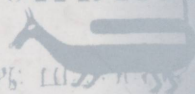
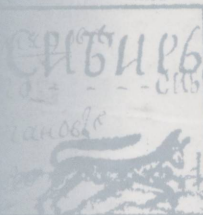

Н.С.КОРЕПАНОВ
Е.Ю.РУКОСУЕВ

**КЛЕЙМА
УРАЛЬСКИХ
ЗАВОДОВ
XVIII - XIX ВВ.**



Дяков Левъ В



РОССИЙСКАЯ АКАДЕМИЯ НАУК
УРАЛЬСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
ИНСТИТУТ ИСТОРИИ
И АРХЕОЛОГИИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИВ
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

**Н.С.КОРЕПАНОВ
Е.Ю.РУКОСУЕВ**

**КЛЕЙМА
УРАЛЬСКИХ ЗАВОДОВ
XVIII — XIX вв.**

Екатеринбург
2004



СОЮЗ МЕТАЛЛУРГОВ
СОЮЗ ПРЕДПРИЯТИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСА
СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

РОССИЙСКАЯ АКАДЕМИЯ НАУК
УРАЛЬСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ
ИНСТИТУТ ИСТОРИИ И АРХЕОЛОГИИ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АРХИВ СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Н.С.КОРЕПАНОВ
Е.Ю.РУКОСУЕВ

**КЛЕЙМА
УРАЛЬСКИХ
ЗАВОДОВ
XVIII — XIX вв.**

Екатеринбург
2004

ББК 63.225 (2Р36)
УДК 947.225 (470.5)
К 69

Корепанов Н.С., Рукоусев Е.Ю.

К 69 Клейма уральских заводов XVIII — XIX вв.
Екатеринбург, 2004. 92 с.

ISBN 5-7691-1503-3

В книге приводятся сведения по клеймам уральских заводов XVIII—XIX веков, выявленные авторами в архивных фондах. Впервые в научный оборот вводятся материалы значительно расширяющие область деятельности сфрагистики, вспомогательной исторической дисциплины изучающей печати, штампы и другие виды оттисков.

Книга рассчитана на широкий круг читателей, интересующихся историей промышленности Урала, сфрагистикой и геральдикой.

Редактор: доктор исторических наук В.В. Запарий

Рецензент: кандидат исторических наук И.В. Побережников

ISBN 5-7691-1503-3

К $\frac{29(04)}{8П6(03)+998}$ БО

- © Н.С.Корепанов, Е.Ю.Рукоусев, 2004.
- © А.К.Грефенштейн, художественное оформление, 2004.
- © ИИА УрО РАН, 2004.
- © ГАСО, 2004.

Дорогие друзья!

Мы рады представить вам уникальный проект — “Клейма уральских заводов”. Этот своеобразный каталог стал первой попыткой объединить в одном издании информацию о тех, как это сейчас принято говорить, “торговых марках”, под которым выпускали свою продукцию уральские металлурги на протяжении XVIII—XIX веков.

Думаю, что это издание будет интересно не только специалистам, но и всем, кто хочет поглубже изучить историю нашего края. Ведь, по сути своей, каждое клеймо, которое ставилось на железном прутке или медном штыке, являло собой целую отдельную книгу. Эти, на первый взгляд, сухие и не совсем понятные буквы и цифры при более внимательном рассмотрении могут рассказать очень о многом. За ними скрываются истории целых заводов, истории целых династий легендарных уральских мастеров, которые своим умением снискали нашему краю заслуженную мировую славу. Каждое из этих клейм словно бы впитало дух и атмосферу того времени. И через эти самые буквы и цифры они сегодня передают ее нам, помогая еще лучше представить, что за люди были генерал де Геннин, Василий Татищев, Акинфий Демидов, мастера Пожаров, Неклюдов и Пестерев.

Наверное, не будет большим преувеличением сказать, что эти переплетения знаков и символов обладали в некоторой степени и магическими свойствами. Любой мастер, ставя свое собственное клеймо, словно бы вдыхал жизнь в свое изделие, а для заморского купца знакомая гравировка всегда означала, что товар этот непременно высочайшего качества.

Сегодня, когда для наших предприятий особенно актуальны вопросы выпуска качественной, конкурентоспособной продукции, было бы совсем не лишним обратиться к опыту первых уральских заводчиков, которые прежде чем поставить клеймо на своем изделии, подвергали его жесточайшему техническому контролю. И точно так же как не было в те времена ничего дороже купеческого слова, не было и лучшей гарантии качества, чем именно заводское клеймо. И нам, нынешним металлургам, которые сегодня продолжают эти традиции, необходимо постоянно помнить о том, с каким трепетом, пиететом, а главное — ответственностью подходили мастера и заводчики к нанесению фирменных оттисков на свою продукцию.

Президент Союза предприятий
металлургического комплекса
Свердловской области,
Генеральный директор УГМК

А.А. Козицын

**КЛЕЙМА УРАЛЬСКИХ
ЗАВОДОВ
XVIII — XIX вв.**



Что есть клеймо по металлу? Для мастера — его подпись, для металла — его имя. Всякий металл крестят клеймом, как человека именем, но золото и без пробы остается благородным, а неклеяемый кусок железа — все равно что человек без имени. Для железа клеймо — больше чем просто имя, это честь его.

В Европе говорят: железо сделало эту страну. Наша книга — о чести уральского железа.



Давно назрела нужда в каталоге уральских клейм, и все же здесь мы представляем не полную их подборку. Здесь только документально засвидетельствованные, скопированные с архивных документов, точно датированные. Так, в альбом не вошло самое первое и самое знаменитое уральское клеймо — демидовский “старый соболь”. Клеймо это, рожденное в Туле в 1710-е гг., с фрагментарными дополнениями дожило до следующего века на множестве заводов потомков Никиты Демидова, на некоторых ими проданных и даже на никогда им не принадлежавших.

...Вскоре после того, как начал свой бег “старый соболь”, утвердилось и первое казенное клеймо — попроще и построже.

24 января 1723 г. генерал-майор Вилим Иванович Геннин отдал приказ на Уктусском заводе старшему молотовому мастеру Лоренцу Пожарову (итальянцу) и мастеру Тихону Неклюдову: “Принимать вам на Уктусском заводе у молотовых мастеров кованое железо..., а оное клеймить на одном конце клеймом мастерским, который оное делал, на другом — данным вам Государевым клеймом, что оное делано на Государевом Уктусском заводе, которого году, и кто пробовал... Под смертную казнию запрещается клеймо Государево мастерам и подмастерьям молотовым и никому не отдавать, и тем клеймом железа никому кроме вас клеймить заочно не велеть... Иметь то клеймо всегда в канцелярии под караулом. И когда вам понадобится для клеймения железа, тогда брать и, заклея, паки относить в канцелярию самим... А ежели ты, Лоренц, по указу на другие заводы отлучишься, тогда в небытность твою железо клеймить Неклюдову данным ему клеймом, на котором его одно имя вырезано, а общее клеймо, на котором ваши оба имена, отдать в канцелярию под караул за своею печатью, дабы он, Неклюдов, тем общим клеймом в небытности твоей негодного железа за взятку не клеймил” [1].

Итак, на одном конце пудовой или полуторапудовой железной полосы значились год (из трех последних цифр: “723”, “724” и т.д.), литеры “ГУЗ” (“Государев Уктусский завод”), “МП” и “МН” (мастера Пожа-

ров и Неклюдов). На другом — литеры “М” или “П” (мастер или подмастерье) с инициалами имени и фамилии. Подобным же образом клеймилось железо и на других казенных заводах.

26 августа того же года по запросу фурмового подмастерья Панкрата Евтифеева генерал утвердил клеймо пушкам Каменского завода: “(Указ) послать с латинскими литерами, которые надлежит на каждой пушке между ушами лить, как ниже сего написано. Токмо литерам надлежит быть больше и зречнее” [2]. На клейме значились латинские литеры “SIBIR KB” (последние две вероятно: “Kamensk Betrieb”, т. е. “Каменный завод”) и надписание года.

Время пушек, однако, отступало, приходило время торговли.

В марте 1724 г. геннин распорядился о клеймах для якорей заводского производства: “Клеймить мастеру свое имя и где сделано, и насекаль литер “Р”, то значит, что он пробован” [3].

Осенью 1727 г. стало ясно: мало что в Европе ценится выше здешнего полосового и баутового (пруткового) железа. Получен был указ Бергколлегии от 26 сентября, что заморских купцов интересуют эти только полосы и прутья, вытянутые из криц под вододействующими боевыми и колотушечными молотами, а сталь, проволока и жечьь никому не интересны: “За морем оно не принимают, предостерегая тамошних работных людей прибыток. Ибо когда тонкое железо туда в привозе будет, то мастеровые тамошние люди не будут иметь в расковке оногo железа работы и себе пропитания” [4]. Причем демидовское покупают охотнее.

Немедленно генерал Геннин списался с Акинфием Демидовым о мерке его полос (полдюйма толщины, три дюйма ширины, длина та же — аршин или полтора), а потом и лично отправился в Невьянский завод выяснять, как там чего. “Усмотрел я, что мастера железо куют весьма добротой изрядно, и у полос концы проваривают, и делают так мягко, якобы в середине полосы, и у наковален лица они выдeldывают чистые и гладкие, вытачивают кирпичем и точилами” [5].

В феврале 1728 г. запрошен был и получен в Екатеринбурге образец демидовского полосового железа: “Против которого образца велеть немедленно сделать таких же шесть полос, и разослать по одному на каждый казенный завод... И вышепомянутой полосовой образец с клеймом, в котором изображен **соболь**, а над ним литерами “**Сибирь**” при сем посылается” [6].

Никаких особых секретов Демидов не таил. Самый главный секрет был таков, что заводы казенные и заводы демидовские заводились не в одно время. Ученики генерала Геннина Никифор Клеопин и Константин Гордеев вскоре так об этом выразились: “Да и для того демидовское железо казенного лучше, что у него, Демидова, заводы в действе происходят ныне уже чрез 30 лет, и мастера к ковке железа чрез такое многое время подлинную практику познали. Также и приказчики его к тому искусны. А казенные заводы, почитай, все производятся действом не бо-

лее как 10 лет. И в такое короткое время мастерам к делу железа обучиться и привыкнуть в совершенство еще не возможно. Також и к тому делу искусных управителей немного” [7].

Или же секрет скрывался в некоей туманной области, намеком упомянутой в указе Берг-коллегии: кому-то важно позаботиться о заморских купцах, кому-то о своих мастеровых...

Дело в том, что Демидовы хоть и беспокоились об иноземных купцах, но обходились без технического контроля.

По именному указу 6 июля 1722 г. полосовое железо полагалось подвергать чудовищному испытанию, так называемым “указным пробам”: трижды закрутить железную полосу вокруг вкопанного в землю столба в обе стороны (если не лопнет — ставить клеймо “№ 1”), по три раза с размаху ударить о наковальню обоими концами (если устоит — клеймо “№ 2”). “Ломь” — ломанное с проб железо — клеймить клеймом “№ 3” [8]. По сути, делалась попытка установить три сорта качества, однако номерные клейма, по нашим данным, так и не стали применяться. Генерал Геннин в 1723 году приказал обходиться “половинными пробями”: железную полосу бросать о наковальню трижды, и каждый десятый прут баутового железа закручивать вокруг столба [9].

Пробы железу проводились по всем казенным заводам в конце рабочей недели — летом на фабричном дворе, зимой в пробной избе. Сильный поздравнее бросал полосы о наковальню и закручивал вокруг столба прутья, и при сем присутствовали все молотовые мастера, заводской управитель и специально назначенный из мастеров пробщик, или браковщик — самый тут главный. Жалованья за ломь мастерам не платили, за прием ломи управителю грозил штраф, пробщику — батоги. Впрочем старший молотовой мастер Екатеринбургского завода Ехом Екимов (прибывший с Олонца иноземец Йохем Рамфельт) научился “сваривать” ломь под боевым молотом, пересыпая “сварку” речным песочком так, что по шву полоса уж больше не ломалась.

Демидова все эти ухищрения не интересовали, на его заводах пробовалось только железо, заказанное в Адмиралтейство и на артиллерию: “И для того железо у него и глажее и глянцева не теряет” [10].

К концу 1720-х гг. прежняя система клеймения несколько изменилась: годовое клеймо ставилось на одном конце полосы (далеко не всегда), литерные заводское и мастерское — на другом. В сентябре 1730 г. Сибирский Обер-бергамт потребовал наклеить означение года на всем наличном железе и не забывать о том и впредь: “Дабы знать было всегда, ежели оно задержится в казне, в котором году ковано” [11]. А в следующем году на железе появился государственный герб.

...С января 1731 г. после публичного обращения шестнадцати екатеринбургских молотовых мастеров во главе с Рамфельтом испытание железа стали проводить по более щадящему порядку: перед пробями полосы и прутья несильно обжигали, а после проб давали отдохнуть и опять слегка обжигали, прежде чем выправить под боевым молотом. А 14 августа того же

года Сенат издал указ: сибирское железо клеймить четырьмя клеймами — 1) имя мастера, 2) название завода, 3) российский герб, 4) имя пробщика [12]. В октябре на Екатеринбургской стальной фабрике присланный из Москвы мастер Михайло Одинцов вырезал семь гербовых клейм; их разослали по семи казенным железным заводам — в Екатеринбургский, Алапаевский, цесаревны Анны (Верх-Исетский), цесаревны Елизаветы (Верхне-Уктусский), Каменский, Синячихинский, Уктусский.

Отчего-то больше всего проблем возникло с клеймом гербовым. Всего за две недели четверо молотовых мастеров Уктусского завода запороли российского орла: “А впредь пятнать им опасны, для того что в гербе край почти до половины вышибся. И ежели впредь дано будет одно ж клеймо, то и оное под двумя молотами силы содержать долго не сможет” [13].

Над этой безделицей стоило задуматься. Пока не задумались заморские купцы или те, кто пишет сенатские указы.

12 ноября 1731 г. генерал Геннин отдал приказ в Обер-бергамте: “Усмотрел я, что железо клеймится здесь старообыкновенными клеймами, которые повелики есть и на полосах места много займывают, да и клеймят под большими боевыми молотами, и от того клеймения железо разбивается меры ширее, и те клейма неясны, и под теми большими молотами оные (полосы) скоро портятся и ломаются. Того ради велеть ныне сделать и разослать на все заводы новые клейма прежних поменее, а именно:

- 1) имя того мастера, кто железо делать будет,
- 2) которого завода то железо делано;
- 3) российский герб;
- 4) имя браковщиконо;
- 5) которого году ковано;
- 6) что по образцу несходно будет.

И теми клеймами клеймить ручными, а не боевыми молотами. И для того дела клейм дать из Обер-бергамта всех заводов молотовым мастерам именную роспись, и сделать на каждого мастера по одному всякого клейма, и разослать с нарочным, дабы мастера железо клеймили каждый своими клеймами на обоих концах полосы и прута. И в том велеть мастерам подписаться, чтоб неклеяменого железа отнюдь не было” [14].

Отметим, что с этого времени на заводском клейме русская литера уступила место латинской, т.е. означение первой буквы в слове “завод” стало трактоваться, согласно кириллице, не как “земля” (“З”), а как “зело” (“S”). Соответственно заводскими клеймами были: “SEB” (завода Екатеринбургского), “SA” (Алапаевского), “SЦA” (цесаревны Анны), “SЦE” (цесаревны Елизаветы), “SK” (Каменского), “SC” (Синячихинского), “SY” (Уктусского). Год клеймился всеми четырьмя цифрами, но без буквы “д” в слове (“1732 го”, “1733 го” и т.д.). Кроме того, перед инициалами мастера или подмастерья исчезли литеры “М” или “П”, а перед инициалами пробщика ставилась теперь литера “П”. Но самым любопытным в новой системе было последнее клеймо.

Месяцем ранее, в октябре 1731 г., для несходного с образцами, нестандартного железа члены Обер-бергамта Антон Томилов и Степан Неелов придумали клеймо “N” [15]. “Несходное” — не значит ломь, или брак. Геннин так определял видимый простым глазом не стандарт, допускаемый к пробам: “С пленами (с трещинами — *Авт.*) на полосе длиною более пяти вершков, и сквозные, и по ребру, с великими молотовинами (с выбоинами — *Авт.*), и концы с большими рассединами, и оные (концы) уже и тоне средины, или хотя и во всем исправные, а меры тоне и уже” [16].

Поприсутствовав лично при процессе и по обыкновению доводя дело до конца, чтоб уж больше не возвращаться к нему, генерал расписал и технологию насаждения клейм. Прирожденному металлочеловеку не понравилось, что клейма на полосы и прутья дважды кладут по горячему: при первом нагреве ставят годовое, заводское, мастерское и гербовое; после проб железо вторично нагревают и ставят браковщиково и, если требуется, “несходное”. (Ломь шла к дальнейшему переделу — на проволоку, жечь, на железо тонкое полосовое, 8-гранное, 4-гранное и т.п., на инструментальную перековку в заводских кузницах — на те же подковы, а иногда и на купеческий торг.) Так вот, после повторного нагрева от прежде насеченных клейм почти ничего не оставалось. Клейма “сгорали”. Теперь было велено нагревать железо лишь единожды, а после проб браковщиково и “несходное” клейма ставить “по студеному” [17].

Поначалу клейма представляли из себя железные “штемпели” (рукоятки) с наваркой из стали или “уклада” — стали малоуглеродистой, более ковкой. На той наварке и вырезалась матрица. В 1730-е гг. штемпели делали уже целиком из стали или уклада, и, закаленные, они постоянно оставляли безобразные выбоины и на железе, и на разогревшихся от работы “лицах” боевых молотов — как шрамы на теле, особенно если мастера держали штемпели клещами хоть чуточку косо. При клеймении же ручными молотами концы полос раскаляли докрасна, а клеймить холодным способом не получалось. Само собой, штемпели для ручного клеймения делались меньших размеров [18].

За изготовление клейм отвечали заводские кузнецы и слесарные мастера. Для Екатеринбургского и Верх-Исетского заводов их изготовили трое ссыльных из Москвы серебряников, среди них и Семен Дорогов [19]. Он вошел в историю полтора десятилетия спустя, опробовав золото Ерофея Маркова.

В январе 1732 г. по указу Геннина вырезали клейма и для казенных медных заводов. Чистую медь в штыках, досках и чашах (посудная заготовка) в Екатеринбургском, Лялинском, Пыскорском и Ягошихинском (Егошихинском) заводах клеймили гербовым, годовым, заводским (“SEB”, “SL”, “СП”, “SE”), управительским и мастерским клеймами. Управительское и мастерское клейма составлялись из трех (иногда и четырех) литер, где первая указывала чин или должность. Клейма по меди — это отдельный большой разговор, но здесь мы перечислим все личные на тот период.

Екатеринбургский завод: “ШСЧ” (“шихтмейстер Степан Чернильщиков”); “ГАК”, “ГАП”, “ГИЯ” (гармахеры Антон Кузнецов, Антон По-

пов, Иван Яковлев); “УМВШ”, “УМТШ” (у расковки меди в доски и чаши мастера Василий Шелехов и Тимофей Шелехов); “МСМ” (посудный мастер Степан Миронов). Отметим, что клейма заводских мастеров-посудников на протяжении всего XVIII в., как и у Степана Миронова, присланного из Казани основателя ремесла, состояли из трех литер — “М” или “П” вначале (мастер или подмастерье) и инициалы.

Лялинский завод: “БДО” (берг-гешворен Дмитрий Одинцов); “ШЕГ” (шмелцер Егор Губанов); “ГММ” (гармахер Митрофан Мальцев).

Пыскорский завод: “ЗАП” (“за шихтмейстера Антон Пестерев”); “ГВИ” (гармахер Василий Иванов); “ШАД” (шмелцер Анисим Долганов), “ШМС” (школьник Михайло Сатыков), “УМФС” (у расковки меди в доски мастер Федор Сорокин”).

Ягошихинский завод: “ШСМ” (шихтмейстер Степан Москвин); “ГТГ”, “ГСА” (гармахеры Тимофей Голдин, Савва Алексин) [20].

Полевской завод в то время занят был лишь обжигом медной руды на роштейн и плавкой его на черную медь, поэтому и обходился без клейм. (Далее по этапам шли плавка черной на гармахерскую медь, или гаркупфер, и гармахерской на чистую штыковую медь; штыки чистой меди расковывались в доски.)

Со следующего года на казенном железе стали также ставить клейма заводских управителей: инициалы имени и фамилии, иногда с предваряющей литерой “У” (“управитель”). В этом случае клейма пробщиков отсутствовали. А при отсутствии клейм пробщиков на клеймах мастеров или подмастерьев обязательно имелись предваряющие литеры “М” или “П”. На некоторой заказной железной продукции малых форм (например на ствольных, или фузейных, досках) насекались зубилами только заводское и мастерское клейма.

В год своего отъезда с Урала генерал Геннин издал еще два серьезных распоряжения по железу. Во-первых, 18 марта 1734 г. по согласованию с Коммерц-коллегией наконец-то решили пробовать не все подряд, а лишь каждую десятую полосу, и, подобно Демидову, заботиться о глянце произведенного: “Ежели та полоса устоит, то прочие принять без пробы, дабы от того железо могло быть прямое. И того железа, что не будет пробоваться, не отжигать, дабы глянец и доброта видимая не упадала. К тому ж и здешнее железо, которое делается в Екатеринбурге и в заводах цесаревны Анны и Елизаветы от свойства руд не весьма жильное — из оных разве редкая полоса не изломается. Впредь железо, делаемое на здешних заводах отжигать токмо невеликим жаром, дабы не весьма глянец упадал. Ибо хотя оно не обжигать, однако во время провожения его на судах водою оно чрез год с лишним в пути от сырости также глянец теряет и ржавеет. А делаемое в Алапаевском, Синячихинском, Каменском и императрицы Анны (Сысертском — *Авт.*) заводах огнем не отжигать, для того что от свойства тамошних руд оно жильно” [21]. (Кстати, не составит труда догадаться, что заводским клеймом завода императрицы Анны стали литеры “СИА”).

А во-вторых, 21 июня 1734 г. Геннин приказал заменить клеймо “N” треугольником: “Известно мне учинилось, что при портах купцы и прочие, кто усмотрит на полосах ту литеру “N”, которая здесь имеется за знак несходности полос с образцом, то имеют сумнение и признавают о том железе, якобы оно негодно. И в том есть на оное железо похуление напрасное. Того ради при приеме от мастеров железа несходного то клеймить на каждой полосе знак тореугольный таков Δ” [22].

Позднее, однако, литера “N” вернулась.

Известно также, что в 1740 г. служивший тогда командиром казенных Красноярских заводов Никифор Клеопин утвердил аналогичную систему клеймения в тамошнем Ирбинском железоделательном заводе: “1-е — на одном конце каждой полосы российский герб. 2-е — год. 3-е — звание завода в первых двух литерах. 4-е — на другом конце звание и прозвище мастера, кто оное делал, в первых же двух литерах. 5-е — при пробе полагает командир своего имени и прозвания первые две литеры, а что оное пробовано, полагается одна литера “Покой”. 6-е при свидетельстве если годное по образцу, (то) на том литера “Слово”; на несходном о несходстве оногo литеры полагать не потребно, ибо напредь сего полагали на оном литеру “Наш”, по чему купцы, рассуждая негодность в добротe, железа обегали и оное отмыгивали. Для того оная литера оставлена. Заводским же командирам легко можно разобрать сходное с несходным. Оное же в амбаре и при отпусках на пристань кладется в особые груды” [23].

Итак, показателем качества железа могла утвердиться литера “С”. Однако в то время общая система клеймения была уже иной.

О клеймах частных заводов того периода можно судить благодаря порядочности приезжего купца Ивана Петухова. В ноябре 1734 г., купив партию меди у Акинфия Демидова, купец честно заехал в Екатеринбург уплатить таможенную пошлину. И попался на глаза полицмейстеру. Купец ничего такого не нарушал и ничем не поплатился, просто время было нервное — генерала Геннина только что сменил на посту Главного командира действительный статский советник Василий Никитич Татищев. Решено было на всякий случай перепроверить товар, а заодно Татищев распорядился: “А на заводы заводчиковы на все послать указы, чтоб от туда кто какие клейма имеют, о том известия и те клейма для свидетельства прислали сюда немедленно. И по присылке те клейма рассмотреть, и ежели усмотрятся за чем не способны, то учинить вновь клейма каждого завода разные для скорого разбору по литерам и, исправя, разослать возвратно на заводы” [24].

От начальника, считавшего себя вправе “учинять” марку чужой продукции, можно было ожидать решений и похлеще, и вскоре по всем частным заводам разъехали казенные шихтмейстеры, встали вровень с заводскими приказчиками, и стали учить как нужно работать и считать произведенное. Они и прислали обозначения клейм.

Вот как это выглядело [25].

Заводы Акинфия Демидова: “Сибирь, БСДАД” (“Быньговского завода дворянина Акинфия Демидова”), “BSДАД” (Выйского), “Сибирь, НSДАД” (Невьянского), “Сибирь” (Ревдинского), “СДЗ” (“Суксунского Демидова завода”), “BTSДАД” (Верхне-Тагильского), “HTSДАД” (Нижне-Тагильского), “УШSДАД” (Уткинского и Шайтанского), “ЧИСДАД” (Черноисточенского), “Сибирь, ШSДАД” (Шуралинского). Бегущий соболю значился на клеймах, подписанных “Сибирью” (Быньговского, Невьянского, Ревдинского и Шуралинского заводов). Бросается в глаза отличие клейма Суксунского завода, единственного расположенного в Пермском крае. И непонятно, почему Ревдинский завод обходился без, казалось бы вполне логичных, литер “PSДАД”.

Завод Никиты Никитича Демидова: “Сибирь, ШSHД” (Шайтанского). На этом, с “Сибирью”, также присутствовал соболю.

Заводы Строгановых: “БАГЗССБЗ” (“барона Александра Григорьевича заводосодержателя Строганова Билимбаевского завода”), “TS” (Таманского).

Завод Петра Осокина: литеры “ИЗ”, окруженные “омегой” (“ω”), и увенчанные сверху малой литерой “П” (“Иргинского завода Петра Осокина”).

Завод Анны Турчаниновой, вдовы М.Ф. Турчанинова: “ТЗВТ” (“Троицкого завода вдовы Турчаниновой”).

Заводы Григория Вяземского: “АНЗВ”, где вторая литера “Н” сильно стилизована и похожа на “М” (“Анцубского завода Вяземского” или “Анцубского медного завода Вяземского”), “ЗК” (“завода Кирсинского”).

Завод Александра Прозорова: “ШЗ” с титлом (Шурминского).

Заводы Ивана Небогатова: “KS” (Коринского) “CS” (Саралинского), “ШSHH” (“Шилвинского завода Ивана Небогатова”).

Присылаемые образцы клейм принимались к сведению, но не более. С одной стороны, отсутствие единообразия, с другой — полная безыскусность никак не удовлетворяли ни рационализму, ни эстетизму века, а Татищев придавал всему этому большое значение. Геннин был человек содержания, Татищев — человек формы. К тому же на руках у него имелась императорская инструкция с пунктом об унификации системы клеймения.

28 марта 1735 г. трое членов Канцелярии Главного правления Сибирских и Казанских заводов — Василий Татищев, Андрей Хрущев и Никифор Клеопин — утвердили клейма-символы всем казенным заводам, железным и медным [26]. Разработал их, без сомнения, сам Татищев, ассоциативно используя названия заводов или их производственный профиль. Коммерц-коллегия, ведавшая тогда горным делом, просто была поставлена в известность.

Символы назначались такие: Екатеринбургскому (теперь говорили “Екатеринскому”) заводу 8-спичное колесо (атрибут св. Екатерины), заводу цесаревны Анны — крест уширенный (форма, связанная с утвержденным в том году голштинским орденом св. Анны в память дочери Петра I), заводу императрицы Анны — раскрытая книга (связь со св. Анной Пророчицей,

во имя которой была освящена заводская церковь), Пыскорскому заводу — крест костыльный (связь с флагом крестоносного королевства Иерусалимского и ассоциация с “русским крестовым походом” Ермака и его местными покровителями Строгановыми, чья родовая усыпальница находилась в Пыскорском монастыре), Сусанскому заводу — 8-угольный сруб колодца (аналогия колодца бассейну в библейском сюжете о Сусанне и старцах), Каменскому заводу — астрономический знак Марса (пушечное литье завода), Полевскому заводу — астрономический знак Венеры (крупнейший медеплавильный завод, по классической мифологии медь связывалась с Венерой), Северскому заводу — 8-конечная звезда (связь слова “север” в названии завода с Полярной звездой), Юговскому заводу — натянутый лук со стрелой (связь слова “юг” с мифологическим отождествлением лука и дневного пути Гелиоса-Солнца), Лялинскому заводу — 3-главая гора, Алапаевскому заводу — литера “А”, Висимскому — “В”, заводу цесаревны Елизаветы — “Е”, Синячихинскому — “С”, Уктусскому — “У”, Ягошихинскому — “Я” (“юс малый”). Клеймом для проб железа на казенной Уткинской пристани на реке Чусовой назначался якорь [27].

Позднее были утверждены клейма и новым казенным заводам: Кушвинскому — одноглавая гора с именем Бога над вершиной (известный масонский знак), Сылвинскому — литера “С” над горизонтально расположенным молотом.

О клеймах частных заводов было высказано: “Явились для множества на них литер неудобны, но велики, и за тем на полосе или другой какой вещи явственно наклеить неможно” [28]. Взамен им утверждались простейшие вензели, составленные, как правило, из двух букв названия завода.

Литера “S” в заводских клеймах и казенных, и частных заводов сохранялась. Сохранялись также клейма годовое, управительское, мастерское и пробниковое. А российский герб исчез. “Гербами” казенных заводов становились их новые клейма — отныне символические изображения, имевшие все права геральдических элементов. (Также и на печатях заводских контор вместо российского орла значились отныне новые символы). Буквенные изображения прав геральдического символа не имеют и не имели никогда [29], и этим Татищев намеренно снизил значимость клейм частных заводов.

Коммерц-коллегия потребовала все же использовать какой-либо единый знак для всех казенных заводов: “При тех клеймах назначить хотя бы сокращенными литеры “Сибирь”, дабы по тому знатно было, что то железо сибирское”. И с октября 1736 г. на казенном железе “и прочих сделанных на заводах товарах” под клеймом годовым, рядом с клеймом мастерским (или же над ним) насакались три литеры “СБР” [30]. Слово “Урал” тогда было не в ходу.

...Осенью же 1736 г. по всем заводам начался возврат к клеймению механическому. Первым пожаловался на ручной способ управитель Уктусского завода: ручным молотом получается клеймить лишь специально раскалив

концы полос — да еще и дважды; если раскалить не докрасна, клейма остаются неглубоки — “так что и распознать невозможно”; даже ясно видимые вначале, небольшие и аккуратные клейма от долговременного хранения зарастают ржавчиной. Не оставалось ничего иного как вернуться к клеймению боевыми молотами и увеличить размерами клейма годовые, управительские и мастерские (заводские были крупны и так). “А мастерам объявить, дабы они при клеймении под большими молотами поступали осторожно, и молотам от клеймов вреда не чинили, и клейма становили прямо, а не на один край. Когда же от их несмотрения молот повредится, и на лице ямы от непрямой поставки клейм явятся, то поправление одного чинено будет на их коште” [31].

...Вот, собственно, и все, тема исчерпала себя. С этого момента заводские клейма перестали быть предметом повышенного внимания и почти ежедневной заботы заводской администрации. Из средства утверждения власти Главных командиров и показателя силы первых заводчиков клейма стали тем, чем и положено - просто торговой маркой.

Никаких особых распоряжений по клеймам или клеймению более не делалось. До 1781 г. в общих чертах сохранялась система, сложившаяся при Татищеве. Ее не смогла поколебать даже широкая приватизация горных заводов 1759 — 1763 гг., ибо порядок заводской жизни по-прежнему диктовался из Екатеринбурга. Лишь после ликвидации централизованной системы горного управления на Урале в 1781 г. всяк стал поступать по своему, всякий выдумывал свое.

Как-то в самом начале следующего века в столице не смогли определить, откуда поступила партия железного брака. Состоялся опрос заводчиков, и те послушно прислали рисунки клейм [32]. Присланное ими свидетельствовало: мир безвозвратно изменился и продолжает меняться; с меняющимися формами его можно знакомиться, но воздействовать — уже, видимо, нет. Одно зерно, падши в землю, принесло много плода.

По поводу названия клейма “старый соболь” остроумную мысль высказал краевед из Первоуральска Владимир Александрович Трусов. Почему именно “старый” и почему подобного названия не встречается в документах XVIII, XIX и начала XX вв.? Вероятно, в наступившую новую эпоху, в 1920-е годы, так расшифровывали литерное клеймо “СС”, означающее “статский советник”. Тем не менее название “старый соболь” укоренилось, и не стоит его менять.



ИЛЛЮСТРАЦИИ

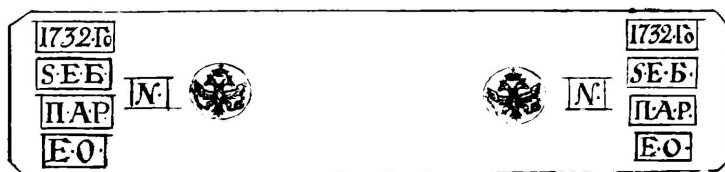
1.
Эскиз клейма железной продукции
Уктусского завода / год.

У.З. = 723 .
П.Ш.К.М.Н

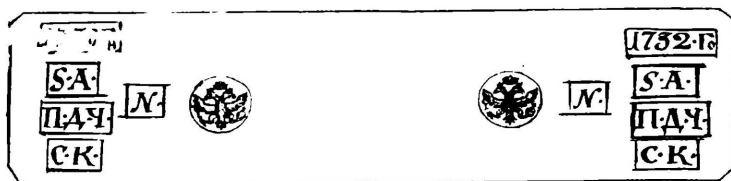
2.
Клеймо пушек
Каменского завода / год.

SIBIR. K. B
1723 Top

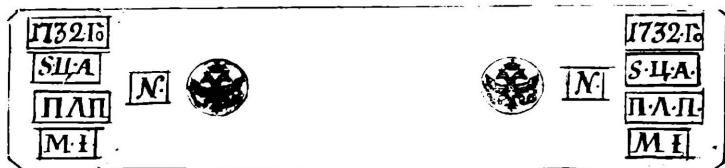
3-9.
Клейма полосового и баутового железа казенных Екатеринбургского,
Алапаевского, цесаревны Анны (Верх-Исетского),
цесаревны Елизаветы (Верхне-Уктусского),
Каменского, Синячихинского, Уктусского заводов, 1732 г.



3.
Год / завод Екатеринбургский / пробщик А.Р. / (мастер) Евсей Ошанин /
несходное, герб.



4.
Год / завод Алапаевский / пробщик Данило Чернавин / (мастер) Савва Кабаков /
несходное, герб.



5.
Год / завод цесаревны Анны / пробщик Лоренц Пожаров / (мастер) Михайло Иванов /
несходное, герб.



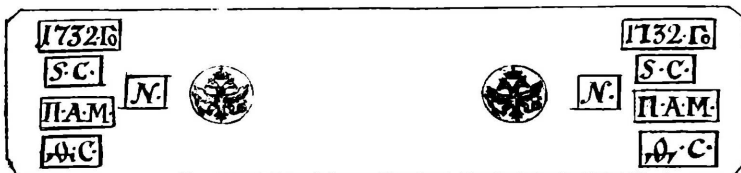
6.

Год / завод цесаревны Елизаветы / пробщик Григорий Бабушкин / (мастер) Дмитрий Липатников / несходное, герб.



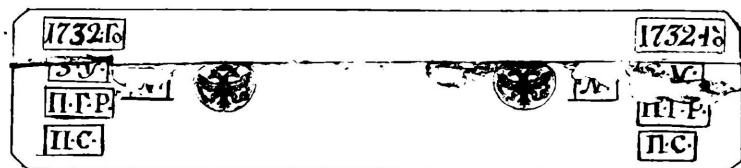
7.

Год / завод Каменский / пробщик Василий Бякишев / (мастер) Василий Турский / несходное, герб.



8.

Год/завод Синячихинский/пробщик Андрей Мингалев/ (мастер) Федор Спиридонов/ несходное, герб.

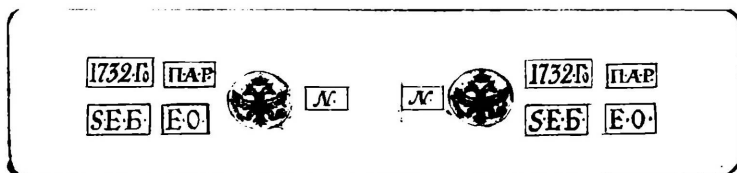


9.

Год/завод Уктусский/пробщик Григорий Рушенцов/(мастер) Пантелей Сабуров/ несходное, герб.

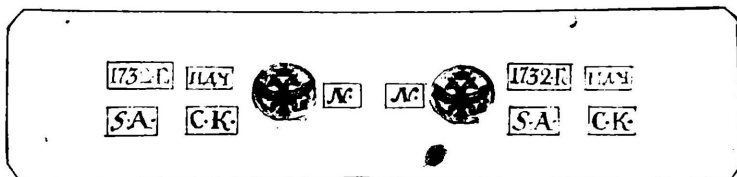
10-16.

То же (другой вариант расположения).



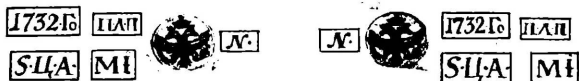
10.

Год / пробщик А.Р. / завод Екатеринбургский / (мастер) Евсей Ошанин / герб, несходное.

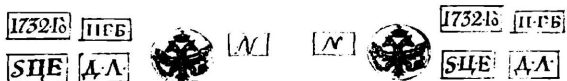


11.

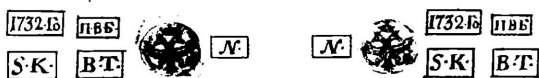
Год / пробщик Данило Чернавин/ завод Алапаевский/ (мастер) Савва Кабаков / герб, несходное.



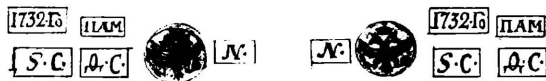
12.
 Год/пробщик Лоренц Пожаров/ завод цесаревны Анны/(мастер) Михайло Иванов/ герб, несходное.



13.
 Год/ пробщик Григорий Бабушкин/ завод цесаревны Елизаветы / (мастер) Дмитрий Липатников / герб, несходное.



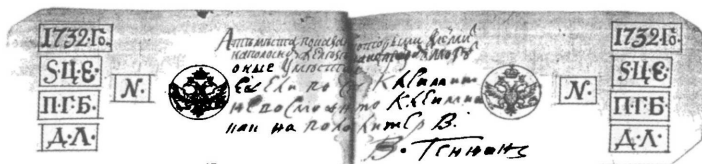
14.
 Год / пробщик Василий Бякишев / завод Каменский / (мастер) Василий Турский / герб, несходное.



15.
 Год/ пробщик Андрей Мингалев/ завод Синячихинский/(мастер) Федор Спиридонов/ герб, несходное.



16.
 Год/ пробщик Григорий Рушенцов завод Уктусский / (мастер) Пантелей Сабуров / герб, несходное.

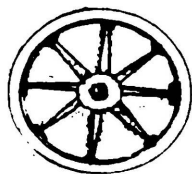


17.
 Рисунок клейма Уктусского завода с автографом В. Геннина, 1732 г.

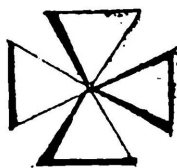
д. <u>Иван Федя Демидова,</u>	
Берхотопальшого - - - - -	Б Т С А А А
Черноптапальшого - - - - -	Ч И С А А А
Упальшого. ^{2к} Иван Федя Демидов	У Ш С А А А
Вельшого - - - - -	В С А А А
Аханопапальшого - - - - -	Н Ч С А А А
Сибирского - - - - -	С А З
Родованского - - - - -	СИБИРЬ
Ахванского - - - - -	СИБИРЬ Н С А А А
Былковского - - - - -	СИБИРЬ Б С А А А
Идральского - - - - -	СИБИРЬ Ш С А А А
Иван Федя Демидов,	
Иван Федя Демидов	СИБИРЬ Ш С Н А
Иван Федя Демидов	Б А П З С С Б З
Иван Федя Демидов	П С
Иван Федя Демидов	П
Иван Федя Демидов	И З
Иван Федя Демидов	
Иван Федя Демидов	П З В П
Иван Федя Демидов	А М З В
Иван Федя Демидов	З К
Иван Федя Демидов	Ш З
Иван Федя Демидов	С С
Иван Федя Демидов	Ш С И Н
Иван Федя Демидов	К С

Т. Д. Д.
Л. И. В.
Р. С. А.
С. О. В.
И. М.

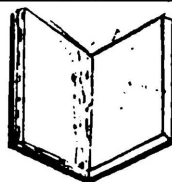
19.
Клейма казенных
заводов, 1735 г.



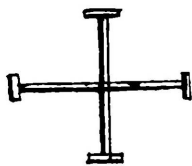
Екатеринбургский
завод



Завод цесаревны Анны
(Верх-Исетский)



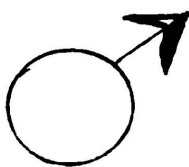
Завод императрицы
Анны (Сысергтский)



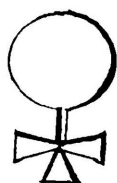
Пыскорский
завод



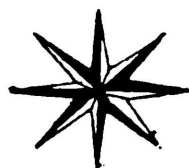
Сусанский
завод



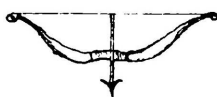
Каменский
завод



Полевской
завод



Северский
завод



Юговской
завод



Лялинский
завод



Алапаевский
завод



Висимский
завод



Завод цесаревны
Елизаветы (Верхне-
Уктусский)



Синячихинский
завод



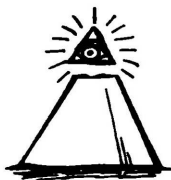
Уктусский
завод



Ягошихинский
завод



Сывенский
завод



Кушвинский
завод



Клеймо для проб железа на казенной
Уткинской пристани

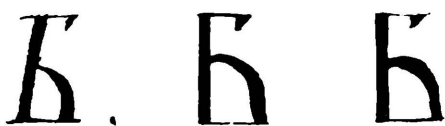
20.

Клейма частных заводов (с неутвержденными вариантами), 1735 г.

Заводы Акинфия Демидова:



первоначальный вариант



утвержденный вариант

Быньговский завод



утвержденный вариант

Выйский завод



утвержденный вариант

Невьянский (Федьковский или Фетьковский) завод



первоначальный вариант



утвержденный вариант

Ревдинский завод



первоначальный вариант



утвержденный вариант

Суксунский завод



утвержденный вариант

Верхне-Тагильский завод

20.
Клейма частных
заводов 1735 г.
(продолжение)

Заводы Акинфия Демидова:



Нижне-Тагильский
завод

утвержденный вариант



Уткинский
(Утчинский) завод

первоначальный вариант



утвержденный вариант



Черноисточинский
(Чернорецкий) завод

первоначальный вариант



утвержденный вариант

Шайтанский завод



утвержденный вариант



Шуралинский завод

первоначальный вариант



утвержденный вариант

Завод Н.Н. Демидова:



Шайтанский завод

утвержденный вариант

20.
Клейма частных
заводов 1735 г.
(продолжение)

Заводы Строгановых:



Билимбаевский завод первоначальный вариант

утвержденный вариант



Таманский завод

утвержденный вариант

Заводы Осокиных:



Иргинский завод

первоначальный вариант

утвержденный вариант



Юговской завод

первоначальный вариант

утвержденный вариант

Заводы Григория Вяземского:



Андубский завод

утвержденный вариант



Кирсинский завод

утвержденный вариант

20.
Клейма частных
заводов 1735 г.
(продолжение)

Завод Алексея Турчанинова:

Троицкий завод

утвержденный вариант

Завод Александра Прозорова:

Шурминский завод

первоначальный вариант

утвержденный вариант

Заводы Ивана Небогатова:

Саралинский завод

утвержденный вариант

Шилвинский завод

утвержденный вариант

Завод Красильниковых:

Коринский завод

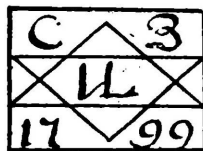
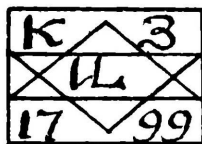
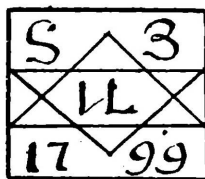
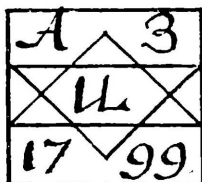
утвержденный вариант

21.
Единое клеймо Сибирь
уральских (сибирских) заводов, 1736 г.
(Рядом с мастерскими клеймами.)

22.

Клейма заводов Государственного ассигнационного банка (бывшие И. Лугинина), 1799 г.

На одном конце: вверху — Артинского завода, Златоустовского завода, Кусинского завода, Саткинского завода; внутри звезды — Ивана Лугинина (ИЛ), внизу — год. На другом конце: Сибирь / соболя.



23.

Клейма частных заводов, 1799 — 1802 гг.



НТЗ	НСЗ	ВСЗ	Ч.З.	ВУЗ.	ВШЗ	В.З.	Н.Л.З	В.Л.З
1799.	1799.	1799.	1799.	1799	1799	1799	1799	1799



НТЗ	НСЗ.	В.С.З.	Ч.З.	В.У.З.	В.Ш.З.	В.З.	Н.Л.З.	В.Л.З.
1800.	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800



23.1.

Общая схема расположения клейм на полосовом железе заводов Н.А. Демидова (и наследников).

Статского советника Никиты Акинфиевича Демидова; № 1 (результат проб); Сибирь / соболя.

Заводы Николая Никитича Демидова (наследника Никиты Акинфиевича Демидова):

- Нижне-Тагильского завода / год;
- Нижне-Салдинского завода / год;
- Верхне-Салдинского завода / год;
- Черноисточинского завода / год;
- Висимо-Уткинского завода / год;
- Висимо-Шайтанского завода / год;
- Выйского завода / год;
- Нижне-Лайского завода / год;
- Верхне-Лайского завода / год.

Заводы А.Г. Демидова:

на одном конце — Сибирь / соболь; на другом —

Александра Демидова / Суксунского завода / год;

Александра Демидова / Тисовского завода / год;

Александра Демидова / Молебского завода / год;

Александра Демидова Уткинского завода / год;

Александра Демидова Ашапского завода / год;

Александра Демидова Камбарского завода / год.



А * Д
С * З
1799



А * Д
С * З
1800



А * Д
Т * З
1799



А * Д
Т * З
1800



А * Д
Л * З
1799



А * Д
Л * З
1800



А * Д
У * З
1799



А * Д
У * З
1800



А * Д
А * З
1799



А * Д
А * З
1800



А * Д
К * З
1799



А * Д
К * З
1800

23.3.
 Заводы П.Г. Демидова (наследник Никиты Никитича Демидова):
 в двух местах на полосе —
 1) Год / Кыштымского верхнего завода,
 Год / Кыштымского нижнего завода.
 2) Сибирь / соболя / дворянина Никиты Демидова.

1799	1800
КЫШ	КЫШ
ТЫМ	ТЫМ
СКОІ	СКОІ
:Н:З:	:В:З:

С:Б:Р:
 А:Н:А:

23.4.
 Ревдинский завод П.Г. Демидова:
 на одном конце — Год / Ревдинского завода (литера "В" сильно стилизована и похожа на "фиту") / результаты проб (цифры);
 на другом — Сибирь.

1799-
 Р " В " С "

СИБИРЬ

23.5.
 Кагинский и Узянский заводы И.Е. Демидова:
 в двух местах на полосе —
 1) Сибирь / соболя;
 2) Ивана Демидова.

И. Д.

СИБИРЬ

23.6.
 Добрянский завод А.С. Строганова:
 на одном конце — год / графа Александра Сергеевича Строганова / Добрянского завода;
 на другом — Сибирь / соболя.

1802
 ГАСС.
 Д. С.

СИБИРЬ

23.7.
 Очерский завод А.С. Строганова:
 на одном конце — графа Александра Строганова Очерского завода / год;
 на другом конце — Сибирь;
 на оборотной стороне полосы по концам — соболя и мастерское.

ГАСОЗ

23.8.
 Заводы Г.А. Строганова:
 Елизавето-Нердвинского завода / барона Григория Строганова;
 Екатерино-Сюзвенского завода / барона Григория Строганова;
 Кыновского завода / барона Григория Строганова.

ЕЛ:З:	ЕК:З:	К:З:
Ъ:Т:С:	Ъ:Т:С:	Ъ:Г:С:

23.9.

Бисерский завод В.А. Шаховской (Строгановой):
на одном конце — Сибирь, Пермской губернии Бисерского
завода;

СФБРС. т. П. 6. 3.

на другом — княгини Шаховской, год, инициалы мастера.
Кусье-Александровский завод В.А. Шаховской (Строгановой):
на одном конце — Сибирь; на другом — год и мастерское.

К. Ш. М. К.

23.10.

Лысьвенский завод В.А. Шаховской (Строгановой):
на одном конце — княгини Шаховской Лысьвенского завода;
на другом — мастерское.

К: Ш: М: 3:

Юго-Камский завод В.А. Шаховской (Строгановой):
на одном конце — год, ЮЗКШ (Юго-Камского завода
княгини Шаховской); на другом — мастерское.

23.11.

Иргинский и Саранинский заводы
И.П. Осокина:
Пермской губернии / Саранинского завода,
медведь (герб Пермской губернии),
Пермской губернии / Иргинского завода,
медведь.



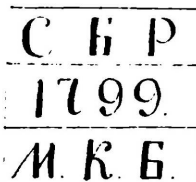
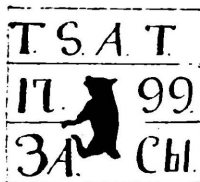
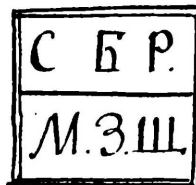
23.12.

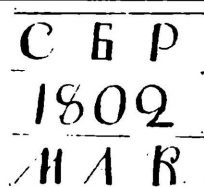
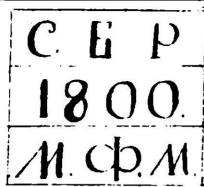
Омутнинский и Пудемский заводы
И.П. Осокина:
на одном конце —
подполковника Ивана Осокина
Омутнинского завода, подполковника
Ивана Осокина Пудемского завода;
на другом — мастерское.

П И О О З П И О П З

23.13.

Заводы Ф.С. Турчаниновой (вдовы
А.Ф. Турчанинова):
на одном конце —
тайного советника Алексея Турчанинова / год /
завода Северского, медведь; тайного
советника Алексея Турчанинова / завода
Сысертского, медведь; тайной советницы
Фелицаты Турчаниновой / год, медведь /
завода Сысертского, на другом —
Сибирь, год (на Сысертском заводе),
мастерское ("М" — мастер, инициалы).

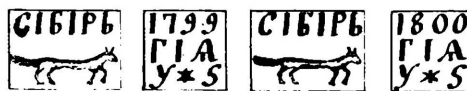
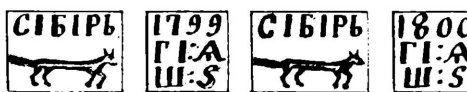
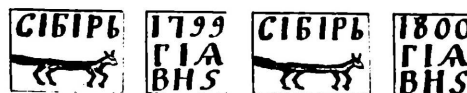
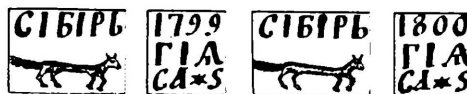
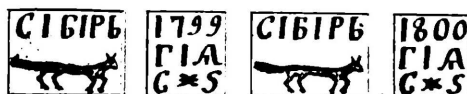
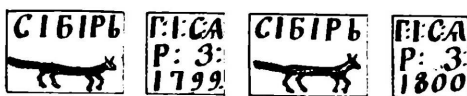




23.14.

Заводы И.С. Яковлева:

на одном конце — Сибирь / соболь; на другом — господина Ивана Яковлева / Верх-Исетского завода / год; господина Ивана Савича Яковлева / Режевского завода / год; год / господина Ивана Яковлева / Сылвенского завода; год / господина Ивана Яковлева / Саргинского завода; год / господина Ивана Яковлева / Верх-Нейвинского завода; год / господина Ивана Яковлева / Шуралинского завода; год / господина Ивана Яковлева / Уткинского завода; год / господина Ивана Яковлева / Верхне-Тагильского завода; год / господина Ивана Яковлева / Шайтанского завода.



23.15.

Заводы П.С. Яковлева:

на одном конце —

год / Невьянского завода; год / Быньговского завода; год / Петрокаменского завода / Петра Саввича Яковлева (Piotr Sawwich Iakowlew); на другом — Сибирь / соболь.

1799
H*S
S

PSI



1800
H*S
S

PSI



1801
H*S
P S I



1799
B*S
S

PSI



1800
B*S
S

PSI



1801
B*S
P S I



1799
П*S
P S I



1800
П*S
P S I



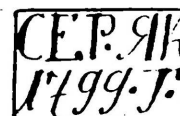
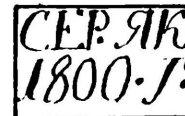
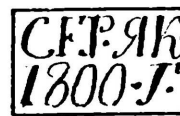
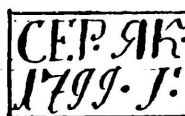
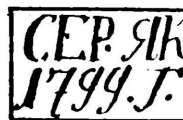
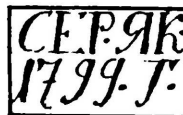
1801
П*S
P S I



23.16.

Заводы С.С. Яковлева:

на одном конце — соболь / Нижне-Алапаевского; соболь /
Верхне-Алапаевского; соболь / Нижне-Сусанского; соболь / Верхне-Сусанского; соболь /
Нижне-Синячихинского; соболь / Верхне-Синячихинского; соболь / Ирбитского заводов;
на другом — Сергея Яковлева / год.



23.17.

Завод А.М. Мосолова:
Залазнинского
Антипы Мосолова завода.

З.А.:М.:З:

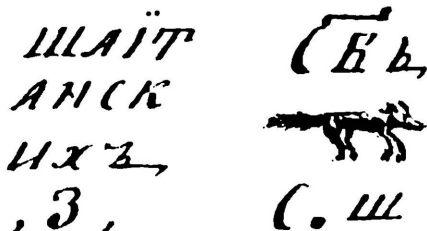
23.18.

Заводы И.А. Мосолова:
Шурминского Ивана Мосолова завода
/ соболь; Шурмо-Никольского Ивана
Мосолова завода / соболь; Буйского
Ивана Мосолова завода / соболь.



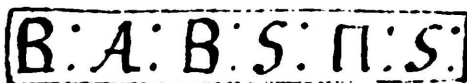
23.19.

Шайтанские верхний и нижний
заводы наследников С.А. Ширяева:
Шайт/анск/их / заводов, Сибирь (с
титлом) / соболь / Сергея Ширяева.



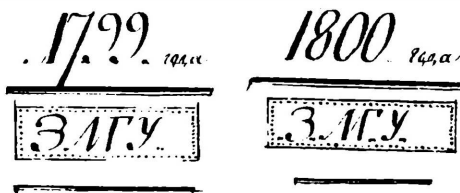
23.20.

Авзяно-Петровский завод
М.П. Губина:
в трех местах на полосе — 1) год,
Михаила Губина;
2) Сибирь / соболь (куница);
3) В. Авзяно-Петровского завода
(значение литеры "В" неясно).



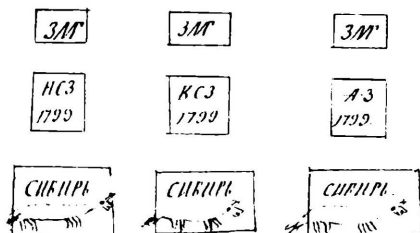
23.21.

Суховязский и Уфалейский
заводы М.П. Губина:
год / завододержателя Михаила Гу-
бина Уфалейского.



23.22.

Заводы М.П. Губина:
в трех местах на полосе — 1) заводо-
держателя Михаила Губина;
2) Нижне-Сергинского завода / год,
Верхне-Сергинского завода / год,
Атигского завода / год; 3) Сибирь /
соболь.



23.23.

Пожевской и Елизавето-
Пожевской заводы В.А. Всеволожского:
в трех местах на полосе —

- 1) Фабрики Всеволожского;
- 2) Сибирь / соболь; 3) мастерское / год.

Ф В ? СИБИРЬ МГШ
? * ? 1802.

23.24.

Белорецкий завод Д.И. Пашковой:
на одном конце — Сибирь. Д.
(Сибирского дела);
на другом — Белорецкого Пашко-
вой завода / год.

Б: П: З: - 1802, г.

23.25.

Нязе-Петровский завод И. Хлебни-
ковой:
на одном конце — Сибирь / соболь;
на другом — год / И. Хлебниковой.

1799^г года 1800^г года
У: Х: У: Х:

23.26.

Симский завод И.И. Бекетовой:
в двух местах на полосе —
1) Симского Бекетовой завода, год;
2) Сибирского дела (значение литеры
“Р” неясно).

С.М.:Б.:З.: 1799? г. С.М.:Б.:З.: 1800? г.
СИБР: ДР: СИБР: ДР:

23.27.

Катав-Ивановский завод К.И. Ко-
зицкой:
на одном конце — Катавского завода
Катерины Козицкой; на другом —
Сибирского дела, год / соболь.

К:В:К: СИБИРД: 1799: Г.
~

23.28.

Юрюзань-Ивановский завод
А.И. Дурасовой:
на одном конце — Юрюзанского
завода Аграфены Дурасовой; на дру-
гом — Сибирь; год / соболь.

ЮРЮ:З:Д: П: СИБИР: 99: Г.

ПРИЛОЖЕНИЯ

1. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.23. Л.561-561об., 688-688об.
2. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.22. Л.1046.
3. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.33. Л41об.
4. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.177. Л.1об.
5. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д. 177. Л.146.
6. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д. 177. Л.49.
7. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.393. Л.167.
8. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.344. Л.7.
9. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.366. Л.261.
10. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.393. Л.165.
11. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.240. Л.66.
12. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.352. Л.61.
13. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.305. Л.55об.
14. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.303. Л.34-34об.
15. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.304. Л.501-501об.
16. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.468. Л.154.
17. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.331. Л.398об.-399.
18. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.595(2). Л.73.
19. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.220. Л.545.
20. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.375. Л.132-133.
21. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.468. Л.57-58.
22. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.468. Л.154.
23. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.827. Л.284об.
24. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.461. Л.5-5об.
25. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.618. Л.259-259об.
26. ГАСО. Ф.24. Оп.12. Д.218. С.277.
27. Корепанов Н.С. За семью печатями. Екатеринбург, 1998. С.15-21.
28. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.580. Л.227.
29. Похлебкин В.В. Словарь международной символики и эмблематики. М., 1995. С.51.
30. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.589. Л.599.
31. ГАСО. Ф.24. Оп.1. Д.595 (2). Л.599.
32. ГАСО. Ф.24. Оп.3. Д.90.



**КЛЕЙМА УРАЛЬСКИХ
ЗАВОДОВ
В КОНЦЕ XIX ВЕКА**



В октябре 1882 г. в Екатеринбург, на имя Главного начальника Уральских горных заводов И.П.Иванова, поступило из Горного департамента, за подписью Директора департамента Н.А. Кулибина, указание: “В Горном Департаменте на имеется в настоящее время сведений о том, какие клейма употребляются казенными и частными горными заводами для их произведений; между тем, в таких сведениях может встретиться надобность, в особенности при исполнении проектируемых ныне контрольных правил для выдачи премий за рельсы, выделяемые из русских материалов. В виду сего, Горный Департамент просит Ваше Превосходительство сделать распоряжение, чтобы все частные и казенные горные заводы Уральской горной области доставили в возможно непродолжительном времени рисунки (с показанием их масштаба) клейм, которые они ставят на своих произведениях как то: на чугуне в штыках, на отливках из него, на железе разных сортов, стали, штыковой и листовой меди и пр.” [1].

И.П.Иванов разослал соответствующее распоряжение во все горные округа, находящиеся в его подчинении. Заводы присылали рисунки своих клейм в двух экземплярах, один из которых отсылался в Санкт-Петербург, другой был оставлен на Урале.

Когда государственные чиновники ознакомились с присланными материалами, возник интересный казус. Из Министерства финансов в Горный департамент в мае 1883 г. поступил запрос, в котором говорилось, что санкт-петербургский 2-й гильдии купец барон Густав фон Секкендорф Гудент просил объяснить ему на каком основании на косах, изготавливаемых на Артинском казенном заводе, ставится клеймо в виде бокала, в то время как с 1875 г. право на клеймо подобного вида было закреплено за австрийским фабрикантом кос Францем Цейтлингером из Михельсдорфа [2]. В Златоуст, горному начальнику округа, была немедленно послана депеша с требованием разобраться и донести с какого времени на артинских косах употребляется клеймо в виде бокала и на каком месте кос оно ставится [3]. Горный начальник Златоустовских заводов ответил, что клеймо в виде бокала ставилось на артинских косах с 1878 г. без предварительного разрешения Главной конторы, по распоряжению бывшего управителя завода М.П. Муфеля, которому не было известно, что оно составляет исключительную принадлежность завода Цейтлингера. При этом Горный начальник добавил, что еще до получения депеша, он распорядился не употреблять более означенного клейма, так как для постоянных потребителей артинских кос, знакомых с их качеством, оно не только не может иметь значения, но даже в некоторых определенных случаях дает повод подозревать подделку [4].

ИЛЛЮСТРАЦИИ

I. КАЗЕННЫЕ ГОРНЫЕ ЗАВОДЫ

1. Екатеринбургский казенный горный округ:

1.1.
Клеймо Нижне-Исетского завода,
ставилось на всех металлах и изделиях —
Корона / Нижне-Исетский завод.



Н-З.

1.2.
Клеймо Каменского завода, ставилось на
штыковом чугуна (в изложницах)
и чугунных отливках — Каменский завод.

К. З.

1.3.
Клеймо Каменского завода, ставилось на
снарядах — Знак дроби, Каменский.

/ К

2. Златоустовский казенный горный округ:

2.1.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось на
штыковом чугуна (в изложницах) и чугу-
нных отливках — Златоустовский завод, год.

33 1882Г.

33 1882Г.

2.2.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось
на артиллерийских снарядах —
Златоустовский завод, год.

3.3 82 г.

2.3.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось
на мартеновской стали (мягкой) — Мягкая
мартеновская.

ММ

ММ

2.4.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось на мартеновской стали (инструментальной) —
Инструментальная мартеновская.

И М И М

2.5.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось на мартеновской стали (ствольной) —
Ствольная мартеновская.

С М С М

2.6.
Клеймо Златоустовского завода, ставилось на стали и железе — Златоустовская
оружейная фабрика, год.

ЗЛАТОУСТЪ.О.Ф. 1882г.

2.7.
Клеймо Князе-Михайловской
сталепушечной фабрики, ставилось на ствольх и деталях артиллерийских орудий —
Князе-Михайловская оружейная фабрика.

КМОФ

2.8.
Варианты клейм Златоустовской
оружейной фабрики, ставились на холодном оружии и инструментах.

ЗОФ

ЗЛ.ОР.Ф.АВ.



ЗЛАТОУСТЪ ОРУЖЕЙНАЯ ФАБРИКА



2.9.
Личные клейма мастеров работавших на
Златоустовской оружейной фабрике.

Р.УХВ

Ⓢ

L

P OLFERZ

Ⓜ

Ⓥ

ЮЖАКОВЪ

Ⓜ

Ⓥ

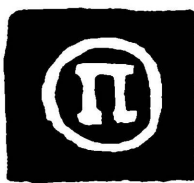
ФЕТИСОВЪ

ФК

СВГ

2.10.

Проверочное клеймо Златоустовской оружейной фабрики, ставилось на клинковом оружии после испытаний —Пробован.



2.11.

Клеймо Артинского завода, ставилось на косах — Артинский завод, мастер, фамилия, бокал, герб, год.



2.12.

Клеймо Артинского завода, ставилось на различных сортах железа — Герб / год; управитель Писарев / инициалы мастера, год, якорь.



2.13.

Клеймо Саткинского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Саткинский казенный завод.

С. Ж. З.

2.14.

Клеймо Саткинского завода, ставилось на снаряды — Саткинский завод.

СЗ

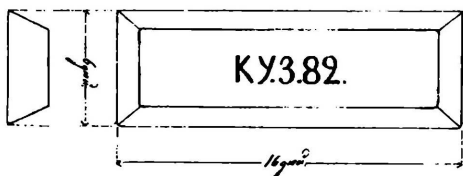
2.15.

Клеймо Саткинского завода, ставилось на пудинговую сталь в кусках — Саткинский казенный завод.

С. К. З

2.16.

Рисунок чугунного штыка с клеймом
Кусинского завода.



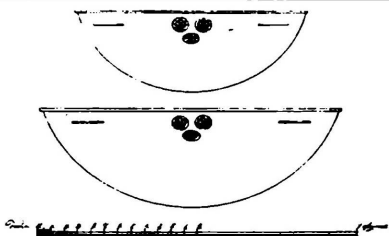
2.17.

Клеймо Кусинского завода, ставилось на
штыковом чугуне (в изложницах) —
Кусинский завод, год.



2.18.

Рисунок азиатских чугунных чаш,
изготовленных на Кусинском заводе, с
указанием мест на которые ставились
гербы и клейма.



2.19.

Малый герб и клейма Кусинского завода,
ставились на малые чугунные азиатские
чаши.



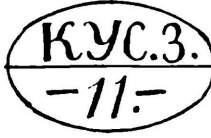
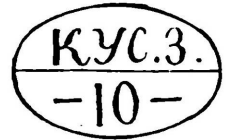
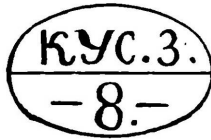
2.20.

Большой герб и клейма Кусинского
завода, ставились на большие чугунные
азиатские чаши.



2.20.

(Продолжение)



2.21.

Клеймо Кусинского завода, ставилось на всех сортах полосового кричного железа — Государственный герб.



2.22.

Клеймо Кусинского завода, ставилось на полосовом кричном железе предназначенном для вольной продажи — Управитель Александр Владимирович Андреевский, год, ширина, толщина.

УАВ.А.1882.3½.5/8.

2.23.

Клеймо Кусинского завода, ставилось на всех сортах кричного полосового железа — Кусинский завод.

КУСИНСКИЙ ЗАВОД.

2.24.

Клеймо Кусинского завода, ставилось на полосовом кричном железе изготовленном по заказу Морского Министерства — Управитель Александр Владимирович Андреевский, год, ширина, толщина, якорь.

УАВ.А.1881.3.5/8.⚓



2.25.

Рисунок полосового железа Кусинского завода предназначенного для вольной продажи с указанием мест наложения клейм.



2.26.

Рисунок полосового железа Кусинского завода изготовленного по заказу Морского Министерства с указанием мест наложения клейм.

3. Пермский казенный горный округ:

3.1.

Клеймо Пермских пушечных заводов, ставилось на артиллерийских изделиях.

ПЕРМСКИЙ ЗАВОДЪ

3.2.

Клеймо Пермских пушечных заводов, ставилось на изделиях изготавливавшихся по частным заказам.



3.3.

Клеймо Юговского завода, ставилось на штыковой меди — Юговский казенный завод.



4. Камско-Воткинский казенный горный округ:

4.1.

Клеймо Ижевского оружейного завода, ставилось на огнестрельном оружии — Ижевский оружейный завод.

ИЖЕВСКИЙ ОРУЖЕЙН. ЗАВОД
А. № 2



4.2.

Клеймо Воткинского завода, ставилось на железе крупных сортов — Герб / Воткинский завод / год.

ВЗ
82

4.3.

Клеймо Воткинского завода, ставилось на железе мелких сортов и листовом железе — Воткинский завод, год, герб. Кроме этих клейм, на сортах железа приготовленных для артиллерии ставились размеры и буквы "Арс.", что означало Арсенальное, а на сортах приготовленных для Морского ведомства насекался от руки зубилом якорь [5].

ВЗ 82



5. Гороблагодатский казенный горный округ:

5.1.

Клеймо Кушвинского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) - Кушвинский завод.

К.З.

5.2.

Клеймо Кушвинского завода, ставилось на штыковом чугуна, выплавляемом в песчаные формы - Гороблагодатский казенный, герб, Кушвинский завод.

Г.К.  К.З.

5.3.

Клеймо Верхне-Туринского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) - Верхне-Туринский завод, фамилия управителя.

В.Т.З. 

5.4.

Клеймо Верхне-Туринского завода, ставилось на снаряды - Верхне-Туринский, год.

ВТ 82

5.5.

Клеймо Нижне-Туринского завода,
ставилось на всех изделиях — Нижне-
Туринский завод, год, заводская печать.

НТЗ

1882



5.6.

Клеймо Баранчинского завода, ставилось
на штыковом чугуна (в изложницах) —
Казенный Баранчинский завод.

К.Б.З.

5.7.

Клеймо Баранчинского завода, ставилось на
артиллерийских и морских снарядах (на голов-
ной части) — Годный, инициалы фамилии
приемщика, Баранчинский завод, год.

Г Б БЗ 82

5.8.

Клеймо Баранчинского завода, ставилось
на артиллерийских и морских снарядах (на
медном ведущем поясе) — Инициалы
фамилии приемщика: а) артиллерийского
ведомства; б) морского ведомства.

Б (Б)



II. ЧАСТНЫЕ ГОРНЫЕ ЗАВОДЫ ПЕРМСКОЙ ГУБЕРНИИ

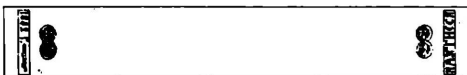
1. Алапаевский горный округ:

1.1. Рисунок постановки клейма Нейво-Алапаевского завода на полосовом железе — Два герба / год, соболев, Два герба / Нейво-Алапаевский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева.



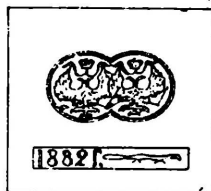
1.2.

Рисунок постановки клейма Нейво-Алапаевского завода на круглом и четырехгранном железе — Год, соболев / два герба, Два герба / Нейво-Алапаевский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева.



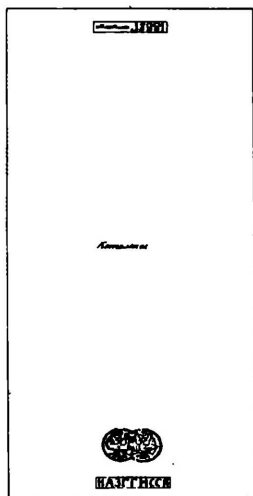
1.3.

Рисунок постановки клейма Нейво-Алапаевского завода круглом и четырехгранном железе, ставилось на торцевых концах — Два герба / соболев, Два герба / Нейво-Алапаевский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева.



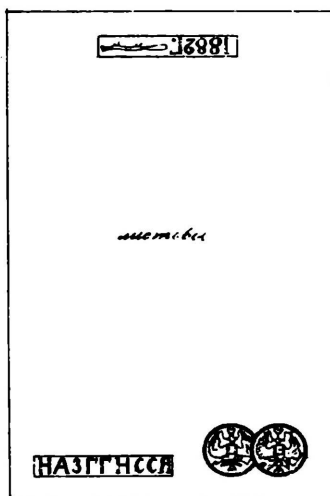
1.4.

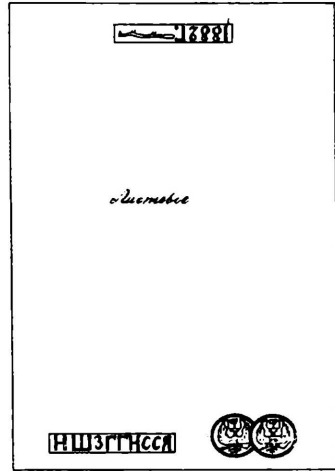
Рисунок постановки клейма Нейво-Алапаевского завода на котельном железе — Год, соболев, Два герба / Нейво-Алапаевский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева.



1.5.

Рисунок постановки клейма Нейво-Алапаевского завода на листовом железе — Год, соболев, Нейво-Алапаевский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева, два герба.





1.6.

Рисунок постановки клейма Нейво-Шайтанского завода на листовом железе — Год, соболев, Нейво-Шайтанский завод господ наследников Сергея Саввича Яковлева, два герба.

2. Богословский горный округ:

Б 3
8 3

2.1.

Клеймо Богословского завода, ставилось на штыковой меди — Богословский завод, год.

Б 3

2.2.

Клеймо Богословского завода, ставилось на штыковой меди — Богословский завод, год.

К.Ж.Д.1910.ИХ.НАДЕЖД.ЗАВ.БМГ.0.

2.3.

Клеймо Надеждинского завода, ставилось на рельсах — Железная дорога по заказу которой изготовлен рельс, год, месяц, Надеждинский завод, Богословский горный округ.

3. Верх-Исетский горный округ:

В.И.З.

3.1.

Клеймо, ставившееся на штыковом чугуне (в изложницах) на доменных заводах округа — Верх-Исетские заводы.



3.2.

Клеймо, ставившееся на чугунных отливках —
Александра Яковлева, Сибирь.

А. Я. СИБИРЬ.

1. С. Я. Е.

В. З. А. К.

А. Я. СИБИРЬ.

2. С.

В. З. К. В.

А. Я. СИБИРЬ.

3. С.

В. З. И. С.

А. Я. СИБИРЬ.

Б. Р. А. К.

В. З. И. К.

3.3.

Клейма, ставившиеся на листовом, глянцевом, матовом и красном
ярмарочном железе — Александра Яковлева, Сибирь, сорт, Верх-
Исетские заводы, имя и фамилия мастера.

А. Я. СИБИРЬ.

1. С.

В. З. С. К.

3.4.

Клеймо, ставившееся на листовом
глянцевом “американском” железе —
Александр Яковлев, Сибирь, сорт, Верх-
Исетские заводы, имя и фамилия мастера.

А. ЯКОВЛЕВЪ В

3.5.

Клеймо, ставившееся на полосовое железо —
Александр Яковлев, Верх-Исетск.

СИБИРЬ

В. З. А. Я.

3.6.

Клеймо, ставившееся на котельное железо —
Сибирь, Верх-Исетские заводы Александра
Яковлева.

4. Кыштымский горный округ:

4.1.

Клеймо Кыштымского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Кыштымский завод.

КЫЛЗ.

ЛЛ.ЛД

ЛЛ 1¼

ЛЛ.1½

ЛЛ 1¾

4.2.

Клейма Кыштымского завода, ставились на обручном железе — Ширина в дюймах.

1С.

2С.

3С.

4.3.

Клейма Кыштымского завода, ставились на всех сортах железа — Сорт.

№.9.

№.10.

№.11.

№.12.

№.13.

№.14.

№.15.

4.4.

Клейма Кыштымского завода, ставились на обручном железе — Номер.

7/8

4.5.

Клеймо Кыштымского завода, ставилось на обручном железе — Ширина полосы.

КЫЛЗ. 1882.

4.6.

Клеймо Кыштымского завода, ставилось на всех сортах железа — Кыштымский завод, год.

МЯВ. МНС. МЕЩ. ТЗ.

4.7.

Клейма Теченского завода, ставились на листовом железе — Мастер, имя, фамилия, Теченский завод.

КАС.З.

4.8.

Клеймо Каслинского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Каслинский завод.



4.9.

Клеймо Каслинского завода, ставилось на всех ваграночных изделиях — Медаль Всероссийской мануфактурной выставки 1870 года.



4.10.

Клеймо Каслинского завода, ставилось на всех ваграночных изделиях — Имя и фамилия мастера.

4.11.

Клейма Каслинского завода, ставились на азиатских чашах — Каслинский завод / размер.



4.11.

(Продолжение)



4.12.

Клейма Каслинского завода, ставились на русской посуде (котлах, горшках), треножниках — Каслинский завод / размер.



4.12.

(Продолжение)



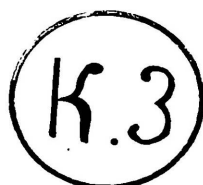
4.13.

Клеймо Каслинского завода, ставилось на всех литых чугунных изделиях — Каслинский завод.



4.14.

Клейма Каслинского завода, ставились на гирих — Вес гири в пудах (фунтах), Каслинский завод.



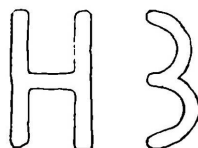
4.14.
(Продолжение)



4.15.
Клейма Каслинского завода, ставились на разных сортах железа — Сибирь / соболев, Госпоз наследниц Расторгуева / Каслинский завод, год / мастер, имя и фамилия.



4.16.
Клеймо Нязе-Петровского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Нязе-Петровский завод.



4.17.
Клеймо Нязе-Петровского завода, ставилось на кричном железе — Госпоз наследниц Расторгуева / Нязе-Петровский завод, год / мастер, имя и фамилия.



4.18.
Клейма Нязе-Петровского завода, ставились на листовом железе — Госпоз наследниц Расторгуева / Нязе-Петровский завод; сорт; мастер; имя и фамилия.



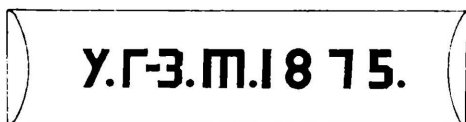
**5. Луньевский (Никитинский)
горный округ:**

5.1.
Клеймо Никитинского завода, ставилось на
кровельном железе с одной стороны на разных
концах листа — Всеволожского / Никитинский
завод / год, Уральское горное товарищество.



УРАЛ. ГОР. ТОВА.

5.2.
Рисунок клейма в изложнице для
штыкового чугуна Александровского
завода — Уральское горно-заводское
товарищество, год.



5.3.
Рисунок клейма в изложнице для
штыкового чугуна Александровского заво-
да — Год, горный Александровский завод.



6. Лысьвенский горный округ:

6.1.
Клейма Лысьвенского завода, ставились на
различные сорта железа — Единорог,
Лысьвенский завод графа Шувалова, год.



ЛЗГШ

ЛЗГШ 83.

ЛЗГШ 83Е

ЛЗГШ 83

6.2.
Клеймо Кусье-Александровского завода,
ставилось на чугун в штыках — Кусье-
Александровский завод графа Шувалова.

К. З. Г. Ш.

6.3.
Клеймо Бисерского завода, ставилось на
чугун в штыках — Бисерский завод графа
Шувалова.

Б. З. Г. Ш.

7. Невьянский горный округ:



7.1.
Клейма Невьянского завода, ставились на концах полос кричного полосового железа — на одном: Петра Саввича Яковлева (Piotr Sawwich Iakowlew) / Невьянский завод / год / мастер, имя и фамилия / № 1; на другом - Сибирь / соболь.



7.2.
Клеймо Невьянского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Невьянский завод господ Яковлевых.

Н З Г Я

8. Нижне-Тагильский горный округ:

8.1.
Клеймо Нижне-Тагильского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Нижне-Тагильский завод.

Н Т З

8.2.
Сургучная печать Нижне-Тагильской заводской конторы, ставилась на кремнисто-марганцевый и ферромарганцевый чугун.



8.3.
Клеймо, ставилось на штыковой меди (в изложницах), выплавляемой на заводах округа — Статского советника Никиты Акинфиевича Демидова.

ССМД

ССМД

8.4.

Клеймо, ставилось на литых медных кружках — Статского советника Никиты Акинфиевича Демидова.



8.5.

Клеймо, ставилось на крупные сорта и полосовую цементную сталь — Сибирь / соболь.

8.6.

Клеймо, ставившееся на мелкие сорта железа и толстую листовую медь — Статского советника Никиты Акинфиевича Демидова.



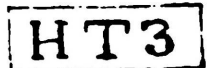
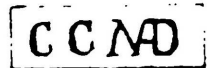
8.7.

Клеймо Нижне-Тагильского завода.



8.8.

Клеймо Нижне-Тагильского завода, ставилось на листовом железе и меди, с разных концов на одной стороне листа — на одном: Статского советника Никиты Акинфиевича Демидова; на другом: Нижне-Тагильский завод.



8.9.

Клеймо Нижне-Салдинского завода.

8.10.

Клеймо Нижне-Салдинского завода,
ставилось на сортовом железе — Год /
Нижне-Салдинский завод / Статского
советника Никиты Акинфиевича Демидова.

1882
НСЗ ССМД

ВСЗ

8.11.

Клеймо Верхне-Салдинского завода.

ВЗ

8.12.

Клеймо Выйского завода.

ЛЗ

8.13.

Клеймо Лайского завода.

ЧИЗ

8.14.

Клеймо Черноисточинского завода.

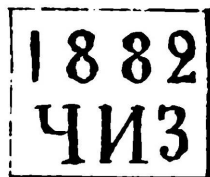
8.15.

Клеймо Черноисточинского завода,
ставилось на полосовое железо — Год /
Черноисточинский завод / Статского
советника Никиты Акинфиевича Демидова.

1882
ЧИЗ ССМД

8.16.

Клеймо Черноисточинского завода,
ставилось на котельное железо — Год /
Черноисточинский завод.



8.17.

Клеймо Висимо-Шайтанского завода.



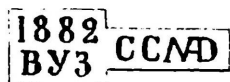
8.18.

Клеймо Висимо-Уткинского завода.



8.18.

Клеймо Висимо-Уткинского завода,
ставилось на сортовом железе — Год /
Висимо-Уткинский завод / Статского
советника Никиты Акинфиевича Демидова.



8.20.

Клеймо Висимо-Уткинского завода,
ставилось на сортовом железе — Сибирь /
соболь.



ДЕМИДОВА Н.Т.З. V МЦА 1882 ГОДА БЕС.

8.21.

Клеймо, ставившееся на рельсах — Демидова
Нижне-Тагильские заводы, месяц, год,
бессемер.

ДЕМИДОВА Н.Т.З.У МЦА 1882 ГОДА СТАЛ

8.21.

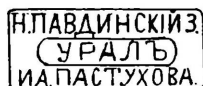
Клеймо, ставившееся на рельсах —
Демидова Нижне-Тагильские заводы,
месяц, год, сталь.

Если прокат рельсов производился по
заказам казенных железных дорог, то
перед заводским клеймом ставилась
аббревиатура той железной дороги для
которой выполнялся заказ: З.Ур.ж.д. —
Западно-Уральская железная дорога;
Тр.ж.д. — Троицкая железная дорога;
Сем.ж.д. — Семиреченская железная
дорога; М.-Каз.ж.д. — Московско-
Казанская железная дорога; А.-М.ж.д. —
Ачинско-Минусинская железная
дорога и т.д. [6].

9. Николае-Павдинский горный округ:

9.1.

Клеймо Николае-Павдинского завода, ста-
вилось на сортовом железе — Николае-
Павдинский завод / Урал / Ивана
Александровича Пастухова, Павдинский
завод, Урал, Ивана Пастухова.



9.2.

Клеймо Сухогорского завода, ставилось на
штыковом чугуне (в изложницах) —
Сухогорский завод, год, Иван Пастухов /
Ивана Александровича Пастухова.

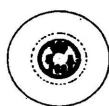
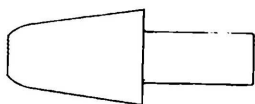
С.З.1881г.И.П.

И.А.ПАСТУХОВА

10. Пожевской горный округ:

10.1.

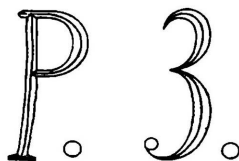
Рисунок клейма, ставившегося на Пожевском заводе на листовом железе — Корона / Александра Всеволожского / год.



11. Ревдинский горный округ:

11.1.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Ревдинский завод.



11.2.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на обручном железе — Ревдинский завод Григория Михайловича Пермикина.

Р.З.Г.М.П

11.3.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на полосовом железе — Сибирь.

СИБИРЬ

11.4.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на шинном и полосовом железе — Ревдинский завод Григория Пермикина.

Р.З.Г.П.

11.5.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на обручном железе — Соболь.



Р.З.Г.П.

11.6.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на листовом железе — Ревдинский завод Григория Пермикина.



11.7.

Клеймо Ревдинского завода, ставилось на шинном и полосовом железе — Соболь.

Р.З.

11.8.

Клеймо Мариинского завода, ставилось на сортовом и полосовом железе — Ревдинские заводы.

РЕВ.З.

11.9.

Клеймо Мариинского завода, ставилось на листовом железе на концах каждого листа — Ревдинские заводы.

11.10.

Клеймо Мариинского завода, ставилось черной краской на деревянные бруски при упаковке листового железа — Ревдинские заводы Григория Пермикина, соболь, кайло, лопата, молот.

Р.З.Г.П.



БЗ

11.11.

Клеймо Бисертского завода, ставилось на все сорта железа — Бисертский завод.

**12. Сергинско-Уфалейский
горный округ:**

ТСУЗ.

12.1.

Клеймо Товарищества Сергинско-Уфалейских заводов, ставилось на всех изделиях всех заводов округа.

12.2.

Клеймо Верхне-Сергинского завода, ставилось на всех изделиях завода — Верхне-Сергинский, год.

В.С.1882.

12.3.

Клеймо Нижне-Сергинского завода, ставилось на всех изделиях завода — Верхне-Сергинский, год.

НС.1882.

12.4.

Клеймо Михайловского завода, ставилось на всех изделиях завода — Михайловский, год.

М.1882.

12.5.

Клеймо Нижне-Уфалейского завода, ставилось на всех изделиях завода — Нижне-Уфалейский, год.

НУ.1882.

13. Сосьвинский горный округ:

Т.С.3.

13.1.

Клеймо Сосьвинского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — фон Таля Сосьвинский завод.

СОСЬВА

13.2.

Клеймо Сосьвинского завода, ставилось на чугунных отливках — Сосьва.

14. Суксунский горный округ:

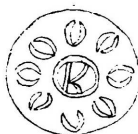
14.1.

Клеймо Суксунского завода, ставилось на различные сорта железа — Суксунский завод, год.

СУКСУН 1889

14.2.

Клейма Тисовского завода, ставились на различные сорта железа — Фигурная розетка, год, Григория Акинфиевича Димидова / Тисовский завод.



1889

ГАД
Т.З.

14.3.

Клеймо Молебского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Молебский завод.

М.З.

14.4.

Клеймо Уткинского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Уткинский завод.

14.4а.

Клеймо Уткинского завода, ставилось на различные сорта железа — Григория Акинфиевича Демидова Уткинский завод.

У.З.

Г.А.Д.У.З.

14.5.

Клеймо Камбарского завода, ставилось на различные сорта железа — Камбарский завод, год.

К.З

1883

15. Строгановский горный округ:

15.1.

Клеймо Билимбаевского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Билимбаевский завод.

Б Л.З.

15.2.

Клеймо Билимбаевского завода, ставилось на чугунных изделиях средних размеров — Билимбаевский завод, год.

Б.З.1882.

15.3.

Клеймо Билимбаевского завода, ставилось на чугунных изделиях мелких размеров — Билимбаевский / год / завод.



15.4.

Клеймо Билимбаевского завода, ставилось на чугунных изделиях больших размеров — Билимбаевский завод / год / графа Строганова.



СОР.1

1882Г

Г.СТРА.З

СИБ.82

15.5.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на листовом железе — Сорт, год, графа Строганова Добрянский завод, Сибирь, соболь.

№20

С2

ДОБРЯНЗ

СИБ.82

15.6.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на посудном железе — Номер, сорт, Добрянский завод, Сибирь, соболь, год.

№20

СЗ

ДОБРЯНЗ

СИБИРЬ 82

15.7.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на кубовом железе — Номер, сорт, Добрянский завод, Сибирь, соболь, год.

С1 $\frac{1}{8}$ X N16

ДОБРЯНЗ

СИБИРЬ 82

15.8.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на обручном железе — Длина, ширина, номер, Добрянский завод, Сибирь, соболь, год.

С1 X $\frac{1}{4}$

ДОБРЯНЗ

СИБИРЬ 82

15.9.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на круглом и четырехгранном железе — Длина, диаметр (ширина), Добрянский завод, Сибирь, соболь, год.

С2 IX $\frac{1}{4}$

ДОБРЯНЗ

СИБИРЬ 82

15.10.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на полосовое и угловое железо — Длина, ширина, толщина, Добрянский завод, Сибирь, соболь, год.

882.

15.11.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на легких изделиях — Год.



15.12.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на легких изделиях — Добрянский / год / завод.

ДОБРЯНСКІЙ. ЗАВОДЪ.

15.13.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на
тяжеловесных изделиях — Добрянский завод.

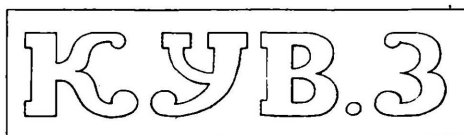


15.14.

Клеймо Добрянского завода, ставилось на
тяжеловесных изделиях — Добрянский /
год / завод.

15.15.

Клеймо Кувинского завода, ставилось на
свиночном чугуне, отлитом в песчаные
формы — Кувинский завод.



15.16.

Клеймо Очерского завода, ставилось на
различных сортах железа — Год, соболь,
Сибирь, графа Строганова заводов
Очерских.

15.17.

Клеймо Кыновского завода, ставилось на
штыковом чугуне (в изложницах) —
Кыновский завод.

КЫН.З

15.18.

Клеймо Кыновского завода, ставилось на
листовом кровельном железе на одной стороне
на разных сторонах листа — на одном:
Кыновский завод, графа Строганова; на дру-
гом: Сибирь, соболь, сорт.

КЫНЪ.

Г.С. СТРОГАНОВ.

СИБИР. 

№1

№2

№3

№4

16. Сысертский горный округ:

16.1.

Клеймо Сысертского завода, ставилось на
штыковом чугуне (в изложницах) —
Сысертский завод.

СЫ. З.

16.2.

Клеймо Полевского завода, ставилось на
штыковой меди (в изложницах) —
Полевской завод.

П. З.

16.3.

Клеймо Северского завода, ставилось на
штыковом чугуне (в изложницах) —
Северский завод.

СЪВ. ЗАВ.

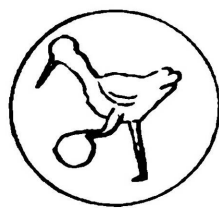
16.4.

Клеймо Северского завода, ставилось на
полосовом железе — Северский завод /
цапля / Сысертского округа.



16.5.

Клеймо, ставившееся на всех сортах железа
и листовой меди, изготовленных в округе — Цапля



17. Чермозский горный округ:

17.1.

Клеймо Чермозского завода, ставилось на
листовом кровельном железе — Корона /
княгини Абамелек-Лазаревой.


К-А-ЛАЗ.

17.2.

Рисунок клейма Чермоозского завода на штыковом чугуна — Княгини Абамялек-Лазаревой Чермоозский завод, год.

КАЛ. ЧЗ. 1882.

17.3.

Клеймо Кизеловского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Господ Лазаревых Кизеловский завод, год.

ГЛК.З.1881.

17.4.

Клеймо Хохловского завода, ставилось на всех сортах железа — Хохловский завод княгини Абамялек-Лазаревой.

Х.З. К.А.Л.

18. Чусовской горный округ:

18.1.

Клеймо Пашийского (Архангело-Пашийского) завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Франко-Русского Уральского общества Пашийский завод.

Ф-Р.У.О.П.З.

18.2.

Клеймо Нытвенского завода, ставилось на листовом железе на одной стороне на разных сторонах листа — на одной — Франко-Русское Уральское общество; на другой: Нытвенский завод, год, месяц.

ФР.У.О. НЗ.82-11

19. Шайтанский горный округ:

19.1.

Клеймо Шайтанского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Шайтанский завод.

Ш 3



19.2.

Клеймо Шайтанского завода, ставилось на листовом железе — Шайтанский завод Ивана Ярцова.

19.3.

Клеймо Шайтанского завода, ставилось на чугунном опочном литье — Шайтанский завод. С 1883 г. на листовом железе, изготавливавшемся в Шайтанском округе, стали изображать серебрянную медаль, полученную этими заводами в 1882 г. на Всероссийской выставке в Москве [7].



20. Юго-Камский горный округ:

20.1.

Клеймо Юго-Камского завода, ставилось на различные сорта железа — Графа Шувалова Юго-Камский завод, год, сорт.

Г. Ш. Ю. З.

1882 № 1



21. Архангельский горный округ:

21.1.

Клеймо Архангельского завода, ставилось на красной штыковой меди — Архангельский завод графини Коссаковской, год.

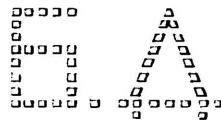


1882.

22. Благовещенский горный округ:

22.1.

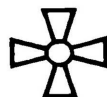
Клеймо Благовещенского завода, ставилось на штыковой меди — Благовещенский, Дашковой.



23. Богоявленский горный округ:

23.1.

Клеймо Богоявленского завода, ставилось на штыковой меди — Пашковых / Богоявленский завод; Георгиевский крест; год.

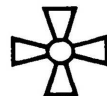


1882

24. Верхоторский горный округ:

24.1.

Клеймо Верхоторского завода, ставилось на штыковой меди — Пашковых / Верхоторский завод, Георгиевский крест, год.



1882

25. Воскресенский горный округ:

25.1.

Клеймо Воскресенского завода, ставилось на штыковой меди — Сидящий сокол; Воскресенский завод / Российской меди компания.



26. Катавский горный округ:

26.1.

Клеймо Катав-Ивановского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Катавские заводы князя Белосельского.



26.2.

Клеймо Катав-Ивановского завода, ставилось на различных сортах железа — Катавские заводы князя Белосельского, год.

КЗКБ

1882.

Н.Э.НН.БЕЛОСЕЛЬСКОГО. X МЦА.1882 ГОДА.

26.3.

Клеймо Катав-Ивановского завода, ставилось на рельсы — Катавские заводы князя Белосельского, месяц, год.

26.4.

Инженерное клеймо, ставилось на рельсы Катав-Ивановского завода, подтверждало проверочные испытания — Сдвоенное Б (Белосельский-Белозерский).

ББ.

26.5.

Клеймо Усть-Катавского завода, ставилось на различные сорта пудлингового катаного железа — Катавские заводы князя Белосельского, год, размеры (ширина, толщина), номер.

26.6.

Клеймо Усть-Катавского завода, ставилось на кричное кованное полосовое железо — Катавские заводы князя Белосельского, год.

27. Симский горный округ:

БАЛАШ.

27.1.

Клеймо Симского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Балашевых.

БАЛАШЕВ.*

27.2.

Клеймо Симского завода, ставилось на кричное железо — Балашевых, розетка.

БАЛАШЕВ:

27.3.

Клеймо Симского завода, ставилось на пудлинговое железо — Балашевых.

28. Юрюзанский горный округ:

ЮР. З. 1882.

28.1.

Клеймо Юрюзанского завода, ставилось на штыковом чугуне (в изложницах) — Юрюзанский завод, год.

ЮР. З. 1882.

28.2.

Клеймо Юрюзанского завода, ставилось на различных сортах железа и стали — Юрюзанский завод, год.



ОРЕНБУРГСКАЯ ГУБЕРНИЯ

29. Авзяно-Петровский
горный округ:

29.1.

Клеймо Авзяно-Петровских заводов,
ставилось на мелких сортах железа —
Авзяно-Петровские наследников
Бенардаки.



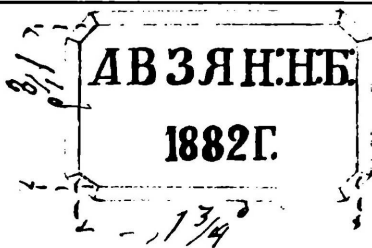
29.2.

Клеймо Авзяно-Петровских заводов,
ставилось на средних и крупных сортах
железа — Авзяно-Петровские наследников
Бенардаки.



29.3.

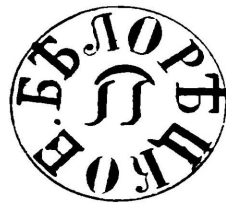
Клеймо Авзяно-Петровских заводов,
ставилось на кричном железе — Авзяно-
Петровские наследников Бенардаки / год.



30. Белорецкий горный округ:

30.1.

Клеймо Белорецкого и Тирлянского
завода, ставилось на полосовое железо с
обеих сторон на концах полосы — на одном
конце: Белорецкое Пашковых; на другом:
Магнитное Пашковых.



30.2.

Клеймо Белорецкого и Тирлянского
завода, ставилось на прокатное железо —
Белорецкие Пашковых заводы.



31. Омутнинский горный округ:

31.1.

Клеймо Омутнинского завода, ставилось на пудлинговое железо — Омутнинский завод братьев Пастуховых, год.

ОЗБП1882

31.2.

Клеймо Омутнинского завода, ставилось на листовое железо — Омутнинский завод братьев Пастуховых, год.

О.З.Б.П. 1882

31.3.

Клеймо Пудемского завода, ставилось на листовое железо — Пудемский завод братьев Пастуховых, год.

П.З.Б.П. 1882

31.4.

Клеймо Кирсинского завода, ставилось на пудлинговое железо — Кирсинский завод братьев Пастуховых, год.

КЗБП1882.

31.5.

Клеймо Кирсинского завода, ставилось на кричное железо — Кирсинский завод братьев Пастуховых, год.

К.З.Б.П. 1882

31.6.

Клеймо Песковского завода, ставилось на штыковом чугуна (в изложницах) — Песковский завод.

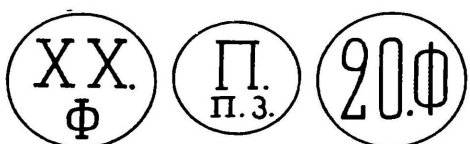
П.З.



31.7.
Клеймо Песковского завода, ставилось на гирях —
Пастуховых / Песковский завод, 2 пуда.



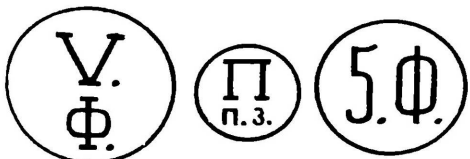
31.8.
Клеймо Песковского завода, ставилось на гирях —
Пастуховых / Песковский завод, 1 пуд.



31.9.
Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
20 фунтов.



31.10.
Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
10 фунтов.



31.11.
Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
5 фунтов.



31.12.
Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
3 фунта.

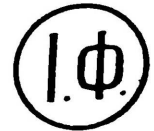
31.13.

Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
2 фунта.



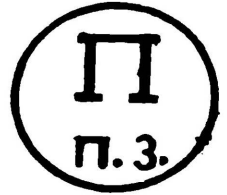
31.14.

Клеймо Песковского завода, ставилось на
гирях — Пастуховых / Песковский завод,
1 фунт.



31.15.

Клеймо Песковского завода, ставилось на
чугунные литые изделия — Пастуховых /
Песковский завод.



31.16.

Клеймо Песковского завода, ставилось на
утюги — Номер / Песковский завод
господ Пастуховых.

1. 2. 3. 4. 5.
П. з. П. П.

31.17.

Клеймо Песковского завода, ставилось на
утюги — Номер / Песковский завод.

№ 1. 2. 3. 4. 5. 6.
П з.

32. Холуницкий горный округ:

32.1.

Клеймо Холуницких заводов, ставилось
на листовое железо — Год, соболев,
Холуницкие заводы, Поклевского-Козелл.



32.2.

Клеймо Холуницких заводов, ставилось
на кричное железо — Холуницкие заводы
Поклевского-Козелл / соболь, год



32.3.

Клеймо Холуницких заводов, ставилось
на пудлинговое железо — Год, Холуницкие
заводы Поклевского-Козелл / соболь.



33. Кажимский горный округ:

33.1.

Клеймо Кажимского завода, ставилось на
полосовом и сортовом железе —
Кажимский завод господ Бенардаки.

КЗЛ.Б.

33.2.

Клеймо Нювчимского завода, ставилось
на кованное полосовое железо и чугунную
посуду — Нювчимский завод.

НЮВЧ.З.





В начале 1903 г. Совет Съезда горнопромышленников Урала поставил перед собой задачу — произвести подробные исследования продукции железодобывающей промышленности уральских заводов с целью выяснения вопроса, насколько эта продукция, получаемая из прекрасных, в большинстве случаев, руд и исключительно на древесном топливе, отличается по своим качествам и свойствам от таких же изделий железодобывающей промышленности других районов России и не представляется ли возможным для Урала нацелить производство своих заводов на изготовление изделий, которые продавались бы на потребительском рынке по более высоким ценам, соответствующим качеству этих изделий.

“Комиссия для исследования качеств уральских металлов”, избранная Советом Съезда, предполагала: 1) организовать испытательную станцию на Урале, которая изучала бы качества уральских металлов сравнительно с качествами металлов иных районов, под руководством постоянной комиссии, состоящей из представителей заинтересованных заводов и учреждений; 2) выработать программы испытаний чугуна и железа сортового, кровельного и котельного, которые легли бы в основу работ этой станции; 3) просить управление Лысьвенского завода, занимавшееся исследованиями кровельного железа, произвести, не дожидаясь устройства испытательной станции, исследование этого продукта, по возможности с большего числа как уральских, так и других — русских и иностранных — заводов, при участии Комиссии.

Предположениям Комиссии не дано было осуществиться. Усиливавшийся железный кризис, затем известные политические события, отвлекшие внимание всего общества в другую сторону, привели к тому, что и “Комиссия по исследованию качеств уральских металлов”, и поставленный ею перед XII Съездом горнопромышленников Урала вопрос о создании испытательной станции были забыты.

Однако, работа по исследованию качеств кровельного железа, переданная управлению Лысьвенского завода и начатая в конце 1903 г. при участии Комиссии, не была оставлена. Главное правление Лысьвенского горного округа наследников графа П.П.Шувалова отпустило нужные для нее средства и в начале 1906 г. она была доведена до конца.

Исследование кровельного железа производилось по программе, принятой Комиссией в составе: председателя горного инженера В.А.Писарева, членов: А.И.Онуфровича, А.И.Фадеева, Ф.Ф.Фосса, Н.Г.Бабенко, К.А.Шафаловича, Н.С.Верещагина, Э.А.Гертума и секретаря Л.Г.Романова. Исследованию подлежали: внешние признаки листов, химический состав и механические свойства.

К декабрю 1903 г. управление Лысьвенского завода приобрело на рынке несколько десятков пачек кровельного железа. 19 декабря 1903 г. "Комиссия по исследованию качеств уральских металлов" прибыла в Лысьвенский завод и приступила к исследованию внешних признаков, сортировке и взвешиванию листов, а также к подготовке их для дальнейшего исследования. Члены Комиссии занялись проверкой: заводских клейм на каждой пачке, внешнего вида упаковки и веса пачек, веса тары, сортировки листов, взвешиванием листов и наложением на исследуемые листы клейма Комиссии. На каждую исследуемую пачку был составлен отдельный бланк, в который и вносились членами Комиссии получаемые ими данные. Затем на каждом листе выбивалось клеймо Комиссии и порядковый номер листа; всего было пронумеровано и заклеено 1603 листа. Дальнейшая работа состояла в проверке размеров листов, измерении их толщины, испытаниях на изгиб и химическом анализе.

В общей сложности было исследовано 79 пачек кровельного железа — в том числе 65 пачек российского (44 уральского и 21 других районов) и 14 иностранного — выделанного на 33 русских листопрокатных (22 уральских и 11 других районов) и 3 иностранных заводах.

Каждый лист, снабженный в нескольких местах клеймом Комиссии, разрезался по диагонали на две части; из них одна употреблялась на взятие проб для химического анализа и для испытания на изгиб, другая же была отдана на хранение в магазин Лысьвенского завода и могла служить для контрольной проверки исследования данного листа.

Всего было исследовано 1643 листа; в том числе: рассортировано и взвешено 1643 листа, измерена толщина в 11501 точке, обмерена длина 6572 кромок, сделано 6572 аналитических определения, испытано на изгиб 3286 полос.

Результаты работы Комиссии были опубликованы в 1909 г. А.И.Онуфровичем [8]. Наибольший интерес, с точки зрения нашей работы, представляют прилагаемые к описанию испытаний каждой партии железа рисунки заводских клейм, ставившиеся на пачках, вязках и листах кровельного железа. Мы считаем, что их также необходимо представить читате-

лям, чтобы можно было составить представление о заводских клеймах уральских заводов в начале XX в. (хотя бы только ставившихся на листовом железе).

Комиссией была проведена также работа по проверке такого важного показателя качества кровельного железа как его свойство сопротивляться ржавлению. В конце XIX — начале XX вв. выделка кровельного железа производилась по двум методам: уральскому и западноевропейскому (английскому, немецкому или бельгийскому). Для выделки кровельного листа по уральскому методу бралась болванка (сутунка) такого веса, какому должен был равняться вес листа плюс потери от обрезки кромок, так, чтобы из каждой болванки получался один лист кровельного железа. Затем болванка эта, раскатанная в лист определенных размеров, складывалась с одной, двумя или тремя такими же, раскатанными в листы болванками. Полученная пачка нагревалась в печи и, перед вторичным впуском в валки, между листами насыпался молотый древесный уголь. Прокатанные еще раз листы складывались в пачки весом до 40 пудов, нагревались и пробивались под молотами. Полуостывшую пачку разбирали, протирая каждый лист с обеих сторон метлами из хвойных веток, тут же складывали их снова в пачку и опять пробивали молотом до тех пор, пока листы не становились совершенно ровными. При этом способе обработки на поверхности листов образовывался слой окислов, которые, будучи вколочены в поверхность листа и покрывая его как тонкий слой эмали, предохраняли от влияния атмосферных явлений.

Железо, изготовлявшееся по одной из модификаций западноевропейского метода, выкатывалось из болванки такого веса, который соответствовал двойному или кратному двум весу числа изготавливаемых листов. Раскатав болванку в лист определенной длины, его сгибали, складывали вдвое, место сгиба сжимали, снова нагревали и выкатывали опять до определенной длины, опять складывали и выкатывали до полной длины, получая таким образом чрезвычайно плотно сжатую пачку из четырех или более листов, которые, будучи затем разъединены (разодраны), имели светлую металлическую, ничем не защищенную от атмосферных явлений поверхность. Последняя, при дальнейшей обработке, покрывалась тонким синим или серым слоем окиси железа, которая была не в состоянии предохранить железо от окисления. Сопротивляемость такого железа ржавлению была слабее, чем железа, изготовленного по уральскому методу.

Наглядное подтверждение сказанного дает следующий опыт.

Крыша магазина железа в Лысьвенском заводе была покрыта в 1902 г. железом нескольких заводов и окрашена свинцовыми белилами. По истечении года на одних листах выступила ржавчина в большем коли-

честве, на других в меньшем или не появилась вовсе. Два года спустя ржавчина выступила явственнее; наконец, по истечении третьего года, некоторые листы были сплошь покрыты ржавчиной. При этом наиболее заржавело бельгийское железо, меньше всего — железо изготовленное на уральских заводах (Нижне-Тагильском, Верх-Нейвинском, Кыштымском и Лысьвенском). Отсюда членами Комиссии был сделан вывод, что уральское кровельное железо, приготовленное на древесном топливе, то есть содержащее наименьшее количество серы, прокатанное по уральскому способу с подсыпкой угля и пробивкой, и таким образом покрытое предохранительным слоем химически постоянных окислов, будет гораздо дольше противостоять действию атмосферных явлений, чем железо южное, польское или заграничное, будет меньше подвергаться ржавлению.



ИЛЛЮСТРАЦИИ

Лысьвенский завод

Клейма на пачкѣ: краскою



Клейма на вязкѣ: **МАТ N 2 20Л В5П** давленныя

Клейма на листахъ:  давленное.

Очерский завод

Вѣсъ по указанію завода: 5 пуд.
Наружный осмотръ:

Клейма на пачкѣ:



ЧЕРНОЕ краскою.

Клейма на вязкѣ: **ЧЕРНОЕ N2. 10Ф 20 ЛИС 5 ПУД** давлен.

Клейма на листахъ: **СТРОГАНОВЪ** **СИБИРЬ** **1903** **N2** выпукл.

Полазнинский завод (князя Абамелек-Лазарева)

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

Клейма на вязкѣ: 19. К давленныя.

Клейма на листахъ. **ПОЛАЗ-З** **КНА-Л** **2-С** **К** **Л** **П** выпуклыя

Чермозский завод (князя Абамелек-Лазарева)

Клейма на пачкѣ:



МАРТ
2^е СОП.

1901

краскою.

Клейма на вязкѣ:

2 с 20 л. **ЧЗ** **ПС**

Клейма на листахъ:



выпуклыя.

Добрянский завод (графа Строганова)

Клейма на пачкѣ:



ПОЛУ-МАТОВОЕ



краскою.

Клейма на

вязкѣ: **ПОЛУМАТОВОЕ N2 20Л. 5П. ФЕВ. ММП** давленныя.

Клейма на листахъ:

ГРАФЪ **СТРОГАНОВЪ** **ДОБРЯНСКЪ**
СИБ **12 1903**

выпуклыя.

Пожевской завод (князя С.Е.Львова)

Клейма на пачкѣ: краскою.



КНЯЗЬ С.Е.ЛЬВОВЪ

Клейма на вязкѣ: **2. 20. 5П.** давленныя.

Клейма на листахъ: нѣтъ.

**Юго-Камский
завод**



Клейма на пачкѣ:

Клейма на вязкѣ: В. 5 п. № 2. 20 л. 10 ф.

Клейма на листахъ: Г. Ш. ЮЗ. № 2

**Верхне-Сергин-
ский завод**


Клейма на пачкѣ: В. С. З. 1903 краскою.

Клейма на вязкѣ: ПМ. № 3. 6 п. 24 л. 10 ф. 3 ф. Н. давленныя.

Клейма на листахъ: ТСУЗ КА давленныя.
1903 ВСЗ

Ревдинский завод

Клейма на пачкѣ: № 3. 10 ф. 6 п: Р. З. Р. Р. краскою.

Клейма на вязкѣ:  № 3. 10 ф. 24 л. 6 п. РЗ. 05 ф.

Клейма на листахъ: РЕВЗ давленныя.

**Никитинский
завод (Демидова)**

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

Клейма на вязкѣ: МАТ. 5 П. 5 Ф. 10 Ф² 20 Л. давленныя

Клейма на листахъ:  выпуклыя.

ПАСА

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

Клейма на вязкѣ: МАТ. 5 П. МАР. 5 Ф. 10 Ф² 20 л. давленныя

Клейма на листахъ:  выпуклыя и на углу НЗ давленныя.

ПАСА

**Нытвенский
завод (Камского
Акционерного
Общества)**



Клейма на пачкѣ:

Клейма на вязкѣ: 1 10 К.А.О. № 2 ДИ
20 л. В. 5 п. давленныя.

Клейма на листахъ: К.А.О. выпуклыя.

Нязе-Петровский
завод (Кыштым-
ского округа)

Клейма на пачкѣ: } Такія же, какъ на № 22 В.
Клейма на вязкѣ: }



Клейма на листахъ:

давленныя.

Н.З.О.К.Г.З.1903.

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

Клейма на вязкѣ: Н.З. 1903 ф.В.М. П.Л.А. давленныя

Клейма на деревь: Н.З. МАР. М2. Ю. 24. 6П. О.К.Г.З. жже-
ныя.



Клейма на листахъ:

давленныя.

Н.З.О.К.Г.З.1903.

Режевской завод
(Верх-Исетского
округа)

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

Клейма на вязкѣ: М 1с 10 ФУ ЧЕ 24 ЛИ ВЕ Б ПУ

ОБ 4½ ФУ РЗ ПР ПК выпуклыя.

на деревь: М 1с. 10 Ф 24 л. выжженныя.

Клейма на листахъ: А.Я.СИБИРЬ РЗ.И.И. М.1С. выпуклыя.

Верх-Исетский
завод

Клейма на пачкѣ: нѣтъ. М2С ВЗ 10 ФУ ЧЕ 24 ЛИС ВЕС С ПУ

Клейма на вязкѣ: 80Б 4 ФУ ВАЕ Б ФУ

На деревь: М 1с. 10 ф. 24 л.

Клейма на листахъ: А.Я.СИБИРЬ М2С ВЗМК ВЗАЕ

Сылавенский
завод

Клейма на пачкѣ: нѣтъ. М1С СЗ 10 ФУ ЧЕ 24 ЛИ ВЕ Б ПУ

Клейма на вязкѣ: 80 4½ ФУ АВ выпуклыя.

На деревь: М 1с. 10 ф. 24 л. выжженныя.

Клейма на листахъ: А.Я.СИБИРЬ М1С С.З.СП

Верх-Нейвинс-
кий завод (Верх-
Исетского округа)

Клейма на пачкѣ: нѣтъ.

М1С ВИЗ 10 ФУ ЧЕ 24 ЛИ

Клейма на вязкѣ: ВЪС 6П ОБ 3¾ ФУ ИКМ

Клейма на листахъ: А.Я.СИБИРЬ В.Н.З.С.К. М1С

Верх-Нейвинский завод (Верх-Исетского округа)

Клейма на пачкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на вязкѣ: **Такія же, какъ на № 24 В**

Клейма на листахъ: **А.Я.СИБИРЬ** **ВИЗПК** **ВИЗНЗ** **МІС**

Верхне-Салдинский завод (Демидова)

Клейма на пачкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на вязкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на деревѣ: **МАТ. № 2 24 Л 6 П В.С.З. жженія.**

Клейма на листахъ: **ВСЗ** **П** **ССНД** **выпуклыя.**

Нижне-Тагильский завод (Демидова)

Клейма на пачкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на вязкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на деревѣ: **МАТ. № 2. 24 Л. 6 П. 1903. жженія.**


Клейма на листахъ: **НТЗ** **ССНД** **П** **выпуклыя.**

Пудемский завод (Омутнинского округа Пастухова)

Клейма на пачкѣ:



Клейма на вязкѣ: **М. 2 10 24 6 П на деревѣ. Н. П.**

Клейма на листахъ:  **ПЗНП** **1902**

Верхне-Синячихинский завод (Алапаевского округа)

Клейма на пачкѣ: **нѣтъ.**

Клейма на вязкѣ: на деревѣ: **МАТОВОЕ 2 с. 10 ф.**



на желѣзѣ: **2 с. МН. ВСЗ. 10 ф. 24 л. в 6 п. к 5 ф.д.**

Клейма на листахъ: **СЕРГѢЯ**    **ЯКОВЛЕВА** **ВСЗ 1904** 

Тирлянский завод (Белорецкого округа)

Клейма на пачкѣ: **—**

Клейма на вязкѣ: на деревѣ: **М 6 П 24 Л 2 10 ф 4 ф**
на желѣзѣ: **М 6 П 24 Л 2 10 ф 4 ф**

Клейма на листахъ: **Б П З** **1901**  

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ГАСО. Ф.43. Оп.1. Д.1092. Л.1-1 об.
2. РГИА. Ф.37. Оп.65. Д.163. Л.222.
3. РГИА. Ф.37. Оп.65. Л.223-223 об.
4. РГИА. Ф.37. Оп.65. Л.227.
5. ГАСО. Ф.43. Оп.1. Д.1092. Л.143.
6. ГАСО. Ф.24. Оп.14. Д.1375. Л.15.
7. ГАСО. Ф.43. Оп.1. Д.1092. Л.86.
8. Онуфрович А.И. Исследования уральского кровельного железа сравнительно с железом других районов и заграничного. СПб., 1909.



Научное издание

**Корепанов Николай Степанович
Рукоусев Евгений Юрьевич**

**Клейма уральских заводов
XVIII — XIX вв.**

Рекомендовано к изданию
Ученым советом
Института истории и археологии
и НИСО УрО РАН

Ответственный за выпуск
Е. М. Иванова
Художественное оформление
и верстка А.К.Грефенштейн

ЛР № 020764 от 24.04.1998

НИСО УрО РАН № 29(04)

Подписано в печать 23.06.04.

Формат 70×108 1/16.

Бумага офсетная. Гарнитура Академическая.

Печать офсетная.

Усл. печ. л. 12,0. Тираж 300 экз.

Заказ № 122.

Цена договорная.

Отпечатано с готового оригинал-макета в типографии УрО РАН.



СОЮЗ МЕТАЛЛУРГОВ

СОЮЗ ПРЕДПРИЯТИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСА СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

РОССИЯ, 620002, ЕКАТЕРИНБУРГ, К-2, А/Я 30
ТЕЛ.: (343) 374-28-15, 374-25-58, ТЕЛ./ФАКС (343) 374-25-58
E-MAIL: UNIONMET@URAL.RU

Некоммерческое Партнерство «Союз предприятий металлургического комплекса Свердловской области» (сокращенно Союз металлургов, НП «Союз ПМК») создано в 1997 г. по инициативе руководителей ряда предприятий и организаций горно-металлургического комплекса области, академических институтов, высших учебных заведений, коммерческих форм, корпораций как добровольная, некоммерческая организация, которая представляет интересы металлургов Свердловской области. В настоящее время в состав Союза металлургов Свердловской области входит 103 предприятия и организации.

Союз ПМК — организация, созданная с целью инициирования развития металлургии области, решения текущих задач и проблем, стоящих перед отраслью, защиты и представления интересов предприятий горно-металлургического комплекса в органах исполнительной и законодательной власти на федеральном и областном уровнях, законодательный мониторинг в вопросах налогового права, налаживания социального партнерства.

Союз металлургов является соединительным звеном не только между предприятиями-членами, но и между предприятиями, официальными государственными органами власти и профсоюзными организациями металлургического комплекса Свердловской области.

Президентом Союза ПМК является **Андрей Анатольевич Козицын**, генеральный директор Уральской горно-металлургической компании.

Руководство текущей деятельностью Союза предприятий металлургического комплекса Свердловской области осуществляется исполнительной дирекцией во главе с Первым Вице-президентом **Владимиром Алексеевичем Белоглазовым**.

Кроме того, вице-президентами Союза предприятий металлургического комплекса Свердловской области являются:

Брижан Анатолий Илларионович — генеральный директор ОАО «Синарский трубный завод».

Смоляницкий Борис Исаакович — генеральный директор «Уральский алюминиевый завод — филиал ОАО «СУАЛ».

Смирнов Леонид Андреевич — генеральный директор ГНЦ РФ ОАО «Уральский институт металлов», член-корреспондент РАН, действительный член Международной и Российской инженерных академий и академии инженерных наук РФ, профессор, д.т.н.

Верецагин Юрий Александрович — Председатель Отделения малых и средних металлургических и металлоперерабатывающих предприятий Союза металлургов, генеральный директор ЗАО «Тименс» и ООО НПК «Магнитные композиционные материалы».

В 1999 г. Союзом металлургов был создан отраслевой Совет ветеранов во главе с Председателем **Бекетовым Иваном Семеновичем**. В состав Совета входят почетные металлурги, председатели советов ветеранов предприятий, профсоюзные деятели крупных металлургических предприятий.

Основные направления деятельности Союза металлургов это:

- представительство интересов и защита прав своих членов во взаимоотношениях с органами государственной власти и местного самоуправления, профсоюзными организациями;
- анализ технико-экономического состояния и перспектив развития предприятий и организаций металлургического комплекса с целью разработки областной программы развития металлургии;
- отстаивание интересов предприятий отрасли в федеральных и областных органах управления, получение государственного заказа, заключение тарифных и ценовых соглашений с естественными монополиями;
- оказание помощи металлургическим предприятиям по созданию, производству, кооперации, поставкам современной, конкурентоспособной продукции;
- организация, проведение региональных и международных совещаний, семинаров, выставок по научно-техническому и экономическому потенциалу отрасли;
- содействие в организации профессиональной подготовки кадров для предприятий и организаций металлургического комплекса;
- разработка, издание и распространение информационных и методических материалов по металлургии;
- оказание правовой и консультативной помощи членам Союза металлургов;
- выявление документов, нормативных актов, а также фактов, действий и условий, ущемляющих законные права и интересы членов Союза, и проведение мероприятий по защите таковых прав и интересов;
- развитие социального партнерства в горно-металлургическом комплексе Свердловской области.