Мастера и фирмы. М.: ООО «ПТП Эра»; ООО «ИД Рученькиных», 2005. 256 с.
2. Шокорев Ю.В. Производство охотничьего и произвольного оружия в Туле в XIX — начале XX в.: автореф... дис. канд. ист. наук. М., 1975. 20 с.
3. Ивлева О.Б. К вопросу о становлении стрелкового спорта в России и о производстве призового оружия на Тульском оружейном заводе (вторая половина XIX в.) // Известия ТулГУ. Сер.: История и культурология. Вып. 2. Тула: Изд-во ТулГУ, 2004. С. 53—62.

REFERENCES

1. Shokorev Y.V. Russkoe ohotnich'e oruzhie. Mastera i firmy. M.: ООО "PTP Ara", ООО "ID Ruchen'kinyh", 2005. 256 s.
2. Shokorev Y.V. Proizvodstvo ohotnich'ego i proizvol'nogo oruzhya v Tule d XIX — nachale XX v.: avtoref... dis.kand.ist.nauk. M., 1975. 20 s.
3. Ivleva O.B. K voprosu o stanovlenii strelkovogo sporta v Rossii i o proizvodstve prizovogo oruzhyana Tul'skom oruzheynom zavode (vtoraya polovina XIX v.) // Izvestiya TulGu. Seriya: Istoriya I kul'turologiya. Vyp. 2. Tula: Izd-vo TulGu, 2004. S. 53—62.

Рецензенты:

Кузнецова Е.И., докт. ист. наук, профессор Тульского государственного ун-та;
Чугунова Н.В., канд. ист. наук, доцент Тульского государственного ун-та.