

ИЗ ИСТОРИИ СОСЬВИНСКОГО ЧУГУНОЛИТЕЙНОГО ЗАВОДА

В последнее время внимание исследователей все чаще привлекает история малоизвестных частных уральских заводов. Тех самых, которые возникли на волне общей модернизации России во второй половине XIX в., но после революции и гражданской войны были закрыты. Помещения и оборудование в таком случае часто передавались соседним предприятиям, и вскоре уже ничто не напоминало о бесследно исчезнувших заводских цехах. Иногда подобное «исчезновение» документировалось, однако поиск материалов, связанных с промышленностью первых лет советской власти, до сих пор остается сложным вопросом для многих сотрудников музеев и краеведов. Примером может стать история самого северного на Урале чугунолитейного завода – Сосьвинского.

Завод был заложен в мае 1880 г. в устье реки Олты при впадении ее в Сосьву Я.Х. фон Талем¹. В 1881 г. Таль организовал общество для финансирования строительства совместно с А. Лессингом и Е. Струве, которые впоследствии переуступили свои права товариществу Коломенского завода. Руководил всеми строительными работами горный инженер А.В. Никитин. Первыми рабочими строящегося предприятия стали «мастеровые Нижнетагильского и закрытых Николае-Павдинского и Сухогорского заводов»². Население поселка росло достаточно быстро, поскольку рабочим бесплатно отводилось место для постройки жилищ. Уже к 1902 г. численность жителей поселка составляла около 9 000 человек³.

Сосьвинский завод был построен всего за четыре года. По уровню технической оснащенности он мало отличался от других частных металлургических предприятий. Стоит отметить наличие доменной печи новой конструкции с облегченной кладкой и паровой машины (не на всяком металлургическом предприятии таковая имелась). В 1885 г. была пущена домна, и уже в 1887 г. завод выдал более 18 тыс. пудов чугуна. В трех цехах – доменном, литейном и механическом – «трудилось 140 человек, 175 были заняты на вспомогательных работах»⁴. В 1888 г. завод выпустил 20676 пудов литья в виде изделий, сбывавшихся в Сибирь. Развитие чугуноплавильного производства прогрессировало и в 1891 г. чугуна выплавлено «штыкового 327 тысяч пудов, припасного 4825 пудов и литья из вагранок 27137 пудов»⁵.

Новый завод не имел собственной сырьевой базы и снабжался привозной рудой. Это обстоятельство привело к тому, что вскоре Коломенское общество было вынуждено продать приносящее неплохой доход предприятие Половцовым – владельцам соседнего Богословского горного округа (БГО). Когда последними был заключен контракт на постройку Надеждинского завода (ныне Серовского металлургического), главноуправляющий БГО А.А. Ауэрбах перекрыл поставки руды по железной дороге, построенной еще в 1886 г. между Сосьвой и Богословском. Таким образом, в 1894 г. Сосьвинский чугунолитейный завод стал собственностью Половцовых⁶. Изменился

ассортимент продукции: отливались трубы разных размеров, плиты для мартевских печей, колонны для всех цехов строящегося Надеждинского сталерельсового завода⁷. В 1900 г. было создано Богословское акционерное общество, но Половцовы сохранили «контрольный» пакет акций.

Продукция завода сбывалась как российским, так и иностранным покупателям. Перевозку чугуна осуществляли по рекам, так как Сосьва, сливаясь с Лозьвой, выходила в Обский бассейн, что в свою очередь открывало путь в Сибирь. Производство приносило прибыль, согласно отчетам стоимость 1 пуда чугуна в 1904 г. в среднем составляла 102,53 руб.⁸, а выплавка чугунных изделий еще в 1900 г. составила 42 500 пудов⁹. Судя по смете 1909 г., планировалось выпустить более 47 000 пудов¹⁰. Статистические данные, отчеты и сметы – основной источник информации о работе завода периода его расцвета. Сложнее обстоит дело с документами 1917–1921 гг. После революции Богословский округ был национализирован. Руководство завода менялось часто, а условия труда остались прежними, однако, если верить постановлению от 1 мая 1917 г., было принято решение о введении 6-часового рабочего дня¹¹.

1918 год стал периодом конфликтов в среде заводской администрации, согласно протоколам заседаний, члены заводского комитета никак не могли прийти к согласию относительно дальнейшей деятельности предприятия¹². После гражданской войны завод был восстановлен, а выпуск чугунного литья налажен уже к 1920 г. Вскоре устаревшая технология производства сделала невыгодной дальнейшую эксплуатацию и реконструкцию печей завода. В результате в 1925 г. Сосьвинский завод был закрыт. Часть оборудования якобы была вывезена в город Гурьевск, о дальнейшем его распределении на предприятия Кемеровской области ничего неизвестно. Хозяйственные здания частично были отданы Сосьвинскому леспромхозу.

С первых лет своего существования Сосьвинский завод не только занимался выплавкой чугуна, но и производил бытовое и художественное литье: «...печные чугуны размером от восьмушки до ведра, чаши и кувшины с узким горлом, ...узорные чугунные дверцы к голландским печам, чугунные детали для каминов, фасонные пепельницы – крупные кленовые или дубовые листья с загнутыми краями и детские руки, повернутые ладонями вверх»¹³. Даже в этом описании узнаются некоторые каслинские модели. Некоторые из них изначально имели немецкое происхождение, была скопированы каслинскими мастерами и впоследствии использовались на многих уральских заводах. Сосьвинские литейщики использовали каслинские образцы декоративных тарелок, выполненных по моделям немецкого мастера К.-Ф. Шинкеля «Блюдо в готическом стиле» (СИМ, инв. № 5/1,2) и «Нептун и наяды» (частная коллекция г. Киров). Еще одним примером использования моделей Прусского королевского литейного двора, может служить подчасник «Амур с рамкой» (ЕМИИ, инв. № 3435)¹⁴. Некоторые модели, например «Три виноградных листа» (СИМ, инв. № 665), весьма часто воспроизводились в фаянсе. В коллекции Серовского исторического музея также хранятся пепельницы в виде виноградного листа (СИМ, инв. № 4901), крестьянских дровней (СИМ, инв. № 917), чугунок, гири, подставка для керосиновых ламп.

Интересным примером может служить пепельница «Девочка в гамаке» (СИМ, инв. № 9258), эта же модель использовалась и на другом малоизвестном уральском заводе – Белохолуницком (ЕМИИ, инв. № 2341)¹⁵. В частных коллекциях также встречаются сосьвинские отливки в виде различных коробочек и шкатулок (например, шкатулка «Танцы»).

По качеству отливок Сосьвинский завод заметно уступает признанному эталонным каслинскому литью. Это объясняется не только отсутствием хорошо подготовленных мастеров-формовщиков, но и качеством формовочных смесей. Заготовкой глины и песка занимались крестьяне окрестных деревень. На больших заводах использовали специальные машины для формовочной массы, здесь же песок с глиной месили ногами в течение нескольких часов. В.А. Чашин, в юности работавший на Сосьвинском заводе, вспоминал: «На носилках в цех подтаскивали песок и глину. Замерзшую глину сваливали по бокам раскаленной печи и разбрасывали так, чтобы она оттаяла. Песок просеивали огромным ситом и укладывали лопатами в большой круг. Образовывалось как бы громадное блюдо с бортами, сюда и наваливали оттаявшую глину и все перемешивали. Потом пускали нас, ребят, ходить в кружок, топтать босыми ногами эту массу»¹⁶. Мастера-формовщики работали с опоками, а для изготовления мелких предметов применяли модельные доски. Изделие подвергали механической обработке, что было довольно опасным занятием: «после отливки на разных деталях оставались наплывы, их-то и надо было срубать... брали огромное так называемое весовое (увесистое) зубило, его наставляли на «коросту» и начинали бить тяжелым молотом или кувалдой. Один мальчик держал голыми руками, а другой замахивался со всего плеча и бил по зубилу молотом»¹⁷. Детальная проработка фактуры материала с помощью чеканов для Сосьвинского литья не свойственна. Лишь на упомянутой выше пепельнице в виде дровней присутствует обработка поверхности, имитирующая веревку.

Руководителем сосьвинской модельной мастерской в течение многих лет был мастер Павел Петрович Кашин. Согласно спискам служащих завода, оклад Кашин в 1913–1914 гг. составлял 1560 руб. (сумма довольно приличная по сравнению с заработками других литейщиков). Несмотря на отсутствие образования (по воспоминаниям В.А. Чашина), руководитель литейного цеха стал помощником управляющего заводом Никитина. В оценке качества изделий П.П. Кашин был очень требователен: «...принимая чугунную посуду, держал в правой руке большой железный пест. Если Кашин замечал малейший брак, он беспощадно разбивал чугуны и сковородки своим пестом»¹⁸.

Художественное литье малоизвестных уральских чугунолитейных заводов сегодня привлекает многих собирателей. Найти в антикварных магазинах или на сайтах изделия прославленных каслинских мастеров не составит труда, другое дело – изделия небольших частных предприятий. Большинство этих вещей имеют не только художественную, но и историческую ценность. Многие предметы не сохранились, так как продукция часто предназначалась для нужд производства и местного населения, на других отсутствует клеймо и

определить их производителя довольно сложно. Подробная судьба постигла и сосьвинские художественные изделия.

В Серовском музее (одном из старейших в районе) сохранилось всего девять предметов с четким клеймом Сосьвинского завода, несколько отливкам сосьвинское «происхождение» приписывается согласно музейной «легенде», записанной со слов дарителей. Несколько изделий хранятся в школьном музее поселка Сосьвы. В ЕМИИ всего один предмет с клеймом «Сосьва»¹⁹. На антикварном рынке сосьвинские отливки «всплывают» редко. Сегодня эти предметы – музейная редкость и большая удача для коллекционера. Разумеется, они уступают по качеству изделиям каслинского и кусинского заводов, но с точки зрения сохранения культурного наследия это, безусловно, вещи раритетные. Северный Урал изначально формировался как промышленный район, но в истории промышленных предприятий края до сих пор остается много белых пятен. Сегодня разбросанные по частным и музейным коллекциям сосьвинские изделия – это единственное, что напоминает о существовавшем когда-то чугунолитейном заводе.

Примечания:

1 Х.Я. фон Таль общественный деятель, член общества УОЛЕ. Именно Х.Я. фон Таль и Д.И. Лобанов 19 апреля 1884 г. подготовили заявление о необходимости проведения в Екатеринбурге промышленной выставки (Корепанова С.А., Каета Г.М. Исторические выставки Екатеринбурга. Екатеринбург, 2007).

2 Кривошеков И.Я. Словарь Верхотурского уезда Пермской губернии. Пермь, 1910. С. 714.

3 Весновский В.А. Спутник туриста по Уралу. Екатеринбург, 1902. С. 151.

4 Кривошеков И.Я. Словарь Верхотурского уезда Пермской губернии. Пермь, 1910. С. 714.

5 Там же. С. 714–715.

6 Александр Александрович Половцов, статс-секретарь императора Александра III, наряду с государственной службой широко занимался промышленно-финансовой деятельностью. По его инициативе в 1894 г. был построен крупнейший на Урале металлургический сталерельсовый завод, названный Надеждинским в честь жены.

7 Материалы, подготовленные Н.Н. Новиченковым. СИМ. Научно-справочный аппарат. Д. 13. Л. 4.

8 ГАСО. Ф. 45. Оп. 1. Д. 315. Л. 5–7 об.

9 Кривошеков И.Я. Словарь Верхотурского уезда Пермской губернии. Пермь, 1910. С. 715.

10 ГАСО. Ф. 45. Оп. 1. Д. 919. Л. 19 об.

11 Серовский филиал ГАСО. Ф. 14. Оп. 1. Д. 380. Л. 7.

12 Серовский филиал ГАСО Ф. Р-89. Оп. 1: Д. 4. Л. 5; Д. 5. Л. 1–3.

13 Чашин. В.А. По уральским заводам. Воспоминания. Лит. запись Т.В. Толстой. Молотов, 1951. С. 48.

14 Художественное литье в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог. Ост. О.П. Губкин, Г.П. Шайдунова. Екатеринбург, 2005. С. 299.

15 Там же. С. 300.

16 Чашин В.А. Указ. соч. С. 90.

17 Там же. С. 91.

18 Там же. С. 50.

19 Клеймо Сосьвинского завода представляло собой слово «Сосьва», обведенное рамочкой, иногда со скругленными краями. Клеймо ставилось как с внешней, так и с внутренней стороны изделия, причем на одной вещи могло быть одновременно два штампа.