

А. А. Полюлях

## К вопросу об атрибуции курительных трубок завода А. К. Гребенщикова в Москве

С легализацией курения в России Петром I в 1697 г., отменой всех запретов на продажу табака и наложением пошлины в пользу государства повседневным предметом быта стала курительная трубка. Для XVIII столетия это белоглиняные трубки западноевропейского производства с небольшой конусовидной чашкой с пяточным (иногда и боковым) клеймом завода и длинным стеблем (рис. 1)<sup>1</sup>. Трубки декорированы точечной окантовкой по верхнему краю чашки и двумя зонами из зубчиков, кружков и надписей на стебле на некотором

расстоянии от чашки (рис. 1, 8, 12). Декор нанесен специальными металлическими накатками.

Несмотря на сведения о массовых находках в Москве в слоях первой половины XVIII в. фрагментов западноевропейских белоглиняных курительных трубок (Розенфельдт, 1968. С. 71. Табл. 19, 45–77), в коллекциях отдела археологии Музея Москвы насчитывается всего 23 чашки и 68 обломков стеблей, найденных в историческом центре города, в границах Садового кольца, в 1950–1990-х гг. В археологических фондах ГИМ, где также хранятся

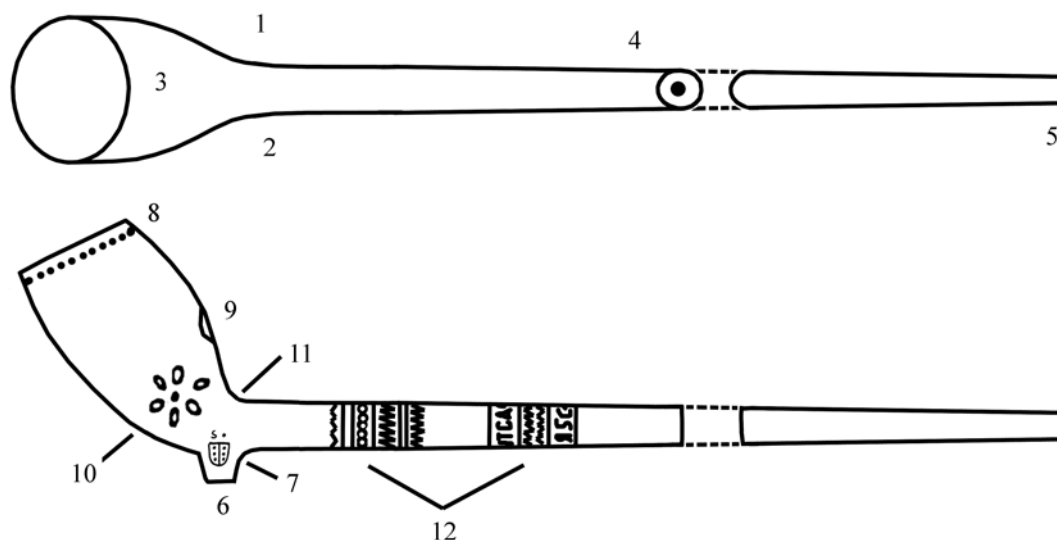


Рис. 1. Западноевропейская курительная трубка (названия частей трубки даны по М. Кюглеру)

1 – правая сторона; 2 – левая сторона; 3 – голова (чашка); 4 – стебель; 5 – мундштук; 6 – пятка; пяточное клеймо; 7 – боковая пяточная марка; 8 – окантовка; 9 – внутренняя марка; 10 – боковая марка; 11 – шея; 12 – декор стебля

<sup>1</sup> Используемый некоторыми зарубежными и отечественными авторами термин «голова», обозначающий конструктивную часть трубки для закладки табака, по мнению автора, не совсем соответствует ее функциональному предназначению. Более подходящим для определения емкости в данном случае является слово «чашка» (Kügler, 1987. S. 50–54; Зарубян, 1997).

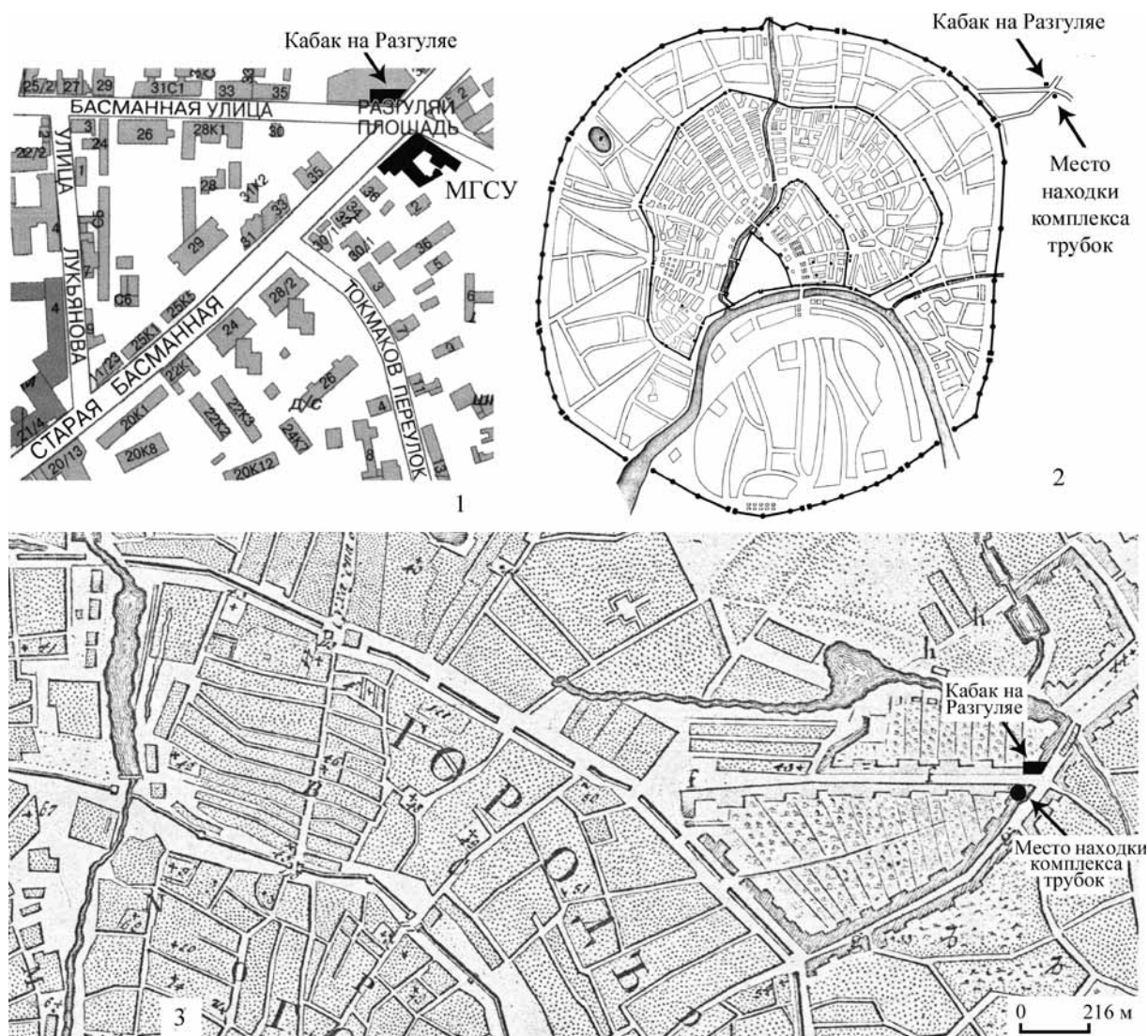


Рис. 2. Место находки комплекса фрагментов белоглиняных курительных трубок и расположение кабака на Разгулье  
 1 – на современном плане Москвы; 2 – на плане Москвы XVII в.; 3 – на плане Москвы 1739 г. архитектора И. Мичурина

коллекции находок из раскопок в Москве, их насчитывается не более 100 фрагментов, и еще 14 обломков находятся в собрании отдела стекла и керамики. В целом суммарная цифра находок западноевропейских белоглиняных курительных трубок на рассматриваемой территории, с учетом исследованного объема культурного слоя города, незначительна. Это объясняется тем, что при проведении археологических раскопок в Москве верхний слой Нового времени, XVIII–XIX вв. (мощностью 1,5–2,0 м), считался «балластом» и, зачастую, не являлся предметом археологического исследования.

В связи с этим следует отметить комплекс из 594 фрагментов западноевропейских белоглиняных курительных трубок, найденный в апреле 1974 г. во время «археологических наблюдений» при

проведения земляных работ, по-видимому, во внутреннем дворе дома № 38/2 по улице Старая Басманная (здание Московского инженерно-строительного института им. В. В. Куйбышева; с 1993 г. – Московского государственного строительного университета), выходящего на площадь Разгуляй (рис. 2, 1). Об обстоятельствах его находки каких-либо сведений нет, кроме того, что ряд предметов, найденных вместе с ним, залегал на глубине 2,5 м. Вместе с обломками курительных трубок, судя по сведениям музейной «Описи находок при археологических наблюдениях в г. Москве. 1962–1978 гг.» (НВФ 15371/174), также был найден ряд предметов XVIII в.:

1) обломок рельефного полихромного изразца с крупным сине-желто-белым соцветием на бирюзовом фоне (рис. 3, 3), датируемый 80–90-ми



**Рис. 3. Предметы, найденные вместе с комплексом фрагментов белоглиняных курительных трубок на улице Старая Басманная, д. № 38/2**

1 – горшка цветочного белоглиняного мореного фрагмент; 2 – подсвечника белоглиняного лощеного фрагмент; 3 – изразца рельефного полихромного фрагмент; 4 – кувшин краснолощенный; 5 – изразец гладкий расписной полихромный; 6 – игрушка-лошадка (белоглиняная?); 7 – рукомыльник чернолощенный; 8 – изразец гладкий расписной полихромный (ГИМ № 1583); 9 – сосуд белоглиняный. (4, 6, 7 – рисунки из «Описи находок при археологических наблюдениях в г. Москве. 1962–1978 гг.».)

годами XVII – началом XVIII в. (Маслех, 1976. Илл. 130, 133, 134, 138, 147–150, 174);

2) изразец гладкий расписной полихромный второй половины XVIII в. (рис. 3, 5), рисунок оформления вокруг центральной фигуры которого

аналогичен (в зеркальном отображении) изразцу № 1583 (рис. 3, 8) из коллекции отдела керамики ГИМ (Маслех, 1976. Илл. 254);

3) сосуд белоглиняный овоидной формы на трех ножках (рис. 3, 9), найденный на глубине 2,5 м,

<sup>2</sup> Этот и следующие два предмета (рис. 3, 4, 6, 8) по неизвестным причинам не вошли в состав коллекции, которая в настоящее время хранится в Музее Москвы. Их изображения даны по рисунку из «Описи находок при археологических наблюдениях в г. Москве. 1962–1978 гг.» (НВФ 15371/174).

по форме тулова (высота 35 см, диаметр 31 см), толщине стенки (0,8–1,2 см) и почти плоско отогнутому венчику шириной 3,5 см близкий к цветочным горшкам. Изготовлен методом ленточного налета и имеет неровную поверхность (аналогий ему нет);

4) игрушка-лошадка, по-видимому, белоглиняная (рис. 3, 6)<sup>2</sup>, аналогичная московским красноглиняным ангобированным XV–XVI вв., но также и белоглиняным расписным второй половины XVIII в., выполненным в виде свистулек (*Розенфельдт*, 1968. С. 24, 47. Табл. 5, 24; 16, 18, 28);

5) рукомойник чернолощенный (рис. 3, 7) имеет носик-слив в виде головы лошади, характерный для рукомойников XVIII в. с туловом-горшком, рифленным в верхней части (*Розенфельдт*, 1968. С. 36–37. Табл. 13, 7, 8, 11);

6) кувшин краснолощенный (рис. 3, 4) с округлым туловом на поддоне и венчиком, с одним широким и тремя небольшими валиками под ним (*Розенфельдт*, 1968. С. 56. Табл. 19, 11);

7) часть подсвечника белоглиняного лощеного (рис. 3, 2), относящегося к стандартному типу подсвечников XVIII в. с вертикальным стержнем с гнездом для свечи в верхней части, отделенным дисковидным воротничком, конически переходящим в поддон-блюдец (*Розенфельдт*, 1968. С. 47. Табл. 16, 7);

8) фрагмент горшка цветочного белоглиняного мореного (рис. 3, 1), имевшего коническое тулово, прямой венчик с плоским верхним краем и одним или двумя уплощенными наплывными валиками с внешней стороны, а также накладные кольца в верхней части. Такие горшки гжельского производства бытовали в Москве в XVIII в. (*Полюлях*, 2010. С. 346. Рис. 12, 1, 2, 9, 14; *Векслер*, 1988. Илл. 33. Табл. 5, 7).

Улица Старая Басманная (до 1730 г. просто Басманная) получила название по находившейся у Земляного города Басманной слободе, где в 1679 г. было 113 дворов. Через нее проходила старая Стромьинская дорога, по которой из Кремля царь Михаил Федорович ездил в село Рубцово (Покровское), а позднее царь Алексей Михайлович и Петр I в Преображенское (*Сытин*, 1958. С. 674, 676). От Басманной до Елоховской слободы лежала незастроенная до конца XVII в. территория, где, как писал живший в Москве в 1670–1673 гг. уроженец Курляндии Якоб Рейтенфельс, «бросается в глаза своею величиною деревянное строение – громадная царская житница и многие другие, поменьше, особенно же хлебные склады для войска, а также несколько питейных домов или кабаков» («Иностранцы...», 1991. С. 351).

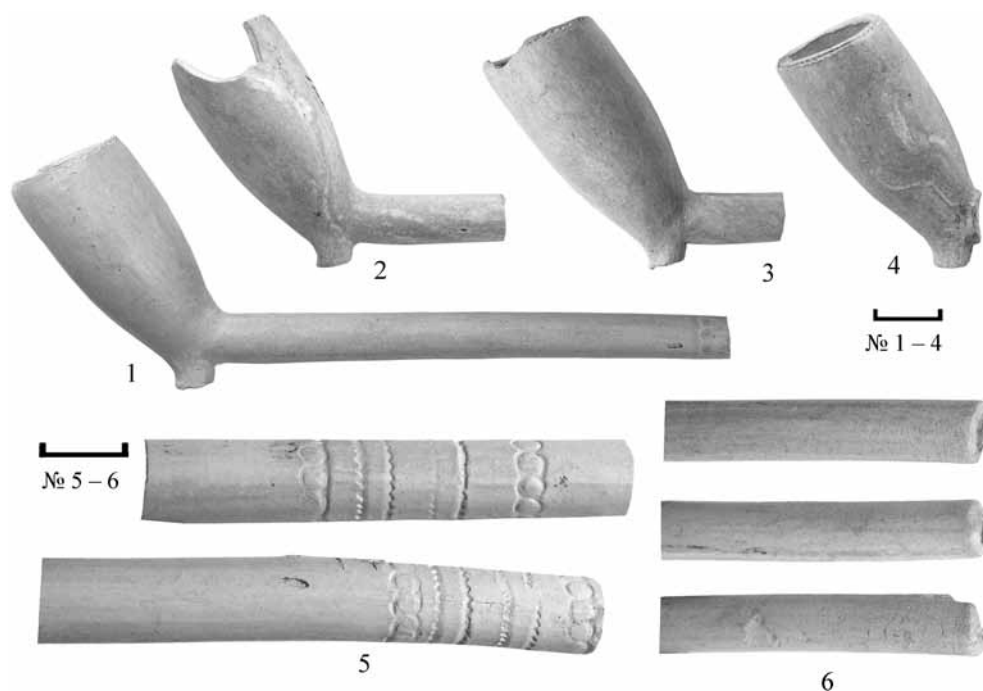
В первой половине XVIII в., с ростом Москвы территория вдоль Старой Басманной улицы активно застраивалась (рис. 2, 3). В начале 1740-х годов на месте, где был найден комплекс курительных трубок, находился двор купца А. Фомина («Переписные книги...», 1885. Стб. 37. № 124), а позднее – архитектора А. П. Евлашева. В 1776 г. двор перешел к Мусиным-Пушкиным, сразу начавшим его перестройку.

На противоположной стороне от двора купца А. Фомина, на площади Разгуляй, находился известный в Москве кабак, или «фартинная питейной прибыли изба», существовавший здесь уже в 1670-х годах, о чем сообщал Якоб Рейтенфельс (рис. 2, 2). О нем упоминает также и посетивший Москву в 1678–1682 гг. чешский путешественник Бернард Л. Ф. Таннер. Описывая «Немецкий город, или Кукуй», он указывает, что «перед этим городом есть у них общедоступное кружало (кабак), славящийся попойками» («Иностранцы...», 1991. С. 399).

Факт существования в Москве, в Белом городе кабаков «для пива, меда и водки» отметил еще в 1630-х годах Адам Олеарий. К началу 1670-х годов они уже находились за чертой города и, судя по записям Таннера, подобных кабаков было несколько: «У них принято отводить место бражничанью не в самой Москве или предместье, а на поле, дабы не у всех были на виду безобразия и ругань пьянчуг. У них ведь обыкновенно тот, кого разберет охота позабавиться с женщинами да попянствовать, уходит за город в ближайший кабак суток на двое или на трое» («Иностранцы...», 1991. С. 318, 351, 399).

Комплекс курительных трубок включает 184 чашки, 410 обломков стеблей (в том числе 274 – без декора, 129 – с зоной декора в виде накатки из колец) и семь фрагментов мундштуков. Судя по непропорциональному соотношению обломков трубок и их чистому, без следов закопченности, состоянию, комплекс является выбросом лома, образовавшимся, по-видимому, в процессе торговли или личного использования. Все чашки трубок одинаковы и относятся к подтипам «d», «e», «f» по Д. Х. Дуко, датируемым 1700–1740 гг. (*Disco*, 1982. P. 111).

Трубки изготовлены из беложгущейся глины, но имеют характерный желтый оттенок не только по внешней поверхности, но и в изломе (рис. 4, 1). Отдельные фрагменты (9 единиц) отличаются темно-серым цветом с желтыми прожилками (рис. 4, 2–4). На внешней поверхности некоторых чашек отмечены трещины и разрывы, вызванные



**Рис. 4. Фрагменты белоглиняных курительных трубок из комплекса, найденного на улице Старая Басманная д. № 38/2 (см. цв. вкл.)**

1–3 чашки с фрагментом стебля; 4 – чашка; 5 – фрагменты стеблей с накаткой; 6 – мундштуки

крупинками кварцевого песка, попавшими в формовочную массу.

При изготовлении трубки не ложились, их поверхность неровная, с видимым формовочным швом (особенно на стеблях). По оси стебли имеют заметную продольно-поперечную кривизну, которая иногда также отмечается и на стеблях западноевропейских трубок. Следует отметить и встречающиеся плохо сформованные или срезанные пятки у чашек трубок, нечетко поставленные клейма на них. Трубки декорировались точечной окантовкой по верхнему краю чашки и зоной шириной 2 см из четырех поясков (линия колец – две линии зубцов – линия колец), нанесенных по окружности стебля, на расстоянии 7,5–8,0 см от чашки (рис. 4, 3, 4, 5). Декор наносился по сырой глине до обжига специальными металлическими накатками. Мундштуки имеют на конце по окружности конический срез (рис. 4, 6). Все чашки трубок имеют пяточное клеймо в виде аббревиатуры из двух кириллических букв «МГ»

(рис. 5, 1). Боковые клейма на чашках трубок отсутствуют.

Несмотря на большое количество найденных чашек и обломков стеблей, целую форму трубки восстановить не удалось. Промеры диаметров стеблей показали, что они имели коническое сужение от чашки к мундштуку: у основания чашки диаметр стебля имел максимальное значение – 7,5 мм, а на срезе мундштука минимальное – 4,6 мм. Таким образом, путем сопоставления диаметров отдельных фрагментов стеблей трубок удалось установить первоначальную длину целого стебля. Она составляла  $39 \pm 1$  см. Вариации длины стебля связаны с формовкой трубок в двух-трех разных формах, имевших некоторые размерные отличия.

Исходя из названных особенностей, найденный комплекс фрагментов курительных трубок относится к российскому, а не западноевропейскому производству. В первой половине XVIII в. трубки с Разгуляя могли быть изготовлены только на единственном в России и находившемся в Москве заводе

<sup>3</sup> В дальнейшем «фабрику» А.К. Гребенщикова мы будем называть заводом – общим понятием действующего производства любой формы: мастерская, мануфактура или фабрика. Фабрикой же обычно называют расширенное производство, оснащенное двигателем, со значительным, более 100, количеством рабочих. Следует отметить, что в XVIII–XIX вв. термины «завод» и «фабрика» применялись и к мануфактурам, и к мелкотоварным предприятиям (мастерским). Не только в источниках, но и научной литературе порой одно и тоже производство называется то заводом, то фабрикой, что не совсем корректно, так как эти понятия относятся к определенным формам производства.

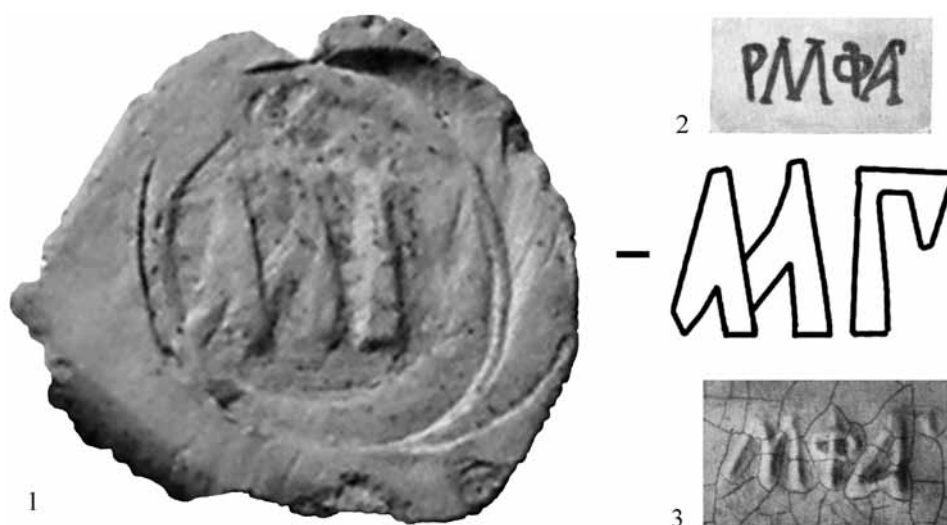


Рис. 5. Пяточное клеймо чашки курительной трубки из комплекса, найденного на улице Старая Басманная, д. № 38/2

1 – фото и прорисовка; 2–3 – посудные клейма завода А.К. Гребенщикова (по А. Б. Салтыкову)

купца гостиной сотни А. К. Гребенщикова, открытым в 1724 г. и имевшем официальное название «Ценинная и табачных трубок фабрика»<sup>3</sup>. Располагался завод А. К. Гребенщикова на восточной окраине Москвы, в Алексеевской слободе «за Яузскими воротами, за Земляным городом», в приходе церкви Мартына исповедника на Алексеевской улице. Археологические исследования и наблюдения на этом месте не производились. Производственная деятельность завода А. К. Гребенщикова впервые рассматривалась Н. В. Вольфом (1906). Более подробное исследование было проведено А. Б. Салтыковым, уделившим основное внимание производству майоликовой посуды (Салтыков, 1952).

В первой трети XVIII в. завод А. К. Гребенщикова являлся первым и единственным керамическим производством в России: в ведомостях промышленных заведений за 1727 г., составленных Мануфактур-конторой, нет других сведений ни о казенных, ни о частных фарфоровых или фаянсовых мануфактурах (Вольф, 1906. С. 12, 13). До 1739 г. завод А. К. Гребенщикова выпускал только курительные трубки и печные изразцы, а с 1739 г. и майоликовую посуду.

В общей сложности в XVIII в. в Москве и Санкт-Петербурге, где в первую очередь распространилось курение и был спрос на курительные трубки, и где при участии частного капитала могли быть открыты производства по их изготовлению, существовало 24 гончарных завода, занимавшихся в основном изготовлением печных изразцов («Заводы...», 1984. С. 65–69). Но точных данных об этом сегодня нет.

Таким образом, аббревиатуру из кириллических букв «МГ» на пяточном клейме найденных трубок следует относить к заводу А. К. Гребенщикова и можно прочесть как «Мануфактура Гребенщикова» или «Москва Гребенщикова». Наиболее вероятно первое прочтение. Клейма, определенные А. Б. Салтыковым как принадлежавшие заводу А. К. Гребенщикова, известны на посуде (Салтыков, 1952. С. 28. Рис. 1, 2, 7). Это две аббревиатуры – «МФАГ» и «РМФАГ» (рис. 5, 2, 3), которые, по мнению А. Б. Салтыкова, читаются как «Московская фабрика Афанасия Гребенщикова» и «Русская мануфактура фабриканта Афанасия Гребенщикова».

Следует отметить, что до открытия завода А. К. Гребенщикова в 1724 г. в Москве дважды предпринимались попытки организовать производство глиняных курительных трубок. Первым наладил их изготовление на своем дворе житель Немецкой слободы седельный мастер Андрей Венцель (Hendrick Ventzel). Его производство действовало непродолжительное время, в период с 1710 по 1715 г. Оно не было зарегистрировано и действовало без разрешения, поэтому в 1715 г., при его вдове, было закрыто, а инструменты и продукция конфискованы. Второе трубочное производство, уже имея необходимое на то разрешение, пытался организовать в 1715–1718 гг. трубочный и ценинный мастер Арист Грунефельд (Ernst Grunefeld), но, видимо, из-за недостатка средств, безуспешно. После чего все конфискованные у Андрея Венцеля инструменты были возвращены его вдове – Саре Венцель для производства – уже

на законных основаниях – курительных трубок (*Ковригина*, 1998. С. 206, 207). Было ли возобновлено Сарой Венцель производство курительных трубок, неизвестно. По-видимому, не имея необходимых средств, или по другим причинам, она это сделать не смогла.

Поэтому, в виду отсутствия подобного производства в стране и при наличии спроса на курительные трубки, 25 мая 1724 года Мануфактур-коллегия издает специальный указ, в котором «... разсуждая о цениной всякой посуде, которая делается из белой глины и вывозится в Россию из других государств, а в России такая белая глина находится, из которой имеется надежда, что можно делать в России всякую цениную посуду и табашные трубки, понеже, как видно, что во многих местах крестьяне от неискусства делают из той глины простую белую посуду...». Далее было приказано «в Москве публиковать с барабанным боем и в пристойных местах выставить билеты» о том, что «ежели кто пожелает оного художества завести фабрики и в помянутых местах, где она белая глина имеется, делать цениную всякую посуду и табашные трубки добрым мастерством, применяясь против заморского, и оные б явились в Мануфактур-коллегию, которым дана будет е. и. в. привилегия и в вывозе мастеров для дела той посуды и трубок ученич вспоможение» (*Салтыков*, 1952. С. 6).

10 июня 1724 г. А. К. Гребенщиков подал в Мануфактур-коллегию челобитную с намерением «завести фабрику своим коштом... и на оной делать из российской глины ценинную всякую посуду и табашные трубки и ценинные изразцы и плитки применяясь противу заморской». Разрешение на открытие своего производства он получил уже 23 июня (*Салтыков*, 1952. С. 7, 8). Следует отметить, что изготовление курительных трубок на заводе А. К. Гребенщикова было налажено вышеназванным трубочным и ценинным мастером Аристом Грунефельдом, который в документах 1724 г. был назван Арсентом Кронфельтом, в виду частого в то время искажения имен и фамилий иностранцев. По-видимому, от А. Кронфельта к А. К. Гребенщикоу попали инструменты Андрея Венцеля, бывшие у его вдовы. Это могли быть те инструменты для изготовления трубок, которые перечислены А. К. Гребенщиковым в рапорте 1725 г.: «медных форм – 6, трубочных станков железных – 4, обрезавательных ножей – 6, катков и клейм стальных – 6, набалдашников стальных – 6» (*Салтыков*, 1952. С. 9, 10). Если это так, то на заводе А. К. Гребенщикова выпускались трубки,

аналогичные западноевропейским, завозившимся в Россию в начале XVIII в. Их форма была взята за основу еще Андреем Венцелем в 1710 г. и попала к А. К. Гребенщикоу через А. Кронфельта.

Характеристика сырья, его подготовка и технология изготовления курительных трубок на мануфактурах в Голландии в XVIII в. была описана в одном из выпусков естественно-научного журнала «Магазин натуральной истории, физики и химии, или Новое собрание материй, принадлежащих к сим трем наукам, заключающее в себе важные и любопытные предметы оных, равно как и употребление премногих из них во врачебной науке, в экономии, земледелии, искусствах и художествах», издававшимся в 1788–1790 гг. Московским университетом. Выпуски журнала включали переводы отдельных статей из трех французских энциклопедических словарей: «Словаря естественной истории» Бомара («*Dictionnaire d'Histoire Naturelle par M. de Bomare*») 1764–1781 гг., «Физического словаря» Сиго де ла Фона («*Dictionnaire de Physique par M. Sigaud de la Fond*») 1781 г. и «Химического словаря» Миккера («*Dictionnaire de Chimie par M. Macquer*») 1778 г.

Сырьем для изготовления курительных трубок являлась «земля трубочная или глинистая. Это земля мягкая, вязкая и легкая, гладкая для прикосновения; ее легко обдeldывать можно на токарном станке, когда она намочена; она получает белый цвет от огня. Бывает разных цветов. Серая употребляется для делания фаянса, беловатая употребительна для делания курительных трубок... Голландцы долго славились тем, что они одни знали способ, как приготовить трубочную землю».

Изготовление трубок в Голландии осуществлялось на мануфактурах, «где работало триста мастеров и больше трех тысяч работников», и где «одна курительная трубка переходит через руки двадцати двух работников, прежде, нежели будет совершенно отделана». Мануфактура, как производство со связанными между собой технологическими процессами, основанное на систематическом разделении труда и специализацией рабочих, при котором использовались и некоторые вспомогательные механизмы (мельницы, толчеи и т. п.), с количеством наемных рабочих более 10 человек и без участия в непосредственном производстве ее владельца, многократно повышала производительность труда и объем выпускаемых изделий, в сочетании с их низкой себестоимостью и более высоким качеством.

Технологический процесс изготовления трубок состоял из трех этапов: подготовка глиняной

массы, формовка и обжиг, с разделением на ряд отдельных операций. «Приготавливают землю, растворяя ее некоторым образом в воде, перепускают через сито, сделанное из медной проволоки, сливают воду и остаток или, лучше сказать, подсед, есть род теста, которое месят, сбивая его непрестанно. Вот работы мужчин. А работа женщин состоит в следующем: оне, взяв сие земляное тесто, катают его и дают ему грубый вид курительной трубки; другая пробивает сей каток длинною медною иглою; потом кладут ее в форму, сделанную из желтой меди с шарниром или смыком; тогда то округляют ее стель, пробивают самую трубку медным цилиндром. Сия трубка, будучи выглажена, высушена, варится (обжигается. – А. П.) потом через четырнадцать часов в печи, которая имеет внутри вид конуса. На сии трубки бросают другие разбитые и превращенные в песок, которые служат им вместо бани во время варения» («Магазин...», 1788. С. 36, 37).

Мануфактуры, производившие курительные трубки в Европе, имели специальные инструменты и оборудование, представленное в немецком издании «Искусство ручной работы в рисунках» (*Sprengel, Hartwig, 1777. Tab. IV.*) В их состав входили: рабочий стол, или «стан» (рис. 6, б), двусоставная форма для оттиска трубки и игла (рис. 6, в), поддон для обжига трубок в печи и печь для обжига (рис. 6, г, д) и некоторые другие приспособления и инструменты (рис. 6, а–з, е). По-видимому, об аналогичных инструментах для изготовления трубок, перечисленных выше, сообщал А. К. Гребенщиков в рапорте 1725 г.

Производство курительных трубок на заводе А. К. Гребенщикова поначалу было небольшим. В одной мастерской на двух рабочих местах – столах («станах»), на каждом из которых производился, по-видимому, полный цикл изготовления трубок до обжига, работало пять человек: сам А. Кронфельт с помощником и три ученика. Им были обучены рабочие, один из которых – Спиридон Политов, житель Кадашевской слободы – возглавил трубочное производство в 1725 г. (А. Кронфельт умер в 1724 г.). Изготавливались трубки двух видов: обычные длинные и короткие (матросские).

К концу 1725 г. трубочное производство было переведено в новое отдельное помещение и расширено: число рабочих мест увеличилось с двух до пяти, работали мастер и восемь рабочих. В 1727 г. производство трубок осуществлялось на шести рабочих местах семью рабочими. К 1731 г. производство трубок было перестроено уже иначе: всего на одном рабочем месте делал трубки один мастер и шестеро рабочих, из которых

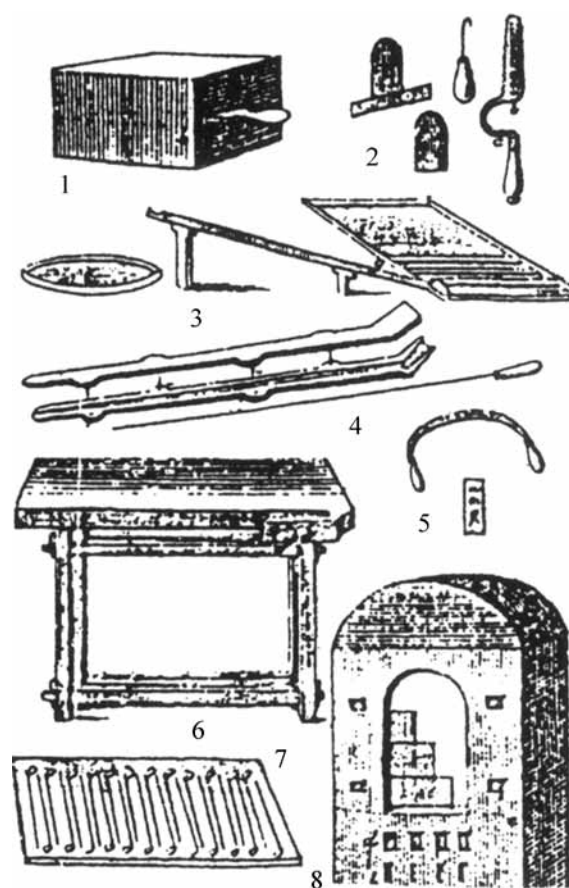


Рис. 6. Инструменты и оборудование трубочного производства (по: Sprengel P.N., Hartwig O.L. *Handwerke und Künste in Tabellen. 9. Sammlung. Berlin, 1777. Tab. IV*)

трое готовили глину, один «катал рулки», один обреза́л сформованные мастером трубки и один обжигал их в печи. Каждый выполнял теперь только одну операцию, что должно было повысить производительность труда и качество изделий. Такая организация трубочного производства сохранялась и в 1740–1744 гг. (*Салтыков, 1952. С. 11, 13, 16*).

Следует отметить, что изменения в количестве рабочих мест и числе рабочих, участвовавших в изготовлении трубок, видимо, было связано с медленной реализацией готовой продукции. Этим объясняется временное сокращение или приостановка производства этого вида изделий, что можно проследить по данным таблицы 1 (*Салтыков, 1952. С. 10, 13, 16, 17, 23*).

В мае 1748 г. дом А. К. Гребенщикова и деревянные постройки завода были уничтожены пожаром. Но уже в следующем, 1749 г., было восстановлено производство посуды, а к 1751 г. и производство курительных трубок (*Салтыков, 1952. С. 17, 23*).

Источником сырья для производства курительных трубок и посуды могла быть Гжель, где



находились необходимые для этого залежи беложгущихся глин. И факт оглашения указа именно в Москве косвенно свидетельствует о том, что Мануфактур-коллегия, по-видимому, имела в виду месторождение глин Гжельской волости Московской губернии, где местные крестьяне занимались гончарным производством. Не случайно позднее, в конце 1744 г., А. К. Гребенщиков по запросу управляющего кабинетом императорского двора барона И. А. Черкасова, занимавшегося организацией фарфорового завода в Санкт-Петербурге, составил первое краткое описание гжельских глин и предоставил их образцы (*Вольф*, 1906. С. 380. Прим. 41). В том же 1744 г. А. К. Гребенщиков сопровождал в Гжельскую волость для осмотра мест разработок и отбора проб глин Д. И. Виноградова и Х. К. Гунгера, приглашенного в Россию в качестве знатока фарфорового производства, а в последующие годы занимался снабжением гжельскими глинами императорского фарфорового завода в Санкт-Петербурге (*Салтыков*, 1956. С. 14).

Несомненно, наладивший производство трубок А. Кронфельт знал технологию приготовления формовочной массы и внедрил ее на заводе А. К. Гребенщикова: обломки найденных стеблей и чашек трубок имеют в изломе плотную равномерную мелкозернистую структуру, что указывает на отмучивание глины и достаточно хороший обжиг. Но, в отличие от западноевропейских, трубки, изготовленные из белой гжельской гончарной глины, имели после обжига желтый оттенок, а иногда и слоистую желто-серую фактуру стенок чашек (рис. 4, 1–4). На этот недостаток указывалось в договоре на поставку Московской табачной таможне курительных трубок, заключенном в январе 1726 г. в Акцизной конторе: делать трубки А. К. Гребенщиков обязывался «из чистых белой и синей глин применяясь против заморского мастерства и лутче показанных от него в Камор-Конторе проб» (*Салтыков*, 1952. С. 10). Желтоватый цвет характерен и для фарфоровых изделий Д. И. Виноградова, составлявшего фарфоровые массы на основе гжельской глины «песчанки-черноземки», которую мог также использовать А. К. Гребенщиков для производства трубок.

В последующие годы качество трубок, изготавливаемых по-прежнему из гжельских глин, не улучшилось. Поэтому в 1738 г. по заданию А. К. Гребенщикова в Сибирь была отправлена поисковая группа из четырех человек «для изыскания потребных к фабрике и деланию ценинной посуды и трубок материалов», т. е. белой глины.

А. К. Гребенщиков, видимо, знал о белой оренбургской глине, из которой позднее, в 1752 г., Д. И. Виноградову удалось получить фарфор чисто белого цвета, но доставка этой глины в Москву была трудным и дорогим делом. Продолжая выпускать трубки из гжельской глины прежнего качества, А. К. Гребенщиков в 1742 г. получил указание Мануфактур-коллегии о необходимости выписать «к той ево фабрике из голандии или откуда способного ценинного и *трубочного* мастера (курсив мой. – А. П.)», который «в делании ценинной посуды и *трубок* имел совершенное искусство (курсив мой. – А. П.)» (*Лихачева*, 1972. С. 178). Но нанять такого мастера из Европы стоило бы для А. К. Гребенщикова больших затрат, поэтому указание не было выполнено. В 1745 г. он получил из Мануфактур-коллегии предупреждение, что «ежели впредь усмотрено будет трубки худой работы... за то штрафовать быть имеет непременно...» (*Лихачева*, 1972. С. 178, 179).

Хорошее качество трубок мог дать глуховский каолин, который впервые был использован для изготовления фарфора на фабрике Михаила Волкова в г. Севске в 1765 г. (*Лихачева*, 1972. С. 169). Использовалась ли глуховская глина в 1760–1770-х годах для изготовления трубок на фабрике наследников-сыновей А. К. Гребенщикова – не известно. Документальных свидетельств об этом нет.

Продавать трубки А. К. Гребенщиков должен был Московской табачной таможне, а также в «австериях и на фартеных». Так, в Москве они продавались в Каменноостном питейном дворе. Трубки могли продаваться и в Санкт-Петербурге, где бывал А. К. Гребенщиков (*Салтыков*, 1952. С. 10, 26). По договору с Акцизной конторой 1726 г. оптовая цена трубок составляла 40 алтын (1 руб. 20 коп.) за грош (*Салтыков*, 1952. С. 10). Учет их производился в немецкой единице счета – гроше («gross»), который равнялся 12 дюжинам, или 144 штукам (*Салтыков*, 1952. С. 10; *Зарубян*, 1997. С. 94). При такой оптовой цене стоимость одной трубки составляла 0,8 копеек, или две денги. В розничной продаже ее цена могла возрасти минимум до 3–4 денег, или 1,5–2 копеек, что делало трубку в 1720-е годы недешевым товаром. Цена трубки и неширокое еще распространение курения могли, по-видимому, стать причинами того, что вся продукция, произведенная в 1724–1725 гг., не была продана и представлена в отчете 1727 г.

В целом, производство трубок, судя по рапортам А. К. Гребенщикова в Мануфактур-коллегию о состоянии завода, было значительным

**Таблица 1.** Количественное соотношение изготовленных и проданных курительных трубок по отчетам А. К. Гребенщикова (*Салтыков, 1952. С. 10, 13, 16, 17, 23*).

Год	Изготовлено		Продано		Цена за 1 грош	Остаток	
	грошей	штук	грошей	штук		грошей	штук
1724–1725	1510?	217440?	–	–	1 р. 20 коп.	1510?	217440?
1727	500	72000	200	28800	60 коп.	300	43200
1741	50	7200	50	7200	60 коп.	–	–
1744	120	17280	64	9216	80 коп.	56	8064
1746	250	36000	20	2880	70 коп.	230	33120
1751	400	57600	150	21600	60 коп.	250	36000

и явно превышающим спрос: почти всегда оставалось непроданным больше половины изготовленного количества (табл. 1). Это свидетельствует о нешироком распространении курения в Москве в первой половине XVIII в.

Следует отметить, что в декабрьском отчете 1725 г. указано, что за прошедших полтора года было изготовлено очень большое количество трубок – 1510 грошей, или 217440 штук (табл. 1). Но если суммировать выработку завода за два-три любых последующих года, она никогда не достигала этой цифры. По-видимому, в отчете 1725 г. А. К. Гребенщиковым допущена ошибка, и реальная выработка трубок заводом составляла не 1510, а 510 грошей.

В следующем 1727 г. оптовая цена за один грош трубок была снижена в два раза и составила 60 копеек. Но и при этом продано было меньше половины изготовленных трубок. В последующие годы оптовая цена, хотя немного и повышалась, но в основном держалась на уровне 20 алтын (60 копеек) за грош, т. е. стоимость одной трубки составляла уже полкопейки, или 1 денгу. В розничной продаже, при условии двукратного увеличения оптовой цены, трубка могла стоить копейку и становилась более доступным приобретением для различных слоев населения Москвы, состоявшим в 1730-е годы из трех основных сословных групп: дворяне и разночинцы, приказные, военные и духовенство – 43%; крестьяне и дворовые – 39% и купцы, мещане и ремесленники – 17%. («История Москвы», 1953. С. 307). В то же время, для основной категории посетителей кабаков – мануфактурных рабочих – трубка стоила недешево. Так, в 1750-е годы за копейку в Москве можно было купить, например, один из трех видов продуктов питания: 615 г ржаной муки, 1,3 кг солонины или 60 г коровьего масла. Заработная плата мануфактурного рабочего, например, ткача на суконной фабрике составляла в день 3 копейки,

что обеспечивало лишь его сносное существование (*Прохоров, 1984. С. 166*).

О дневной выработке трубок можно приблизительно судить исходя из оценки самого А. К. Гребенщикова, сообщенной им в 1725 г. в Мануфактур-коллегию. Согласно записи, завод мог производить «табашных трубок» 200 грошей, или 28800 штук в год (*Салтыков, 1952. С. 10*). Исходя из этой годовой выработки и при 271 рабочем дне в году (без учета 34 церковных и 10 общегосударственных праздников в России, до 1917 г. являвшихся выходными нерабочими днями, а также с учетом воскресных дней) дневное производство трубок составляло 106 штук.

Доля прибыли от производства и продажи курительных трубок в общей массе изделий, включающей к тому же печные изразцы, расписные плитки и майоликовую посуду, доходила примерно до половины только в первые 5–10 лет и составляла в 1727 г. 43,7%. В последующие годы, по мере роста производства дорогой майоликовой посуды, это значение значительно упало и составляло в 1741 г. – 4,6%, 1744 г. – 15,3%, 1746 г. – 1,9%, 1751 г. – 2,2%, что в среднем не превышало 6% (*Салтыков, 1952. С. 10, 13, 16, 17, 23*).

После смерти А. К. Гребенщикова в 1757 г. завод перешел к его старшему сыну Петру, который владел им до 1761 г. В 1761 г., после раздела имущества, владельцем завода становится младший сын А. К. Гребенщикова – Андрей. При нем положение завода ухудшилось, и с 1772 г., видимо, по решению Сената, он был передан коллежскому асессору Козьме Матвееву (*Салтыков, 1952. С. 26, 27*), а в 1774 г. – Савве Яковлеву, при котором и был закрыт. Произошло это, по всей вероятности, в 1779 г., т. к. последние данные о нем датируются 1778 г. (*Лихачева, 1972. С. 172, 173*).

Последнее из известных документальных упоминаний об изготовлении курительных трубок

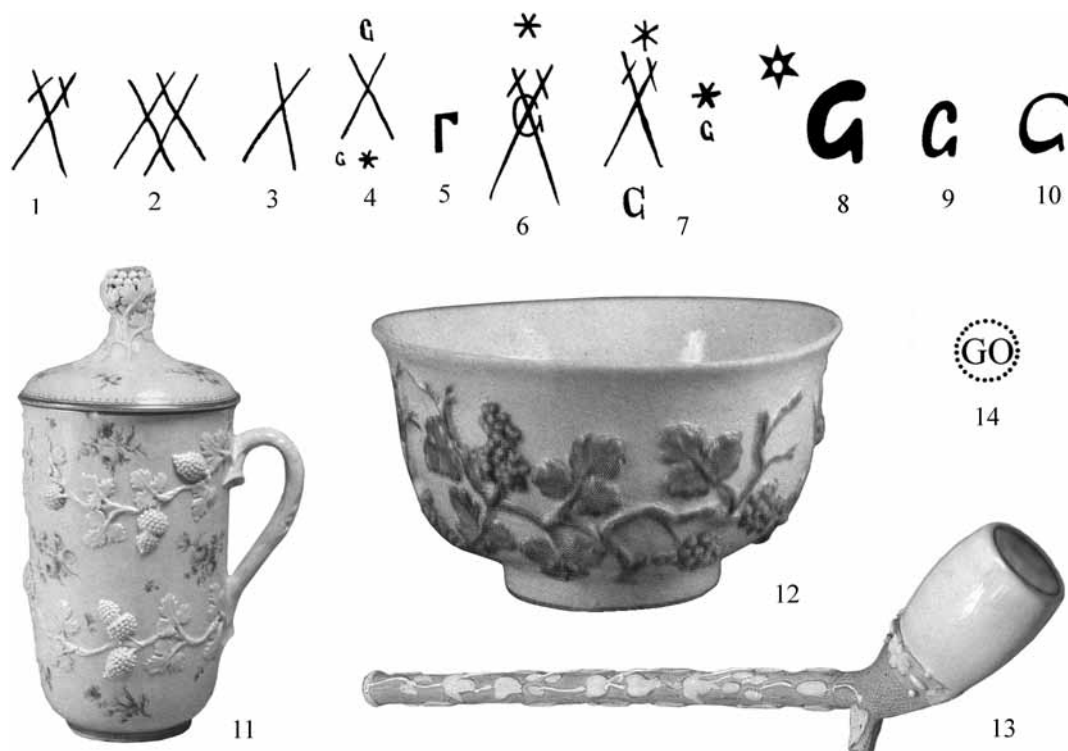


Рис. 7. Посудные клейма завода Ф.Я. Гарднера (по Н.В. Черному) и изделия «Невской порцелиновой мануфактуры» (11–14)

1–3 – 1766–1780-е годы; 4–5 – 1775–1780-е годы; 6–7 – 1780-е годы; 8–10 – 1780–1785-е годы; 11 – кружка с крышкой, 1750-е годы; 12 – чашка, 1749 г.; 13, 14 – фаянсовая курительная трубка и ее пяточное клеймо трубки

на заводе А. К. Гребенщикова относится к 1751 г. Выпускались ли трубки в последующие годы, не известно. Так, в Ведомости Мануфактур-коллегии за 1773 г. на «ценинной» фабрике коллежского асессора Козьмы Матвеева было изготовлено «сервизов, фигур, статуй и проч. [на] 906 рублей 55 коп.» (Чулков, 1788. Т. VI. Кн. III. С. 641). Хотя в этом кратком сообщении трубки не упоминаются, но их производство, по-видимому, продолжалось в связи с распространением курения в России, особенно после издания Екатериной II указа от 31 июля 1762 г. о восстановлении свободной продажи табака (ПСЗ, 1830 б. С. 38. № 11630).

Технология изготовления курительных трубок могла быть заимствована у А. К. Гребенщикова и Д. И. Виноградовым, который, помимо посуды, занимался их производством в 1740–1750-е годы на «Невской порцелиновой мануфактуре» (с 1765 г. – Императорский фарфоровый завод). Упоминание фарфоровых и фаянсовых трубок есть в описи различных изделий, оставшихся после его смерти в 1758 г. Д. И. Виноградов дважды, в 1744 и 1749 гг., приезжал из Санкт-Петербурга в Москву для обследования мест копки глины в Гжельской волости, был лично знаком

с А. К. Гребенщиковым и, по-видимому, бывал у него на заводе. А. К. Гребенщиков в 1746 г. также посылал для работы к Д. И. Виноградову в Санкт-Петербург двух своих квалифицированных рабочих: формовщика и точильщика (Безбородов, 1950. С. 142, 195, 198, 354–356).

Производство трубок, «гладких, голландского типа, и фигурных, резных», продолжалось на «Невской порцелиновой мануфактуре», видимо, и в последующие годы (Уханова, 2009. С. 46). Трубки «голландского типа», атрибутированные как «виноградовские» или Императорского фарфорового завода, в музейных коллекциях не известны. В собрании Эрмитажа находятся две короткие курительные трубки, изготовленные из схожей с фаянсом массы серо-желтого цвета (рис. 7, 13) (Уханова, 2009. С. 16. Ил. 12). От обычных западноевропейских трубок они отличаются не только цветом массы, но и рельефным декором в виде растительных побегов с листьями по стеблю, нижней части чашки и пяточному выступу, выделенному белой поливой. Белой поливой покрыто две трети чашки и мундштук стебля. Поверхность стебля, на котором выполнен рельефный декор, имеет мелкое продольное рифление до пяточного

выступа, а нижняя часть чашки и шея покрыта плотным рельефом из точек. Весь рельефный декор, по-видимому, не накладной, а был вырезан в форме. Нанесение такого декора с покрытием белой поливой могло быть вызвано недостаточной белизной массы и необходимостью скрыть это таким удачным образом, придав трубке более привлекательный вид. На пяточном выступе нанесено вдавленное в массу клеймо с двумя латинскими заглавными буквами «GO» в круге из точек (рис. 7, 14).

Атрибутировать эти курительные трубки по форме, декору и клейму пока не удалось, аналогов им нет. В связи с этим допустимо предположение об их отечественном производстве в середине XVIII в. в «виноградский» период на «Невской порцелиновой мануфактуре». Декор курительных трубок стилистически сходен с посудным декором мануфактуры этого времени, где доминирующим элементом является виноградная лоза с крупными листьями и гроздьями (рис. 7, 11, 12). Работая над составами фарфоровых масс на основе гжельской глины «песчанки-черноземки», Д.И. Виноградову не всегда удавалось получить чисто белый, а не желтоватый цвет поверхности фарфоровых изделий. Пожелтение фарфора было вызвано повышенным содержанием соединений железа в примесях к глине (*Безбородов*, 1950. С. 294). По-видимому, не лучше были результаты и с фаянсовой массой, из которой изготовлены описанные трубки.

Курительные трубки производились и на заводе Ф.Я. Гарднера в «сельце Вербилки» Дмитровского уезда Московской губернии, начавшем работу в 1769 г. Производились они, по-видимому, в начальный период работы завода, о чем есть сведения в документах Мануфактур-коллегии за 1769 и 1779 гг. (*Черный*, 1970. С. 24, 30). Сам Ф.Я. Гарднер, прибывший в Россию в 1746 г. и зарегистрированный в Коммерц-коллегии в Санкт-Петербурге как лесопромышленник, не являлся специалистом керамического производства и не мог наладить ни производство глиняных курительных трубок, ни посуды из фарфора. К тому же, судя по документам, у него не было и иностранных специалистов, которые обычно специально регистрировались и получали особые привилегированные условия. Иностранцы, надзиратель Мейснер и художник И. Кестнер, не специалисты по технологии керамики, появляются на заводе только в 1773 и 1775 гг. соответственно (*Черный*, 1970. С. 22). Организовать трубочное производство на заводе Ф.Я. Гарднера могли сыновья А.К. Гребенщикова – Петр и Андрей.

Андрей Гребенщиков находился в 1766 г. в долгой тюрьме «за несостоянием его оплате казенных денег 3103 рубля 71½ копейки», значительной по тем временам суммы, но был отпущен на поруки. Его поручителем мог являться Ф.Я. Гарднер, имевший значительный капитал и вложивший в создание своего завода 23 тысячи рублей (*Черный*, 1970. С. 28, 250, прил. 3). Он был заинтересован в выплате задолженности А. Гребенщикова в казну с целью получения необходимого для производства специалиста. Петр Гребенщиков из-за огромного штрафа на имущество, наложенного по решению Сената, с 1764 г. скрывался в течение пятнадцати лет (*Салтыков*, 1952. С. 26). Он мог также находиться и работать у Ф.Я. Гарднера. Известно о проживавших в поселке при заводе в Вербилках, в домах на первой улице, образованной при основании завода, нескольких современных семейств с фамилией Гребенщиконы, предки которых, по их сведениям, работали на заводе с его открытия (*Черный*, 1970. С. 25). Можно предположить, что они являются прямыми потомками Петра или Андрея Гребенщикова.

В 1779 г. завод Гарднера получал белую глину (каолин) для изготовления фарфора из г. Глухова Черниговской губернии (*Черный*, 1970. С. 32). По-видимому, эта глина использовалась, помимо посуды, и для изготовления курительных трубок, с чем связана их довольно высокая цена – от 25 коп. до 1 руб. 50 коп., по сведениям за 1769 г. В то же время, их выпуск был невелик – всего 165 штук (*Черный*, 1970. С. 250, прил. 3).

Трубки завода Ф.Я. Гарднера в музейных собраниях не известны. Не производились и археологические исследования на месте, где находился завод. Во второй половине XVIII – начале XIX в. в Европе продолжали производиться воронкообразные по форме трубки (*Duco*, 1982. S. 27 f), которые ввозились в Россию. Трубки аналогичной формы, по-видимому, производились и на заводе Ф.Я. Гарднера.

Изготавливая трубки, Ф.Я. Гарднер, по Сенатскому указу об уплате таможенных пошлин от 13 марта 1744 г., должен был, как и А.К. Гребенщиков, ставить на них клеймо своего завода. Клеймо должно было быть выполнено в виде «... литеры Российские, чьей именно фабрики и в котором городе деланы...» (ПСЗ, 1830 а. Т. 12. С. 41–45. № 8895.). Посудные клейма завода Ф.Я. Гарднера 1769–1780-х годов, рисованные синим цветом, под- и надглазурные, известны трех вариантов (рис. 7, 1–10): скрещенные мечи, заглавная кириллическая буква «Г», заглавная

английская буква «G» (*Черный*, 1970. С. 240, 241). В сочетании с первым и вторым вариантами иногда оттискивалась шестиконечная звездочка.

Несмотря на производство курительных трубок А. К. Гребенщиковым, Ф. Я. Гарднером и Императорским фарфоровым заводом, их ввоз в Россию из Европы в XVIII в. не прекращался. Сведения о привозе «трубок табашных глиняных» из Амстердама, Лондона, Данцига, Бордоу (Бордо?) и Любека приводит М. Д. Чулков в «Росписи всем и всякого звания товарам российской коммерции» без указания даты источника (*Чулков*, 1788. С. 222). По-видимому, работая в Коммерц-коллегии, автор использовал документы 1770–1780-х годов, но не позднее 1788 г., то есть периода подготовки и издания своего экономического труда «Историческое описание российской коммерции».

Таким образом, найденный у площади Разгуляй комплекс курительных трубок следует атрибутировать как изделия московской «Ценинной и табачных трубок фабрики» купца гостиной сотни А. К. Гребенщикова, на что указывает рассмотренная выше совокупность документальных данных и ряд характерных признаков трубок: цвет формовочной массы, пяточное клеймо, кривизна стебля и т. п.

При организации производства трубок на заводе А. К. Гребенщикова была применена западно-европейская технология их изготовления с использованием в качестве сырья белых глин Гжельской волости, из которых позднее производилась и майоликовая посуда. Впоследствии эта технология, по-видимому, была перенесена при Д. И. Виноградове на «Невскую порцелиновую мануфактуру», а затем и на завод Ф. Я. Гарднера. Производство курительных трубок вышеуказанными заводами не покрывало потребности рынка и, в первую очередь, таких городов, как Санкт-Петербург и Москва, в связи с чем ввоз трубок в Россию из Европы в XVIII в. производился постоянно.

Следует отметить, что в рассмотрении трубочного производства завода А. К. Гребенщикова остается еще ряд вопросов, требующих дополнительных как архивных, так и археологических исследований. Во-первых, необходимо проведение археологических раскопок на месте нахождения завода А. К. Гребенщикова в Москве и завода Ф. Я. Гарднера в Вербилках. Во-вторых, следует выявить весь комплекс документов в фондах РГА-ДА и РГИА г. Санкт-Петербурга.

## Литература

- Безбородов М. А.*, 1950. Д. И. Виноградов – создатель русского фарфора. М.–Л.
- Векслер А. Г.*, 1988. Отчет об археологических раскопках Гжельского селища в Раменском районе Московской области в 1988 г. // Архив ИА РАН. Р-1. № 14409, 14410.
- Вольф Н. В.*, 1906. Императорский фарфоровый завод. 1744–1904. СПб.
- Зарубян Н. М.*, 1997. Об истории распространения белоглиняных курительных трубок в Санкт-Петербурге. // Тр. Государственного музея истории Санкт-Петербурга. Вып. 2. СПб.
- Заводы гончарные и изразцовые XVIII–XIX вв. М., 1984. (Тр. ГИМ. Вып. 58).
- Иностранцы о древней Москве. М., 1991.
- История Москвы. Т. 2. М., 1953.
- Ковригина В. А.*, 1998. Немецкая слобода Москвы и ее жители в конце XVII – первой четверти XVIII века. М.
- Лихачева Д. М.*, 1972. К истории зарождения частных фарфоровых фабрик в России. // Тр. НИИХП. Вып. 6.
- Магазин натуральной истории, физики и химии. Ч. III. М., 1788.
- Маслих С. А.*, 1976. Русское изразцовое искусство XV–XIX веков. М.
- Переписные книги города Москвы 1737–1745 гг. Т. 6. Переписная книга 1745 г. М., 1885.
- ПСЗ. Т. XII. СПб., 1830 а.
- ПСЗ. Т. XVI. СПб., 1830 б.
- Полюлях А. А.*, 2010. Предметы быта усадьбы Черная Грязь (по материалам раскопа 5 в Царицыно) // АП. Вып. 6. М.
- Прохоров М. Ф.*, 1984. Отходничество крестьян в Москву в третьей четверти XVIII в. // Русский город. Вып. 7. М.
- Розенфельдт Р. Л.*, 1968. Московское керамическое производство XII–XVIII вв. // САИ. Вып. Е1–34. М.
- Салтыков А. Б.*, 1952. Первый русский керамический завод. М.
- Салтыков А. Б.*, 1956. Майолика Гжели. М.
- Сытин П. В.*, 1958. Из истории московских улиц. М.
- Уханова И. Н.*, 2009. Курительные трубки. XVIII – начало XX века. Фантазия и курьез в мелкой пластике. СПб.
- Черный Н. В.*, 1970. Фарфор Вербилков. М.

*Чулков М. Д.*, 1788. Историческое описание российской коммерции. Т. 1–7. Кн. 1–22. СПб.

*Duco D. H.*, 1982. Marken van Goudse pijpenmakers. 1660–1940. Lochem.

*Kügler M.*, 1987. Tonpfeifen. Ein Beitrag zur Geschichte des Pfeifenbackerhandwerks in Deutschland.

Quellen und Funde aus dem Kannenbäckerland. Höhr-Grenzhausen.

*Sprengel P. N., Hartwig O. L.*, 1777. Handwerke und Künste in Tabellen. 9. Sammlung. Berlin.

### **A.A. Poliuliakh**

## **The attribution of smoking pipes made at A.K. Grebenschchikov's factory in Moscow**

### **Summary**

A complex of 594 fragments of white-clay smoking pipes of Western European type was found in 1974. They were attributed as made at A.K. Grebenschchikov's factory functioning in Moscow in 1724–1779.

They were produced by using Western European technique of white clays of the Gzhel district later used for making majolica tableware.