

УДК 908

ТЕХНОЛОГИИ КУСТАРНОГО ПРОИЗВОДСТВА В ТАМБОВСКОЙ ГУБЕРНИИ В ПОРЕФОРМЕННЫЙ ПЕРИОД

© Г.С. Махрачев, М.А. Облицов

Аннотация. Рассмотрены технологии кустарного производства наиболее распространенных на территории Тамбовской губернии в пореформенный период промыслов: гончарного, сапожного, бондарного, овчинного, ткацкого и вязального. Отмечено, что доход от кустарной промышленности напрямую зависел от качества изготавливаемой продукции, поскольку мастерам приходилось конкурировать не только между собой, но и с фабриками. Следовательно, большое значение для успешной реализации изделий имело мастерство кустика, а также возможность применения современного оборудования. Проанализированы проблемы, которые возникали у мастеров в процессе производства, а следовательно, тормозили развитие кустарной промышленности.

Ключевые слова: пореформенный период; модернизация; крестьянство; кустарные промыслы; Тамбовская губерния

В современных условиях становления рыночной экономики в России все острее ощущается потребность обращения к предпринимательскому опыту предшествующих поколений. В Российской империи в пореформенный период наблюдался значительный рост мелкотоварного производства, являвшегося для крестьянства хорошим подспорьем в условиях кризиса земледелия. Доход от кустарной промышленности напрямую зависел от качества изготавливаемой продукции, поскольку мастерам приходилось конкурировать не только между собой, но и с фабриками. Большое значение для успешной реализации изделий имело мастерство кустика, а также возможность применения современного оборудования.

В современной историографии все больше внимания уделяется выделению промысловых центров, а также изучению экономических и демографических особенностей кустарного производства. Автор уже имеет ряд публикаций по рассматриваемой тематике [1–4], однако имеет смысл написать отдельную статью историко-этнографического характера, цель которой систематизировать и дополнить имеющиеся знания. В данной статье авторы попытаются отразить технологии кустарного производства наиболее распространенных в Тамбовской губернии в пореформенный период промыслов: гончарного, сапожного, бондарного, овчинного, ткацкого и вязального.

Гончарство зародилось на ранних этапах человеческой цивилизации и было обусловлено первичными потребностями, а также широким распространением необходимого сырья. Ранние керамические находки археологи датируют неолитом, используя их в качестве одного из критериев дифференциации мезолитического и неолитического периода каменного века. Первоначально лепка глиняной посуды происходила вручную, однако уже в энеолите активно начинает применяться гончарный круг. К XIX веку использование гончарного круга становится повсеместным явлением.

В Тамбовской губернии кустарное производство глиняных кирпичей превалировало над горшечным. В крестьянском быту использовались сырые, обливные и обожженные кирпичи. Наибольшее распространение на территории губернии получили кизяковые постройки. Для строительства применялся высушенный на солнце сырой кирпич из глины и навоза. Такой материал стоил гораздо дешевле, чем обожженные кирпичи, для которых кустарям требовалось дополнительное мастерство, оборудование, а также сырье для топки. Во время подворных переписей 1880–1884 гг. крестьяне по-разному отзывались о таких постройках. Некоторые хвалили, другие указывали на сильную духоту в таких помещениях¹.

Производство горшков и иной посуды начиналось с укладывания комка мятой сырой глины на гончарный круг. Длительность работы (получения необходимой формы) зависела от опыта и ловкости мастеров. Готовая форма обтиралась сырой тряпкой от неровностей и чистыми руками ставилась на печь. Оттуда по мере просушки изделия переставлялись на полаты (то есть нары для спанья, устраиваемые в избе под толчком между печью и стеной), а затем, когда их количество достигало несколько сот штук, обжигались в горне. Некоторые проблемы возникали у кустарей во время доставки сырой продукции к горнам, располагавшихся во избежание пожаров за пределами селений. При перевозке из-за неровности дорог часть изделий приходила в негодность².

Если формовка изделий была освоена кустарями хорошо, то в знаниях по химии испытывался явный дефицит. Недостаток профессиональных знаний, который способствовал лишним затратам и угрожал здоровью мастеров, изготовлявших обливные изделия, обсуждался на самом высоком уровне государственной власти. Так, на одном из совещаний Кустарного комитета Главного управления землеустройства и

¹ Сборник статистических сведений по Тамбовской губернии. Т. 2. Козловский уезд. Тамбов: Губернская земская типография, 1881. С. 130.

² Сборник статистических сведений по Тамбовской губернии. Т. 6. Шацкий уезд. Тамбов: Губернская земская типография, 1884. С. 163.

земледелия специалист по керамическому делу А.М. Соколов отмечал: «В состав поливы входит свинец, чтобы придать ей необходимую легкоплавкость; свинец употребляется обыкновенно в виде окислов – глета, сурика, которые можно получить на рынке в готовом виде. Между тем кустари покупают металлический свинец и обращают его сами в окись свинца, а затем уже смешивают с кремнеземом для выделки глазури. Таким образом, вследствие отсутствия химических познаний, эта часть производства обходится им дороже, чем следовало бы, а главное – самый процесс переработки свинца в глет представляет серьезную опасность для кустарей, состоящую в отравлении свинцом...»³.

Сапожное ремесло зародилось значительно позже гончарного, поскольку требовало большей подготовки: обработки кожи, производства деревянных колодок и т. д. В Тамбовской губернии в пореформенное время этот промысел получил широкое распространение в крестьянской среде. На основе этнографических сведений, собранных в рамках полевых экспедиций преподавателей и студентов ТГУ им. Г.Р. Державина, можно рассмотреть процесс изготовления гамбургских сапог.

По словам респондентов, в с. Покрово-Васильево гамбургские сапоги делались из опоек – шкуры молодого теленка. Из сырья, разложенного на столе, вырезали головку – верх передней части будущей обуви. С нижней стороны клеилась подложка (также – «подклейка») из ткани или тонкой кожи. Для шитья использовалась дратва – толстая просмоленная нитка. Дратва скреплялась с щетинкой – своеобразной иглой. Колодки, как правило, покупались готовые. По колодке вырезалась подошва. К подошве прибивалась стелька. Головка и подошва скреплялись рантом – полосой из кожи растительного дубления, прошивавшейся двумя швами насквозь. К пятке прибивались подпяточные подкладки. Вертикально подошве располагался задник, с внутренней стороны которого находились карман и вкладыш (Шулагина Александра Никифоровна, с. Покрово-Васильево, Пичаевский р-н, Тамбовская обл., 1927 г.р., запись Т.В. Махрачевой 1995 г.).

Весьма разнообразна была продукция тамбовских бондарей. Причем при подробном изучении этого промысла можно обратить внимание на то, что существовали две самостоятельные отрасли производства. Первая – производство тростей. Была характерна для бондарей, работавших на нужды пивоваренных заводов, то есть домашней системы крупного производства, а в некоторых случаях – и для мастеров, ориентированных на рынок. Вторая – сбор из этих тростей бочек и иных деревянных емко-

³ Отчеты и исследования по кустарной промышленности в России. Т. VIII. Спб.: Типография «Север», 1907. С. 7.

стей. Большинство бондарей в этом случае занимались исключительно мелкотоварным производством.

Для изготовления тростей использовались прямолинейные стволы таких деревьев, как дуб, осина, ель, ольха, сосна. Причем отмечалось, что от породы дерева зависела цена изделий⁴. Первоочередной задачей мастера было распилить ствол на чурбаны чуть длиннее высоты предполагаемой бочки. Затем необходимо было расколоть чурбаны. Предпочтительнее было колоть через сердцевину дерева, так называемым «радиальным» способом. Поскольку попасть непосредственно в центр чурбана было тяжело, лезвия топора ставили на дерево, а по обуху били какой-нибудь колотушкой. Если чурбан был тонкий, то достаточно было разделить его на 8 равных частей – однорядная выколка. Если толстый, то восьмая часть раскалывалась вдоль годичных колец на гнатики, которые в свою очередь раскалывались по радиусу чурбана – двухрядная выколка. Далее от получившихся фрагментов стесывали сердцевину ствола и заболонь – молодую древесину, прилегавшую непосредственно к коре, после чего трость была готова.

Вторая отрасль производства – сборка бондарной посуды – была проще вышеописанной. Для изготовления бочки в металлический или деревянный обруч вкладывались трости, под которые загонялось днище. Важно было иметь одинаковые трости, расширявшиеся к середине и сужавшиеся к краям.

Зимой мастера работали в избах, летом – на открытом воздухе. Интересно, что, например, в Шацком уезде изготовление различных бондарных изделий зависело от сезона. Так, зимой делались ушаты, лохани, дежи и катки для масла, весной – жбаны для кваса, летом – кадки для огурцов, капусты, яблок⁵. Однако уже отмечалось, что большинство кустарей были вынуждены сбывать свою продукцию как можно быстрее, не дожидаясь наиболее благоприятного для этого времени (в первую очередь имеются в виду кадки для заготовок).

Овчинный промысел практиковался преимущественно в зимнее время. Сперва сырую овчину в течение ночи отмачивали в воде. Наутро мастера вымывали шкуру, сбивали деревянными лопатками грязь, очищали тупой косою от кусков мяса и жира. После этого изделие помещалось в квас с солью. Свежая овчина лежала там около 6 суток, а сухая – 1,5 недели. В квасе шкуры переворачивались раз в сутки и смазывались

⁴ Обзор Тамбовской губернии за 1900 год. Тамбов: Типо-литография губернского правления, 1902. С. 13.

⁵ Сборник статистических сведений по Тамбовской губернии. Т. 6. Шацкий уезд. С. 162.

жиром. Далее изделия просушивались на шестах в избе при высокой температуре. Потом высохшие овчины растягивали и разминали железным крюком. В конце шкуры очищались острой косой и мелом, а шерсть вычесывалась железной гребенкой.

Если необходимо было дубление овчины, то заранее покупалось корье. За ночь оно «оттапливалось» в печи в чугунных горшках с водой. Утром овчины смачивались этим настоем и посыпались еще истолченным корьем. Далее овчины клались на 6 суток в чан со свежей водой, после чего доставались, выжимались, высушивались в помещении на шестах и сбрызгивались холодной водой. Получившиеся изделия разминали железными крюками, а тупой косой сглаживали все шероховатости. В конце каждая овчина натиралась охрой⁶.

Основная проблема была связана с высокой антисанитарией производства, из-за которой заниматься этим промыслом кустари начинали только после достижения восемнадцатилетнего возраста. Для выделки овчин необходимо было в течение долгого времени поддерживать в помещении жар. Работали мастера преимущественно в зимнее время и потому старались лишней раз не покидать избу. При этом отсутствовала система вентиляции, а значит, вредные вещества не испарялись, накапливаясь в помещении. Отмечалось, что только малая часть зажиточных крестьян имела специальные помещения для этого промысла, большинство работали в жилых избах, где, несмотря на вредные испарения, сырость и грязь, питались и спали.

При восстановлении технологии ткацкого производства также были использованы этнографические сведения. Промысел этот практиковался преимущественно женской частью крестьянского населения Тамбовской губернии. Для работы повсеместно использовался ткацкий стан.

Нити основы длиной около 1 м просовывались через отверстия в зубцах берда. Бердо, которое могло быть металлическим или деревянным, состояло из двух параллельных пластинок, с перпендикулярно расположенными зубцами. Зубцы находились на одинаковом расстоянии параллельно друг другу, благодаря чему нити основы протягивались равномерно. Далее нити основы проходили через ремизки, которые ремешками крепились к педалям. Нажатием на педали можно было поднимать и опускать ремизки, а вместе с ними – нити основы. В результате образовывался горизонтальный просвет – зев, через который просовывался челнок с ниткой утка (Абрамова Мария Викторовна, р/п Ржакса, Ржаксинский р-н, Тамбовская обл., 1936 г.р., запись Т.В. Махрачевой).

⁶ Сборник статистических сведений по Тамбовской губернии. Т. 6. Шацкий уезд. С. 171-172.

При использовании обычных ткацких станков челнок просовывался рукой или специальной палкой. Совсем иначе были устроены станки системы самолет. Челнок в таком случае катали на колесах, что в 2–4 раза увеличивало скорость работы. В результате работы нити основы и утка должны были располагаться перпендикулярно друг другу. В самом конце нити для уплотнения пристукивались бердом по направлению к себе.

Большой популярностью среди женского населения пользовался также вязальный промысел. Во многих селах обучение этому промыслу происходило еще в детстве. Интересно, что в источниках встречаются указания на то, что женское население занималось вязанием повсеместно в любое время [6, с. 175]. Широкое распространение этого промысла обуславливалось наличием необходимого сырья (в некоторых селах, где вязание получило наибольшее развитие, использовалась собственная шерсть, но в большинстве – покупная), простотой применяемых инструментов – крючки, спицы или иглы – и, в целом, несложным характером техники. Если в основе ткацких полотен лежали пересеченные под прямым углом нити, то для вязания был характерен петельный способ образования.

Во второй половине XIX – начале XX века крестьянское население Тамбовской губернии, испытывая кризис земледелия, было вынуждено заниматься мелкотоварным производством. В данной статье были рассмотрены особенности технологии кустарного производства шести наиболее распространенных на исследуемой территории промыслов: гончарного, сапожного, бондарного, овчинного, ткацкого и вязального. Удалось установить, что на развитие кустарной промышленности негативное влияние оказывали недостаток специальных знаний и тяжелые условия производства. Так, отмечалось, что нехватка знаний в области химии приводила к лишним затратам и угрожала здоровью гончаров во время изготовления обливных изделий. В антисанитарных условиях приходилось работать и жить овчинникам. Однако, несмотря на это, кустарям удавалось конкурировать с фабричным производством.

Список литературы

1. *Махрачев Г.С.* Развитие гончарного промысла в Тамбовской губернии во второй половине XIX – начале XX в. // Геродот Science. 2018. № 1. С. 46-49.
2. *Махрачев Г.С.* Развитие овчинного промысла в Тамбовской губернии во второй половине XIX – начале XX в. // Державинский форум. 2018. Т. 2. № 8. С. 129-135.
3. *Махрачев Г.С.* Развитие ткацкого промысла в Тамбовской губернии во второй половине XIX – начале XX в. // Державинский форум. 2018. № 6. С. 88-94.

4. Махрачев Г.С., Манака Я.В. Развитие вязального промысла в Тамбовской губернии в 1861–1928 гг. // Державинский форум. 2018. Т. 3. № 11. С. 88-94.

Поступила в редакцию 03.12.2019 г.

Отрецензирована 28.12.2019 г.

Принята в печать 11.02.2020 г.

Информация об авторах:

Махрачев Георгий Сергеевич – магистрант по направлению подготовки «История». Тамбовский государственный университет им. Г.Р. Державина, г. Тамбов, Российская Федерация. E-mail: mahrachova@mail.ru

Облицов Максим Анатольевич – магистрант по направлению подготовки «История». Тамбовский государственный университет им. Г.Р. Державина, г. Тамбов, Российская Федерация. E-mail: Mr.MaximOblitsov@mail.ru

TECHNOLOGIES OF HANDICRAFT PRODUCTION IN THE TAMBOV GOVERNORATE IN THE POST-REFORM PERIOD

Makhrachev G.S., Master's Degree Student in "History" Programme. Derzhavin Tambov State University, Tambov, Russian Federation. E-mail: mahrachova@mail.ru

Oblitsov M.A., Master's Degree Student in "History" Programme. Derzhavin Tambov State University, Tambov, Russian Federation. E-mail: Mr.MaximOblitsov@mail.ru

Abstract. We consider the technologies of handicraft production which were widespread on the Tambov Governorate territory in the post-reform period. For example, pottery, shoemaking, cooperage, sheepskin, weaving and knitting. We note that the income of handicraft industry depended on the quality of products, as craftsmen had to compete not only with each other, but also with the factories. Consequently, the craftsmanship skill, as well as the possibility of using modern equipment, was of great importance for the successful sale of products. We analyze the problems which appeared in the production process and stopped the handicraft industry development.

Keywords: post-reform period; modernization; peasantry; handicraft industry; Tambov Governorate

Received 3 December 2019

Reviewed 28 December 2019

Accepted for press 11 February 2020