

Л. Ф. ЗАЛЬЦМАН

АНГЛИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ В СРЕДНИЕ ВЕКА

ЕВРАЗИЯ PARVUS LIBELLUS NOVUS





L. F. Salzmänn

ENGLISH
INDUSTRIES
OF THE MIDDLE AGES

London: Constable and Company Ltd.
1913

Л. Ф. Зальцман

АНГЛИЙСКАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
В СРЕДНИЕ ВЕКА

2-е издание, электронное



Санкт-Петербург

2025

УДК 94(420)»04/14»(903.46)

ББК 63.3(0)4

3-25

Зальцман, Льюис Френсис.

3-25 Английская промышленность в Средние века / Л. Ф. Зальцман ; пер. с англ. Е. Е. Преображенской. — 2-е изд., эл. — 1 файл pdf : 290 с. — Санкт-Петербург : Евразия, 2025. — (Parvus libellus novus). — Систем. требования: Adobe Reader XI либо Adobe Digital Editions 4.5 ; экран 10". — Текст : электронный.

ISBN 978-5-8071-0718-3

Название этой книги указывает одновременно и на ее цель, и на ее хронологические рамки. Она не претендует на то, чтобы быть полной историей ранней индустриальной жизни Англии, но в то же время может стать введением в изучение этого предмета. Я надеюсь и даже верю, что обычный читатель, проявляющий интерес к истории своей страны, а не к техническим знаниям, получит в этой книге нечто большее, чем краткий обзор промышленных условий во времена предшествующие Елизаветинской эпохе. Учащийся, стремящийся глубже погрузиться в рассматриваемые здесь предметы, сможет использовать эту книгу как дорожную карту, а ссылки — как указатели, ведущие его к вершинам более полных знаний.

УДК 94(420)»04/14»(903.46)

ББК 63.3(0)4

Электронное издание на основе печатного издания: Английская промышленность в Средние века / Л. Ф. Зальцман ; пер. с англ. Е. Е. Преображенской. — Санкт-Петербург : Евразия, 2024. — 288 с. — (Parvus libellus novus). — ISBN 978-5-8071-0596-7. — Текст : непосредственный.

В соответствии со ст. 1299 и 1301 ГК РФ при устранении ограничений, установленных техническими средствами защиты авторских прав, правообладатель вправе требовать от нарушителя возмещения убытков или выплаты компенсации.

ISBN 978-5-8071-0718-3

© Преображенская Е. Е., перевод, 2022

© Лосев П. П., дизайн обложки, 2024

© Оформление, ООО «Издательство
«Евразия», 2024

Предисловие

Название этой книги указывает одновременно и на ее цель, и на ее хронологические рамки. Она не претендует на то, чтобы быть полной историей ранней индустриальной жизни Англии, но в то же время может стать введением в изучение этого предмета. Я надеюсь и даже верю, что обычный читатель, проявляющий интерес к истории своей страны, а не к техническим знаниям, получит в этой книге нечто большее, чем краткий обзор промышленных условий во времена, предшествующие елизаветинской эпохе. Учащийся, стремящийся глубже погрузиться в рассматриваемые здесь предметы, сможет использовать эту книгу как дорожную карту, а ссылки — как указатели, ведущие его к вершинам более полных знаний.

Характер моей темы предполагает, что в книге будет много технических нюансов, рисунков и статистических данных, но я стремился сделать технические тонкости понятными

6 и дополнить статистику важными деталями. Схема, которой я придерживался, заключается в том, чтобы рассматривать ведущие средневековые отрасли промышленности по очереди, показывая, насколько это возможно, их главные центры, хронологическое развитие, условия и методы работы.

Сбыта готовой продукции через посредников, купцов или лавочников я не касался, полагая, что такие вопросы относятся скорее к сфере торговли и коммерции, чем к промышленности; и по той же самой причине, а также потому, что об этом писали другие авторы, я не касался главного источника богатства Англии — шерсти. Кроме того, я исключил из своего определения промышленности земледелие и рыбную ловлю. Еще одно преступное упущение, которое, я полагаю, требует объяснения, касается строительства. Это, однако, сделано не по невнимательности и не из желания избавить себя от лишнего труда. Я собрал огромное количество материала для намеченного раздела по строительной промышленности, но после тщательного изучения пришел к выводу, что доступный материал чрезвычайно технический, а неясность деталей настолько чрезмерна, что такой раздел может скорее утомить и стать камнем преткновения для изучающего тему, чем помочь. Предметы, рассматриваемые в нескольких разделах, очень

репрезентативны, а общий обзор содержится в последней главе, где я как можно шире изложил общие принципы, которыми руководствовался контроль над промышленностью, — правила, издаваемые ремесленниками или для них в интересах общества, работодателя, работника или потребителя. Этот последний раздел можно было бы, конечно, расширить и сделать более объемным, чем весь том, но я сомневаюсь, что такая детальность облегчит усвоение предмета. Один типичный пример распространенного обычая или правила отражает десяток местных вариаций, и его гораздо проще запомнить. Правило легче запоминать по одному примеру, чем по большому количеству, а при таком изобилии материала риск неясности только повышается.

Что касается определения того, что имеется в виду под средневековым периодом, то нелегко установить какое-либо твердое правило, поскольку переход от старых методов или условий к новым, который фактически составляет разделение между Средневековьем и Новым временем, происходил в каждой отрасли в различные даты. Решающим моментом в изготовлении огнестрельного оружия стало изобретение твердого сверла во времена Генриха VIII, в суконной промышленности это было введение «новых драпировок» протестантскими беженцами в правление

8 Елизаветы; в сфере добычи железа это было начало использования карьерного угля для плавки в XVII веке, для добычи угля поворотным моментом стало применение энергии пара для решения проблем дренажа на больших глубинах в начале XVIII века. Однако, сопоставляя одну отрасль с другой, можно считать переходным периодом XVI век.

Подъем капиталистов и монополистов, социальная революция Реформации с упразднением монастырских владений и зарождением системы законов о бедных составили новую эру для рабочего класса, даже если она не сопровождалась какими-либо поразительными изменениями в методах или использовании механических носителей. Кроме того, с середины XVI века документы и записи, относящиеся к промышленным вопросам, становятся более многочисленными и более доступными, и поэтому этот период является отправной точкой для тех, кто занимается этими темами. По этим причинам мои отчеты о различных избранных отраслях промышленности заканчиваются такими датами в пределах XVI века, которые кажутся удобными, хотя я не воздерживался от приведения подробностей из XVII века, применимых к более раннему периоду. Таковы принципы, на которых я построил свою книгу. Если какой-нибудь критик сочтет, что предмет следует

изучать по другому плану, он волен доказать свое утверждение, рассматривая его таким образом.

Что касается источников, из которых я черпал информацию: я полагаю, что каждое утверждение будет подкреплено по крайней мере одной ссылкой, и могу добавить, что ссылка неизменно относится к фактическому источнику, из которого я получил информацию. Из печатных источников наиболее ценными были серии статей о местной промышленности, напечатанных в «Vicioria County Histories», статьи о добыче полезных ископаемых и родственных темах, написанные г-ном Ч. Х. Веллакоттом, имели исключительное значение. В очень редких случаях я встречал опубликованную историю какой-либо отрасли, полностью посвященную раннему периоду: единственным бросающимся в глаза исключением была книга г-на Дж. Рэндалла Льюиса «Станнарии», второй после нее можно поставить «Анналы угольной добычи» г-на Гэллоуэя. Различные тома муниципальных отчетов, опубликованные общественными властями некоторых из наших исторических районов (особенно Нориджа, Бристоля, Ковентри и Лестера) или с их согласия, представляли для меня большую ценность, как и «Memorials of London» господина Рейли и его издания «Liber Albus» и «Liber Custumarum».

- 10 Другие печатные работы, на которые я опирался, упоминаются в сносках, но, насколько это возможно, я старался использовать неопубликованные рукописные материалы из Британского музея и архива. Излишне говорить, что я собрал гораздо больше материала, чем можно было использовать, и могу только надеяться, что мой выбор был мудрым, поскольку он, безусловно, был тщательным, и что я не пропустил и не упустил никаких существенных свидетельств. Первоначально моим намерением было составить серию расшифровок промышленных отчетов, подобным «Documents relatifs a l'Industrie» г-на Фаньеса, но огромное количество материала, доступного для такой работы, в сочетании с тем фактом, что в Англии такое оригинальное исследование проводится исключительно за счет несчастного исследователя, положило конец проекту и лишило эту работу того, что могло бы стать ценным, хотя и внушительным, сопутствующим томом.

I. Добыча угля

Уголь настолько тесно связан со всем, что по существу является современностью, — с машинами, паром и черной пеленой, которая нависает над нашими большими городами и фабричными районами, — что почти удивительно обнаружить, что он использовался в Британии в начале христианской эры. Тем не менее раскопки убедительно доказали, что римляне использовали уголь. Пепел и запасы несгоревшего минерала были найдены в Ланчестере и Эбчестере в Дареме¹, Роксетере², Шропшире и других местах. В основном уголь применялся для обработки железа, но, возможно, он также использовался для нагревания гипocausta, и, по-видимому, есть веские основания полагать, что он служил топливом для священного огня в храме Минервы в Бате, как утверждает Солин, повествуя о конце III века. Он рассказывает о «каменных шарах», которые превращались в пепел от этого священного огня³. То, что уголь, который использовали римляне,

- 12 добывался из месторождений, где пласты выходили на поверхность, более чем вероятно. Точных доказательств какой-либо регулярной добычи полезных ископаемых в этот период нет.

С уходом римлян из Британии уголь вышел из употребления, и до норманнского завоевания, да и в течение более чем столетия после этой даты не встречается упоминаний об использовании угля. Только в конце XII века он был заново открыт, и можно сказать, что история его использования в Англии начинается с правления Генриха III (1216). В «Книге Болдона»⁴, обзоре Даремского епископства, составленном в 1183 году, есть несколько упоминаний о кузнецах, которые должны были изготавливать лемеха и для этого «находить уголь», но стоит учитывать, что латинское слово *invenire* имеет то же двойное значение, что и его английский эквивалент «найти», и может подразумевать либо открытие, либо простую добычу. Ввиду того факта, что слово, используемое для обозначения угля (*carbonem*), в этом отрывке не имеет квалификации, и что *carbo*, как и английское «*cole*», практически всегда подразумевает древесный уголь, было бы неосторожно заключать, что здесь имеется в виду каменный уголь. Последнему почти всегда дается отличительное прилагательное, такое как «земляной уголь», «подземный уголь», «каменный уголь», «карьерный уголь» и т. д., но

гораздо чаще он упоминается как «морской уголь». На происхождение этого термина, вероятно, указывает отрывок из отчета XVI века о соляных шахтах в графстве Дарем:⁵

«Когда приходит прилив, он приносит немного морского угля, который используется для производства соли и топлива для бедных рыбацких городков по соседству».

Наиболее вероятно, что первый использованный уголь был тем, что вымывается морем и который можно было добывать с поверхности утесов, где пласты обнажались под действием волн. Затем этот термин для удобства применялся к аналогичному углю, добытому внутри страны, и по мере роста экспортной торговли он приобрел второстепенное значение угля, доставляемого по морю. Никаких упоминаний о закупках морского угля нет ни в казначейских свитках Генриха II, ни, насколько мне известно, в списках Ричарда I и Иоанна, но, по-видимому, о его существовании было известно еще до конца XII века, поскольку Александр Неккам в трактате «*De Naturis Rerum*»⁶ в начале своего рассуждения имеет любопытный и загадочный раздел «*De Carbone*» о полезных ископаемых, некоторые части которых кажутся применимыми к морскому углю, хотя другие части, по-видимому, относятся к древесному углю.

14 Насколько можно понять, он считал морской уголь древесным углем, найденным в земле. Он отмечает чрезвычайную прочность угля и его устойчивость к воздействию влаги и течению времени и делает интересное заявление о том, что, когда люди устанавливали межевые камни, они выкапывали под ними некоторое количество угля и что в случае спора о положении камня в более поздние годы присутствие этого угля было определяющим фактором. Я не смог найти каких-либо подтверждающих этот обычай доказательств, однако это по крайней мере доказывает то, что минеральный уголь был известен, хотя, очевидно, в то время он не использовался широко в качестве топлива.

Уголь предположительно добывали в Шотландии около 1200 года⁷, и, по-видимому, четверть века спустя его начали ввозить в Лондон, поскольку упоминание о переулке Си-Коуллейн сразу за стенами города, недалеко от Ладгейта, встречается уже в 1228 году⁸. Поскольку собственность в этом переулке принадлежала Уильяму «де Плессетису», вполне вероятно, что уголь доставлялся из Плесси, недалеко от Блита, в окрестностях которого монахи Ньюминстера имели право добывать его вдоль берега до 1236 года⁹.

Примерно в то же время монахи получили разрешение от Николаса де Акетона добывать морской уголь в принадлежавшем ему лесу

Миддлвуд для использования его в кузнице Стреттона, недалеко от Элнвика. Следует отметить, что в то время и в течение большей части следующих трех столетий использование угля ограничивалось обработкой железа и сжиганием извести, а отсутствие дымоходов делало его непригодным для использования в качестве топлива в обычных жилых домах. Главным образом он использовался для обжига извести, это подтверждается тем, что Сикол-лейн был также известен как Переулок сжигания извести. В строительных счетах неисчислимы упоминания покупки морского угля для сжигания извести.

Именно в 1243 году встречается первое датированное упоминание о настоящей угольной выработке. В том же году Ральф, сын Роджера Вульгера, был зарегистрирован как утонувший «в угольной ложбине» (*in fossato carbonum maris*)¹⁰. Использование слова *fossatum* очень интересно, так как указывает на «открытую выработку», то есть на сравнительно неглубокую траншею, проведенную вдоль пласта там, где он подходит близко к поверхности, что является промежуточным этапом между простой добычей обнаженной породы и добычей в карьере. Указание на распространение добычи угля можно найти в одном из следственных материалов Лесной ассизы 1244 году, в которой говорится о «морском угле, добываемом

16 в лесу, и о том, платил ли кто-нибудь деньги за добычу этого угля»¹¹. Вероятно, особое внимание уделялось Форест-оф-Дин, где примерно в это время добывали уголь в Блейкни, Стейнтоне и Абингхоле; из последнего названного места констеблю Сен-Бриавелса как смотрителю леса платили пенни с каждого лошадиного воза угля¹². К 1255 году вопросы Форест-оф-Дин включали платежи за добычу морского угля и таможенные пошлины на весь морской уголь, сплавляемый по реке Северн¹³. Уголь, вероятно, добывался в Шропшире, так как около 1260 года Уолтер де Клифффорд поручил сэру Джону де Гальстону копать уголь в лесу Кли¹⁴. Есть и другие указания на раннюю эксплуатацию Шропширского угольного месторождения. Мидлендское месторождение в Дербишире и Ноттсе также эксплуатировалось: в Даффилд-Фрите уголь добывали в 1257 году¹⁵, когда королева Элеонора покинула Ноттингемский замок из-за «неприятных паров» морского угля, использовавшегося в шумном городке внизу¹⁶ — ранний пример неприятного запаха дыма, который мы склонны считать современным злом. Полвека спустя, в 1307 году, все более широкое применение угля в лондонских печах для добычи извести стало доставлять такие неудобства, что его использование было строго запрещено, но можно поставить под сомнение успешность запрета¹⁷.

К концу XIII века казалось, что практически все английские угольные месторождения в той или иной степени разрабатывались. В Нортумберленде вокруг Ньюкасла было так много раскопок, что было опасно приближаться к городу в темноте, разрабатывали свои минеральные богатства и монахи Тайнмута¹⁸, в Йоркшире уголь добывали в Шиппене по крайней мере уже в 1262 году¹⁹, а в Уорикшире и Чилверс-Котоне — в 1275 году²⁰. Небольшое месторождение Сомерсет близ Страттона-на-Фоссе и угольные месторождения в Стаффордшире, возможно, были исключениями, но в последнем графстве уголь добывали в Брэдли уже в 1315 году и в Эмблоте в царствование Эдуарда III²¹. Раскопки все еще велись по большей части открытым способом, но ямы начали углубляться, появлялись узкие шахты. Эти «колокольные ямы», многие из которых сохранились до недавнего времени в окрестностях Лидса²², в Олдеме, Ланкашире²³ и в других местах, представляли собой узкие шахты, уходящие в угольный слой, а затем расширявшиеся внизу настолько, насколько это было безопасно, а иногда и больше, если судить по целому ряду случаев в Дербишире, когда горняки погибали из-за обвала этих ям²⁴. Когда добывалось столько угля, сколько можно было извлечь безопасно, яму оставляли, а новую выкапывали как можно ближе

18 к ней. Как правило, старую яму приходилось засыпать, и мы находим, что в Невмитоне судебный пристав-исполнитель в 1343 году и в более поздние периоды неукоснительно соблюдал это правило²⁵. Открытые угольные шахты были источником значительной опасности для людей и животных, особенно когда в них скапливалась вода. В 1372 году в Морли в Дербишире в такой яме утонуло несколько голов скота²⁶, в 1313 году погибла Мод Уэбстер, так как на нее обвалилась земля, когда она собирала уголь²⁷. Из карьеров уголь поднимали в больших корзинах, и уже в 1291 году встречается случай, когда в Дерби погиб человек в результате того, что одна из этих нагруженных корзин упала ему на голову²⁸.

Интересный случай был зарегистрирован в Дербишире в 1322 году, когда Эмма, дочь Уильяма Кулхара из Морли, черпая воду из угольной ямы, была убита «*le Damp*», т. е. удушающим газом²⁹. Это один из очень немногих случаев раннего упоминания удушающего газа, или «*stithe*», как его часто называли. Этот случай также интересен тем, что, поскольку вода из угольной ямы вряд ли могла быть пригодна для питья или стирки, девушка, должно быть, занималась осушением ямы, что предполагает яму довольно исключительных размеров. Более точное указание на то, что ямы достигали значительной глубины, дается со-

рок лет спустя в случае с другой ямой в Морли-парке, которая, как говорят, была затоплена «из-за отсутствия водостока»³⁰. Это может относиться только к поверхностному стоку, но имеется множество доказательств того, что регулярный дренаж через водосбросы, русла или штольни уже вошел в употребление и что добыча угля достигла стадии «ямы и штольни». В этой системе работ вода, которая всегда была самым неприятным врагом горняка, отводилась по подземному стоку, ведущему со дна карьера. Едва ли нужно говорить, что эта система была практически применима только в довольно высоком месте, где дно ямы находилось выше уровня свободного дренажа: в таком случае горизонтальная штольня могла быть проложена из подходящей точки на поверхность холма немного ниже дна ямы, чтобы она касалась последнего, и можно было проложить деревянную воронку, или водосток, части которого в Уорикшире назывались «*dearns*», чтобы отводить воду из ямы. В 1354 году монахи Дарема, взяв в аренду угольные копи в Ферри, получили разрешение на установку ям и водозатворов там, где это было необходимо³¹, а десять лет спустя аренда шахты в Гейтсхеде предусматривала предоставление древесины для оборудования ям и водозатворов³². В течение следующего столетия ямы выкапывались в более

20 низкой земле или на большую глубину, ниже уровня свободного дренажа, мы находим, что в 1486 году монахи Финхейла, активные эксплуататоры северных угольных шахт, возвели насос в Мурхаусе³³, работавший на лошадиных силах, но только во второй половине XVI века, почти в конце средневекового периода, мы встречаем в общем употреблении такие насосы, «джины» или черпальные машины и подобные устройства.

Собрав воедино информацию, предоставленную разрозненными записями, мы можем получить некоторое представление о работе угольной шахты в конце XV века. После того как надзиратель или группа горняков осматривали землю и выбирали подходящее место, которое отмечалось, и среди рабочих распределялась небольшая сумма в качестве задатка. Затем по согласованной цене выкапывалась шахта: в Хейворте в 1376 году плата составляла шесть шиллингов за сажень³⁴, в Гриффе в 1603 году — шесть шиллингов за эль³⁵. Небольшая «награда» выплачивалась, когда находили угольную жилу, затем яму очищали и обкладывали бревнами, а для дренажа и вентиляции прорывали водослив или штольню. Над устьем ямы возводили крытую соломой «лачугу» с плетеными стенками, чтобы защитить ее от ветра и дождя, и в ней находилась лебедка для подъема корзин. Среди

рабочих были рубщики, рубившие уголь, и носильщики, которые поднимали его со дна шахты и наполняли корзины: они находились под контролем «смотрителя», чьей обязанностью было «наблюдать под землей, чтобы работа выполнялась правильно и приносила прибыль угольщику»^а. Их жалование, по-видимому, немалого превышало плату обычного рабочего или неквалифицированного ремесленника, если вообще превышала ее. Благодаря сравнительно позднему возникновению промышленности и простоте работы, когда не требовалось никакой обработки или искусных манипуляций, как в случае с металлическими рудами, многие шахтеры никогда не занимали привилегированного положения «свободных шахтеров» Форест-оф-Дина, Дербишира, Камберленда и Корнуолла^б. Эта работа не была привлекательной, и время от времени чувствовалась нехватка рабочей силы. Это было настолько распространено после эпидемии чумы 1350 года и второй эпидемии 1366 года,

^а В 1366 году наблюдателю в поместье Болсовер платили 4 фунта 11 шиллингов. Он следил за углем и шахтой в Шутхуде и вел подсчеты с угольщиками и копателями тех же углей и камней (*Foreign R. 42 Edw. III., m. 13.*)

^б За исключением шахтеров Форест-оф-Дин, которые, благодаря их тесной связи с тамошними добытчиками железа, разделяли привилегии последних.

22 что арендаторам крупных шахт в Уикхеме и Гейтсхейде пришлось прибегнуть к принудительному труду и получить разрешение на принуждение рабочих³⁶. Много позже, около 1580 года, работе Уинлатонских шахт мешала нехватка рабочих, и владельцы, безуспешно посылавшие в Шотландию за дополнительными рабочими, были вынуждены нанимать женщин, и даже тогда им не хватило рабочих рук, не говоря уже о том, что некомпетентные мужчины, которые из-за своей небрежности и плохой работы «причиняли беспокойство», были «заложены в колодки» и даже «изгнаны с работы»³⁷.

Вопрос о правах на добычу полезных ископаемых в отношении угля осложнялся разнообразием местных обычаев. В некоторых случаях, как в Болсовере^а, поместные арендаторы имели право добывать морской уголь в пустолях и лесных угодьях для собственных нужд, но в Уэйкфилде было принято взимать плату за лицензию на раскопки. Что касается прав, то владелец поместья или его фермер, как правило, имел право копать без выплаты компенсации арендатору. Это практиковалось в Хоутоне, Йоркшире и соседнем поместье

^а «Штрафы за добычу угля в господских отходах», в XV веке (*Galloway. Op. cit.* 76); «Лицензии на раскопки в XVI веке» (*ibid.*, 113).

Ипакс в 1578 году и считалось, что несомненный ущерб правообладателям уравнивается выгодой соседства с дешевым запасом угля³⁸. Закон и противоречивые требования землевладельцев, арендаторов и старателей привели к обильному урожаю судебных исков. По большей части это были иски за незаконную добычу угля самовольно, иногда осложнявшиеся встречными обращениями³⁹. Например, в первой половине XVI века Николас Стрелли, обвиненный сэром Джоном Уиллоби в нарушении границ, заявил, что у него есть карьер на земле Стрелли, из которого он добывал много угля для пользы окрестностей и Лесстра и Линкольна. Хотя это был очень скудный источник топлива, он не сказал об этом. Теперь же из-за глубины рудника и количества воды старую шахту можно было бы эксплуатировать только в том случае, если бы с неразумными затратами были сооружены водостоки; поэтому он выкопал новую яму на границе Стрелли, недалеко от поместья сэра Джона Воллатона, намереваясь использовать старый канал, проходящий через землю сэра Джона. Сэр Джон немедленно заблокировал канал и возбудил иск за нарушение границ, а сильно огорченный Николас Стрелли обратился за помощью к Звездной палате⁴⁰. Несколько лет спустя в тот же суд обратился Уильям Боулс, который жаловался, что по

24 наущению сэра Уильяма Хасси неустановленные лица приехали в Ньюторп-Мер в Гресли и «самым жестоким и злонамеренным образом перерезали, сломали и разбили различный инвентарь», разрезали на части различные большие веревки, станки и инструменты, принадлежащие упомянутому работнику в указанной шахте, «нарушители не были установлены, поскольку преступление произошло в ночное время, когда все хорошие работники и любой верноподданный должны отдыхать»⁴¹.

Обладая неоспоримыми правами, владелец угольных шахт мог использовать их разными способами. Он мог разрабатывать их самостоятельно. Если не требовалось обширных дренажных работ, затраты были бы невелики, так как заработная плата, как мы сказали, была низкой, а оборудование шахты, состоящее из нескольких кирок, железных прутьев или клиньев, деревянных лопат с железным наконечником, корзин, ведер и веревок, было недорогими, и уголь всегда хорошо продавался, хотя цена на него сильно колебалась и очень зависела от стоимости перевозки, так что невозможно привести даже приблизительную среднюю цену для средневекового периода. Вопрос еще более осложняется необычным разнообразием применяемых единиц измерения. Уголь мог измеряться в следующих мерах: «центнер веса», «четверть» (в Колчестере

в 1296 году ее оценивали в 6 пенсов)⁴², «повозка» или «лошадиная повозка», «скоуп», который, по-видимому, был эквивалентен корзине, «роук» или «гребень», «удочка» или «окунь» (мера, по-видимому, характерная для Уорикшира)⁴³, «контрфорс» и «три четверти» (контрфорса), в округе Тайн часто говорили «фотер», «чалдер» или «халдрон» или «десять», а также «килевая или баржевая нагрузка». Если владелец не добывал уголь самостоятельно, он мог либо выдавать ежегодные пособия на добычу угля, либо сдавать шахты в аренду на несколько лет^а. Самые ранние договоры аренды давали расплывчатое общее разрешение на добычу угля везде, где бы он ни находился на рассматриваемых землях, но вскоре стало обычным делом ограничивать добычу продукции либо путем установления максимального количества, которое можно получить за один день, либо, что более характерно для ранней аренды, путем ограничения числа наемных рабочих. В 1326 году Хью из Шейнтонна пожаловал Адаму Пейсону землю в Бентхолле со всеми каменоломнями морского угля, чтобы тот мог нанять четырех рабочих для добычи угля, и столько, сколько он

^а Арендная плата выплачивалась частично или полностью, как в Шиппене в 1262 г. (*Colman. Hist. of Barwick-in-Elmet*, 205).

26 пожелает, для доставки угля к реке Северн⁴⁴. Немногим ранее этой даты мы находим, что в Белпере оплата производилась в соответствии с количеством используемых кирок, при этом гонорар за одну кирку в 1315 году составлял более 4 фунтов⁴⁵. В 1380 году настоятель из Боволь, сдав в аренду Роберту Паскайлу и семи другим компаньонам^a шахту по добыче морского угля в Ньюторпе, оговаривал, что они должны иметь в шахте только двух человек, наблюдателя (*servaunt de south la terre*) и трех рабочих над землей. Арендаторы шахты в Триллесдене в 1447 году должны были «работать и добывать уголь каждый день сверх [т. е. каждый рабочий день] с тремя кирками, чтобы добывать каждый день 60 скоупов⁴⁶, а в Нанитоне в 1553 году арендаторы не должны были нанимать более шести рабочих одновременно⁴⁷. В этом последнем случае было еще одно условие, что шахты, когда они истощатся, должны быть заполнены «землей и шлаком», в то время как в Триллесдене горняки должны были «сохранять поле в неизменном виде», что указывало на довольно

^a Такие сотрудничества не были редкостью; например в 1351 г. У. де Аллесворт потребовал 2 шиллинга 10,5 пенсов от Джоффри Хардинга, как седьмую часть 20 шиллингов, которые заплатили Джоффри и его партнерам за уголь, добытый в Нанитоне (Add. Ch. 49532).

сложную систему галерей и подпорок, которые могут просесть, если их неправильно спланировать^а. Но наиболее значительным случаем была аренда пяти шахт в Уикхэме, когда в 1356 году сэр Томас Грей арендовал у епископа Даремского Хэтфилда шахты за огромную арендную плату в 500 марок (333 фунта, 6 шиллингов и 8 пенсов)⁴⁸. В этом случае арендаторы были ограничены до одного кия (около двадцати тонн) в день с каждой шахты, но, с другой стороны, епископ согласился никогда не забирать их рабочих, не открывать никаких новых карьеров в округе и не продавать уголь из своих существующих карьеров в Гейтсхеде кораблям. Спустя столетие, когда сэр Уильям Эр арендовал некоторые из наиболее важных угольных шахт Дарема, его ежедневная добыча была ограничена 340 корзинами в Рали, 300 в Тофте, 600 в Харткельде и 20 на любых других шахтах, с правом компенсировать за счет одной шахты любой дефицит на другой, а также восполнять любой дефицит, вызванный задержками из-за засорения, которые, по-видимому, были настолько частыми в жаркое время года, что вызывали полное приостановление работ. По этой аренде сэр Уильям

^а Galloway (op. cit., 113–314) приводит случай конца XVI века в Уэйкфилде, где «подпорки, столбы и другие сооружения... для поддержки земли» были задеты, и земля внезапно провалилась.

28 получал в Рали за одну неделю 1460 года около 1800 корзин, по 2,5 бушеля каждая, что составляло более 140 чалдеров, платя в день по 5 пенсов каждому из трех горняков и трех носильщиков, которые доставляли уголь к основанию шахты, и четырем грузчикам, которые поднимали и пересыпали его⁴⁹.

В договоре Уикхема от 1356 года можно увидеть, что епископ обязался не допускать вывоза угля по морю из своих собственных шахт. Морская торговля углем из Ньюкасла и Тайна достигла значительных размеров десять лет спустя, в 1366 году, когда была сделана крупная закупка угля в Уинлатоне для королевских нужд в Виндзоре. Шериф Нортумберленда израсходовал 165 фунтов 5 шиллингов 2 пенса на покупку и перевозку в Лондон 576 чалдеров угля, в пересчете фактически было отправлено 676 чалдеров, но из них 86 чалдеров пришлось списать, отчасти из-за того, что некоторое количество было выброшено за борт во время внезапного шторма на море и отчасти потому, что лондонский чалдер был намного больше, чем используемый в Нортумберленде, разница составляла около пяти процентов⁵⁰. Чалдер, или чалдрон, по-видимому, первоначально весил от восемнадцати до двадцати центнеров, и с давних времен двадцать из них составляли груз кия или угольной баржи, но для того, чтобы избе-

жать экспортной пошлины в размере 2 пенсов за каждый киль или, по крайней мере, чтобы компенсировать их, начали составлять кили из двадцати двух или двадцати трех чалдеров. Это запретили в 1385 году⁵¹, но, поскольку запрет обходили, в 1421 году⁵² был принят закон, согласно которому фактическая вместимость каждого кия должна была быть отмечена на нем. Этого, в свою очередь, удалось избежать за счет быстрого увеличения размера чалдера, пока в правление Елизаветы он не удвоил свой первоначальный вес, и «десятка» (чалдер) стал эквивалентом кия в двадцать тонн⁵³. Возвратимся к XIV веку. Таможенные счета порта Ньюкасл⁵⁴ показывают, что между Днем Святого Михаила 1377 и 1378 года 7338 чалдеров угля стоимостью 2 шиллинга за чалдер, экспортировали в зарубежные страны. По большей части он отправлялся в Нидерланды — порты Слэйс, Бремерхафен, Флашинг и Дюнкерк упоминаются чаще всего, хотя в ряде случаев суда идут в Ломбардию, причем среднее количество угля, взятое каждым судном, составляет немногим менее 50 чалдеров. О внутренней торговле за этот период сведений нет, и только со времен Елизаветы мы можем сравнивать экспорт во внутренние и иностранные порты. За семь лет, с 1591 по 1597 года, сумма, отправленная за границу, составила 95 558 чалдеров,

30 увеличившись с 10 000 в 1591 году до 18 000 в 1593 году, а затем постепенно снова упав до 10 000, в то время как внутренняя торговля составила 418 200 чалдеров, неуклонно увеличиваясь с 45 700 до более 70 000⁵⁵. Превосходство Ньюкасла доказывается сравнением количества угля, экспортированного в зарубежные страны из главных английских портов в 1592 году⁵⁶. Ньюкасл лидирует с 12 635 чалдерами, затем идет Бристоль с 580, Уэльс с 464 и Ливерпуль с 448.

Расширение внутренней торговли, отмеченное в отчетах за 1591–1597 годы, подтверждается множеством свидетельств и может быть в значительной степени связано с увеличением использования дымоходов в этот период. Дымоход был изобретением елизаветинской эпохи. Что касается небольших домов, то «множество дымоходов, воздвигнутых в последнее время», было одним из изменений, отмеченных старыми друзьями Харрисона в то время, когда он работал над своим «Описанием Англии», опубликованным в 1577 году. Таким образом, время, когда стремительное увеличение спроса на домашний уголь в сочетании с ростом цен привело к быстрому расширению промышленности во всех частях страны, знаменует собой конец средневекового периода добычи угля и начало новой эпохи, которая нас не касается.

II. Добыча железа

Железо в Британии обрабатывали с самых ранних исторических времен, а кремневые орудия находили в Стейнтон-ин-Фернесс и на месте битвы в Сассексе, это позволяет предположить, что уже в конце каменного века в Англии занимались добычей железа⁵⁷. Юлий Цезарь рассказывает, что железо производилось на побережье Британии, но только в небольших количествах, поскольку из-за своей редкости оно считалось драгоценным металлом, так что железные слитки среди туземцев были в ходу в качестве денег. Приход римлян вскоре изменил это. Они не замедлили увидеть ценность минеральных богатств острова и обратить на это внимание. По всей стране возникали производства: в Марсфилде в Сассексе они, по-видимому, были в самом разгаре ко времени Веспасиана (умер в 69 году от Р. Х.), а пятьдесят лет спустя — в окрестностях Баттла. Еще более важными были производства на западе, на берегах Уай и в Форест-оф-Дин.

32 Неподалеку от Коулфорда были обнаружены остатки римских рудников с неглубокими шахтами и штольнями, а вокруг Уитчерча, Гудрича и Редбрука находились огромные залежи золы или шлака, относящиеся к тому же периоду⁵⁸. Арикониум, неподалеку от Россы, считался городом кузнецов, а Бат (*Aquae Sulis*), как говорят, имел свою «*collegium fabricensium*», или гильдию кузнецов, так как один из ее членов, Юлий Виталис, оружейник 20-го легиона, прослуживший 9 лет, был удостоен публичных похорон, однако более вероятным кажется, что резиденция гильдии находилась в Честере и что Юлий приезжал в Бат поправить свое здоровье^a.

Весьма примечательно, что, хотя существует множество косвенных свидетельств эксплуатации римлянами британского железа в виде монет и других реликвий, найденных на месте работ, но практически нет следов какой-либо обработки в «саксонский период» до Завоевания. Когда саксы высадились, печи, должно быть, еще горели. Этот народ был воинственной расой, обладавшей искусством выплавки железа и чем-то вроде скандинавского восхищения кузнечным ремеслом, од-

^a V. C. H. Somers., i. 275. Существовала также «*collegium fabrorum*» в Чичестере (Regnum) (Suss. Arch. Coll., vii. 61–63).

нако почти не осталось и следа того, что они занимались обработкой железа в этой стране. На месте заводов было найдено мало предметов, определенно относящихся к этому периоду, если таковые вообще имеются, а документальных свидетельств почти не существует. Известна грамота короля Кентского Осви от 689 года, согласно которой он передает аббатству Св. Петра Кентерберийского земли в Лайминдже, «где, как известно, находится железный рудник»⁵⁹; и есть легенда, что около 700 года н. э. Алчестер в Уорикшире был центром оживленного металлургического завода, населенного кузнецами, которые из-за своего жестокосердия отказались слушать святого Эгвина и пытались заглушить его голос ударами по наковальням, за что были поглощены землей^{а, 60}. Но в остальном — тишина, пока мы не обратимся к временам Эдуарда Исповедника. «Книга Страшного суда» показывает, что во времена Исповедника Глостер производил 36 дайкров железа, вероятно, в форме подков, и 100 стержней, подходящих для изготовления болтов для королевских кораблей⁶¹, в то время как из Паклчерча в той же стране ежегодно поступало 90 «блумов» железа⁶². В том же

^а Легенда, вероятно, была придумана как объяснение руин римского города, найденных здесь под землей, но предание о кузнецах, несомненно, имело какое-то основание.

34 Обзоре упоминается, что в Херефорде было шесть кузнецов, каждый из которых должен был ежегодно делать для короля 120 подков, а также упоминается о железных рудниках на границе Чешира, в Сассексе и других местах.

В течение XII века промышленность расширялась. На севере, в Эгремонте, мы читаем о даровании железного рудника монахам Сент-Биса⁶³, а в Денби аналогичный дар в 1180 году сделал Уильям Фитц О'сберт аббатству Байленда⁶⁴. В конце века сэр Вальтер де Аббетофт передал монахам из Лаут-парка древесину в Берли в Брамптоне и две кузницы с правом использовать в качестве топлива бук и вяз⁶⁵. Но активнее всего промышленность развивалась на юго-западе. В течение всего этого века Форест-оф-Дин был центром черной металлургии и играл ту же роль, что и Бирмингем в более поздние времена.

На протяжении всего правления Генриха II отчеты шерифов Глостера⁶⁶ сообщают о постоянном производстве железа, как необработанного, так и промышленного, железных прутьев, гвоздей, кирок и молотков, отправляемых в Вудсток, Винчестер и Брилл, где король проводил обширные строительные работы. Подковы поставлялись в армию, стрелы и другие военные материалы отправлялись во Францию, лопаты, кирки и другие горнорабочие инструменты изготавливались для

ирландской экспедиции 1172 года, железо закупалось для крестового похода, который планировал Генрих, но так и не воплотил в жизнь, 50 000 подков изготовили для крестового похода Ричарда I. На протяжении XIII века Форест-оф-Дин сохранял свою практическую монополию на торговлю английским железом, по крайней мере в отношении южных графств, и в течение всего этого времени члены семьи Малеморт работали в кузнице недалеко от замка Сент-Бриавелс, производя огромные запасы болтов для арбалетов и другого военного снаряжения⁶⁷. Но вот в Уилде, Сассекс, и Кенте появился соперник. Уже в 1254 году шериф Сассекса был призван предоставить 30 000 подков и 60 000 гвоздей, предположительно местного производства⁶⁸, а в 1275 году главный кузнец короля в течение последних двадцати лет⁶⁹ купил 406 железных стержней в Уилде за 16 фунтов 17 шиллингов 11 пенсов⁷⁰, а год или два спустя он получил еще 75 стержней из того же источника и заплатил 4 фунта 3 шиллинга 4 пенса «одному кузнецу в Уилде за 100 железных стержней»⁷¹.

Заводы Велдена имели преимущество, работая с железом, в связи со своей близостью к Лондону, и вскоре закрепились на лондонских рынках наряду с импортным испанским железом за счет Глостершира, который в начале периода правления Генриха III поставлял

36 железо в Вестминстер и Сассекс⁷². Не следует думать, что северные графства все это время пренебрегали своими полезными ископаемыми; они, напротив, были очень активны, успешно и энергично добывали и обрабатывали железо. На землях Питера де Брюса в Кливленде в 1271 году было пять небольших кузниц, каждая из которых оценивалась в 10 шиллингов, и две большие — по 4 фунта каждая⁷³. Эти суммы могут показаться не очень внушительными, но следует иметь в виду, что лучшая земля в этом районе тогда стоила всего по одному шиллингу за акр. Двадцать лет спустя кузницы, принадлежащие аббатству Фернесс, приносили прибыль в размере 6 фунтов 13 шиллингов 46 пенсов, по сравнению с прибылью от мелкого и крупного скота всего в 3 фунта 11 шиллингов 3 пенса, и вполне вероятно, что в то время на землях аббатства работало не менее сорока кузниц⁷⁴. Большое количество железа, добытое в Фернесе, составило наиболее ценную часть добычи, захваченной шотландцами во время их набега в 1316 году⁷⁵. Но крупное производство железа в северных графствах поглощалось их собственными местными потребностями, и в еще большей степени это касалось меньших объемов, выплаваемых в Нортгемптоншире и Ратленде. Дербишир, вероятно, был еще одним важным центром, так как уже в 1257 году четыре или пять куз-

ниц в Белперском районе Даффилд-Фрита приносили прибыль около 10 фунтов в год, а в 1314 году две кузницы в Белпере приносили доход в 63 фунта 6 шиллингов 8 пенсов за тридцать четыре недели, и была еще третья кузница, приносящая почти 7 фунтов 10 шиллингов всего за одиннадцать недель работы⁷⁶, но нет никаких доказательств того, что дербиширское железо когда-либо отправляли на юг, а с середины XIV века английское железо, которое использовалось в Лондоне, почти полностью доставлялось из Уилда.

Чтобы понять, как Сассекс и Кент, где в течение последних ста лет не производилось железо, стали центрами крупной металлургической промышленности в Средние века, необходимо иметь в виду, что единственным топливом, используемым для производства железа, был древесный уголь^a. Так было до тех пор, пока Дод Дадли не открыл в 1620 году метод использования карьерного угля, что можно считать отметкой конца средневекового периода добычи железа. Самый ранний и самый примитивный метод выплавки железа заключался в установке очага из дерева и древесного угля на продуваемом ветром холме

^a В Ланкашире торф смешивали с древесным углем, как и в других местах, когда это было возможно (V. C. H. Lanes., ii. 361).

38 или на каком-либо другом сквозняке и засыпани туда чередующихся слоев руды и древесного угля, покрытых глиной, чтобы сохранять тепло, оставляя вентиляционные отверстия в основании для выхода воздуха и железа^a. Небольшой прогресс в этом отношении заменил слой глины короткой цилиндрической каменной печью, а хитрое приспособление для увеличения тяги использовалось римлянами в Ланчестере, в Дареме. Там на склоне холма прорывали два узких туннеля с широкими устьями, обращенными на запад, откуда чаще всего дул ветер в этой долине, и сужающимися к узкому отверстию у очага⁷⁷. Даже при самых благоприятных условиях такая печь могла превратить в металл очень небольшой процент руды^b, и нужно было часто прибегать к использованию вспомогательного раздувания, создаваемого мехами. До XV века такие мехи почти всегда приводились в действие вручную или, скорее, ногами, потому что рабочие стояли на мехах, держась за стержень,

^a Этот процесс использовался римлянами в Бофорте, недалеко от Баттла, в Сассексе и в других местах (Suss. Arch. Coll., xxix. 173).

^b Согласно Доду Дадли (*Metallum Mortis*), даже после введения дробеструйной обработки зола или шлак содержали примерно половину исходного железа, и их можно было переплавить в усовершенствованных печах более поздних времен.

но в течение XV века во многих частях страны начала использоваться энергия воды, и мехи приводились в движение с помощью водяных колес. Так было, по-видимому, в Уэрдейле в 1408 году⁷⁸, и, вероятно, в Форест-оф-Дин примерно в то же время и, очевидно, в Дербишире к концу века⁷⁹.

В нескольких ранних хартиях, предоставлявших права на добычу полезных ископаемых аббатству Фернесс, упоминается привилегия использовать воду из ручьев арендодателя; но там, где приводятся подробности, как в случае с хартией Хью де Морсби, составленной в 1270 году, всегда указывается, что вода предназначена для промывки руды, а не для энергии⁸⁰. Руда иногда выкапывалась по «открытой системе», но чаще с помощью ряда колокольных или ульевых шахт⁸¹. Затем ее грубо очищали, промывая в сите, после чего подвергали предварительному обжигу, или «эйлингу»^a, как его называли в кузнице Тидли в XIV столетии. После этого обожженная руда дробилась и переносилась в печь^b. В XVI веке

^a Тот же термин используется в связи с обжигом плитки, и несомненно происходит от того же корня, что и обжиг.

^b Этот отчет о процессе производства составлен из нескольких источников, главными из которых являются: (1) отчеты Tudeley Forge, Tunbridge, за правление Эдуарда III в P. R. O.; (2) отчеты Bedbourne

40 это была конструкция в форме усеченного конуса, около двадцати четырех футов в диаметре и не более тридцати футов в высоту, в основании которой находился чашеобразный очаг из песчаника. Мы можем предположить, что такими же были и более ранние печи. Чередующиеся загрузки руды и древесного угля поступали в печь сверху, железо оседало в чаше очага, из которого его брали в виде блюда. Начиная с XVI века, когда с помощью более мощного раздувания можно было получить более высокую температуру и производить чугун, расплавленное железо время от времени сливали через вентиляционное отверстие на дне очага в слой песка. В Сассексе и Глостершире, по-видимому, было принято формировать в песке одно большое продолговатое углубление, прямо по ходу потока железа, с рядом более мелких углублений, расположенных под прямым углом к первому, большое углубление называлось «свиноматка», а меньшие блоки — «поросята».

В более ранние периоды промышленности существовало очень большое количество сыродутных печей или горнов, состоявших практически из обыкновенного кузнечного горна,

Forge, Durham, 1408 год (Engl. Hist. Rev., xiv. 509–529); (3) несколько сведений о Сассексе, обобщенных автором в книге V. C. H. Sussex (ii. 244–245).

на дне которого скапливалось неудачно расплавленное железо. Таковы были передвижные кузницы (*fabrica errantes*) в Форест-оф-Дин, которых в конце XIII века насчитывалось до шестидесяти⁸². Здания, пристроенные к такой кузнице, естественно, были просто временными сараями, о которых упоминал граф Ричмонд в 1281 году, когда он разрешил монахам Жерво рубить в своем лесу дрова для выплавки железа и изготовления двух небольших навесов (лоджий) «без гвоздей, болтов или стен», так что, если плавильни перемещались в другое место (как это делали передвижные кузницы, когда истощалась руда или топливо), они должны были разобрать навесы и возвести новые⁸³. В данном случае предоставление двух сараев может подразумевать наличие двух плавильных цехов, но кажется более вероятным, что один из них был плавильной мастерской, а другой — кузницей, которая неизменно сопровождала плавильню⁸⁴. В таком простом типе кузницы продукт представлял собой блюм, который очищали ковкой и обрабатывали в кузнице, но чугун, производимый в более крупной высокой

^a Ср.: подаренные в XII веке монахам Лаут-парка «две кузницы, точнее два очага, один из которых был плавильней для одиночной работы» (V. C. H. Derby, ii. 356)

42 доменной печи, требовал более сложной обработки. Сырье нагревали на открытом очаге, при помощи кувалды или «водяного молота»^a превращали в большой слиток^b. Последний, как правило, повторно нагревали, разделяли и перерабатывали в бруски, завершительный этап которых обычно производился в XVII веке на третьем очаге, но это, по-видимому, было усовершенствованием постсредневекового периода. Слитки различались по размеру в зависимости от вместимости печи, которая становилась просторнее в конце выплавки, чем была в начале из-за огня, поедающего очаг, особенно если использовалась большая часть труднообрабатываемой «горячей» руды^c; но слитки старались делать стандартного веса. В то же время количество блюма, неизменное в той или иной местности, в разных частях графства было различным.

^a Дата появления молотов, приводимых в движение силой воды, вызывает сомнения: в 1496 году в Эшдаунском лесу, Сассекса, работал «большой водяной молот» (Misc. Bks. Exch. T. R., 8, f. 49).

^b Необработанную массу называли «loop», которая, вероятно, происходит от французского *loup* — волк, немецкого эквивалента *Stuck*, применяемого к такой массе железа (Swank. Iron in All Ages, 80).

^c Зажженную печь в XVII веке можно было поддерживать иногда до сорока недель, но в Средневековье этот период, несомненно, был намного короче.

В Уирдейле два центнера блюма состояли из пятнадцати кусков по тринадцать фунтов каждый⁸⁵; а в Фернесе примерно тот же вес делился на четырнадцать кусков по четырнадцать фунтов⁸⁶. С другой стороны, во времена правления Эдуарда III мы находим блюм, продающийся в Тудели (Кент) по 3 шиллинга 4 пенса⁸⁷, в то время как железо, купленное для ремонта замка Лидс, стоило около 7 шиллингов за центнер⁸⁸, что, учитывая стоимость перевозки, довольно хорошо согласуется с тремя четвертями центнера Сассексского блюма в XVII столетии⁸⁹. Что касается цены на железо, то в Средние века она всегда была высока, но, менялась в зависимости от условий спроса и предложения, стоимости перевозки и качества самого железа. Возьмем более поздний пример: в 1583 году в Стаффордшире хрупкое железо продавалось всего за 9 фунтов за тонну, в то время как прочное железо стоило 12 фунтов⁹⁰. В Сассексе в 1539 году местное железо продавалось по цене от 5 до 7 фунтов за тонну⁹¹, что позволяло получить прибыль в размере 20 шиллингов с тонны. Десять лет спустя стоимость составляла 8 фунтов в кузнице и около 9 фунтов 5 шиллингов в Лондоне, стоимость перевозки до Лондона составляла 9 шиллингов за тонну⁹².

Число рабочих, занятых на различных работах, варьировалось, но в 1539 году инспектор

44 металлургических заводов в Эшдаунском лесу установил:⁹³ «для переплавки блюмов в кузницах или плавильных заводах должно быть четверо человек, а в каждой кузнице для плавки блюмов должно работать двое. Также и в каждой кузнице нужны были двое рабочих, из которых один должен был держать железо на огне, а второй поддерживать огонь. Так как один человек не может делать и то и другое, потому что работа должна вестись в таком темпе, что не может выполняться поочередно».

В 1408 году в Бедбумской кузнице работали плавильщик, кузнец и мастер, а также угольщик⁹⁴. Плавильщик получал 6 пенсов за каждый блюм, которых в среднем производилось по шесть за неделю, а самое большое количество выплавленного за неделю составляло десять блюмов. За обработку блюма кузнец получал 6 пенсов и дополнительный пенни за разрезание его на бруски, в то время как бригадир, который, несмотря на свое имя, не имел в своем подчинении никакого штата рабочих, получал 2 пенса за блюм, когда помогал при плавке, и 3 пенса за доработку. Такие дополнительные работы предоставлялись женами кузнецов, которые перебивались случайными заработками, разбивая руду, следя за мехами или помогая мужьям, получая заработную плату, вначале достаточно высокую, но впоследствии упавшую до установленной ставки

в полпенни за блюм. Рабочие получали пособие на эль в один пенни в неделю, такая же щедрая надбавка в 1353 году была установлена в Тадели на выпивку для четырех плавильщиков⁹⁵. В 1333 году в этой кузнице в Тадели рабочие получали оплату натурой: за каждый седьмой блюм — примерно 6 пенсов⁹⁶, но к 1353 году эта система была упразднена, и им начали платить от 7,5 до 9,5 пенсов за блюм.

В дополнение к «седьмому блюму» мы находим упоминание в 1333 году об обычном платеже «*forblouweris*»^a по 2,5 пенса за блюм, а в отчете 1353 года встречаются «награды», выплаченные мастеру и трем другим «раздувальщикам», никакие другие рабочие не называются, и поскольку весь процесс изготовления блюмов здесь называется «выдуванием», мы можем предположить, что персонал этих кентских мастерских состоял из четырех человек. На железных заводах Сассекса в Шеффилде и во Флетчинге в 1549 году⁹⁷ работали один кузнец и его помощник, два плавильщика и их два слуги, разливщик и наполнитель^b,

^a Иногда встречается латинизированное: *anteriores flatores*.

^b На некоторых металлургических заводах близ Теддсли в Стаффордшире в 1583 г. обязанности наполнителя и заливщика выполнял один человек, так же как обязанности кузнеца и литейщика (Exch. K. R. Accts., 546, no. 16.).

46 задача последнего заключалась в том, чтобы поддерживать загрузку печи. Здесь разлившику платили 8 шиллингов, а наполнителю — 6 шиллингов за каждую шестидневную рабочую неделю, кузнец и плавильщики получали на всех 13 шиллингов 4 пенса за тонну, при том что каждую неделю производилось около трех тонн. Помимо металлургов, каждая кузница давала работу нескольким угольщикам и горнякам. По большей части эти последние считались обычными рабочими, но в Форест-оф-Дин они составляли тесную корпорацию «вольных шахтеров», обладая организацией, значительными привилегиями и традициями⁹⁸. Насколько можно судить, обычаи «свободных горняков» были традиционными, основанными на предписании, принятом еще во времена Генриха III и официально подтвержденном Эдуардом I. По этим обычаям право добычи руды ограничивалось свободными горняками, проживающими в пределах Форест, и они также контролировали вывоз железной руды, причем все лица, перевозившие ее вниз по Северну, были обязаны платить горнякам сборы под страхом конфискации их корабля. Свободные горняки также имели право копать где угодно в пределах Форест, кроме садов и огородов землевладельца, которым мог быть король или частное лицо. Он имел право на долю в качестве члена товарищества, почти всегда

состоявшего из четырех «вернов» или партнеров. Помимо права открывать рудник, горняки имели право на доступ к нему с шоссе и на лес для своих работ. Взамен король получал с каждого рудокопа, добывшего три воза руды в неделю, по одному пенни, который сборщик податей собирал каждый вторник «между Маттенсом и Массе», и он также имел право на определенное количество руды каждую неделю из разных рудников, за что шахтерам платили по пенни за груз, и если ему принадлежала передвижная кузница, то рудокопы должны были доставлять для нее руду по той же цене, и, наконец, существовала королевская вывозная пошлина в полпенни с каждой партии руды, вывезенной из Фореста^а.

Право добычи в лесу ограничивалось, как мы уже говорили, местными свободными горняками, которые могли использовать только труд своей семьи или подмастерьев. Эти права на рудники или доли в них были закреплены и передавались по завещанию; для предотвращения незаконного проникновения было установлено правило, согласно которому никто не должен начинать новые разработки рядом с разработками другого горняка,

^а В 1280 году она составляла 23 фунта, так что ежегодно экспортируемое количество должно было превышать 10 000 грузов.

48 начинать их следовало «на таком большом расстоянии, чтобы горняк мог стоять и бросать отбросы и камни так далеко от себя, как принято»^а. Когда между горняками возникали споры, они разрешались в их собственном суде, который проводился каждые три недели в Сен-Бриавелсе под председательством констебля, причем при необходимости делались апелляции от коллегии из двенадцати горняков к присяжным из двадцати четырех или сорока восьми человек. Эти шахтерские суды по продолжали существовать до второй половины восемнадцатого века, но мы не будем касаться их более поздних действий и постоянных попыток сохранить давно устаревшие ограничения. Эти усилия приводили главным образом к пропаганде «отвратительного греха лжесвидетельства», так что было сочтено необходимым предписать, чтобы любой горняк, осужденный за это, изгонялся, а «весь рабочий инвентарь и одежда сжигались у него на глазах». Какими были эти инструменты и костюм в XV веке, можно увидеть на латунной пластине в церкви Ньюленд, на которой изображен свободный шахтер в шапке и кожаных бриджах, с деревянным кузовом, перекинутым через плечо, в правой руке он

^а Поверхностный материал, который необходимо удалить до того, как будет достигнута руда.

держал маленькую мотыгу, а в зубах — подсвечник⁹⁹.

Хотя угольщики не были так тесно связаны с обработкой железа, как кузнецы, литейщики и рудокопы, они были помощниками, без которых промышленность не могла бы существовать и которые, в свою очередь, в значительной степени получали от этой промышленности средства к существованию. Количество древесины, потребляемой металлургическими заводами, было огромным. В качестве примера мы можем взять случай с двумя фабриками в Шеффилде и Ворте за 1547–1549 годы¹⁰⁰. В Шеффилде было сожжено 6300 кордов дерева в плавильне и 6750 кордов в кузнице; в Ворте количество было соответственно около 5900 и 2750 кордов; корды составляли 125 кубических футов, что представляет собой расход около 2 175 000 кубических футов древесины только на эти два завода менее чем за два года. Позднее, в 1580 году, было заявлено, что буковое дерево площадью в один квадратный фут «у пня» может дать полторы партии древесного угля, а для металлургического завода в Монксвуде, близ Тинтема, потребуется 600 таких деревьев в год, в то время как тридцать лет спустя Норден сослался на тот факт, что только в Сассексе было около 140 печей, которые ежедневно использовали две, три или четыре партии древесного угля.

- 50 В 1558, 1581 и 1585 годах были приняты законы, регулирующие рубку дров для печей и запрещающие использование ряда древесных пород для получения угля, но их обходили, и уничтожение деревьев продолжалось до тех пор, пока в XVIII веке древесный уголь не заменил минеральный. Первое успешное применение его для выплавки железа Додом Дадли в 1620 году знаменует собой, как мы уже говорили выше, окончание средневекового периода¹⁰¹.

III. Добыча свинца и серебра

Промышленность по добыче свинца в Англии очень интересна своей древностью, стоимостью готовой продукции, большими количествами серебра, получаемого в средневековый период, и организацией рабочих. Несмотря на отсутствие той сплоченности, которая сделала желянщиков Корнуолла и Девона почти независимой прослойкой, ведущие рабочие Алстон-Мура, Дербишира и Мендипса, трех крупных разработок Англии, были более высокоорганизованными, чем горняки Дина, которые составляли низший класс привилегированных «свободных шахтеров». Свинцовые рудники Британии разрабатывались римлянами с самых первых дней их господства на острове, свинцовые слитки с клеймами Британника (44–48 гг. н. э.) и Клавдия (49 г. н. э.)¹⁰² находились в Мендипсе. Рудники этого периода располагались в Шелве и Снейлбич в Шропшире и других местах, а плавильные печи были обнаружены в Минстерли в том же графстве и в Мэтлоке¹⁰³.

Добыча свинца не прекратилась и после ухода римлян. Свинцовые рудники в Вирксворте в Дербишире в 835 году сдала в аренду некоему герцогу Гумберту¹⁰⁴ аббатиса Рептонская, а в 882 году упоминается свинец в Пенпарк-Хоул в Глостершире¹⁰⁵, хотя позднее это графство не стало крупным центром производства свинца. Во времена Эдуарда Исповедника дербиширские рудники в Бейкуэлле, Эшфорде и Хоупе оценивались в 30 фунтов, но в 1086 году их годовая стоимость по какой-то причине упала до 10 фунтов 6 шиллингов. Помимо этих трех рудников «Книга Страшного суда» упоминает другие — в Уирксворте, Метесфорде и Криче¹⁰⁶.

В XII веке производство свинца было впечатляющим. «Рудники Карлайла», то есть Алстон-Мур, на границах Камберленда, Йоркшира и Нортумберленда, встречаются в казначейском отчете 1130 года, на них велись работы во время правления Генриха II при средней ренте в 100 фунтов¹⁰⁷. Во время того же правления большое количество свинца из Дербишира доставлялось в Бостон и отправлялось в Лондон и на континент. Работали и рудники Шропшира: только в 1181 году в Эймсбери отправили сто десять партий свинца. Король Стефан пожаловал епископу Дарема некоторые рудники в Вердейле, вероятно, это были рудники с серебросодержащим свинцом, по-

сколько недрагоценные полезные ископаемые уже принадлежали епископству, а в 1196 году там были зафиксированы значительные выпуски серебра¹⁰⁸. Аналогичное разрешение на свинцовые рудники в Сомерсете Ричард I предоставил епископу Реджинальду Батскому¹⁰⁹. Невозможно точно сказать, как скоро три крупных группы рабочих получили свои привилегии и организацию: некоторые из правил, по-видимому, были традиционными с ранних времен, даже в случае с рудниками Мендипа, законы которых в значительной степени основывались на кодексе Дербишира. Что касается северных рудников, то в 1235 году Генрих III подтвердил шахтерам Алстона свободы и привилегии, «которые они имели ранее»¹¹⁰.

Мы имеем мало подробностей о правилах, действующих в Алстон-Мур¹¹¹, но законы Дербишира¹¹² и Мендипса¹¹³ дают достаточно информации. В каждом деле имелся шахтерский суд, известный в Дербишире как *berghmote* или *barmote*, регулярные собрания которого проводились каждые три недели, а специальные заседания — два раза в год, на Пасху и Михайлов день. Суд состоял из двенадцати, а в «больших судах» — из двадцати четырех горняков с хорошей репутацией, председательствующим в Дербишире был управляющий шахтой, а в Сомерсете старший управляющий, а также эконом, в Алстоне¹¹⁴ «он значится как бейлиф

54 или королевский сержант». С этой должностью был связан и коронер:¹¹⁵ по-видимому, в течение XIII века эти две должности были объединены в Алстоне, поскольку в 1279 году была подана жалоба на то, что коронеры шотландского короля в Тиндейле (той части нынешнего графства Нортумберленд, которая примыкает к Алстон Муру) действовали в шахте, «где должен был исполнять обязанности коронера во всех делах управляющий шахты, назначенный английским королем»^{а, 116}, однако к 1356 году горняки Алстона стали избирать коронера отдельно от бейлифа или королевского сержанта¹¹⁷. Трудно определить точную степень независимости этих судов. Во времена Эйра в Камберленде было принято посылать в Алстон специальных судей, чтобы удовлетворить мольбы короны. Это был старейший обычай, и в 1246 году¹¹⁸ Робер де Випон, который в начале правления Эдуарда I основал поместье

^а Господствующие права шотландского короля на Алстон, помимо рудников, были прочно закреплены. Вильгельм I Лев пожаловал землю в Алстоне, «в Тиндейле», Вильгельму де Випонту, а затем его сыну Иво де Випонту, последний дар был признан королем Иоанном в 1210 году. Наконец, после того, как дело было тщательно изучено, Эдуард I в 1282 году передал поместье Алстон Николасу де Випонту, сохранив, однако, свободу шахт (Assize Rolls, 143, m. 1; 132, m. 34; Chanc. Misc. 53, file 1, no. 20, 22).

на том месте, где прежде было болото и пустырь, узурпировал право судить воров в своем господском суде, хотя их следовало судить только в шахтном суде¹¹⁹. Даже в Дербишире в XVI веке существовала тенденция использовать суды герцогства Ланкастер вместо шахтных судов или отменять их¹²⁰.

По дербиширскому закону о горных работах небольшое правонарушение каралось штрафом в 2 пенса, но, если он не выплачивался сразу, штраф удваивался каждый последующий день, пока не достигал суммы в 5 шиллингов 4 пенса. Эта же сумма, 5 шиллингов 4 пенса (увеличенная аналогичным образом до 100 шиллингов), была штрафом за кровопролитие или за преступление, связанное с посягательством на права другого человека в шахте. За троекратную кражу руды преступнику ножом прикалывали руку к стойке лебедки, и, если ему удавалось освободиться, он должен был навсегда отказаться от работы в шахте. Столь же скупую и примитивную меру правосудия применили к шахтеру из Мендипа, который украл свинец на сумму 13,5 пенсов: его имущество конфисковали, и бейлиф должен был привести его «в дом или то место, где хранились его рабочие инструменты, а затем доставить его на рабочее место, собрать всех вокруг него и изгнать его из этой профессии навсегда на глазах у всех местных

56 горняков». Оба метода наказания явно имеют раннее происхождение, вероятно, первоначально они предусматривали казнь вора, хотя более позднее и более гуманное поколение позволяло ему избежать смерти, но сохраняло при этом древнюю форму наказания. Если вор не боялся наказания и снова принимался воровать, его передавали в руки страже шерифа и отправляли в тюрьму, так как он уже не принадлежал к привилегированному сообществу. Стоит отметить, что большая шахтерская община на границе Корнуолла и Девона, хотя, скорее всего, и не имела никакого шахтного суда, но осуществляла определенный контроль над бесчинствами горняков, так как в 1302 году на шахте была оборудована специальная яма в качестве тюрьмы, чтобы запустить (*ad terrem*) злодеев и плохих рабочих»¹²¹. У девонского шахтера, как мы только что сказали, не было свода законов или привилегий, в Алстоне кодекс применялся только к горнякам, фактически живущим в хижинах на болотах, в Дербишире вся система правил была ограничена королевским «полем», хотя несколько частных землевладельцев учредили «*barmotes*» на аналогичных основаниях^a, но мендипские обычаи, по-видимому, распро-

^a Напр., Эйам (Eyam) и Литтон (Litton) (V. C. N. Derby, ii. 338).

странялись на всю округу, независимо от того, кому принадлежала земля.

По шахтному закону горняк имел право вести разработку где угодно, за исключением кладбищ, садов, огородов и шоссе. Однако на Мендипе он должен был сначала пройти формальность, испросив разрешения у лорда-землевладельца или у его управляющего, которые не могли отказать в разрешении, после чего он мог начать работы, где ему заблагорассудится, и разбить землю, как он сочтет нужным. В Дербишире, когда старатель находил многообещающую жилу, он помечал землю крестом и отправлялся к управляющему, который приходил и разбивал участок на «*teers*», состоящие из четырех частей по двадцать четыре фута, первые две отдавались нашедшему, третья — королю, как хозяину земли, а остальное — тем горнякам, которые первыми их попросили. В течение трех дней владелец должен был соорудить деревянную раму^а с двумя стойками, соединенными стержнем, расположенным сверху и служащим лебедкой. Если заявка не обрабатывалась, управляющий ставил отметку на стержне, если набиралось три отметки, а заявка все еще не была обработана, то объявлялась неустойка и землю передавали

^а До XIX века горняк должен был сооружать раму, скрепленную деревянными штифтами, а не гвоздями.

58 другому заявителю. На месторождении Мендип действовали немного другие правила. Там земли вместо одного стандартного размера определялись броском мотыги или маленькой кирки весом 3 фунта 14 унций. Каждый человек, разбивающий свою делянку, должен был бросить две кирки, стоя на месте жилы^а, и таким образом определить границы поля, у бросающего обычно получалось восемнадцать футов по обе стороны от места броска. Бросок не осуществлялся, если по соседству уже было чужое владение. В этом случае новичок мог попросить, чтобы сосед или его партнеры сделали бросок от того места, где они начали раскапывать жилу^б. Правила закрепления делянки, скорее всего, были основаны на тех, что использовались в Дербишире. В течение двадцати четырех часов после броска должны были начаться разработки. Хотя это был строгий закон, обычай, по-видимому, довольствовался изготовлением деревянного каркаса в первый день и отводил месяц на разработку. Если же претензия оставалась неисполненной в тече-

^а То есть вперед и назад по линии жилы.

^б Не вполне ясно, бросал ли он кирку из старой ямы, и в этом случае он, естественно, бросал бы на очень короткое расстояние, или из своей собственной ямы, и тогда он мог сделать бросок так, чтобы покрыть большую часть жилы, которая принадлежала другим горнякам.

ние четырех недель, управляющий объявлял об этом, и если партнеры не появлялись в течение четырнадцати дней, она аннулировалась.

Помимо права раскопок там, где они выбирали место, горняки имели право доступа к ближайшей большой дороге, а в Дербишире, если им отказывали в этом праве, управляющий и два его помощника могли пройти, раскинув руки, и таким образом наметить путь от шахты к дороге, даже если он проходил через злаковое поле. Они также обладали привилегией брать древесину из соседних лесов для использования в рудниках, а в Камберленде, где наблюдалась нехватка топлива, они могли даже запретить владельцам вырубать леса, пока не получат достаточно топлива для печей. Их права собственности на рудники были официально признанными, и они могли распоряжаться ими полностью или частично без лицензии. Они также могли переплавлять свою руду на то, что им заблагорассудится, и единственным ограничением на продажу руды или свинца было то, что в некоторых местах король или другой землевладелец имел преимущественное право покупки руды по рыночной цене до того, как она будет предложена любому другому покупателю, и есть сведения, что в 1295 году горняки Дербишира выплачивали 4 пенса в пользу короля за право продавать руду кому угодно¹²².

Условия, на которых горняки владели своими рудниками, часто отличались. На частных землях, где владелец рудников не работал самостоятельно и прибегал к наемному труду, он обыкновенно брал определенную долю с арендаторов — восьмую, десятую или тринадцатую часть продукции. На Мендипе землевладелец получал десятую часть в качестве доли, на королевской земле Дербишира королю принадлежало тринадцатое, а в Алстоне — девятое «блюдо» руды, причем «блюдо» в этом случае означало «столько руды, сколько может поднять сильный человек»^а. В Алстоне король имел вдобавок пятнадцатый пенни от остальных восьми «блюд», но должен был содержать за свой счет мастера, называемого «наблюдателем», который умел отделять серебро от свинца¹²³. Такая долевая оплата была самым справедливым решением для всех заинтересованных сторон, поскольку, как говорили камберлендские горняки в 1278 году, хотя они знали, что руды достаточно, чтобы ее хватило до скончания веков, никто не мог определить годовую прибыль рудников, так как это зависело от богатства добываемой руды¹²⁴, и точно так же, когда в 1308 году¹²⁵

^а Стандартное блюдо Дербишира, изготовленное в 1512 году и до сих пор хранящееся в Вирксворте, вмещает около шестидесяти фунтов руды.

Роберт де Торп был назначен управляющим девонских рудников, оговаривалось, что от него нельзя требовать никакой определенной суммы, так как серебросодержащая руда, очищенный свинец и переработанный шлак могли быть «различного соотношения и качества». Кроме доли руды, горняки отдавали десятину церкви. В некоторых случаях эти десятины оговаривались в соглашении, но чаще они рассматривались как компенсация за десятины урожая, которые в противном случае выросли бы на земле, занятой рудниками. Наиболее удивительная причина церковных притязаний заключалась в том, что свинец сам по себе был «урожаем», подлежащим десятине, так как он «вырастал и обновлялся в жилах»¹²⁶.

В то же время многие мелкие рудники разрабатывались группами свободных горняков ради собственной выгоды и на свой страх и риск, кроме того, с давних времен должно было быть немало бедняков, которые работали на короля, лорда-землевладельца или промышленника и получали заработную плату сдельно либо почасово. Немалый интерес представляют положения об оплате труда таких наемных горняков на королевских рудниках Бир-Алстона в Девоншире, составленные в 1297 году:¹²⁷

«Что же касается сдельной оплаты рудокопов, то те, кто мог найти руду в своих рудниках,

62 будут получать сдельную плату, как и прежде, то есть 5 шиллингов за „груз“^а как черной, так и белой руды, если цену на белую нельзя снизить. А те, кто занят „мертвой“ [т. е. неоплачиваемой] работой и не могут найти руду в своих раскопках, но при этом работают больше, ибо иная „мертвая“ работа тяжелее, чем раскопки жилы, должны получать оплату (*a lour soutz*), пока не доберутся до руды, таким образом, вся работа будет производиться двумя или тремя бригадами, которые разделят прибыль между собой, а также между теми, кто выполняет мертвую работу, и между остальными».

Эта плата в 5 шиллингов была рассчитана на то, чтобы оплатить предварительную «непроизводительную» работу шахтеров, так можно заключить из того факта, что «десятина руды», то есть руда, уплаченная церкви, была выкуплена у настоятеля Бира за 2 шиллинга и еще 9 шиллингов вычитались из этой суммы за промывку руды¹²⁸. В то же время ясно, что там, где «мертвая» работа была исключительно тяжелой и в конечном счете незначительной, эта система оплаты не работала, а в 1323 году мы находим, что «бесполезная работа» по расчистке, поиску и раскапыванию старой шахты в Девоне оценивалась в 3 шиллинга 4 пенса за сажень и что для поиска

^а Груз или «*lade*» (*lada*) состоял из девяти блюд (*disci, scutella*)

жилы и для раскопок твердой породы в поисках жилы двум бригадам из шести человек платили по дневной ставке 7–9 пенсов, то есть около 1,5 пенса на каждого¹²⁹.

Согласно указу 1297 года, жалование должно было выплачиваться каждую субботу, хотя на практике мы видим, что оно постоянно задерживалось. «Добытая руда каждую неделю взвешивалась до субботы и доставлялась к плавильням, где переплавлялась. Кроме этого, в конце каждой недели, в субботу или воскресенье, собирались сведения о проблемах во всех аспектах. Выплаты шахтерам и прочим рабочим производились тоже в субботу. И ни один шахтер не должен был оставаться в рыночном городке под предлогом покупки еды или каким-либо иным образом после девятого часа воскресенья без разрешения».

Помимо заработной платы шахтеры бесплатно получали железо, сталь и веревки, которые им требовались для работы, а также имели право пользоваться кузницей для ремонта своих рабочих инструментов¹³⁰. В 1297 году в Беере было три кузницы, по одной на каждый из трех рудников, на которые был разделен участок^a, и в каждой работали мужчина

^a В 1302 году там действовало четыре рудника: Южный, Средний, Фершелл и Старый (Exch. K. R. Accts., 260, no. 22).

64 и мальчик. Помимо кузнецов^а помощниками должны были быть один или несколько свечников, плотников, угольщиков и дровосеков. Во многих рудниках также приходилось использовать несколько рабочих для забора воды из шахт ведрами. Мы видим, что в апреле 1323 года на руднике в Бир-Алстоне было задействовано в среднем двадцать человек, а за одну неделю их число возросло до сорока восьми¹³¹. Скопление воды в шахтах настолько серьезно мешало работе, что в ранние времена девонские копи закрывались на зиму, и только около 1297 года был изобретен способ борьбы с этим злом¹³². Примерно в это же время был разработан план осушения карьеров с помощью «*avidods*», или штолен, то есть горизонтальных галерей, проложенных от дна карьеров до уровня свободного дренажа на поверхности. Сначала этот способ начал применяться на оловянных рудниках, а затем был внедрен на свинцовых. Постановления 1297 года предписывали ста рабочим трудиться в «эвидодах», а отчеты о работе этих рудников за тот же год показывают, что платежи в среднем составляли 12 фунтов 10 шиллингов, которые платили за работу на эвидодах «Уильяму Пеперкому и его партнерам», а также шести другим командам¹³³. В следующем

^а Кузнецам платили 12–18 пенсов в неделю (Ibid.).

году Уолтер де Лэнгтон, епископ Честерский, сообщал, что добыча на рудниках Беера удвоилась благодаря новому методу осушения, так как теперь работы могут проводиться зимой так же хорошо, как и летом¹³⁴.

Поднятая руда разбивалась молотком, механические прессы, по-видимому, не использовались до XVI века, хотя в 1302 году есть упоминание о машине (*ingenium*) для разбивания «черной работы» или шлака¹³⁵. Затем ее промывали в корытах с помощью грубого сита, причем для этого процесса часто привлекались женщины. Промытая руда, по возможности отделенная от камней и других примесей, подавалась в плавильную печь. Самым распространенным типом печи была грубая каменная конструкция, похожая на печь для обжига извести, с отверстием наверху, служившим дымоходом, а также для загрузки печи, и одним или несколькими вентиляционными отверстиями в основании для раздувания. Эти печи обычно строились на открытых продуваемых местах, и их можно было использовать только при нужном направлении ветра. В раннее время они были дополнены «шлаковиками» или печами (*fornelli*), обладавшими искусственным раздуванием и очень напоминавшими кузнечные горны. Мехи этих очагов мужчины или женщины приводили в движение ногами, но в Девоне задействовали водяную мельницу,

66 по крайней мере уже в 1295 году¹³⁶, а в Вулсингеме, в Дареме, в 1426 году сила воды использовалась, когда это было возможно, в засушливые сезоны прибегали к мехам¹³⁷. В качестве топлива использовали хворост, древесный уголь с торфом, а для переплавки свинца — морской уголь. В Девоне упоминается третий тип плавильни — «*hutte*», природа которого неясна. Они обычно упоминаются в контексте печей¹³⁸, так, в 1297 году было отмечено, что «из каждой партии черной руды, переплавленной в «хаттах» и плавильнях, получался серебряно-свинцовый сплав в 3,5 фута, каждый фут содержал 70 фунтов свинца, причем каждый фунт стоил 25 шиллингов. Из партии черной руды, выплавленной в мельничной печи, получался сплав в 3 фута. А из партии белой руды, выплавленной в печи или в другом месте, получался серебряно-свинцовый сплав в 1,5 фута. Кроме того, фунт свинца, выплавленный из черной руды в «хатте», давал 2 пеннивейта серебра, а фунт свинца, выплавленный из черной руды в мельничной печи, содержал 3 пеннивейта серебра. Фунт, выплавленный из белой руды, содержал 1,5 пеннивейта серебра. Помимо этого, свинец содержался и в «черных отходах», или шлаке¹³⁹. Возможный намек можно найти в том факте, что некоторое количество очищенного свинца помещалось в плавильню,

когда она только разжигалась, «поскольку плавильни не могут сжигать руду или плавить свинец без добавления достаточного количества расплавленного свинца, потому в начале добавляется свинец»¹⁴⁰. Это, безусловно, предполагает наличие купеляционных печей. Еще одним типом печей был «поворотный очаг», использовавшийся в Мендипе; конструкция этой печи опять-таки неясна, но, вероятно, она получила свое название от того, что часть очага была подвижной и приспособлялась к перемене направления ветра, в то время как обычная печь могла использоваться только тогда, когда ветер дул в конкретном направлении¹⁴¹. В 1302 году встречаются упоминания о «*fornellus versatilis*», использовавшихся в Девоне, и в одной записи говорится о создании «вращающейся печи» (*super ingenium universal*)¹⁴².

Плавильщики и печники, которым платили от 12 до 16 пенсов в неделю, и их помощники, получавшие примерно половину этих сумм, отливали свинец в слитки и, проштамповав его, передавали управляющим. Следующим процессом была очистка серебра от свинца купелированием. При плавке серебра и свинца на открытом горне при свободном доступе воздуха свинец окисляется и может быть удален либо снятием, либо абсорбируется, оставляя серебро в более или менее чистом

68 виде. Добавляя больше свинца и повторяя процесс, серебро можно очистить дополнительно. В Англии, по-видимому, было принято удалять глет путем абсорбции; в случае романо-британского очистительного завода в Силчестере¹⁴³ в качестве абсорбирующего материала использовалась костяная зола, но на средневековых очистительных заводах в рудниках Девона для этого брали обугленные «*tan turves*», или блоки дубовой коры с кожевенных заводов^а. Вероятно, тот же материал был в ходу в Дербишире. «В толстом слое этого коричневого пепла делали посередине углубление, в которое помещали топливо и свинец. Затем топили очаг и раздували сбоку: когда все расплавлялось, огонь отводили в сторону, а воздух направлялся на поверхность расплавленного металла, которая, таким образом, быстро окислялась и очищалась. Но сначала, как только масса серебряно-свинцового сплава оказывалась в жидком состоянии, до того, как зола поглотит какое-либо количество свинца, его следовало перемешать так, чтобы он был одинакового качества, и количество примерно в 6 шиллингов весом разделялось на две части, половина отдавалась плавильщику, отмечалась его именем и датой

^а Напр., «6510 блоков приобрели, чтобы изготовить золу для свинца» (Exch. K. R. Accts., 260, no. 4).

изготовления и запечатывалась управляющим, а другая половина проверялась королевским пробирщиком в присутствии управляющих и изготовителя, и изготовитель должен был отвечать за очистку по норме пробы, насколько это разумно, с учетом того факта, что при крупномасштабной операции переработки возникают большие отходы и потери, чем предполагает проба. И когда полностью очищалось, его следовало передать для подсчета веса, чтобы у обеих сторон не возникло подозрений в обмане... А свинец, оставшийся в золе после очистки, переплавлялся в подходящее время»¹⁴⁴. Эти постановления 1297 года предусматривали наличие пяти квалифицированных плавильщиков на рудниках Девона, и казначейские отчеты показывают, что они получали от 18 пенсов до 2 шиллингов в неделю.

Серебро отливали в пластины или слитки разной массы и стоимости от десяти до двадцати фунтов в весе и цене (ибо денежный фунт был эквивалентен фунту веса серебра). Его чистота могла варьироваться, так как в 1296 году фунт очищенного серебра смешивали с 14 драхмами сплава, чтобы довести его до эталона¹⁴⁵, через несколько лет серебро весом на 132 фунта 5 шиллингов стоило всего 131 фунт, 13 шиллингов 7,25 пенса в чеканных монетах¹⁴⁶. В 1294 году 370 фунтов серебра, отправленного из Мартинстоу, следовало

70 дополнительно очистить в Лондоне, прежде чем из него можно было сделать серебряные сосуды для графини Баррэ¹⁴⁷. В случае со свинцом действовала сложная средневековая система мер. В одной из ранних записей¹⁴⁸ говорится, что «карретат (или повозка) свинца из Пика содержит 24 фотинеля, каждый по 70 фунтов, а фотинель содержал 14 катов^а по 5 фунтов». Лондонский вес выиграл, поскольку более поздняя запись гласит, что 13,5 фунта эквивалентны стоуну, а 6 стоунов — футу, а 30 футов или 2430 фунтов эквивалентны карретату пикского веса¹⁴⁹. В Девоне в 1297 году одновременно использовались карретаты в 24 и 34 фута, причем здесь, как и в Дербишире, фут весил 70 фунтов¹⁵⁰. Ни в одной другой части Англии добыча свинца не имела столь продолжительной истории стабильного процветания, как в Дербишире. Рудники Девона превосходили их в богатстве и производительности в течение короткого периода, но время с 1290 по 1340 год практически покрывает период их бума. За пять лет, с 1292 по 1297 год, эти рудники произвели серебро, которое оценивалось в 4046 фунтов, и свинец на сумму около 360 фунтов, в следующем году серебро составило 1450 фунтов. В апреле

^а Возможно, что «cut» — это кельтское слово «cwt», означающее кусок (V. C. H. Derby, ii. 324).

1299 года король сдал рудники в аренду Фрискобальди, итальянским купцам и ростовщикам, с которыми у него было много общих дел¹⁵¹. Они согласились платить 13 шиллингов 4 пенса за груз руды, но примерно через год (за это время они вывезли около 3600 грузов руды)¹⁵² они обнаружили, что несут убытки, руда не может стоить больше, чем 10 шиллингов за груз, а затраты на обработку оказались выше, чем они ожидали¹⁵³. Однако рудники продолжали исправно работать, когда король извлекал из них собственную выгоду: в 1305 году на них добыли серебро на сумму 1773 фунта и свинец на 180. Но 1347 год принес урожай всего в 70 фунтов¹⁵⁴. После этого рудники время от времени сдавались в аренду частным лицам, но имеющиеся у нас записи не предполагают, что они принесли им состояния. В 1426 году урожай за предыдущие два с половиной года составлял 39 унций серебра¹⁵⁵, а в 1442 году принес доход в 17 фунтов¹⁵⁶. Но за шесть лет, с 1445 по 1451 год, средний объем производства вырос до 4000 унций¹⁵⁷. В начале бума, в 1295 году, считалось, что следует набирать рабочую силу из старых районов добычи свинца, и назначались уполномоченные для отбора горняков в Девон из Чешира, для владений графа Уоррена — из Бромфилда в Шропшире, из Пика, Глостера, Сомерсета и Дорсета¹⁵⁸.

Постановления 1297 года показывают, что набиралось 150 горняков из Пика и такое же количество местных мужчин из Девона и Корнуолла, хотя отчеты показывают, что в том году было 384 горняка из Пика и 35 — из Уэльса¹⁵⁹. С другой стороны, в 1296 году, когда более 300 горняков прибыло из Пика, что в двенадцати днях пути, мы также находим четырех мужчин, посланных из Девона к королевскому двору, а оттуда в Ирландию для разведки от имени короля¹⁶⁰. Процветание девонских рудников вызвало рост активности на рудниках Сомерсета, где в первые годы XIV века сообщалось о ряде новых забастовок, об одной из которых оптимистично настроенный управляющий писал епископу Бата и Уэльса следующее:¹⁶¹

«Знайте, милорд, что ваши рабочие нашли великолепный свинцовый рудник на Мендипе к востоку от Придди, который можно без труда разработать, поскольку он находится всего в пяти или шести футах под землей. А так как эти рабочие часто бывают ворами, ловко отделяя серебро от свинца, украдкой забирая его, а когда наберут некоторое количество, сбегают, словно воры, и бросают работу, как это часто случалось в прошлые времена, то ваши бейлифы рекомендуют, чтобы руда доставлялась к вашему двору в Вуки, где есть плавильня, в которой рабочие плавил бы руду под наблюдением определенных лиц, назначенных вашим бейлифами. А так

как приказчик, бейлифы и рабочие считают, что в свинце много серебра, по причине его белизны и звучности, то они просят вас прислать им как можно скорее хорошего и верного работника, на которого они смогут полагаться. Я видел первый слиток свинца, выплавленный там, большого размера и веса, который при ударе по нему звенит почти как серебро, поэтому я согласен с другими, что, если работать добросовестно, это дело принесет огромную пользу вам и вашим соседям, и если удастся найти надежного рабочего, я думаю, что было бы целесообразно плавить руду там, где она добывается, ввиду труда перевозки такого тяжелого материала на большое расстояние. Руда в зернах, как песок».

Нет никаких свидетельств о том, что этот рудник оправдал оптимистичные ожидания его первооткрывателей, но примерно в то же время, в 1314 году, мы находим информацию о Германе из Германии и других авантюристах, работающих на руднике в Брашфорде, недалеко от Далвертона¹⁶². Немцы на протяжении многих веков были самыми искусными горняками, и английское горное дело во многом обязано их предприимчивости. В качестве примера их большого мастерства мы можем взять случай с Томасом из Германии, мастером по обработке серебра¹⁶³, который, оставшись без работы, обратился к королю с просьбой предоставить ему отходы и шлак (*les aftirwas et les remisailles*), выбрасываемые

74 на рудниках в Девоншире, которые были очищены настолько, насколько могли их очищать работники рудников: никто другой не интересовался ими, так что король не получил бы никакой выгоды, если бы не отдал их Томасу, который обещал заплатить 20 шиллингов в год за право их переработки. Тот же Томас из Германии в 1324 году был назначен копать, очищать и исследовать королевские рудники в Камберленде и Уэстморланде¹⁶⁴. Вероятно, эти рудники не разрабатывались на протяжении нескольких лет, так как в 1292 году общий доход рудников Алстона за последние четырнадцать лет составлял 4 фунта 2 пенса, вероятно, из-за отсутствия топлива, что являлось причиной того, что железный рудник стоил всего 15 шиллингов в год¹⁶⁵. Несколько позднее, в 1359 году, Тильман из Кёльна занимался обработкой рудников Алстона, а в 1475 году, по-видимому, в результате сообщения Джорджа Уилларби¹⁶⁶, что на севере Англии есть три примечательных рудника, один из которых содержит 27 фунтов серебра на фоддер свинца, с жилой в половину рода шириной, еще одну в 18 фунтов с жилкой пять родов шириной, и третью в 4 фунта и в 1,5 рода. Рудники Блончлонд в Нортумберленде, Флетчерс в Алстоне, Кесвик в Камберленде, а также медный рудник близ Ричмонда были переданы на пятнадцать лет в дар герцогу Глостеру, графу

Нортумберленду, Уильяму Годерсвику и Джону Маршаллу¹⁶⁷. Два дворянина, по-видимому, отказались от этой договоренности, поскольку вскоре после этого, в 1478 году, Уильям Годересвик, Генри Ван Орел, Арнольд ван Эрин и Альберт Миллинг из Кельна, а также Дедерик ван Рисвик из Англии получили грант на десять лет на все золотые, серебряные, медные и свинцовые рудники в Нортумберленде, Камберленде и Уэстморланде, с обязательством выплачивать одну пятнадцатую прибыли¹⁶⁸.

Хотя золото упоминается в этой последней записи и в ряде других аренд рудников в XV веке, и хотя Галиас де Люн и его партнеры получили лицензию в 1462 году на добычу руд, содержащих золото, в Глостершире и Сомерсете¹⁶⁹, золото в Англии, по-видимому, не разрабатывалось в больших количествах. В 1325 году Джон де Вилворингворд отправился на рудники Девона и Корнуолла искать золото: он добыл на рудниках Девона 22 пеннивейта, из которых переработал 3 пеннивейта в Эксетере; это дало 2,5 пеннивейта чистого золота¹⁷⁰. Остаток был передан в казначейство и в конце концов очищен в Йорке; но это почти единственное имеющееся у нас свидетельство о находке золота, хотя, несомненно, небольшие количества его время от времени находили во время работ у Корнуолльского ручья.

- 76 В 1545 году некий Сен-Клер заявил, что некоторое количество золота, называемое «золотым хмелем и золотой рудой», содержится в каждой партии жестяных изделий в Девоне и Корнуолле, так как по неведению жестянщиков расплавляется вместе с оловом и таким образом вывозится за границу. Для проверки его заявления были назначены определенные лица¹⁷¹.

IV. Добыча олова

Добыча олова претендует на то, чтобы считаться одним из древнейших видов промышленности в Англии, хотя в некоторой степени в этом можно усомниться. Заявление о том, что западный мыс Британии, позже известный как Корнуолл и Девон, является Касситеридами, или Оловянными островами, где финикийцы добывали свои запасы этого металла, по крайней мере за пятьсот лет до христианской эры, основано на довольно туманных сведениях¹⁷². Диодор Сицилийский, писавший об этом в 30 году до н. э., является первым писателем, связавшим Британию с торговлей оловом, и его заявления, по-видимому, основаны скорее на сомнительных сведениях более ранних топографов, чем на действительных фактах. По его словам, олово добывалось на мысе «Болериум» и доставлялось на остров «Иктис», откуда его переправляли в Галлию. Если «Болериум» — это Корнуолл, то нет оснований сомневаться в том, что «Иктис» — это

78 «Инсула Вектис» или остров Уайт, который в то время все еще был соединен с материком узким скальным гребнем, затопляемым во время паводка, но сухим при отливе¹⁷³. Если древняя и хорошо налаженная торговля оловом действительно существовала в Британии, когда здесь появились римляне, то странно, что эта нация с ее зорким чутьем на металлическое богатство не воспользовалась оловянными рудниками Корнуолла. В литературе периода римского владычества нет никаких упоминаний об этих рудниках, как нет и следов пребывания римлян в Корнуолле, по-видимому, они игнорировали этот уголок Британии. После ухода римлян и до того, как саксы завоевали этот регион, что произошло только в середине X века, есть некоторые свидетельства того, что здесь обрабатывали олово, так как корнуэльское олово в VII веке привозилось во Францию. В житии Святого Иоанна Александрийского, умершего в 616 году, есть рассказ об александрийской галере, прибывшей в Британию за оловом¹⁷⁴. Вероятно, что саксы обрабатывали олово, поскольку останки саксов были обнаружены на оловянных полях Сент-Остелла и в других местах¹⁷⁵, но вряд ли эта промышленность имела какое-либо большое значение во время норманнского завоевания, поскольку в книге «Страшного суда» о ней нет никаких упоминаний.

Хотя история добычи олова в Британии до середины XII века проблематична, существует огромное количество материалов, имеющих отношение к этому предмету. Все эти материалы были терпеливо изучены мистером Джорджем Рэндаллом Льюисом и резюмированы в его книге «Станнарии»¹⁷⁶, настолько полной и завершенной, что я сэкономил себе много времени, почти полностью построив эту главу на ней.

Как и следовало ожидать, существует немало параллелей между добычей олова и добычей свинца. Процессы были очень схожи, и законы, регулирующие деятельность рабочих, имели много общего, но именно в случае со «Станнариями» мы встречаем описание полного развития «свободного горняка», насколько это касается Англии. Определенные первоначальные различия в применяемых методах наблюдаются из-за формы, в которой получают олово. Олово, как и другие металлы, залегает в жилах, находящихся в скальных породах на различной глубине, там, где эти жилы выходят на берег ручья, они разрушаются под действием воды и климатических изменений, и образуется груда оловосодержащих валунов, известных как «шод» («*shode*»). Воды ручья постоянно откалывают мелкие кусочки оловянной руды и уносят ее вниз, пока из-за своего большого удельного веса олово не тонет, образуя отложения на дне ручья, толщина которых

80 иногда может достигать двадцати футов. Только этот третий вид аллювиального олова использовался в доисторические и раннесредневековые времена. Об этом можно говорить с уверенностью, но весьма примечательное подтверждение есть в отчете о добыче олова для Эдмунда Корнуолльского в 1297 году. Из него следует, что двадцать восемь с половиной футфейтов («*foot-fates*») руды содержали тысячу мер (1200 фунтов) «белого олова», пропорции вполне соответствуют тому, что три «футфейта» руды давали 105 фунтов металла, добытого в XVI веке Томасом Беаром, так как аллювиальное или «ручейное» олово, было намного богаче рудникового¹⁷⁷. Очень скоро горняки поняли, что речное олово приносится водой, и начали искать его источник. Таким образом, «шод», или олово из валунов, начало обрабатываться почти одновременно с аллювиальными отложениями, и последней стадией стала разработка «жилы». При добыче этой залежи первые выработки представляли собой неглубокие траншеи и ограничивались местами, где руда залегала близко к поверхности; несколько большая глубина достигалась за счет «шемеллинга», когда траншея опускалась поэтапно, при этом «шемелл», или платформа, на каждом этапе оставалась на высоте, на которую горняк мог сбрасывать руду, в конце концов получалась глубокая шахта с галереями. Но тут, как и во

всех горных работах, вставал вопрос дренажа. Там, где выработки были довольно мелкими, воду можно было вычерпать деревянными чашами или вырыть глубокий ров. На больших глубинах применялась штольня или дренажная штольня, и хотя мистер Льюис¹⁷⁸ не привел ни одного примера использования штольни при добыче олова до XVII века, мне кажется разумным полагать, что она использовалась гораздо раньше. Точно неизвестно, когда в оловянных рудниках появились буры и другие осушительные машины, но, вероятно, они мало использовались в средневековый период, когда лишь некоторые рудники были глубокими^а.

Первые горняки добывали руду с помощью самых простых инструментов — деревянной лопаты и кирки, позже инструменты стали изготавливать из железа. Добыв руду, он соорудил очаг из камней, в котором разводил огонь. Когда огонь разгорался, он бросал в него руду, а затем собирал из пепла расплавленное олово. Следующим этапом стало сооружение печи, очень похожей на те, которые использовались для выплавки свинца. Эти печи первоначально находились в грубых соломенных хижинах, которые время от времени сжигали,

^а Случай с лондонским ювелиром, изготавливавшим устройства и инструменты для осушения глубокого оловянного рудника близ Труро, произошел в первой четверти XVI века (Early Chanc. Proc, 481, no. 46).

82 чтобы получить металлическую пыль, оседавшую в соломе. Стоимость «плавильной хижины» (80 на 20 футов), построенной в Лариане в Корнуолле немцем Бюркордом Крэнгсом во времена королевы Марии, составляла около 300 фунтов и включала в себя следующее:¹⁷⁹

Для рыхления, очистки и выравнивания грунта под устройство фундамента — 23,68 фунта.

Для изготовления фундамента стен и крыш плавильной печи — 120 фунтов.

Для обустройства канала^а и постройки плавильной трубы — 30 фунтов.

Для обшивки и покрытия дома — 50 фунтов.

Для дверей, окон, замков и засовов — 6 фунтов.

Для колес и печатей — 10 фунтов.

Для 4 пар мехов со всем необходимым — 20 фунтов.

Для постройки угольного сарая — 15 фунтов.

Для обустройства жаровни^б — 20 фунтов.

Для обустройства плотины рядом с плавильней — 66 фунтов.

Для лебедки и крана — 20 фунтов.

Куски руды сначала разбивали молотками или на мельнице; затем порошкообразную руду промывали, чтобы максимально очистить ее от землистых примесей. Иногда это дела-

^а Канал, по которому вода подавалась к колесу.

^б Иногда руду обжигали перед тем, как расплавить.

лось с помощью специальной лопаты, при этом тяжелая руда оставалась на кончике лопаты, а более легкие примеси вымывались. Также использовался сложный процесс, в котором вода, содержащая порошкообразную руду, стекала по кускам дерна, и металлические части оседали и запутывались в волокнах. Обычный метод заключался в использовании корыт. Эта промывка была не только необходимым предварительным этапом плавки, но и имела экономическое значение, поскольку именно во время промывки руда распределялась между партнерами и выплачивалась доля, причитавшаяся землевладельцу. Кроме того, к концу I средневекового периода это было единственное место, где торговцы могли купить руду¹⁸⁰. Для предотвращения мошенничества было принято надлежащее уведомление о промывках и запрете делать это втайне.

Сведения об обработке олова в 1198 году, обычно подтверждают тот факт, что олово выплавляли дважды, первый раз это был грубый процесс, выполняемый рядом с оловянным месторождением, а второй, или очистка, выполнялся только в специальных местах и в присутствии служащих оловянного рудника. В течение двух недель после первой плавки олово должно было быть отштамповано королевскими чиновниками, при этом в это же время следовало выплатить пошлину

84 королю в размере 2 шиллингов 6 пенсов за тысячу фунтов в Девоне и 5 шиллингов в Корнуолле. Более того, согласно постановлению 1198 года, в течение тринадцати недель олово следовало переплавить и снова проштамповать, на этот раз налог составлял одну марку¹⁸¹. Двухэтапное плавление прекратилось до конца XIII века. В любом случае фискальное устройство изменилось, и в 1302 году, когда оловянные рудники возвратились в собственность короны, после того как с 1231 по 1300 год они находились в руках графов Корнуолла. После этого гербовые сборы объединились в единую чеканную пошлину. При этой системе чеканки все выплавляемое олово отправлялось в определенные города, в Корнуолле это были Бодмин, Лискерд, Лостуител, Хелстон и Труро, а в Девоне — Чагфорд, Тависток, Плимpton и Эшбертон. Здесь олово оставалось до тех пор, пока два раза в год не приезжали чиновники по чеканке — на Михайлов день и в день летнего солнцестояния, когда каждый слиток, весивший примерно от 200 до 300 фунтов, проверялся, взвешивался и облагался налогом: затем он проштамповывался, после чего был готов к продаже. Чтобы предотвратить мошенничество, в течение XVI–XVII веков постепенно вводилась сложная система маркировки, а использование частных марок владельцами плавильных, вероятно,

имело гораздо более раннее происхождение. Использование этих клейм предназначалось не только для защиты торговца, но и для проверки контрабанды, которая производилась в огромных количествах^a.

Одним из результатов чеканной системы, при которой олово нельзя было продавать до тех пор, пока оно не штамповалось, а чеканить его можно было только два раза в год, было то, что более мелкие производители неизбежно попадали в руки более крупных. Мелкий независимый жестянщик, не имевший запаса капитала, почти всегда должен был заранее закладывать свою продукцию торговцам оловом, и в результате его теоретическая независимость часто приводила его в худшее положение, чем если бы он был наемным рабочим. Система наемного труда в добыче олова развилась довольно рано. Еще в 1237 году встречаются упоминания о слугах, работавших на оловянных рудниках на станнариив¹⁸². В 1342 году некоторые из более богатых корнуэльских рабочих пытались заставить своих более бедных собратьев работать на них за пенни в день, в то время как они обрабатывали

^a Когда в 1198 году У. де Ротам был назначен управляющим оловянных рудников, он приказал всем капитанам кораблей в Корнуолле и Девоне поклясться не вывозить нештампованное олово из графства (Lewis. Op. cit., 337).

86 олово на 20 или более пенсов в день, поговаривали, что в 1357 году Авраам-жестянщик нанял на свои работы триста человек. Помимо этих наемных рабочих находились независимые, работавшие либо отдельно, либо, чаще в товариществах, но изучив небольшие суммы, которые многие из этих мастеров предоставляли для чеканки монет, мистер Льюис сделал вывод, что они, возможно, лишь частично зависели от своей добычи¹⁸³. Однако существует сложность, заключающаяся в том, что представленные небольшие суммы могли быть отчасти связаны с тем, что они продавали добытую руду более крупным торговцам. Кроме того, некоторые из рабочих оловянных рудников также занимались сельским хозяйством.

Хотя экономическое положение мелких жестянщиков часто было скромным или едва превосходило положение простых рабочих, их политическое положение отличалось. Они представляли собой государство в государстве, свободный жестянщик платил налоги не как англичанин, а как станнарий. Его закон был не законом королевства, а законом станнариев. Он подчинялся королю только тогда, когда его приказы передавались через управляющего рудников, да и то лишь до тех пор, пока он соблюдал закон рудников. Его суды были судами станнариев, его парламент — парламентом жестянщиков¹⁸⁴. Он был свобод-

ным человеком и не подчинялся той системе, которая распространялась на крестьянство. Он имел право вести разработки в любом месте в пределах двух графств, за исключением кладбищ, шоссе и садов, и мог закрепить за собой земельный участок, просто выкопав неглубокие ямы и насыпав дерн в четырех углах этого участка, после чего земля считалась его абсолютной собственностью при условии, что он работал на ней (точный объем работы, необходимый для права собственности варьировался в разных местах и в разные периоды). За это право он платил владельцу земли, будь то король или лорд, определенную дань рудой, обычно десятую или пятнадцатую часть. Кроме того, он имел право отводить ручьи для получения воды или промывки руды и важную привилегию заставлять землевладельцев продавать ему топливо для его плавильни. Также у станнариев действовали отдельные суды, и они находились под исключительной юрисдикцией лорда-хранителя Станнари. Каждый управляющий, которых было пять в Корнуолле и четыре в Девоне, имел свой собственный суд под его председательством, и ни один жестянщик не мог выступать или быть привлеченным к суду за пределами юрисдикции своего суда, апелляция от которого поступала к лорду или вице-управляющему. Каким образом и когда эти привилегии получались,

88 остается предметом предположений, но вскоре после того, как Уильям де Ротэм был назначен лордом-хранителем в 1198 году, они были окончательно закреплены королем Иоанном в 1201 году. В ходе развития из двух ежегодных судов станнариев возникли «станнарные парламенты». Парламент Корнуолла состоял из двадцати четырех членов, шесть из которых назначались мэром и советом каждого из четырех городов Лостуитиел, Лонсестон, Труро и Хелстон; в Девоне было девяносто шесть членов, по двадцать четыре человека от каждой станнarii. Эти парламенты создавались через лорда-управляющего герцогом Корнуоллским, на которого с 1338 года возлагалась верховная власть над станнариями и который имел право не только издавать для них законы, но и налагать вето на любые национальные законы, нарушавшие их права и привилегии. Неизвестно, когда именно возникли первые парламенты, но они точно были созданы до начала XVI века, хотя, до этой даты все записи об их деятельности утеряны.

Со всеми этими привилегиями, к которым можно добавить освобождение от обычных налогов и военной службы, хотя станнarii должны были облагаться налогом отдельно и зачисляться на службу к своим управляющим, было естественно, что точное определение жестянщика должно было дать начало

больших противоречий. С одной стороны, утверждалось, что эти привилегии распространяются только на станнариев, занятых добычей руды; с другой стороны – торговцы оловом, плавильщики и владельцы плавильен утверждали, что их тоже следует наделить привилегиями. В конце концов было принято более широкое определение, и действительно, начиная с XVI века, если не ранее, парламенты избирались почти исключительно из представителей привилегированных классов.

Весьма примечательно, что, когда станнарии впервые появились в царствование Генриха II, главным центром производства был Девон, а не Корнуолл¹⁸⁵. Насколько можно судить, производство во время этого правления постепенно возрастало с 70 тонн в 1156 году до 350 тонн в 1171 году. В царствование Иоанна производство составляло от 400 до 450 тонн. Хартия станнариев в 1201 году, по-видимому, не оказала непосредственного влияния на отрасль, но примерно через десять лет активность возросла, и в 1214 году объем производства увеличился до 600 тонн¹⁸⁶. В первые годы правления Генриха III доходы от олова отдавались на откуп, и нет никаких подробностей ни за это время, ни за период 1225–1300 годов, когда рудники находились в руках графов Корнуолла. Ясны только две вещи: общий объем производства упал и Корнуолл

90 намного опередил Девон. Предоставление хартии, подтверждающей привилегии станна-риев в 1305 году, по-видимому, ознаменовало начало эры процветания, и к 1337 году добыча достигла 700 тонн. Однако в 1350 году Черная смерть положила конец этому процветанию, и, за исключением бума, во время правления Генриха IV добыча олова не восстановилась полностью до конца средневекового периода. Однако даже в худшие времена эта отрасль приносила значительный доход: пошлины на чеканку монет¹⁸⁷ никогда не опускались ниже 1000 фунтов, а в 1337 и 1400 годах превышали 3000 фунтов, в дополнение к которым существовали другие, более мелкие платежи и привилегии¹⁸⁸. Королевские привилегии преимущественной покупки были также ценны для нужд королей, которые часто пользовались этим, чтобы предоставить преимущественное право или фактическую монополию богатым иностранным купцам и другим ростовщикам в обмен на значительные ссуды.

Прежде чем завершить тему оловянных рудников Корнуолла и Девона, возможно, стоит отметить, что до конца XVI века фактически нет никаких документальных свидетельств о разработках медных месторождений Корнуолла, осмелюсь предположить, что большая часть меди, используемой в средневековой Англии, была привозной.

V. Добыча камня, мрамора, алебастра, мела

Добыча камня — отрасль, которая достаточно часто упоминается в средневековых записях. Было бы легко заполнить страницы списком случайных упоминаний о работе каменоломен во всех частях Англии, и, покопавшись в этом, читатель узнает, что камень добывался во многих местах в разное время, что, впрочем, можно было предположить и без документальных подтверждений. Естественно, что при возведении замка, аббатства, церкви или другого каменного здания камень, стоимость которого была обусловлена главным образом транспортировкой, старались получать в ближайшем источнике. Основатели монастырей часто даровали существующие каменоломни либо право добывать камень для монастырских построек, и обнаружение пласта подходящего камня рядом с местом, выбранным для аббатства Вильгельма Завоевателя Баттл, было настолько своевременным, что принималось за чудо¹⁸⁹.

Если монастырь основывали в районе, где камень не добывался, было почти необходимо, чтобы его запасы нашлись где-то, откуда его можно было бы доставлять по воде. Несомненно, что Барнек, чьи каменоломни были столь важны для монахов Фенленда¹⁹⁰, находился между Велландом и Неном. Аббатства Питерборо, Рэмси, Кроулэнд, Бери-Сент-Эдмунд и Сотри имели каменоломни в Барнеке и оспаривали друг у друга права на них. Монахи Сотри с разрешения аббатства Рэмси проложили канал для доставки камня на свои территории через Уиттлси-Мер, однако, по-видимому, они злоупотребляли этим разрешением, поскольку в 1192 году был отдан приказ заблокировать все их артерии, кроме основной, ведущей к Сотри, и они должны были пообещать не строить никаких зданий, кроме одного дома для работников барж¹⁹¹.

Для Йоркского собора¹⁹² камень доставляли из каменоломен Тевесдейл, Хаддлстон и Тадкастер вниз по реке Уорф, а от Стэплтона вниз по Эйр в Уз, и так до пристани Сент-Леонард, откуда его везли на санях ко двору каменщика. Вестминстер и Лондон снабжались в основном из Суррея, из карьеров Рейгейт и Чалдон, а Кент — из района Мейдстоун. Жесткий «кентский песчаник», который римляне использовали для стен Лондона, пользовался большим спросом и применялся для более

грубой кладки, в контракте на строительство пристани у Тауэра^a в 1389 году было оговорено, что сердцевина стен должна быть из песчаника, а облицовка из тесаного кентского камня¹⁹³. С другой стороны, рейгейтский камень был высшего качества и больше подходил для тонкой работы, он часто применялся для скульптур, резных ниш и ажурных окон¹⁹⁴.

Самый доступный камень не всегда подходил для различных архитектурных требований, в таком случае необходимо было найти другой камень, обладающий желаемыми качествами, и некоторые каменоломни быстро приобрели известность. Помимо знаменитых норманнских каменоломен в Кане, чей камень в большем или меньшем количестве фигурирует в сотнях зданий и в отчетах, есть ряд английских каменоломен, имевших в Средние века локальную известность. Таковы были каменоломни Бира в Девоншире, из галерей-лабиринтов которых в 1367 году¹⁹⁵ камень доставлялся в Рочестер, в 1362 году^b —

^a Например, в Тауэр в 1324 году доставили «одну лодку с эйлсфордским камнем, называемым песчаником, за 6 шиллингов» (Exch. K. R. Accts., 469, no. 7). А в 1362 году «8 лодок с песчаником, из Мейдсто-на за 10 фунтов 13 шиллингов 4 пенса» (Ibid., 472, no. 9).

^b «20 тонн бирского камня» (Exch. K. R. Accts., 472, no. 8).

94 в Вестминстерский собор и в другие места. Прекрасный известняк, впоследствии известный как батский камень, в основном добывался в Хаслбери-ин-Бокс в Уилтшире, откуда он в 1221 году отправлялся в королевский дворец в Винчестере для изготовления колонн зала и вытяжек дымоходов¹⁹⁶. Известно, что за резку 105 блоков камня в Хеслбери Ричард Сайред получил 23 шиллинга 4 пенса¹⁹⁷. Для подобных работ в Винчестер привозилось много камня из каменоломни Гэмпшира в Селбурне и из более известных каменоломен острова Уайт, а для доставки материала из каменоломни Корф был послан резчик по камню. Этот камень, несомненно, был тем же, что и «твердый камень из Корфа», купленный для Вестминстера в 1278 году¹⁹⁸, когда он использовался в Эксетерском соборе¹⁹⁹. К востоку от Сассекса располагалось несколько каменоломен местного значения²⁰⁰, а карьер зеленого песчаника в Истборне использовали для возведения римских стен Певенси и средневекового замка внутри них. В 1441 году²⁰¹ для окон и свода часовни в Шене из Бьюма доставили 28 камней. Другая Сассекская каменоломня — Фэрлайт, неподалеку от Гастингса, дала большое количество камня для Рочестерского замка в 1366 и 1367 годах²⁰². Список камней, привезенных в 1367 году в Рочестер, представляет интерес, так как показывает различные источники,

из которых они добывались²⁰³. Было куплено 55 тонн бирского вольного камня по цене от 9 до 10 шиллингов за тонну, 62 тонны кентского камня за 9 шиллингов, 45 тонн вольного камня из Степлтона^a по 8 шиллингов, 44 тонны рейгейтского камня по 6 шиллингов, 195 тонн вольного камня из Фейрлайта по 3 шиллинга 4 пенса, 1850 тонн песчаника из Мейдстоуна по 40 шиллингов за сто тонн и большое количество^b обработанного камня из Ботон Мончелси.

Кентские каменоломни использовались для изготовления каменных снарядов, которыми в ранние времена королевская артиллерия стреляла из мангонелей, баллист и других видов катапульт, а в последующие эпохи — из пушек. Таким образом, в 1342 году шериф Кента насчитал 13 фунтов 10 шиллингов, потраченных на 300 камней, добытых в каменоломне Фолкстона и вытасненных из моря в разных местах, а затем разрезанных и обтесанных в круглые шары для королевских машин. Сто весом в 600 фунтов каждый, и такое же количество в 500 и 400 фунтов весом и еще 300 каменных снарядов разного веса на сумму 7 фунтов 10 шиллингов²⁰⁴. Правда, за несколько

^a Предположительно из Йоркширского карьера, упомянутого выше, он доставлялся через Лондон (Arch. Cant., ii. 121).

^b Около 440 тонн (Ibid.).

96 лет до этого, в 1333 году, такие же снаряды изготавливались в Йоркшире: шериф купил 19 «*damlades*»^а и 3 тонны камня в каменоломне Тадкастер и нанял 37 каменщиков, в результате чего было изготовлено 606 каменных снарядов весом 9 *damlades*²⁰⁵. Случайные упоминания подтверждают, что крупным центром промышленного производства снарядов был Кент. В 1418 году в Мейдстоуне и других местах было приказано изготовить до 7000 снарядов, в первые годы правления Генриха VIII в каменоломнях Мейдстоуна все еще производили каменную дробь для артиллерии²⁰⁶.

До сих пор мы имели дело с тем, что можно назвать блочным камнем, но во многих частях страны добывались камни, которые легко удавалось расколоть на тонкие плиты. Такие камни были пригодны для кровельных работ. Трудно сказать, когда и в какой степени началась обработка настоящих сланцев Корнуолла и Девона, но в 1296 году, когда в Мартинстоу, в Бирлонде строились некоторые здания для горняков, было добыто 23 000 черепицы, а еще 10 000 — в Хесселе²⁰⁷. В 1343 году для кровли зданий в Рестормеле в Корнуолле использовали сланцы, 19 500 сланцев было

^а Термин «*damlade*» неопределенного значения, по-видимому, характерен для Йоркшира (см.: Fabric R. of York).

добыто «между Голантом и Фоуи» по 11 пенсов за тысячу и 85 500 — в каменоломне Бодматган стоимостью 6 пенсов за тысячу²⁰⁸. В 1385 году в Лостуителе «плиты», из которых 25 400 были куплены «в каменоломне» по 3 шиллинга 4 пенса за тысячу, были настоящими сланцами²⁰⁹. Но помимо сланцев, которые своим современным однообразием делают столь многие города безобразными, существовало множество карьеров по добыче сланца, самые известные из которых находились в Коллиуэстоне в Нортанте²¹⁰. Коллиуэстонский камень под влиянием мороза легко раскалывался на тонкие плиты^a и, по-видимому, использовался для кровельных работ еще во времена римлян. В средневековый период существуют многочисленные упоминания коллиуэстонских сланцев, и примерно в конце XIV века они стоили от 6 до 8 шиллингов за тысячу²¹¹. Другие подобные карьеры были расположены вокруг Хоршема в Сассексе²¹², хоршемские сланцы пользовались спросом с ранних времен до тех пор, пока уменьшение прочности конструкции домов не потребовало менее тяжелого и менее живописного материала для кровли.

^a Аналогичный метод расщепления использовался и для сланцев из Стоунсфилда в Оксфордшире (V. C. H. Oxon., ii. 267).

Работа по добыче камня считалась неквалифицированной, и уровень оплаты труда каменщиков почти всегда был таким же, как у обычного рабочего. В 1296 году в Мартинстоу рабочие, добывавшие камень в каменоломне, получали от 1,5 до 2 пенсов в день, а женщины, чей труд всегда оплачивался ниже, за вынос камней из карьера получали 1 пенс в день²¹³. В Виндзоре на карьере Бишем (Бустешем) насчитывалось 1368 работников, получающих 3,5 пенса в день, бригадир получал 4 пенса. В то время как в Колингле добывали 65 000 каменных блоков (по 10 шиллингов за 1000), а в Стоундене — 3500 по 20 шиллингов²¹⁴. Те, кто нанимался для обработки необтесанных блоков, естественно, получали более высокую оплату, и в 1333 году, в то время как рабочим каменоломни в Тадкастере платили 1 шиллинг 4 пенса в неделю, каменщики, занятые изготовлением снарядов, зарабатывали 2 шиллинга 6 пенсов, а их бригадир — 3 шиллинга в неделю²¹⁵. Однако часто оплата производилась сдельно, и в 1366 году в случае с камнем из Ботон-Мончелси для Рочестерского замка, у нас есть список ставок оплаты: грубая шлифовка камня — 10 шиллингов за сотню, вырезание по образцу — 18 шиллингов за сотню, вырезание перил — 12 пенсов за каждое, косяков — 3 пенса за фут, «*sci*» или скошенные камни — от 2 пенсов за фут, клиновидные

камни для арки (*voussoirs/vausur*) — 5 пенсов за фут и т. д.²¹⁶. Используемые инструменты были просты; инвентарь инструментов в карьере Стэплтон в 1400 году²¹⁷ включает множество железных клиньев, стержней, «молоты» или ломы, железные молотки, топоры и лопаты^a.

До сих пор речь шла о камне как о строительном материале, но в средневековой Англии существовало две разновидности камня, ценность которых была скорее художественной, чем практичной. Это были мрамор и алебастр. Пербекский мрамор²¹⁸, темная осадочная порода, пригодная к тщательной полировке, вошел в моду к концу XII века и около двухсот лет пользовался большим спросом. Помимо того, что он использовался в 1205 году в Чичестерском соборе, по-видимому, за тридцать лет до этого его привозили в Дублин и Дарем. Факты свидетельствуют о том, что мрамор не только добывался в Пербеке, но и обрабатывался в колонны и вырезался на месте, и вполне вероятно, что большинство мраморных статуй, которые все еще остаются в церквях, такие как фигуры рыцарей в церкви Темпл и гробница короля Иоанна в Вустере, были вырезаны

^a В отчете XV века о Лонсестонских каменоломнях упоминается покупка «железного инструмента для дробления камней в каменоломне, называемого полаксом, весом в 16,5 фунтов и двух новых клиньев весом 10 фунтов» (Exch. K. R. Accts., 461, no. 13).

100 воспитанниками Пербекской школы в каменоломнях²¹⁹. В некоторых случаях может показаться, что резчик должен был выполнять свою работу в месте, где она планировала использоваться, и под присмотром своего покровителя. Но, как бы мы ни восхищались исполнением этих статуй, мы не должны поспешно предполагать, что они имеют портретное сходство с людьми, которых изображают. Хотя резчики Пербека, несомненно, были способны выполнять портретные скульптуры, большая часть их работ была традиционной. Таким образом, мы находим информацию о том, что в 1253 году Генрих III приказал шерифу Дорсета вырезать из мрамора «скульптуру королевы» и отправить ее в женский монастырь Таррант Кейнстон, чтобы поставить там над могилой его сестры, покойной королевы Шотландии²²⁰.

Крупным центром мраморной промышленности Пербека был Корф. Уильям из Корфа, украсивший надгробие «Генриха, сына Короля» в Вестминстере в 1273 году²²¹, вероятно, был Уильямом ле Бландом, братом Роберта ле Бланда, также известного как Роберт Корфский, который создал мраморные кресты для Элеоноры в Уолтеме, Нортгемптоне и Линкольне. Известен и Адам из Корфа, который переехал в Лондон в начале XIV века и умер там в 1331 году. Он был резчиком по мрамору и выполнил несколько крупных заказов, вклю-

чая собор Святого Павла, а в 1324 году поставил большое количество мрамора для колонн собора Святого Стефана в Вестминстере, по 6 пенсов за фут²²². Такую же цену в 1333 году заплатили за аналогичные колонны, приобретенные у Ричарда Кэнона²²³, одного из членов семьи, которая в течение полутора столетий играла видную роль среди резчиков и торговцев мрамором, особенно в связи с Эксетерским собором.

К XVI столетию, а возможно, и раньше, «Каменщики и резчики Пербека» объединились в компанию. По их правилам, производство было ограничено свободными членами компании и были установлены регламенты относительно числа учеников, которых можно было нанимать. Эти ученики, в свою очередь, могли стать свободными мраморщиками по истечении семи лет, после выплаты 6 шиллингов 8 пенсов, буханки и двух горшков пива суду, проходившему в замке Корф в Жирный вторник. Женам свободных резчиков также разрешалось присоединяться к компании за плату, и в этом случае они могли продолжать работать и продавать скульптуры с помощью подмастерья даже после смерти своего мужа. Однако в то время, когда эта компания была создана, вероятно, большая часть работ была связана со строительным камнем, поскольку в XV веке мрамор вышел из моды и был в значительной

102 степени вытеснен алебастром, который начали использовать для надгробных памятников.

В ранние времена алебастр добывали в окрестностях Татбери, некоторые из норманнских лепных украшений церкви Татбери вырезаны из этого материала²²⁴. В том же районе, в Хэнбери, находится самое раннее известное надгробие из алебастра, оно датируется началом XIV века, но только в середине этого века алебастр вошел в моду. Начиная с 1360 года появилась великолепная серия алебастровых монументов, поразительно свидетельствующих о мастерстве средневековых английских резчиков²²⁵, и из записей и свидетельств таких фрагментов, которые пережили тройное иконоборчество реформаторов, пуритан и церковных старост, становится ясно, что им нашли достойных компаньонов в виде статуй и резных украшений, разбросанных по церквям Англии^а. Одним из лучших таких изделий, должно быть, был алебастровый стол, купленный в 1367 году для главного алтаря церкви Св. Георгия в Виндзоре. Питеру Мейсону из Ноттингема заплатили за него огромную сумму в 200 фунтов (более 3000 фунтов в современных деньгах). Некоторое представление

^а См. напр., скульптуры Флоуфорда и Бредсолла, а также каталог резных фигурок из алебастра, выставленных в Обществе антикваров в 1910 году.

о его размере можно составить из того факта, что потребовалось десять повозок, каждая с восьмью лошадьми, чтобы доставить его из Ноттингема в Виндзор, путешествие заняло семнадцать дней²²⁶.

Все факты указывают на то, что Ноттингем был крупным центром промышленности, а материал доставляли туда из дербиширских каменоломен Челластона. Камень и резные фигуры в равной степени пользовались популярностью за пределами страны. В 1414 году, когда настоятелю монастыря Фекамп потребовался алебастр, он отправил своего каменщика Александра де Бемеваля в Англию, чтобы привезти его. Тот купил алебастр у Томаса Прентиса из Челластона²²⁷. Алебастровое надгробие Иоанна, герцога Бретонского, воздвигнутое в Нантском соборе в 1408 году, было сделано в Англии Томасом Колином, Томасом Хоулвеллом и Томасом Поппехоу²²⁸, но нет уверенности, что они были из Ноттингема. Различные таможенные отчеты^a показывают, что резные алебастровые скульптуры часто экспортировались на континент, и мистер Хоуп утверждает, что ряд резных скульптур, которые все еще можно увидеть в церквях

^a Многочисленные случаи вывоза алебастровых фигур из Пула указывают на то, что резчики Пербека, когда спрос на их мрамор упал, начали обрабатывать добываемый в округе алебастр (V. C. H. Dorset, ii).

104 Франции и даже Исландии^а, имеют зеленоватый фон с круглыми красными и белыми пятнами, характерными для ноттингемской школы²²⁹.

Томас Прентис, упомянутый выше, вместе с Робертом Саттоном²³⁰ в 1419 году за 40 фунтов должны были вырезать, раскрасить и позолотить тщательно продуманную и красивую гробницу Ральфа Грина и его супруги, которую все еще можно увидеть в Лоуик-Черч в Нортантс. Осмотр этого надгробия позволяет почти с уверенностью сказать, что славные памятники графу и графине Арундел в Арунде-ле, Генриху IV и королеве Иоанне в Кентербери и графу Уэстморланду с двумя его женами в Стейндропе были созданы в той же мастерской. В течение последних двадцати лет XV и первых тридцати лет XVI века часты упоминания резчиков по алебастру и скульпторов из Ноттингема, в частности Николас Хилл²³¹, известный своими резными головами св. Иоанна Крестителя²³². В тот же период мы встречаем нескольких мастеров из Йорка²³³. В Бертон-он-Трент, где в XVI веке Леланд упоминает «множество резчиков, работавших с алебастром», торговля, началась в 1481 году, когда Роберт Очер и Гилберт Твист делали заказы для не-

^а Некоторые из них были проданы во времена Реформации (Arch. Journ., lxi. 239).

скольких религиозных домов, и она все еще процветала там в 1581 и 1585 годах, когда Ричард и Габриэль Ройли заключили контракты на изготовление резных гробниц из алебаstra²³⁴. Однако английская школа резьбы по алебаstrу прекратила свое существование, когда Реформация положила конец спросу на резные скульптуры.

Если даже алебастр не подходил для резьбы, он все еще имел ценность для превращения в гипс путем обжига, причем из более тонких сортов делали так называемый парижский гипс, а из более грубых — обычный строительный. Упоминания об обжиге гипса, по-видимому, практически отсутствуют, но примечательно, что одним из мест, откуда он доставлялся для работ в Йоркском соборе, был Баттеркрамб²³⁵, где находится большое месторождение гипса, которое, вероятно, снабдило Йоркские алебастры своим материалом. Точно так же дела обстояли с мелом, хотя его использовали и для каменной кладки, наиболее востребован он был для переработки в известь. Обыкновенно на месте важных строительных работ строили специальную печь для обжига извести, необходимой для приготовления строительного раствора. В прежние времена печь, по-видимому, имела форму ямы, «*lymeputt*» или, по-латыни, *puteus*, обычно употребляется этот термин,

106 но в 1400 году мы находим обычную печь (*to-rale*), построенную из 3300 кирпичей и 33 грузов глины, купленных для этой цели²³⁶. Там, где известь сжигалась в коммерческих целях, то есть на продажу, а не только для использования на месте, печи, естественно, были больше и более долговечны, отчет XVI века о возведении восьми таких печей²³⁷ в безымянном месте — вероятно, в Кале — показывает, что каждая печь была 20 футов в высоту, со стенами 10 футов толщиной и средней внутренней шириной в 10 футов и стоила более 450 фунтов.

Если в округе было много лесов, то, естественно, для сжигания извести использовалась древесина и в отчете, сделанном в 1255 году относительно Веллингтонского леса, упоминается, что две королевские печи для обжига извести (*rees calkis*) сожгли 500 дубов²³⁸. Но вскоре обнаружили, что карьерный уголь был лучшим топливом для этой цели, и с конца XIII века его использовали постоянно, так, в 1278 году было закуплено 1166 кварт угля для печей (*chauffornia*) в связи с работами в Тауэре²³⁹. В Лондон и Вестминстер мел и известь привозили из Гринвича. Кент всегда был одним из крупных центров торговли, как внутренней, так и иностранной, и в 1527 году²⁴⁰, если взять только один пример, мы находим шесть кораблей, вывозящих мел из порта Сандвич на

сумму 20 фунтов в голландские порты^а. Лабиринты и галереи большой протяженности в меловых холмах вокруг Чизлхерста свидетельствуют о процветании добычи мела в этом районе в прежние времена²⁴¹. Меньшие каменоломни подобного типа находились в пещерах Гилфорда, Кента, Суррея и Сассекса²⁴². Добычей мела активно занимались в Средние века и долгое время спустя, вплоть до наших дней.

^а Вероятно, мел продавался примерно по 4 пенса за кварт.

VI. Обработка металла

Английские мастера славились своими работами по металлу со времен святого Дунстана. Святой Дунстан — покровитель ювелиров, его изображение было одним из главных украшений золотого зала в Лондоне, кольцо, приписываемое его мастерству, в 1280 году принадлежало Эдуарду I²⁴³, а его инструменты, включая те самые щипцы, которыми он тянул дьявола за нос, все еще можно увидеть в Мейфилде. Переходя к более поздним временам и менее сомнительным свидетельствам, мы встречаем Оттона Ювелира, чье имя упоминается в «Книге Страшного суда» в 1086 году. Он был родоначальником семьи Фитц-Ото, королевских ювелиров и мастеров Монетного двора с 1100 до 1300 года²⁴⁴. До нас дошли имена многих ранних ювелиров²⁴⁵; прекрасный подсвечник, подаренный аббатству Святого Петра в Глостере в 1110 году, а теперь находящийся в Музее Южного Кенсингтона, свидетельствует об их мастерстве в этом

искусстве. Крупные религиозные дома были главными покровителями ремесла, многие из них, такие как аббатство Сент-Олбанс, имели среди своих обитателей художников с прекрасной репутацией. Знаменитый монастырь Беверли имел в своем хозяйстве ювелира²⁴⁶, но в 1292 году, когда было решено создать новую святыню для святилища св. Иоанна, глава не доверил работу своему мастеру, а обратился в Лондон к учреждению Уильяма Фарингдона, величайшего ювелира того времени. Контракт между его слугой Роджером Фарингдонским и орденом Беверли дошел до наших дней²⁴⁷. Согласно ему настоятель должен был предоставить необходимое серебро и золото, а Роджер должен был очистить его, если это потребуется, и предоставить свой уголь, ртуть и другие материалы. Святыня должна была составлять 5 футов 6 дюймов в длину, 1 фут 6 дюймов в ширину и быть пропорциональной высоты: дизайн должен был быть архитектурным по стилю, а статуэтки, количество и размер которых следовало оговорить с настоятелем, следовало выполнить искусно и красиво, при этом последний оставлял за собой право отклонить любую скульптуру или украшение или заставить их переделать. Когда работа будет завершена, но еще до позолоты, Роджеру должны были выплатить вес скульптуры в серебре. Невозможно установить какое-либо

110 общее правило относительно пропорции между внутренней стоимостью или весом металла и затратами на обработку, но в случае простых изделий из листового металла стоимость изготовления могла быть установлена приблизительно на уровне половины веса. Так, в случае с дарами города Черному принцу по его возвращении из Гаскони в 1371 году²⁴⁸ мы находим шесть тарелок весом в 14 фунтов 18 шиллингов 9 пенсов на сумму 21 фунт 7 шиллингов 2 пенса; двенадцать чашек с ручкой весом в 8 фунтов 12 шиллингов, что составляло 12 фунтов 7 шиллингов 7 пенсов, и тридцать солонок весом 15 фунтов 6 шиллингов 2 пенса на сумму 21 фунт 17 шиллингов 8 пенсов. Плата за изготовление серебряных тазов и умывальников из той же массы составляла около двух третей веса. Судя по всему, цены были довольно постоянными: в 1416 году Уильям Рэндольф изготовил для короля Генриха V четыре дюжины блюд и восемь дюжин серебряных тарелок по цене 30 шиллингов за фунт²⁴⁹.

Спрос на серебряную посуду в период позднего Средневековья был высок, поскольку в каждом доме с любым претенциозным положением посуда красовалась в буфете или на комод. Ничто в Англии не поразило венецианских путешественников в 1500 году так, как демонстрация этого необыкновен-

ного изобилия, они отметили²⁵⁰, что «на одной-единственной улице, именуемой Стрэнд, находятся 52 ювелирные лавки, настолько богатые и полные серебряных сосудов, больших и малых, что во всех лавках Милана, Рима, Венеции и Флоренции столько не найти. Я не думал, что в Лондоне можно было бы найти столько великолепия. И все эти сосуды — либо солонки, либо чаши для питья, либо тазы для умывания рук, ибо их делают из этого прекрасного олова, которое мало уступает серебру». Хотя здесь указано, что ювелирные дома находились на Стрэнде, их главный центр был на Ломбард-стрит и в Чипсайте, где примерно в то время, когда был написан этот венецианский отчет, Томас Вуд основал Голдсмитс-Роу с десятью ярмарочными домами и четырнадцатью магазинами, чей четырехэтажный фасад украшали лесные человечки верхом на чудовищных зверях²⁵¹. Даже в 1637 году предпринимались попытки заставить ювелиров остаться в Чипсайте для украшения этой улицы²⁵².

Венецианские слова о «прекрасном олове», используемом для тарелок и чаш, служат нам напоминанием о том, что мастера по золоту и серебру не имели монополии на обработку металлов. Оловянщики, литейщики и представители таких специализированных профессий, как кузнецы и шпорщики, играли

112 важную роль в сфере промышленности, и если материалы, над которыми они работали, сами по себе были менее ценными, то готовые изделия не должны были уступать даже с чисто художественной точки зрения. Фигуры королевы Элеоноры Кастильской и Генриха III, отлитые Уильямом Торелем, и фигуры Эдуарда III и королевы Филиппы, созданные Хокином Льежским, — лишь несколько ярких примеров, являющихся великолепными творениями мастеров. Можно также упомянуть гробницу Ричарда II и его королевы, над которой жестянщики Николас Крокер и Годфри Прест, работали в течение четырех лет и за которую получили 700 фунтов²⁵³. Полное рассмотрение всех многочисленных отраслей обработки металла выходит за рамки этой книги, но две отдельные отрасли — литье колоколов и пушек — заслуживают подробного рассмотрения.

В саксонские времена упоминания о колоколах нередки²⁵⁴, но, вероятно, самое раннее свидетельство, связанное с их изготовлением, — это запись из аббатства Баттл конца XI века: «Эдрик, отливавший колокола (*qui signa fundebat*)»²⁵⁵. Вероятно, самые ранние монашеские колокола отливались в непосредственной близости от монастыря братией или под ее надзором. Но в XII веке, когда Ральф Бретон даровал монастырю Рочестерского собо-

ра деньги на колокол в память о своем брате, ризничий заказал его в Лондоне²⁵⁶. Возможно, мастером, который отливал этот колокол, был Альволд Кампанариус, работавший в Лондоне около 1150 года²⁵⁷. Другим ранним мастером по изготовлению колоколов был Бенейт ле Сейнтер, шериф Лондона в 1216 году²⁵⁸. Господин Стальшмидт прав, интерпретируя имя основателя как *ceinturier* или *girdler*^a, поскольку в XIII столетии в Вустере жила семья, члены которой носили имена «Ceynturer» и «Belleeter»²⁵⁹. Спрос на колокола едва ли мог быть достаточно большим, чтобы дать возможность ремесленнику полностью специализироваться в этой отрасли, а колокольный мастер всегда был в первую очередь литейщиком, и в соответствии с тем, что основная часть его ремесла заключалась в литье пряжек и других приспособлений для ремней и горшков, он был известен так же как «поясник», гончар или литейщик колоколов^b.

^a С другой стороны Фанье (Docts. relatifs à l'histoire de l'Industrie, ii. 67) утверждает, что *sainterius* — звание, применявшееся к Томасу де Клавиллю, который отлил колокол для Нотр-Дама в 1397 году, «основано на старом французском названии колоколов *saints*... что относится к *signa*».

^b Большинство лондонских литейщиков, записанных г-ном Штальшмидтом как точные или возможные создатели колоколов, использовали титул «гончар» (*Stahlschmidt. London Bell-founders, 72–74*).

114 Средневековым английским термином для колокольного мастера был «*bellyeter*» (отобразившийся на карте Лондона как «*Billiter Street*», бывший центр этого производства), происходящее от англосаксонского *geotan*, что означает «наливать» (это слово иногда используется как глагол). Соглашение о создании колокола для Стэнсфилда в 1453 году предусматривало, что он должен быть «хорошо и очень качественно отлит»²⁶⁰. Что же касается процесса, то он оставался неизменным в своих основных чертах до сравнительно недавнего времени²⁶¹, и сохранилось значительное количество записей, касающихся изготовления колоколов, которые проливают свет на детали этого искусства. Первым шагом было формирование «сердцевины», точной модели внутренней части колокола, вылепленной из глины. Когда она затвердевала путем обжига, на нее накладывали «слой», точно соответствующий самому колоколу, а поверх «слоя» накладывали толстый глиняный «корпус». Предположу, что первоначально было принято делать «слой» из воска, который, плавясь при нагревании, вытекал и оставлял пространство между «сердцевинной» и «корпусом» незаполненным, чтобы туда можно было залить расплавленный металл: возможно, часть ранних колоколов без надписей, которые сохранились до наших дней, могли быть сделаны таким образом, но

очевидно, что с конца XIII века в Англии отказались от использования воска, а «сердцевину» начали делать из суглинка или земли^а. Глиняный слой осторожно убирался, а на поверхность «слоя» наносилась какая-нибудь надпись или другое украшение. Для того чтобы металл мог вытекать прямо из печи в форму, последнюю укладывали в приямок перед печью. Когда открывалась дверца печи, металл, состоящий из смеси меди и олова, стекал в форму. Если металл не был достаточно жидким или если мешало какое-либо препятствие, литейщик «мог потерять свой труд и понести расходы», как это случилось с Генри Мишелем, когда в 1313 году он отливал большой колокол Крокденского аббатства, но работа застыла и пришлось делать все заново²⁶². Если все выполнялось должным образом, готовый колокол следовало настроить, хотя в случае с церковью Святого Лаврентия в Рединге в 1596 году, «заботились не столько о мелодичности звучания колокола, сколько о том, чтобы его было слышно издали»²⁶³.

Настройка производилась путем шлифовки или разрезания края раструба, если нота была слишком плоской, или уменьшением толщины путем спиливания внутренней поверхности

^а Для предотвращения склеивания, их покрывали специальным составом.

116 звуковой дуги, если нота была слишком резкой. Чтобы правильно настроить колокол, необходимо было приблизительно знать соотношение между размером и весом, и уже во времена правления Генриха III монах из Ившема, Уолтер Одингтонский, разработал систему, согласно которой каждый колокол должен был весить восемь девятых веса следующего за ним колокола²⁶⁴. Эта система, восхитительно простая в теории, не могла дать удовлетворительных результатов на практике, и вполне вероятно, что у большинства мастеров были свои собственные системы, основанные на личном опыте и практических наблюдениях. Время от времени вызывал споры вопрос о том, правильно ли новый колокол гармонирует с остальными.

Когда Роберт Гилдсбург, лондонский плавильщик, колокольный мастер XV века, отлил два колокола для Уитчерча в Дорсете, викарий отказался заплатить за них, сказав, что они расстроены. Гилдсбург потребовал, чтобы колокола были представлены на суд Адама Буггеберда, настоятеля Южного Перета, который послушал, как они звонят, и рассудил, что проблемы в них нет²⁶⁵. В случае с колоколами, отлитыми для лондонской церкви Св. Марии в 1510 году²⁶⁶, мы находим первую запись о 6,5 пенсах, полученных «за работу мастера, его завтрак и за то, что он приехал из

Ладгейта в Олгейт, чтобы послушать каждый колокол в городе», а затем, поскольку церковные старосты не были удовлетворены его отчетом, оплатили 8 пенсов за «вино для мистера Джентилла, мистера Рассела, Джона Олторпа, Джона Кендалла и священников церкви Св. Антония, чтобы они послушали, слышен ли колокол на весь город или нет». Возможно, решение в отношении четвертого колокола, отлитого Уильямом Смитом, было неудовлетворительным, поскольку «большой колокол» доверили Уильяму Калвердену, колокола которого имели его печать с диким или лесным голубем, и сохранились до наших дней.

Внутри к колоколу подвешивали железный язык, который крепился с помощью кожаного ремня к массивному деревянному ложу с железными стержнями на концах. Теперь колокол был готов висеть на колокольне. Но хотя это был уже готовый «торговый предмет», ему предстояло пройти еще один процесс, прежде чем он мог начать созывать верующих в церковь: это было освящение. Так, колокола аббатства Сент-Олбанс в середине XII века освятил епископ Св. Асафа²⁶⁷. Сохранился подробный отчет 1477 года²⁶⁸ об освящении большого колокола Личфилдского собора. Что касается пяти колоколов собора Святого Михаила в Бишопс-Стортфорде, отлитых в 1489 году Реджинальдом Черчем из Бери-Сент-Эдмундс

118 за 42 фунта, то известно, что 17 шиллингов 6 пенсов заплатили дополнительно «за их освящение (*pro santificatione*)»²⁶⁹. Церемония освящения была похожа на церемонию крестин, что ясно видно из записи в отчетах церкви Св. Лаврентия в Рединге, где в 1508 году мы видим «освященный за 6 шиллингов 8 пенсов большой колокол по имени Гарри». Кроме того, сэр Уильям Симус Ричард Кликх и миссис Смит стали крестными отцом и матерью при освящении этого колокола и понесли все расходы викария»²⁷⁰.

Из первых центров производства колоколов самым главным был Лондон. Два первых колокольных мастера этого города уже упоминались, но интересно то, насколько в определенной степени человек может быть «мастером на все руки». Несколько колоколов для Вестминстерского аббатства отлил Эдвард Фитц Одо, знаменитый ювелир Генриха III²⁷¹, этого монарха-покровителя всех искусств, ежегодно даровавшего 100 шиллингов гильдии звонарей Вестминстера за звон в большие колокола²⁷². Г-н Стальшмидт утверждает, что центр торговли колоколами находился во-круг Олдгейта и по соседству с церковью Святого Эндрю и церковью Святого Ботольфа²⁷³, в то время как среди наиболее выдающихся первых мастеров в начале XIV века была семья Вимбишей и в конце того же века —

Берфордов. Современником этих последних был Уильям Фаундер, чье торговое клеймо с его именем и изображением двух птиц на условном дереве встречается на нескольких колоколах и намекает на его настоящую фамилию, которая, хотя до сих пор ускользала от историков, скорее всего, была Вудворд. Господин Стальшмидт²⁷⁴ нашел запись 1385 года, в которой зафиксирована покупка двенадцати пушек у Уильяма Фаундера, но не заметил, что уже в следующем году шестьдесят пушек были куплены у Уильяма Вудворда (William Wodeward)²⁷⁵, в то время как в 1417 году другие пушки снова отлил Уильям Вудворд, Фаундер²⁷⁶.

Среди провинциальных центров можно отметить Глостер, где около 1270 года работал Хью Беллетэр, а в 1346 — Джон Беллетэр²⁷⁷. Последний, по-видимому, был известен как Джон Глостерский, который со своим штатом из шести человек прибыл в Эли в 1342 году, чтобы отлить четыре колокола для настоятеля Уолсингема²⁷⁸. Позднее известным мастером колоколов в Глостере был Уильям Хеншоу, который был мэром в 1503, 1508 и 1509 годах²⁷⁹. Другим ремесленником, заслужившим высокую репутацию не только на родине, был «Джон де Стаффорд, мэр Лестера в 1366 и 1370 годах²⁸⁰, которого настоятель Йорка вызвал для отливки колоколов в 1371 году²⁸¹.

120 Это тем более примечательно, так как Йорк тоже был центром производства колоколов, самым известным из его мастеров был Ричард Туннок, представлявший город в парламенте в 1327 году, и умерший в 1330 году. Он был достойно увековечен в «витраже мастера» в Йоркском соборе²⁸². На центральной панели этого окна изображен сам Ричард Туннок, преклонивший колени перед святым архиепископом; две другие панели показывают процесс изготовления колоколов. На одном мастер наблюдает за подачей металла в форму из печи, тяга которой обеспечивается механизмами, управляемыми двумя молодыми людьми, один стоит на них одной ногой на каждом, а другой держится за ручки. Обычно считается, что третья панель представляет собой лепку глиняной сердцевины, но мне кажется, что она скорее изображает полировку готового колокола^а. Ричард Туннок показан сидящим с длинным изогнутым инструментом (напоминающим крупный бумеранг) и с большим усилием применяющим его на поверхности колокола, который помощник вращает на примитивном токарном станке, состоящем

^а Если предмет в форме колокола действительно является сердцевинной, орнамент на нем следует оставить на совести художника, поскольку поверхность сердцевины на самом деле была бы совершенно гладкой.

из двух козелков и кривой ручки. Пространство вокруг каждой панели заполнено рядами колокольчиков, качающихся в нишах-трилистниках.

Количество церквей в крупных городах в Средние века было гораздо больше, чем в настоящее время, и лишь немногие из них довольствовались одним колоколом, поэтому большинство главных городов, и в особенности те, в которых были соборы или важные монастыри, имели своих колокольных мастеров. В 1285 году в Эксетере епископ Питер де Кивиль обеспечивал надлежащий уход за колоколами собора, предоставив небольшую собственность в Пейнтоне Роберту ле Беллетэру в качестве залога, причем Роберт и его наследники были обязаны изготавливать или ремонтировать колокола, когда это было необходимо, настоятель оплачивал все расходы, включая еду и питье рабочих; эти обязательства должным образом выполнялись по крайней мере в течение трех поколений, Роберт, сын Уолтера (сына первого Роберта), все еще владел землей на тех же условиях в 1315 году²⁸³. Еще одним местным центром торговли был Кентербери. В 1345 году из Кентербери в Дувр приглашали мастера, который отлил там несколько колоколов, один из которых весил 3266 фунтов, а другой — 1078, за каждый из колоколов ему платили полпенни

122 за фунт^{а, 284}. В Восточной Англии в монастырском городке Бери-Сент-Эдмундс находилась крупная литейная мастерская, один из мастеров которой в XV веке использовал в качестве своего товарного знака щит, который интересен тем, что на нем был не только колокол, но и пушка с ядрами. Норвич с его семьюдесятью церквями и соборным монастырем был оживленным центром промышленности. Один из более поздних мастеров Норвича, Ричард Бразьер, по-видимому, был скорее хитрецом, нежели честным мастером, и посвятил часть своего мастерства тому, чтобы уклоняться от обязательств. В 1454 году церковные старосты Стэнсфилда заключили с ним договор на отлив колокола для их церкви, при этом половину суммы должны были оплатить сразу после отливки, а вторую половину — по истечении года и одного дня, если колокол оказывался качественным, а если нет, то мастер должен был отлить для них новый колокол. Он, однако, воспользовавшись тем, что заказчики были необразованными людьми, удалил последний пункт из соглашения, а когда колокол оказал-

^а Среди статей расходов: «На яйца и эль, купленные для того, чтобы сделать надпись по колоколу — 3 пенса. За воск и сапожный воск — 5,5 пенса». Возможно, смесь яиц и эля использовалась для смазывания металлических буквенных штампов и предотвращения их прилипания к глине.

ся плохим, отказался сделать новый²⁸⁵. Через несколько лет, в 1468 году, за нарушение договора на него подали в суд прихожане Милденхолла. Прихожане должны были доставить большой колокол Милденхолла в мастерскую упомянутого Ричарда Бразьера и взвесить его, а затем Бразьер должен был отлить из металла старого колокола новый теноровый колокол, соответствующий звучанию всех остальных инструментов церковной колокольной, и если колокол был плох, то через один год и один день он должен был за свой счет отвезти его обратно в Норвич, «чтобы переплавить». Колокол действительно доставили в мастерскую, но Бразьер его не переплавил; он утверждал, что, хотя колокол и привезли, но не взвешивали, и что пока это не будет сделано, он не обязан его переплавлять. Другая сторона утверждала, что он мог бы сам его взвесить и что в действительности соглашение подразумевало, что его рабочие должны были взвесить колокол и бросить в его печь в присутствии жителей Милденхолла²⁸⁶. Созвали присяжных, но они не явились — и дело отложили.

Упразднение монастырей, за которым последовала конфискация церковного имущества, в том числе большого количества колоколов, стало окончанием средневекового периода индустрии; оно символически совпало со смертью в 1546 году Уильяма Корвехилла,

124 прекрасного колокольного мастера из Венлока²⁸⁷.

Мы уже знаем, что пушка изображалась на щите, использовавшемся в XV веке в качестве товарного знака изготовителем колоколов из Саффолка. Литые артиллерийских орудий может считаться одной из самых интересных и важных ветвей мастерства литейщика наряду с колокольным ремеслом. Пушки появились в Англии в начале правления Эдуарда III. В 1339 году в Гилдхолле было шесть латунных пушек, называвшихся *gonnes*, и пять называвшихся *roleres*. А также 4,5 хандредвейта свинцовых окатышей для тех же инструментов и 32 фунта порошка²⁸⁸. Известно, что в том же году англичане использовали пушки при осаде Камбре, а также в битве при Креси в 1346 году. В 1365 году в замок Шеппи²⁸⁹ доставили две большие и девять малых медных пушек; но есть сомнения в том, что все эти орудия были местного производства, хотя говорят, что небольшая пушка, отправленная в Ирландию в 1360 году, была приобретена в Лондоне²⁹⁰, что, конечно, вовсе не означает, что она была там отлита. Однако в 1385 году шериф Камберленда включил в свой отчет о ремонте замка Карлайл «расходы, понесенные при изготовлении трех медных пушек, которые находятся в упомянутом замке»²⁹¹, и в том же году «Уильям Фаундер», как мы

помним, работавший литейщиком колоколов, отлил двенадцать орудий. В следующем году тот же Уильям Вудворд сделал для Кале не менее шестидесяти пушек²⁹². Поскольку в 1416²⁹³ году он все еще поставлял боеприпасы, мы, вероятно, можем отождествить его с «Мастером Уильямом Оружейником», изготовившим в 1411 году несколько небольших пушек, две из которых были железными²⁹⁴.

Ранние пушки делали из бронзы того же состава, что и колокола, а когда начали применять железо, пушки из этого материала отливали в форме трубы, состоящей из длинных железных стержней, расположенных подобно древкам ствола, связанных между собой кругом с железными полосами. Все они были казнозарядными, состоящими из двух отдельных частей: ствола и патронника; последний представлял собой короткий цилиндр, обычно съемный, куда помещался заряд пороха. Этот цилиндр затем крепился к основанию ствола с помощью хомута или подобного приспособления. Двуствольные пушки тоже были довольно распространены, так как в 1401 году восемь одиночных пушек и шесть двойных (*duplices*) были отправлены в Дуврский замок и столько же в Шотландию²⁹⁵. Инвентаризация артиллерии в Берик-он-Твид, проведенная в то же время²⁹⁶, различает пушки, «врезанные в древесину, окованную железом», и «голые»

126 пушки; также упоминаются «два небольших латунных ружья на деревянных рукоятках, называемых *handgonnes*», один из первых образцов стрелкового оружия, 24 «ствольных ружья»²⁹⁷ стоимостью 8 фунтов 8 шиллингов — это были ружья, метавшие стрелы, подобные тем, что используются в арбалетах^а. Обычные снаряды, использовавшиеся в более крупных пушках, представляли собой круглые каменные шары, которые использовались для мангонелей и катапульт со времен римлян. Их привозили из каменоломен Мейдстоуна и других мест вплоть до времен Генриха VIII. Железные «оружейные камни», по-видимому, не производились до конца XV века, а «деревянные ядра для пушек», которых в Дувре в 1387 году было 350²⁹⁸, вряд ли могли оказаться эффективными, однако для меньших орудий часто применялся свинец.

Главным центром производства боеприпасов был Лондон, но в 1408 году²⁹⁹ железная пушка была изготовлена в Бристоле, а несколько лет спустя Джону Стивенсу из Бристоля поручили наблюдать за изготовлением еще одной³⁰⁰. В 1408 году была отлита «большая пушка, недавно изобретенная самим

^а Есть рисунок 1326 года, изображающий ружье, стреляющее стрелой, см.: Proc. Soc. Ant. (xvi., 225), а в битве при Сент-Олбансе в 1461 года орудия стреляли «стрелами длиной в один аршин».

королем»³⁰¹; это, предположительно, была «большая железная пушка по имени Кингсдотер», которая вскоре после своего появления была повреждена при осаде «Харделага»³⁰². «Кингсдотер», вероятно, была изготовлена в Тауэре, как и три другие железные пушки того времени, еще четыре были отлиты в Саутуарке, а две поменьше Энтони Ганнер, вероятно, отлил в Вустере, поскольку одна из них испытывалась там и сломалась во время испытания. Из шести бронзовых пушек, изготовленных одновременно, самая большая, «Мессагер», весом 4480 фунтов, и две маленькие были разбиты при осаде Абериствита. Век оружия в те дни был короток, а жизнь наводчика — опасной^a. В 1496 году, когда королевский полигон находился в Майл-Энде, стрельку Блейзу Балларду заплатили 13 шиллингов 4 пенса «за его ремесло, так как его руки и лицо недавно пострадали в Майлсе от случайного выстрела из пушки»³⁰³, и это не единственное подтверждение, которое мы имеем относительно того, что такое оружие иногда бывало столь же опасно для его обладателей, сколь и для врага.

^a В шотландской экспедиции 1496 года пять из тридцати двух латунных орудий и двенадцать из ста восьмидесяти железных были уничтожены в бою (Exch. Tr. of R., Misc. Bks., 7, f. 140).

Немцы и голландцы были особенно искусны в изготовлении оружия, оружейник Мэтью де Фленк служил у Ричарда II³⁰⁴, а Годфри Гойкин был одним из четырех немецких оружейников, служивших Генриху V в последние годы его правления³⁰⁵, в 1433 году он завершил три большие железные пушки, которые начал изготавливать Уолтер Томассон³⁰⁶. Эти пушки стреляли ядрами четырнадцати, шестнадцати и восемнадцати дюймов в диаметре соответственно, так что предположительно это были «бомбарды» или минометы. Вероятно, похожие орудия нашли в овраге замка Бодиям, а теперь и в Вулвиче³⁰⁷; ствол 15-дюймового калибра отливали из чугуна, а внешний слой состоял из ряда полос кованого железа, и, вероятно, изготавливался в Сассексе. Именно в этом графстве, в Ньюбридже в Эшдаун Форест, в 1497 году Саймон Баллард³⁰⁸ отлил большое количество железной дроби для артиллерии весом до 225 фунтов каждый, так что их приходилось помещать в пушки с помощью специальных «снарядных колыбелей»³⁰⁹: для «картаунов» дробь весила 77 фунтов, для «демикартаунов» — 39 фунтов, для «больших серпантинных» — 19 фунтов, а для обычных «серпантинных» — 5 фунтов. Тот же Саймон Баллард был зачислен в число артиллеристов во время восстания под командованием Перкина Уорбека³¹⁰. Так же мы встречаем сведения о «Питере

Робере, он же Оружейник Пьер», литейщике из Хартфилда³¹¹, описываемом как оружейник и литейщик, в 1497 году работающий за 6 пенсов в день³¹². В тот же год Уильям Фрезе³¹³ изготовил десять пушек по 10 шиллингов за центнер, восемь латунных орудий отлил Уильям Ньюпорт³¹⁴, лондонский литейщик колоколов³¹⁵. В то же время Джон Кроучард отремонтировал старую пушку, созданную Джоном де Чалоуном, и предоставил 10 стволов для различных пушек и четырнадцать скоб, весом 53 фунта, стоимостью в 2 пенса за фунт, а также «семь железных пушек³¹⁶ для больших ядер». В то же время Камелис Амолдсон получил оплату за починку пяти больших орудий и двух новых зарядов для них, а так же за «починку и украшение орудий»³¹⁷.

В начале правления Генриха VIII большие закупки пушек делались за границей у Ганса Попенрейтера и Льюиса де ла Фава в Мехелене, у Стефана из Сен-Лаго, у Фортуну де Каталенго и Джона Кавальканте во Флоренции, которые также согласились импортировать селитру на сумму 2400 фунтов³¹⁸. Не бездействовали и английские литейные мастерские: лондонский оружейник Хамфри Уокер поставил пятьдесят единиц боеприпасов по 12 шиллингов за фунт³¹⁹, а также множество орудий, в то время как оружейник Комелис Джонсон изготавливал и ремонтировал артиллерийское

130 вооружение для флота³²⁰. Джон Аткинсон, еще один литейщик, в 1514 году получил 2 шиллинга «за 8 грузов глины, чтобы сделать формы для крупного орудия», и еще 8 пенсов за 5 фунтов топлива, «чтобы обжечь глину»; помимо этого он получил латунную и железную проволоку. Джон Доусон делал некоторые изделия из железа, в том числе «плоскую пластину для дна пушки длиной 4,5 фута с 10 круглыми крючками, 36 круглых пластин длиной 4 фута, 6 железных приспособлений, 2 крючка и т. д.³²¹.

Средневековый период литья орудий подошел к концу с внедрением около 1543 года метода отливки железных пушек целиком, а затем их распила. Это открытие обычно приписывают Ральфу Хогге из Бакстеда и его французскому помощнику Питеру Боду. Оно привело к тому, что металлургические районы Сассекса и Кента стали главными центрами производства боеприпасов³²².

VII. Гончарное дело — плитка, кирпич

Именно широкая распространенность привела к тому, что изготовление глиняных сосудов стало одним из самых ранних ремесел. С конца каменного века и далее гончар занимался своим ремеслом везде, где можно было найти подходящую глину. Римляне, которые довели искусство гончарного дела до совершенства, привнесли свои новаторские методы в Британию, где многочисленные остатки печей и бесчисленные фрагменты гончарных изделий свидетельствуют о мастерстве и индивидуальности римско-британских гончаров. Существует несколько совершенно различных типов керамики, которые можно отнести к определенным местам. Большое количество черных и серых изделий, относящихся к предметам повседневного домашнего обихода, украшенных по большей части только широкими полосами более темного или светлого оттенка, были найдены в Кенте близ Медуэя, причем наиболее прекрасные образцы

132 связаны с Апчерчем. В гончарных мастерских Нью-Фореста³²³ изготавливали художественно исполненные вазы с искусным орнаментом, но именно район Кастора в Нортгемптоншире в римские времена занимал то место, которое в недавнее время было у Стаффордшира. Вокруг Кастора встречалось множество печей для обжига³²⁴, а темная посуда с однотонным декором находится по всей Англии, а также на континенте.

Римско-британские печи встречались во многих местах, некоторые из наиболее хорошо сохранившихся находятся в Касторе³²⁵, Лондоне³²⁶, Колчестере³²⁷, Рэдлетте (Хертс)³²⁸ и Шептон-Маллет (Сомерсет)³²⁹. В целом они представляли собой круглую яму от 4 до 6 футов в диаметре, вырытую на глубине около 4 футов: в ней был плоский глиняный пол, приподнятый примерно на 2 фута над дном ямы центральным выступом. В пространство между этим полом, или выступом, и дном ямы поступал горячий воздух и дым из небольшой печи, построенной с одной стороны ямы. На глиняном столе с отверстиями для выхода тепла и дыма располагались глиняные сосуды для обжига, которые выстраивались слоями в порядке уменьшающегося диаметра в куполообразную или коническую структуру, причем слои разделялись травой, покрытой глиной, затем все это засыпалось глиной, оставалось

только отверстие в центре наверху^a, и разжигалась печь.

Раннесредневековые печи были очень похожи своей конструкцией на описанные выше, а иногда имели даже более простую конструкцию. Если принять во внимание утверждение, что в 1323 году гончар из Скиптона заплатил 6 шиллингов 8 пенсов «за сжигание сухостоя и подлеска вокруг своих горшков»³³⁰, то можно сделать вывод, что здесь использовалось примитивное сочетание печи и жаровни. В более позднее время обычная конструкция, вероятно, была похожа на найденные в Рингмере в Сассексе³³¹, которые относятся к XV веку. Эти печи строились из кирпичей или глиняных блоков, сцементированных супесью, которая превращалась в стекло под воздействием жара. Такая печь заключала в себе продольные ходы, перекрытые узкими сводами, промежутки между которыми служили для подачи горячего воздуха к глиняным сосудам. Очаги загружались через арочные отверстия древесным углем.

Чтобы сделать керамику непористой, ее необходимо было покрыть глазурью^b, и с давних времен для этой цели использовали свинец.

^a Темный цвет посуды из Кастора был обусловлен тем, что вентиляционное отверстие закрывалось до того, как завершался обжиг.

^b Римская печь для глазури была в Касторе (V. C. H. Northants., i. 210).

134 В описании этого процесса, датированном XII веком, говорится³³², что поверхность вазы сначала смачивается водой, в которой кипятится мука, а затем припудривается свинцом, после чего ее помещают в большую посуду и выпекают при слабом огне. Этот процесс дает желтую глазурь, но если требовался зеленый цвет — а в средневековый период в Англии был более распространен зеленый — к свинцу нужно было добавить медь или бронзу. Тот же источник дает рецепт бессвинцовой глазури: обожженная гончарная земля измельчается и промывается, а затем смешивается с половиной ее веса необожженной земли, не содержащей песка, затем все обрабатывают маслом и закрашивают поверхность вазы.

Гончары упоминаются в Бладоне (Оксфорд), Хасфилде (Глоук) и Уэстбери (Уилтс), в «Книге Страшного суда»³³³, но, если не считать случайных упоминаний географических названий^a и описаний отдельных лиц^b, документальная история ранней английской керамики скудна. Вероятно, одним из первых центров торговли был Кингстон на Темзе, так как в 1260 году

^a Напр.: Поттерсфилд в Хоршеме, в приходе которого было найдено несколько сосудов XIII века с зеленой глазурью (V. C. H. Sussex, ii. 251).

^b Напр. в 1314 году упоминается «Гончар Джеффри» из Лимпсфилда, где были найдены остатки печей (Proc. Soc. Ant., iii).

бейлифам этого города приказали отправить тысячу кувшинов королевскому дворецкому в Вестминстере^{а, 334}. В Граффеме, графство Сассекс, в 1341 году одним из источников дохода викария был налог в 12 пенсов³³⁵, который выплачивали мужчины, изготавливающие глиняные горшки, но наиболее распространенной формой налога была сумма, уплачиваемая гончарами за разрешение копать глину.

Так, в Ковике в Йоркшире³³⁶ в 1374 году — гончары, изготавливающие глиняные сосуды, «заплатили 4 фунта 16 шиллингов за глину и песок, взятые на болотах Ковика». Подобные записи встречаются здесь каждый год в течение примерно века, в то время как в Рингмере, Сассекс, в течение более чем двухсот лет полдюжины гончаров выплачивали небольшую сумму в 9 пенсов с человека ежегодно³³⁷. Еще ранее, в 1283 году, рента в 36 шиллингов 8 пенсов, называемая «Поттерсгевел», выплачивалась лорду поместья Мидхерст³³⁸.

Тип производимой керамики в разных районах не очень отличался³³⁹. В Линкольне был обычай украшать некоторые сосуды с помощью марки: некоторые из этих марок в виде головок можно увидеть в Британском музее.

^а Саймон «le Pichermakere» из Корнуолла в XIV веке отправлял свои товары (предположительно кувшины) в Сассекс (Anct. Pet., 10357–10358).

136 Использование штампов для украшения керамики встречается и в Гастингсе. Одна отличительная разновидность глиняной посуды, возникла примерно в начале XVI века: это была тонкая твердая глиняная посуда темно-коричневого цвета, хорошо покрытая глазурью и украшенная замысловатыми узорами из белого шликера. Большое количество такой посуды находили в цистерцианских аббатствах Йоркшира — Киркстолле, Джерволксе и Фонтейнс, — поэтому она и получила название «цистерцианская посуда», но в настоящее время нет прямых указаний на место ее изготовления³⁴⁰.

Производство плитки тесно связано с гончарным делом, так как делалась она всегда из глины, при помощи тех же печей, в которых обжигались горшки. В какой период в Англии возобновилось производство черепицы, прекратившееся с уходом римлян, неизвестно, но с начала XIII века ее роль в истории строительных работ становится все более значительной. Частота и разрушительные последствия пожаров, вследствие использования соломенных крыш, вскоре привели к моде на черепицу для кровельных целей в городах, даже если власти не предписывали ее использование, как это было в Лондоне в 1212 году и в 1509 году в Норвиче³⁴¹. Ради безопасности города было важно иметь большой запас плитки, доступ-

ной по низкой цене, и в 1350 году, после того как Черная смерть высоко подняла цены на рабочую силу и промышленные товары, городской совет Лондона установил максимальную цену плитки на уровне 5 шиллингов за тысячу³⁴², а в 1362 году, когда сильная буря сорвала крыши со многих домов и создала большой спрос на черепицу, совет приказал не повышать на нее цену и продолжать изготавливать ее как обычно, выставлять ее на продажу, а не придерживать, чтобы повысить цену^{а, 343}. Вероятно, это было то же понимание общественной выгоды, которое побудило в XV веке власти Вустера запретить плиточникам создавать какие-либо гильдии или профсоюзы, отстранять чужаков от работы в городе или устанавливать размер заработной платы^{б, 344}.

Законы Вустера также предписывали, чтобы вся плитка была отмечена знаком производителя, чтобы любые дефекты размера или качества можно было отследить. Ранее, в том же столетии, в 1425 году, в Колчестере встречалось много жалоб на отсутствие единообразия в размерах изготавливаемых

^а Монахи Боксли получили в тот год 10 шиллингов за тысячу (Mins. Accts., 1253, no. 13).

^б В 1346 году в Линкольне плиточники образовали гильдию, и мастера, не принадлежащие к гильдии, не могли оставаться в городе (*Toulmin Smith. English Guilds*, 184).

138 там плиток³⁴⁵, и, наконец, в 1477 году возникла необходимость принять парламентский акт, регулирующий производство³⁴⁶. Этот закон предусматривал, что глина, которую предстоит использовать, должна быть добыта до 1 ноября, что ее следует перемешивать до начала февраля и не делать из нее черепицу до марта, чтобы гарантировать ее пригодность. Следовало соблюдать осторожность, чтобы избежать примеси мела, мергеля или камней. Стандарт для простой плитки был следующим: 10,5 дюймов на 6,25, толщина не менее 5/8 дюйма; стандарт для черепицы — 13,5 дюймов на 6,25, а плитки водосточных желобов должны быть 10,5 дюймов в длину и достаточной толщины. Назначались проверяющие, которым платили пенни за каждую тысячу простых плиток, полпенни за сотню черепицы и фартинг за каждую сотню плиток с углами и желобами. Нарушение правил влекло за собой штраф в размере 5 шиллингов за тысячу проданных плиток, 6 шиллингов 8 пенсов за сотню черепицы, и 2 шиллингов за сотню желобных плиток. «Размер плитки, вероятно, зависел от обычаев, а штраф был равен цене, по которой каждый вид обыкновенно продавался в XV веке»³⁴⁷.

Эти правила проливают определенный свет на процесс изготовления плитки, а дальнейшие подробности можно получить из ря-

да сведений, касающихся больших мастерских в кентском поместье Уай³⁴⁸ за период с 1330 по 1380 года. В 1355 году десять печей (*furni*) производили 98 500 простых или плоских плиток, 500 черепичных (*festeux*)^a и 1000 угловых. Добыча глины и обжиг в печах оплачивался по контракту в 11 шиллингов за печь, для топлива покупали хворост^b по цене 45 шиллингов за 1000, а еще 10 шиллингов уходило на доставку глины и хвороста. Таким образом, общие расходы составляли около 8 фунтов 6 пенсов за тысячу, черепица обходилась по три фартинга за штуку, угловая по 1 шиллингу 8 пенсов за сотню, а стоимость продукции составляла около 14 фунтов 15 шиллингов. Сохранился более подробный отчет 1370 года, когда тринадцать печей, принадлежавших двум плиточным мастерским, произвели 168 000 простых плиток, 650 черепичных и 900 угловых. Лес рубили за 15 пенсов для каждой печи; глина для шести печей одной черепичной мастерской замешивалась за 14 пенсов для одной печи и запекалась^c за

^a Вероятно от французского *fêtu* — солома, из-за того, что они отформованы в виде полых цилиндров.

^b В Кембридже в качестве топлива использовали торф (Sacrist Rolls of Ely, ii. 67, 93, 137).

^c Для процесса обжига используются слова *eleare* и *aneleare*, оба связаны со словом «*anneal*» (англ. отжигать, прокаливать, обжигать).

140 6 пенсов; известно, что для семи печей одного черепичного завода оплата производилась зерном. Глину доставляли за 4 шиллинга на шесть печей и подготавливали^а для изготовления плитки за 7 шиллингов. Изготовление и обжиг оплачивался в 14 шиллингов за печь и 12 пенсов платили дополнительно в качестве чаевых для плиточников. В следующем году выпуск значительно сократился, так как в одном изразцовом цехе «верхний ряд печей (*cursus furni*) не мог обжигать изразцы полностью и нуждался в капитальном ремонте», а в другом цехе только четыре печи были в строю, но одну из них пришлось оставить до следующего года из-за нехватки рабочих. Возможно, именно из-за только что упомянутой дефектной печи в 1373 году была назначена «новая цена» в 6 шиллингов 8 пенсов, плюс еще 8 пенсов для получения суглинка. Спустя два года мастерскую отремонтировали. Но главный удар по черепичной промышленности нанесла нехватка рабочих рук. Примечательно, что гончары Рингмера неоднократно умирали от чумы³⁴⁹: последствия Черной смерти в 1350 году для плиточников Уай не зарегистрированы, но в 1366 году в результате второй моровой язвы две печи, одна из

^а Возможно, это была прокатка глины до нужной толщины для резки плитки.

которых была небольшой, а вторая в 1,5 акра, которые сдавались в аренду за 7 и 14 пенсов соответственно, потеряли своих арендаторов, а в 1375 году зафиксирована нехватка рабочих, «которые умерли от эпидемии во время изготовления плитки». В 1377 году Питер Гейт^а нанял несколько печей по 20 шиллингов за каждую, но только четыре из них работали «из-за помех рабочим, которые должны были охранять побережье моря из-за большого количества дождей осенью, что не позволило задействовать больше печей». В том же году, а также через два года еще одна изразцовая мастерская осталась без работы из-за нехватки работников.

Плиточные мастерские в Уай принадлежали аббату Баттла, а в самом Баттле в XVI веке³⁵⁰ располагались печи для обжига изразцов, и, вероятно, гораздо ранее, в 1362 году в соседнем приходе Эшбернем находилось здание, называемое Тайлехаусом для обжига (*siccandis*)³⁵¹ плитки. Примерно в то же время, в 1363 году, «участок земли под названием Талернхельде в Хакингтоне³⁵², недалеко от Кентербери, был предоставлен Кристиану Белсиру, семье которого он принадлежал более века.

^а В 1373 году Питер Гейт арендовал плиточные мастерские Накхольта по низкой арендной плате в 15 шиллингов, при условии, что он будет служить «рабочим лорда по кладке черепицы».

142 В 1465 году Эдмунд Хелер из Кентербери арендовал «плиточную мастерскую» в Хакингтоне в течение двух лет за плату в размере 26 шиллингов 8 пенсов³⁵³. Гончар Уильям Белсир «передал 15 000 плиток» на сумму 18 пенсов за тысячу, восемьдесят «изразцов и три длинных изразца для печи»³⁵⁴. Различные отчеты о строительстве указывают на то, что в Смитфилде находились крупные плиточные мастерские; в замок Гилфорд плитку доставляли из Шелфорда, а для Виндзора в основном из «ла Пенн». На севере до конца XIII века изразцы производились в Халле, но одним из главных центров был Беверли. Около 1385 года монахи из Мо жаловались, что «некоторые рабочие из Беверли, называемые плиточниками (изготовителями и обжигателями плит (*laterum*), которыми покрыты многие дома в Беверли и других местах)», вторглись на земли аббатства в Вагене и Саттоне, самостоятельно вывозили глину по течению реки Халл, чтобы сделать черепицу. Монахи забрали свои инструменты, весла и, наконец, одну из своих лодок, но настоятель Беверли, на попечении которого находились плиточники, поддержал их требование добывать глину в любом месте по берегам реки Халл³⁵⁵. Тридцатью годами ранее, в 1359 году, в список обычных городских сборов в Беверли входили «с каждой гончарной печи по 0,5 пенса»³⁵⁶, а в 1370 году

плиточник Томас Уит взял в аренду на четыре года у городских властей черепичную мастерскую Альдебека за арендную плату в 6000 плиток³⁵⁷.

До сих пор мы имели дело с кровельной черепицей, или изразцами, но с середины XIV века и далее все чаще встречаются упоминания о кирпичах. Для постройки нового зала в Эли в 1335 году было изготовлено около 18 000 кирпичей [*tegularum muralium*] стоимостью 12 пенсов за тысячу³⁵⁸. Похоже, что они были завезены из Фландрии и часто встречаются под названием «*flaundrestielli*»³⁵⁹, как, например, в 1357 году, когда тысячу кирпичей купили для камина в Вестминстере за 3 шиллинга 2 пенса³⁶⁰. В Беверли в 1391 году три мастера приобрели у гильдии Св. Иоанна право брать землю в Гроваль-Дайк, ежегодно уплачивая за это 3000 кирпичей³⁶¹, а в 1440 году плиточник Роберт Коолард арендовал на западной стороне землю за арендную плату в 1000 кирпичей³⁶². Вероятно, именно в отношении кирпичных печей, а не обычных изразцовых, действовали правила, составленные в 1461 году^{а, 363}, которые предписывали, чтобы «из-за зловония, загрязняющего воздух,

^а Эти акты проводят различие между «плиточниками» и «кирпичниками», причем последних называли «каменщиками».

144 и уничтожения фруктовых деревьев, никто не должен был строить печи для обжига плитки ближе к городу, чем нынешние печи, под страхом штрафа в 100 шиллингов». Термин «кирпич», по-видимому, не был распространен до 1450 года, когда этот материал начал широко использоваться.

Помимо черепицы для крыши и изразцов для стен, производилась и напольная плитка. Упоминания о ней встречаются во многих отчетах о строительстве. В Виндзоре в 1368 году она стоила 4 шиллинга за тысячу, а более разнообразная — по 2 шиллинга за сотню, в то время как простая черепица стоила 2 шиллинга 6 пенсов за тысячу³⁶⁴. Вероятно, это была простая красная плитка, но в 1278 году в Вестминстере мы встречаем упоминание о покупке «четверти с половиной желтых плиток за 7 пенсов»³⁶⁵. Плитки с гладкой желтой или зеленой глазированной поверхностью часто встречаются в средневековых зданиях, а во многих церквях и монастырских руинах мозаичные полы, так называемая «энкаустика», плитки остаются более или менее в сохранности^а. Для такой инкрустированной плитки узор отпечатывался или вырезался перед обжигом,

^а Именно такой была плитка для пола, купленная у Ричарда Грегори в 1357 году в количестве 185 000 для Вестминстерской капеллы за 6 шиллингов 8 пенсов за сотню (Exch. K. R. Accts., 472, no. 4).

а затем заполнялся белым шликером, причем вся плитка обычно покрывалась глазурью. Некоторые из созданных таким образом узоров отличались необычайной красотой и изяществом, и есть вероятность, что они часто разрабатывались, а возможно, и изготавливались самими членами монастырских обителей. Лучшие известные примеры из аббатства Чертси, и замечательные образцы в Вестминстерском аббатстве³⁶⁶, которые датируются около 1255 года, могут принадлежать одному и тому же художнику. В аббатстве Дейл в Дербишире³⁶⁷ и монастырях Рептона и Малверна³⁶⁸ находились печи, использовавшиеся для изготовления таких инкрустированных плиток, и подобные печи, не связанные, насколько известно, с каким-либо религиозным учреждением, также располагались в Гастингсе³⁶⁹. Производство инкрустированной плитки в Англии постепенно угасло к концу XV века и возродилось лишь недавно.

Любопытно, что, хотя существует множество косвенных свидетельств производства стекла в средневековой Англии, прямые записи об этом крайне скудны и ограничиваются одним районом. С начала XIII века Чиддингфолд и соседние деревни на границе Суррея и Сассекса производили большое количество стекла. Лоуренс «Витрариус» (стеклодув) упоминается как землевладелец в Чиддингфолде

146 около 1225 года, а примерно пятьдесят лет спустя встречается запись о «*le Ovenhusfeld*», предположительно месте, где находилась печь или цех, остатки которого сохранились и были обнаружены³⁷⁰. Возможно, что в производство стекла, как и во многие другие отрасли промышленности, усовершенствования привносились из-за границы. В 1352 году мы встречаем запись о том, что Джон из Германии^а производил в Чиддингфолде большое количество стекла и поставлял его для капеллы Святого Стефана в Вестминстере³⁷¹. В одной партии он отправил триста три меры [*pondera*] стекла, причем мера составляла 5 фунтов, а сотня состояла из двадцати четырех мер, т. е. «длинная сотня» в 120 фунтов. Чуть позже он прислал тридцать шесть мер, а вскоре после этого в Чиддингфолде купили еще шестьдесят мер, вероятно, у того же производителя. Цена в каждом случае была 6 пенсов за меру, или 12 шиллингов за сотню, к тому же не следует забывать об 1 пенсе за меру для доставки из Уилда в Вестминстер. Зимой 1355–1356 годов у того же производителя купили четыре сотни стекол для окон часовни

^а Джон Лондонский, стекольщик, и Джон, сын Джона из Германии (из Чиддингфолда) в 1342 году были оправданы по обвинению в краже со взломом в Тервике (Gaol Delivery R., 129, m. 12).

Святого Георгия в Виндзоре по 13 шиллингов 147
4 пенса за сотню³⁷².

В конце XIV века в округе Чиддингфолд³⁷³ была известна семья Шертер, или Шортер. После смерти Джона Шертера в 1380 году его вдова наняла Джона Глезрайта из Стаффордшира на шесть лет для работ в мастерской. Он получал по 20 пенсов с каждой связок (*sheu*) оконных стекол^a и по 6 с каждой сотни изготовленных стеклянных сосудов. Эта запись примечательна тем, так как показывает, что в этой мастерской изготавливались стеклянные сосуды. Однако данные инвентаризации свидетельствуют о том, что стекло в целом очень мало использовалось для сервировки стола, хотя в богатых домах встречались примеры прекрасной итальянской стеклянной посуды. На смену семье Шертер пришли Ропли, а их в свою очередь сменили Пейто, которые вели торговлю на протяжении всего XVI века, вплоть до 1614 года, таким образом, вступив в современный период производства стекла, который начался с прибытием из Франции *gentilshommes verriers* (различных мастеров) в начале правления Елизаветы³⁷⁴.

^a В 1404 году ризничий Дарема приготовил «новое цветное стекло 2 связки, новое белое глянцевое — 76 связок» (Durham Acct. R. (Surtees Soc.), ii. 397).

Стекло, вероятно, производилось и во многих других районах, где было много топлива и песка, основных материалов для производства, но трудно в точности эти места определить. В 1352 году стекольщик Джон Геддинг отправился в Кент и Эссекс за стеклом для собора Святого Стефана в Вестминстере³⁷⁵, но нет сведений, куда именно он отправился и увенчалась ли его поездка успехом. Английское стекло использовалось в Дареме в 1397³⁷⁶ году и в Йорке в 1471 году³⁷⁷. В 1478 году³⁷⁸ для Йоркского собора у Эдмунда Бордейла из Брэмли купили шестнадцать листов (*tabulae*) английского стекла за 14 шиллингов 8 пенсов. Ранее, в 1418 году, двадцать четыре пласта белого стекла³⁷⁹ приобрели за 20 шиллингов у Джона Глазмана из Рагли, но сложно установить, были ли эти люди стеклодувами или просто торговцами стеклом. О том, что изготовление настоящих цветных витражей в XV веке в Англии не процветало, свидетельствует тот факт, что в 1449 году Генрих VI привез из Фландрии Джона Ютнема, чтобы тот изготовил стекла всех цветов для Итонского колледжа, колледжа Св. Марии и Королевского колледжа Св. Николая в Кембридже. Он был уполномочен нанимать рабочих и покупать материалы за счет короля, ему и его семье было предоставлено полное покровительство. Ему также позволили продавать создаваемое за свой

счет стекло, и «поскольку это искусство никогда не практиковалось в Англии, а упомянутый Джон должен был обучать стеклодувов многим другим искусствам, никогда не практиковавшимся в королевстве», предоставили ему монополию, в течение двадцати лет никому другому не разрешалось практиковать такие искусства без его лицензии под угрозой штрафа в размере 200 фунтов^{a, 380}. Нам известно, что большая часть стекла покупалась через стекольщиков из крупных городов, но мы не знаем, производили ли они свое собственное стекло. Некоторое количество стекла, особенно цветного, импортировалось, отчеты Йорка показывают «стекло различных цветов», купленное в 1457 году в Халле³⁸¹ у Питера Фодкента (немца), рейнское стекло покупали в 1530 году, бургундское — в 1536, а нормандское стекло — в 1537 году³⁸². В 1447 году поверенные графа Уорвика оговаривали, что для окон графской часовни в Уорвике не должно использоваться английское стекло³⁸³.

Тому, кто знаком с красотой английского витража, это условие может показаться странным, однако следует иметь в виду, что

^a Великолепные витражи Королевского колледжа были созданы между 1515 и 1530 годами четырьмя английскими и двумя фламандскими стекольщиками, все они проживали в Лондоне (*Atkinson and Clark. Cambridge, 361*).

150 окна наших соборов получили свою славу не благодаря изготовителям стекла, а благодаря художнику, и что стекло есть не что иное, как посредник, передающий замысел. По крайней мере до XV века английское стекло, как правило, было белым и украшалось уже после того, как покидало мастерскую. Этот процесс можно проследить по отчету церкви Св. Стефана за 1352 год. Джон Честерский и пять других мастеров-стекольщиков получали шиллинг в день и создавали рисунки для витражей на «белых столах», предположительно, на плоских деревянных табличках, которые промывали элем^а для предотвращения растекания красок. Около дюжины стекольщиков раскрашивали стекло за 7 пенсов в день, и около пятнадцати — разрезали или разбивали и соединяли^б его за 6 пенсов в день, что они делали, вероятно, поместив его поверх рисунков, перед тем как раскрашивать. Стекло, разрезанное таким образом на удобные формы, удерживалось на месте над узором с помощью «*clozyngnailles*», а когда оно окрашивалось, то соединялось свинцом; для заполнения швов

^а В одном источнике также говорится, что эль использовался для замораживания стекла — *pro congelacione vitri*.

^б «*Frangentes et conjungentes vitrum super tabulas depictas*» — «Разбивание и соединение стекла на окрашенной доске».

использовалось сало или жир. Для росписи предоставлялись серебряная фольга, гумми-арабик, гагат (*geet*) и «*amement*» (разновидность чернил)^a. Возможно, более яркие цвета получали за счет использования кусочков витража, поскольку закупались также рубиновое, лазурное и сапфировое стекло.

^a В некоторых случаях краски фиксировались нагреванием, и, по-видимому, об этом упоминается в отчете 1292 года о работах за 8 пенсов в Гилфордском замке: «*In uno fumo faciendo pro vytro comburendo — viijd [8d]*» (Exch. K. R. Accts., 492, no. 10).

VIII. Изготовление одежды

Какой бы важной ни была торговля шерстью, на протяжении столетий являвшаяся главным источником богатства Англии, этой темы, относящейся скорее к сфере торговли, чем к промышленности, мы не будем касаться здесь. Я хочу проигнорировать сырье, чтобы коснуться подробнее самих изделий. Чтобы адекватно изложить обширную и сложную историю производства одежды, потребовался бы объемный том, равный этой книге. Даже если провести границу с введением новых тканей протестантскими беженцами во времена Елизаветы, кратко изложить эту историю невозможно.

Производство ткани восходит к доисторической древности, инструменты, применявшиеся для этого, в большом количестве находили в Гластонбери и других местах, но документальные свидетельства относятся преимущественно к XII веку. К середине того же века в некоторых центрах промышлен-

ность настолько развилась, что ткачи Лондона, Винчестера, Линкольна, Оксфорда, Хантингтона и Ноттингема, а также валяльщики Винчестера объединились в гильдии, которые были достаточно богаты, чтобы ежегодно платить королю от 40 шиллингов до 12 фунтов за различные привилегии и монополию на производство в этом регионе³⁸⁴. Если это были основные центры, то они ни в коем случае не являлись единственными. Стэмфорд³⁸⁵, на границе Линкольншира и Нортанта, был еще одним центром производства ткани; а также Глостер³⁸⁶, в то время как десятью годами позже, в 1173 году, красильщики трудились в Вустере³⁸⁷ и в Дарлингтоне³⁸⁸.

К XII веку относятся «законы ткачей и валяльщиков» Винчестера, Мальборо, Оксфорда и Беверли³⁸⁹. Все они очень похожи друг на друга и были основаны либо на правилах, действующих в Лондоне, либо тесно связаны с ними, и показывают суконщиков в состоянии подчинения, с которым им было трудно мириться. Вкратце они заключаются в том, что ни один ткач или валяльщик не мог торговать сукном или продавать его кому-либо, кроме городских купцов, и что если кто-либо разбогатеет и пожелает стать свободным горожанином, он должен прежде всего отказаться от торговли и избавиться от всех связанных с ней орудий, а затем убедить городских

154 чиновников в своей способности сохранить новое положение, не занимаясь своим старым ремеслом. Но самым необычным положением во всех этих законах было то, что ни один вальящик или ткач не мог свидетельствовать против «свободного человека», так как ясно, что «свободный человек» употребляется не в противоположность «вилланам»^а, а как некто, кто владеет собственностью своего города, другими словами, является членом управляющей торговой гильдии или аналогичного органа. Вероятно, торговля английскими тканями, которая в XII веке была очень интенсивной, полностью находилась в руках суконщиков. Во всяком случае, так было в больших городах, о которых здесь идет речь. Торговцы объединялись, чтобы помешать представителям ремесленных цехов суконных мастеров получить доступ к торговле. Так как хартия, дарованная лондонским ткачам Генрихом II в начале его царствования, подтверждала их права и привилегии, которые они имели во времена Генриха I³⁹⁰, можно предположить, что эти строгие правила были составлены во время Стефана. В качестве даты, когда они были собраны, т. е. ряда прецедентов,

^а Ткачи не были вилланами, если бы это было так, то было бы необходимо разрешение их лорда, прежде чем они могли бы стать свободными горожанами.

на основе которых они писались в Лондоне, мы можем указать 1202 год, когда граждане Лондона заплатили шестьдесят марок королю Иоанну с требованием отменить ткацкие гильдии³⁹¹.

Большинство современных исследователей полагают, что торговля английскими тканями началась с появления фламандских ткачей при Эдуарде III. Часто утверждают, что до этого сукно, производимое в Англии, было очень плохого качества и предназначалось исключительно для домашнего потребления^а. Оба утверждения неверны. Безусловно, довольно солидная часть местного сукна представляла собой грубые ткани, такие как те 2000 эллей^б буреля, которые в 1172 году приобрели в Винчестере для солдат в Ирландии³⁹², или еще более грубая и дешевая корнуоллская бурель, которая примерно в это время раздавалась беднякам как милостыня от короля³⁹³. С другой стороны, были алые ткани, благодаря которым прославились Линкольн и Стэмфорд.

^а Напр.: «На экспорт ткань не производилась; и большая часть английского спроса на сукно» — фактически весь спрос на более качественные ткани — «удовлетворялась за счет импорта» (Ashley. Economic History, i. 193).

^б Элле (англ. *ell* от швед. *aln* — локоть) — старинная английская мера длины, возможно, первоначально равная длине всей руки, содержит 45 дюймов или 1,143 м, использовалась для измерения тканей.

156 Алая ткань, окрашенная, а возможно, и изготовленная там же, в 1182 году покупалась в Линкольне для короля по баснословной цене в 6 шиллингов 8 пенсов за эль, то есть около 7 фунтов в пересчете на современные деньги. В то же время зеленая ткань стоила 3 шиллинга за эль, а серая — 1 шиллинг 8 пенсов³⁹⁴. О важности этой торговли свидетельствует то, что спустя тридцать лет в Великую хартию вольностей включили раздел, определяющий ширину «окрашенных тканей, расцветов и халбергет» и в два эля для *lists*^a. Нарушения этой ассизы происходили постоянно и входили в число дел, которые расследовались судьями, проводившими «иски короны»; например, в 1226 году в Кенте, когда около тридцати торговцев и суконщиков были представлены как обманувшие доверие короля³⁹⁵, Генрих III в начале своего правления, в мае 1218 года, приказал, чтобы любые ткани шириной менее двух локтей, выставленные на продажу, конфисковались³⁹⁶, но этот приказ не вступал в силу до Рождества, ткачи Лондона, Мальборо и Бедуина были обеспокоены, и в 1225 году горожан Лондона освободили от уплаты ассизов при условии, что их бурели не станут уже, чем они были раньше³⁹⁷. В 1246 году лондонскому шерифу поручили купить тысячу элей дешевого

^a «*List*» — полоска кромки по краю ткани.

буреля для раздачи бедным^{а, 398}; а в 1250 году король выписал неоплаченный вексель на 155 фунтов для ряда лондонских ткачей, имена которых зафиксированы³⁹⁹, среди них был некий Жерар ле Флеменг, но в остальном они, скорее всего, были местными. Производители буреля отделились от ткачей незадолго до 1300 года, когда споры между двумя классами суконщиков были обычным явлением⁴⁰⁰.

Помимо бурелей, которые были очень похожи, где бы они ни производились, ткани, сотканые в разных центрах, обычно обладали отличительными характеристиками. В списке пошлин, уплачиваемых в Венеции на ввозимые товары в 1265 году⁴⁰¹, мы находим упоминания об «английских стэмфордах», «окрашенных стэмфордах» и «миланских стэмфордах из Монцы», значит, этот вид английских тканей был достаточно хорош, чтобы его копировали за рубежом. Довольно примечательной чертой торговли тканями является то, что многие торговые термины были взяты из названий мест, в которых производили конкретные товары. Ярким примером этого являются «шалоны», которые получили свое название от *Chalons-sur-Marne*, но издавна изготавливались в Англии. На Винчестерской ярмарке 1252 года⁴⁰²

^а Несколькоими годами ранее ткань для раздачи в Вустере покупали в Оксфорде (Lib. R., 17 Hen. III).

158 для короля покупались «гилфордские шалоны». Винчестер был одним из первых центров производства шалонов, которые представляли собой ткань, использовавшуюся для покрывал. В городском законодательстве⁴⁰³, которое восходит по крайней мере к началу XIII века, ткацкие станки делились на два типа: «большие ткацкие станки», использовавшиеся для производства бурелей за 5 шиллингов в год, и «маленькие ткацкие станки» для шалонов за 6–12 пенсов, в зависимости от их размера. Шалоны должны были иметь фиксированные размеры: 4 элля в длину и 2 ярда в ширину (*devant li tapener*), 3,5 × 1,75 ярда, 3 × 1,5 элля. Покрывала также составляли важную отрасль промышленности Норфолка^a; в этом случае стандарты 1337 года были: 6 × 5 эллей, 5 × 4 элля или 4 × 3 элля⁴⁰⁴. Немного позже, в 1442 году, встречалось сукно гораздо больших размеров — 14 × 4 ярда, 12 × 3 ярда или 10 × 2,5 ярда⁴⁰⁵, но предположительно это были наборы из покрывала, балдахина и шторы, например, те, которые, согласно описи товаров покойного короля Генриха V в 1423 году⁴⁰⁶, стоили от 6 шиллингов 8 пенсов до 20 шиллингов. Помимо постельного белья, ткачи производили

^a Производство ткани, вероятно, зародилось в деревне Ворстед, в поселении фламандских ткачей, но вскоре распространилось по всему графству.

штучное сукно, а среди экспорта из Бостона в 1302 году фигурируют камвольные ткани⁴⁰⁷. Бостон, как можно было ожидать, учитывая его близость к Линкольну, экспортировал большое количество алого сукна, в то время как количество экспортируемого «английского сукна» свидетельствует о спросе на этот материал за границей: корабль из Любека доставил торговцу Тидеману де Липпе «английское сукно» на сумму 250 фунтов, а два других корабля перевозили грузы с тем же материалом на сумму более 200 фунтов. Среди экспорта фигурируют и «ткани беверли», цветные ткани Линкольна и Беверли примерно в это время можно найти в Ипсвиче, причем платили за них столько же, сколько за иностранные^{a, 408}. В Ипсвиче также упоминаются ткани из Когсолла, Малдона, Колчестера и Седбери, как типичные «ткани Англии»⁴⁰⁹, экспортируемые и классифицируемые как «двойная ткань, которую называют *«tomannyshete»*, и более мелкая разновидность «длинной ткани, которая называлась *«omannesete»* или *«oon mannys hete»*»^b.

^a Голубые ткани характерны для Беверли, алые и зеленые — для Линкольна, алые и синие — для Стэмфорда, покрывала из Винчестера и белье из Тотнесса встречаются в гардеробных счетах за 1236 год (Pipe Rolls, 19, 20 Henry III).

^b В Норвиче *«omanseterowe»* встречались уже в 1288 г. (Rec. of Norwich, ii. 8).

160 Происхождение этих терминов неизвестно, но, поскольку это, вероятно, были узкие ткани, впоследствии известные как «эссекские стрейты», возможно, была какая-то связь с «*osetes*» из Бристоля^а.⁴¹⁰

Что касается Лондона, то мастерство ткачей конца XIII века проявлялось в разнообразии типов тканей, упомянутых в законах 1300 года⁴¹¹. Здесь можно найти упоминания о таких тканях, как андли, порри, менуэт, вирли, люмбард, мраморная земля с цветками горошка, хавс, биссет и т. д. Но, по-видимому, английские суконщики не успевали за своими континентальными соперниками^б и вместо улучшения качества товаров стремились удерживать цены на высоком уровне, ограничивая производство⁴¹². Эдуард III, видя потребность в новой крови, принял меры к привлечению в Англию иностранных суконных мастеров^с и в то же время, в 1337 году, запретил использование или ввоз иностранного сукна⁴¹³.

^а Узкие «*osets*» также производились в Солсбери (Exch. K. R. Accts., 344, no. 34).

^б В Нортгемптоне торговля сукном, которой во времена Генриха II было занято 300 человек, в 1334 году почти угасла (Rot. Parl., ii. 85).

^с В 1331 году покровительство было предоставлено Джону Кемпе из Фландрии и всем прочим суконщикам, которые хотели поселиться в Англии (Pat., 5 Edw. III, p. 2, m. 25).

В целях стимулирования производства он даже снял все ограничения и разрешил изготовление тканей любой длины и ширины; но этот избыток свободы вскоре оказался нежизнеспособным. Приезжие не пользовались большой популярностью у местных ткачей, и в 1340 году королю пришлось приказать мэру Бристоля, чтобы тот прекратил вмешиваться в дела Томаса Бланкета и других ткачей, которые установили машины для изготовления ткани и привезли рабочих⁴¹⁴. Вероятно, от Бланкетта потребовали следовать постановлению, согласно которому за каждый новый ткацкий станок нужно было платить мэру 5 шиллингов 1 пенс и еще 40 пенсов олдерменам; этот закон подтвердили в 1346 году, но отменили в 1355⁴¹⁵.

Прежде чем перейти к различным постановлениям, которыми контролировалось производство ткани, считаю не лишним рассмотреть процессы, через которые проходила шерсть, прежде чем попадала на рынок.

Сотканная ткань еще не пригодна для ношения,
Пока ее не разомнут ногами на складах,
Пока ее не выстирают и не вычешут ворс
И пока она не попадет в руки хорошего
портного⁴¹⁶.

Раз уж мы перешли к стихам, то можем продолжить в том же духе и изложить различные

162 этапы производства в стихотворении^a, написанном в 1641 году, но в равной степени применимом и к более ранним временам.

Сначала аккуратно выбирается
Более тонкая среди более грубой шерсти^b.
Затем красильщик приступает к делу,
С потным лбом и трудолюбивыми руками.
Тщательно окропляет он все маслом
Все перемешивают тщательно руками.
Теперь чесальщику время приступать
И помнить, что пятница — рыночный день.
Он делает все без контроля,
Сворачивая ткань
Когда все это сделано, за дело берется дева,
И из двухсот рулонов выходит треть.
Затем ткач переплетает свои цепи
Пока его кот трется и мяукает;
Но он трудолюбиво работает руками
и каблуками,
Забывая о коте и говоря: «Давай, мальчик, тяни
шпульку»^c

^a «Краткое стихотворение... Шептон-Маллет» Ричда Уотса (*Richd Watts. A Concise Poem on... Shepton Mallet*); опубликовано в «The Young Man's Looking Glass» в 1641 году. С ним можно сравнить «Приятную историю Джона Винчкомба (Джек из Ньюбери)» Делони, написанную на пятьдесят лет раньше (V. C. H. Berks., i. 388–389).

^b Затем в другую комнату вошли они
Где были дети в бедных платьях,
И все сидели, собирая шерсть,
Лучшую среди грубой отбирая.

^c Двести мужчин там были,
Работали на своих станках;
Подле каждого красивый мальчик
Сидели и тянули шпульку.

Потом за дело берется чистильщик
 И чистит шерсть от масла и грязи,
 Затем и бюрлер^а приступает (их тысячи здесь),
 Работает он ловкими руками
 Уж наготове фуллер со своим инвентарем.
 Теперь ему не знать Морфея,
 Теперь и ровер поднимает руки,
 А подле весело напевает шерман
 И время скрыть все недостатки красильщику,
 Которого так ненавидят купцы с ткачами
 Ведь он закрашивает больше дыр,
 Чем ступеней, ведущих к куполу Святого Павла.

Мы видим, что первым процессом была сортировка шерсти. Шерсть лучшего качества использовалась для изготовления обычных тканей, а из шерсти худшего делали грубую ткань, известную как *cogware*, или ткань Кендала, шириной в три четверти ярда и стоимостью от 4 пенсов до 5 шиллингов за кусок^б. Термин *cogware*, по-видимому, возник из-за того, что эту ткань продавали экипажам кораблей, которые называли «*cogs*», для внутренней торговли или на экспорт предназначался этот товар — неясно. Альтернативное название «ткань Кендала» произошло от района Кендал в Уэстморланде, который считался промышленным центром уже в 1256 году⁴¹⁷.

^а Работа бюрлера заключалась в удалении ворса и других загрязнений.

^б Производство этих тканей было лицензировано в 1390 году, но качество не улучшилось (Statutes, 13 Ric. II).

164 Смешивать шерсти разного качества в одном сукне запрещалось, как запрещалось и смешивать английскую шерсть с испанской^{a, 418}, так же запрещалось использовать ворс или отходы шерсти в обычных тканях⁴¹⁹, за исключением девонширского сукна, в котором из-за грубости самой шерсти примеси были необходимы⁴²⁰.

При окрашивании требовалось две среды: красящее вещество и протрава, фиксирующая краску на шерсти. В качестве протравы в Средние века чаще всего использовались квасцы^b, в 1346 году в Бристоле можно было использовать только «*Spyralym, Glasalym, и Bokkan*», штрафу подлежал любой, кто использовал «*Bitterwos*» или «*Alym de Wyght*», который, должно быть, получил свое название в честь острова Уайт или даже производился там⁴²¹. Самым распространенным красящим веществом была голубая вайда, которую использовали в огромных количествах. Растение (*Isatis tinctoria*), из которого ее готовили, было местным (древние бритты использовали кра-

^a Испанская шерсть занимает видное место среди товаров, импортируемых в Саутгемптоне в 1310 году (Customs Accts., 136, no. 8, n.).

^b Щелочь, известная как «*cineres*», вероятно, была разновидностью карбоната соды (Rec. of City of Norwich, ii. 209) встречается довольно часто, см., напр., налогообложение Колчестера: Rot. Parl., i. 244.

ску еще до изобретения тканей), но на практике вся вайда, используемая в коммерческих целях в Англии, часто импортировалась, а Саутгемптон был одним из крупных центров торговли ею⁴²². В 1286 году власти Нориджа пришли к соглашению с торговцами вайдой из Амьена и Корби относительно размера упаковок, в которых можно было бы продавать вайду и резеду, пользовавшуюся большим спросом желтую краску⁴²³, а в Бристоле примерно шестьдесят лет спустя составили правила приготовления вайды, в которых упоминаются две ее разновидности, пикардийская и тулузская⁴²⁴. Вайду привозили в бочках в виде сухих шариков; их нужно было раздробить на мелкие кусочки, смочить водой, а затем собрать в кучу для брожения; через несколько дней верхний слой становился настолько горячим, что до него едва можно было дотронуться руками; затем кучу переворачивали вверх дном и оставляли до тех пор, пока то, что оказалось наверху, в свою очередь, не перебродит; третьего поворота обычно было достаточно, чтобы завершить процесс⁴²⁵. В Бристоле были специальные «грузчики», которые контролировали этот процесс и последующее хранение вайды, действовало постановление, которое обязывало торговца продать свою вайду в течение сорока дней после того, как она перебродит⁴²⁶. Превращение вайды в краску тоже

166 было само по себе искусством, в Бристоле красильщики приходили в дома своих клиентов и готовили краску там. Из-за того, что они выполняли больше работы, чем физически могли сделать без потери качества, много вайды портилось, и в 1360 году им запретили брать на себя более одной партии краски одновременно⁴²⁷. Дальнейшие злоупотребления возникали из-за невежества и неумения многих странствующих красильщиков, в 1407 году вышло постановление, согласно которому только те красильщики, которые имели сертификат компетентности, могли заниматься торговлей в городе⁴²⁸. В Ковентри, еще одном крупном торговом центре, в 1415 году поступали жалобы на то, что красильщики не только подняли цены, взимая 6 шиллингов 8 пенсов вместо 5 шиллингов за отрез ткани, 30 шиллингов вместо 20 за 60 фунтов шерсти и 6 шиллингов вместо 4 за 12 фунтов пряжи, которой славился город, однако производители имели обыкновение брать лучшую часть (*la floure*) вайды и марены для своих собственных тканей и использовать более слабый состав для тканей клиентов. Возникла необходимость ежегодно избирать двух суконных мастеров-красильщиков для надзора за торговлей⁴²⁹. Приблизительно пятьдесят лет спустя в Ковентри были зафиксированы споры между «тред-юнионом» красильщиков и мошенниками⁴³⁰. Томас

де Фенби и десять других красильщиков из Ковентри жаловались на Джона Эгинтона и Уильяма Уорда за то, что те собрали представителей своего ремесла и заставили их поклясться в различных вещах, противоречащих закону и их совести, например, что никто не должен покупать вайду, пока ее не просмотрели и не оценили шесть человек, выбранных для этой цели упомянутыми Эгинтоном и Уордом, и что ни один красильщик не должен производить алую краску менее чем за 6 шиллингов (за чан?), или класть ткань в вайду менее чем за 4–5 пенсов. Уорд и Эгинтон также применяли средневековую форму пикета, наняв валлийцев и ирландцев, чтобы подстергать и убивать недовольных по пути на соседние рынки.

Список тканей, изготовленных в Йорке в 1395–1396 годах⁴³¹, дает некоторое представление о наиболее распространенных цветах. В сентябре-декабре в значительной степени преобладал голубой цвет, но по какой-то необъяснимой причине он исчезал с января по май, уступив место красновато-коричневому. Встречаются красный, алый, моррей (или оранжевый), планкет^а, зеленый и пестрый,

^а Планкет, судя по всему, был бледно-голубым, для чего бралось вдвое меньше вайды, чем для лазурного, что, в свою очередь, было половиной количества, необходимого для синего (V. C. N. Suffolk, ii. 258).

168 белый, синий, также «плей», который, по-видимому, представлял собой полосатый материал, а в очень редких случаях — черный. В соответствии с правилами, принятыми в Лондоне в 1298 году⁴³², «красильщик, который красил в синий^а или другие цвета, не мог красить в «блеш», или рыжевато-коричневый, причина не ясна, но этот неопределенный оттенок, «блеш», часто применялся для испанской шерсти»⁴³³. Для получения синего использовалась вайда, а для желтого — резеда, комбинация этих двух красок давала зеленый цвет, алый получали из грейна (*greyne*)^б, а красный и красновато-коричневый из марены, которую завозили в больших количествах. Несколько разновидностей лишайников применяли для получения оттенков коричневого и красного. Причудливые оттенки получались путем двойного окрашивания, что не всегда было надежно, поскольку закон 1533 года⁴³⁴ предписывал, чтобы никто не окрашивал шерстяные ткани в такие оттенки, «как коричнево-голубой, рыже-коричневый или фиолетовый». В то время нередко использовали в качестве

^а Несомненно, коричнево-голубой из более поздних записей: например, в 1563 году портной из Бенендена был оштрафован за «коричнево-голубой, который был слишком тусклым» (Memo. K. R., 7 Eliz., Hil., m. 330).

^б Алкермес, насекомое, напоминающее кошениль.

красителя бразильское или кедровое дерево, хотя это категорически запрещалось.

Вычесывание и прядение — процессы, которые мы не будем рассматривать подробно. Оба они были домашними отраслями, прядение, в частности, было основным занятием женщин, соответственно, нередко принимались специальные законы, чтобы обеспечить хорошее снабжение прях шерстью. В 1346 году в Бристоле никакая промасленная шерсть, готовая для вычесывания и прядения, не могла быть выслана из города до тех пор, пока местные чесальщики и прядильщики не имели возможности получить ее; более того, она выставлялась на продажу только в пятницу, и никакой посредник не мог ее купить⁴³⁵. Аналогично в 1532 году в Норвиче мясникам приказали приносить шкуры, покрытые шерстью, на рынок и предлагать их для продажи бедным женщинам, которые зарабатывали прядением⁴³⁶. Когда торговля перешла в руки крупных суконщиков, которые отдавали шерсть на чесание и прядение, возникла необходимость издать законы⁴³⁷, гарантирующие, с одной стороны, чтобы рабочие добросовестно выполняли свое дело и не отвлекались ни на что⁴³⁸, а с другой стороны, чтобы хозяева не обманывали чесальщиков и прядильщиков, оплачивая их труд продуктами или товарами⁴³⁹ вместо денег или прибегая к фальшивым

170 весам, заставляя, например, женщин вычесывать 7,5 фунта шерсти вместо 5 фунтов⁴⁴⁰.

Самым важным из всех процессов в производстве одежды было ткачество. Простейший ткацкий станок состоял из горизонтальной рамы, к концам которой прикреплялись нити основы, проходящие вдоль ткани таким образом, что их можно было поднимать и опускать с помощью петельных нитей, оставляя место между двумя слоями основы для прохождения челнока, нагруженного утком^а. Челнок, переходя из стороны в сторону поперек чередующихся нитей основы, покрывал их утком, который укладывался в плотную вертикальной рамой из стержней, лежащих между нитями основы. Чтобы ткать туго и плотно, требовалась значительная сила, в Норвиче женщинам запрещалось ткать камвольные изделия, так как они «не обладали достаточной силой», чтобы работать с ними должным образом⁴⁴¹. Ткань, после того как она была соткана, сворачивалась в рулон. Длина ткани ограничивалась только привычкой или удобством, ширина зависела от ширины ткацкого станка и когда в 1406 году Генрих IV приказал, чтобы сукно

^а Использование утка вместо основы строго запрещалось (*Liber Custumarum*, l. 125; *Little Red Book of Bristol*, ii. 2). В Вустере в 1497 году любой, кто приносил пряжу для изготовления ткани, должен был разделять основу и уток (*V. C. H. Worcs.*, ii. 285).

ткали шириной в шесть четвертей ярда вместо пяти четвертей, как это было принято, приказ пришлось отменить, так как это потребовало бы от всех ткачей покупки новых станков⁴⁴². За право пользоваться ткацкими станками часто приходилось платить городским властям. В XIII веке в Винчестере за каждый бурельный ткацкий станок платили 5 шиллингов в год, исключением было то, что мэр, больница и городской клерк могли бесплатно иметь по одному ткацкому станку⁴⁴³. Еще одним городом, где платилась пошлина за ткацкие станки, был Ноттингем⁴⁴⁴, а в Бристоле, как мы знаем, до 1355 года сооружение станка «*webanlam*» влекло за собой оплату в размере 8 шиллингов 5 пенсов.

Во избежание подделок в Бристоле действовало правило, согласно которому все ткацкие станки должны были стоять в магазинах и помещениях, примыкающих к дороге, и на виду у людей, а установка ткацкого станка в подвале или на чердаке влекла за собой штраф⁴⁴⁵. Вероятно, по той же причине ткачам запрещалось работать ночью⁴⁴⁶, хотя в Винчестере было исключение для периода, непосредственно предшествующего Рождеству⁴⁴⁷. В 1320 году лондонские присяжные соединили постановление, запрещающее работу при свечах, с принудительным отпуском, который ткацкая гильдия заставляла своих

172 членов брать между Рождеством и Сретением (2 февраля)^a, эти меры были призваны ограничить предложение и таким образом поддерживать цены на ткань⁴⁴⁸. Еще одним приемом для той же цели было правило, согласно которому ни одно сукно на Кэндлвик-стрит не должно было обрабатываться менее чем за четыре дня, хотя это легко можно было сделать за два или три дня^{b, 449}. Благодаря этим методам примерно за 30 лет количество ткацких станков в городе сократилось с 380 до 80, а цена сукна, соответственно, возросла. По всей стране власти постоянно стояли перед дилеммой: с одной стороны, ограничить количество ткачей с последующим повышением стоимости их изделий, или, с другой стороны, рискнуть ухудшением качества «к великому позору благочестивого города». Мало того, что не получившие лицензию ткачи часто не знали своего искусства, не пройдя нормального обучения, они использовали плохие материалы

^a В 1511 году во избежание нехватки рабочих рук во время сбора урожая камвольное ткачество приостанавливалось на месяц с 15 августа (Rec. of City of Norwich, ii. 376).

^b Кэндлвик-стрит (ныне Кэннон-стрит) с 1330 по 1380 год была центром производства грубой дешевой ткани, используемой для лошадиной сбруи, а также закупаемой в больших количествах для королевской милостыни (Enrolled Wardrobe Accts., L. T. R., 2–4).

и покупали краденую шерсть и «*thrummes*»⁴⁵⁰. Последние представляли собой нетканые нити основы, остававшиеся на концах ткани, а так как за них не взималась вывозная пошлина, то ткачи ухитрялись отрезать их как можно длиннее, и таким образом много шерстяной ткани вывозили из страны без уплаты таможенных пошлин, пока эту практику не объявили незаконной парламентским актом в 1430 году⁴⁵¹. Сразу после ткацкого станка ткань еще представляла собой «сырье», и, хотя еще не была готова к использованию, уже могла продаваться, многие мелкие производители тканей предпочитали избавляться от своей продукции на этом этапе, а не нести расходы за дальнейшие процессы. Это было особенно распространено на границе с Уэльсом, поскольку в Шрусбери со времен короля Иоанна I был рынок для «*pannus crudus*»⁴⁵². Большие количества необработанного сукна скупали иностранные купцы и отправляли из страны для обработки. В начале XVI века парламент, с его обыкновенным страхом перед внешней торговлей, видя только, что процессы отделки будут выполняться иностранцами вместо англичан, запретил вывоз необработанного сукна. Поскольку большая часть этих тканей покупалась для окрашивания за границей, а после окрашивания все процессы отделки должны были повторяться, стоимость более

174 дешевых разновидностей настолько поднялась бы, что их невозможно было бы продать. Таким образом, ткани стоимостью менее пяти марок освобождались от налога⁴⁵³.

Затем сырую ткань нужно было валять, то есть вычесывать, очищать и утолщать, взбивая ее в воде. Первоначально это всегда делали люди, вытапывая ее в корыте, и сам процесс был известен как «ходьба» (*walking*), а рабочих, занимающихся этим, называли «*walker*» (отсюда произошла распространенная фамилия), но в XIII веке начали широко применять специальные инструменты, так называемые «колодки», состоящие из стойки, куда крепилась «жердь» или деревянная планка, к которой прибивали ткань. В этом процессе часто применялась сила воды, так что специальные мельницы вскоре стали обычным явлением. В соответствии с правилами Линкольнской гильдии валяльщиков, записанными в 1389 году^{а, 454}, ни один валяльщик не должен был «работать в корыте», то есть вытапывать сукно, а еще одно правило запрещало любому мужчине работать с женщиной, если только она не была женой хозяина или ее служанкой. Вероятно, целью этого постановления было положить конец использованию дешево-

^а Гильдия была основана в 1297 году, но это постановление появилось позднее.

го женского труда, «ведь мужчины, которым следует служить королю во время войн и при защите его земель, погрязли в ремесле, бродяжничают и остаются без работы, и не могут найти для себя дело, чтобы оставаться там»⁴⁵⁵. Около 1297 года несколько лондонских валяльщиков начали отправлять сукно на фабрики в Стратфорде, и, поскольку обнаружили, что это приводит к большим убыткам для владельцев сукна, был отдан приказ останавливать все сукно на пути к фабрикам и разрешать его отправку только по явному желанию владельцев⁴⁵⁶. Это указывает на то, что фабричное валяние уступало ручному труду, в то время как валяние, проводимое вне контроля города, могло приводить к плохому качеству тканей. В 1346 году в Бристоле одно из правил для валяльщиков запрещало кому-либо посылать ткань на фабрику, а затем получать ее обратно для доработки⁴⁵⁷, а в 1406 году городским валяльщикам запретили исправлять дефекты тканей, сотканных сельскими мастерами⁴⁵⁸.

Для очистки ткани использовался особенный абсорбент, известный как земля Фуллера, или «*walkerherth*»⁴⁵⁹, как его иногда называли. Земля Фуллера добывалась только в нескольких местах, самые большие залежи находились возле Натфилда и Рейгейта⁴⁶⁰, из-за редкости и важности ее экспорт запрещался.

176 После валяния сукно нужно было растянуть на рамах для просушки, упоминания об аренде рам часто встречаются в средневековых городских записях⁴⁶¹. Некоторое растяжение было законным и даже необходимым⁴⁶², но только там, где сукно принадлежало валяльщику, а у тех, кто покупал сырое сукно, возникало искушение «растянуть его, чтобы получить на несколько ярдов больше»⁴⁶³. Такая практика очень серьезно отражалась на прочности ткани, «ткани Гилдфорда», сделанные в Суррее, Сассексе и Хэмпшире, утратили свою репутацию, и в 1391 году пришлось принимать меры, чтобы восстановить их доброе имя, запретив покупать ткань в незавершенном состоянии⁴⁶⁴. Было принято еще несколько других законов⁴⁶⁵, касающихся этого правонарушения, а в XVI веке издали постановления против использования мощных рамок с рычагами, лебедками и канатами. Эти законы часто нарушались и в качестве примера того, до какой степени растягивалась ткань, мы можем процитировать отчет из Рединга 1597 года, в котором упоминается ткань в тридцать ярдов, растянутая «работником с тисками и веревкой до тридцати пяти ярдов, а другая ткань была растянута до трех барр — каждый барр содержал около 2,5 ярдов»⁴⁶⁶.

После этого сукно переходило в руки чесальщика, чьей обязанностью было вытягивать

из сукна все распущенные волокна тизлами. Тизлы, или высушенные головки «чертополоха валяльного», в 1301⁴⁶⁷ году упоминаются среди товаров некоторых колчестерских суконных мастеров, они использовались с древнейших времен и никогда не вытеснялись машинами, даже в наши дни. Попытки изобрести заменители оказывались безуспешными, в 1474 году пришлось запретить использование железных расчесок или гребней вместо тизлов⁴⁶⁸. Свободные части ткани, приподнятые такой колючкой, отрезались мастером, от чьей ловкости зависела отделка поверхности ткани, и после того, как он искусно устранял любые небольшие дефекты, ткань была готова к продаже.

Ввиду многообразия различных процессов, очевидно, что производство ткани должно было обеспечивать работой огромное количество людей. Согласно отчету, из Саффолка 1618 года, как раз на рубеже средневекового периода, суконщик, который делал двадцать широких отрезов тканей в неделю, нанимал тем или иным способом пятьсот человек⁴⁶⁹. Но даже в то время было не очень много мастеровских с таким большим выпуском, как двадцать отрезов сукна в неделю, и очень немногие могли приблизиться к такому количеству. В большинстве графств сохранились отчеты ульнагеров о пошлинах⁴⁷⁰, уплачиваемых

178 за сукно в последние несколько лет правления Ричарда II, они проливают свет на состояние торговли. В Саффолке за 1395 год примерно сто двадцать человек изготовили 733 широких сукна, при этом только семь или восемь мастеров изготавливали до двадцати отрезов; однако основной продукцией было узкое сукно, считавшееся дюжинами (отрезы по 12 ярдов, а «целое сукно» равнялось 24 ярдам); эти 300 мастеров делали около 9200, из них пятнадцать изготавливали от 120 до 160 дюжин каждый. В Эссексе, в Коггсхолле 1200 узких отрезов приходились на девять мастеров (самые большие партии — 400, 250 и 200 дюжин), в то время как Брейнтри с 2400 дюжинами имел только восемь производителей, из которых двое платили субсидию по 600 дюжин и один в 480. В это время крупные суконщики работали на западе, в Барнстейпле, где Джон Парман производил 1080 дюжин, а Ричард Бюмард — 1005, остальные девять суконщиков делили между собой около 1600 дюжин. В Девоншире на шестьдесят пять производителей приходилось 3565 дюжин, или, вернее, более пятидесяти на каждого. Если Девоншир стоял на одном конце шкалы, то его ближайший сосед находился на другом, потому что общий объем производства Корнуолла составлял всего девяносто отрезков на тринадцать производителей. В Солсбери годовой

объем производства в 6600 отрезов сукна разделялся между 158 рабочими, только семеро из которых производили более чем по 150 штук каждый, в то время как в Винчестере, где производили 3000 отрезов, только трое суконщиков производили больше сотни, и мастера, такие как Роберт Холл и «Маркус ле Фейр»^а, делали только восемьдесят и сорок отрезов соответственно. Во всем Йоркшире в среднем производилось не больше десяти сукон, а в Кенте, оплоте суконной мануфактуры, только один суконщик делал больше пятидесяти дюжин, и только трое других — больше двадцати пяти. Эти данные говорят о том, что сферы влияния крупных портных до начала XV века ограничивались несколькими определенными городами. Но во второй половине XV века наблюдался подъем крупных суконщиков, таких как Джон Винчкомб⁴⁷¹, знаменитый Джек из Ньюбери и Спрингс из Лавенгема⁴⁷², они использовали наемный труд в таких масштабах, которые вскоре захлестнули мелких суконщиков и поставили их в зависимое положение.

Способности и трудолюбие всегда приносили хороший доход в торговле тканями,

^а Маркус ле Фейр из Винчестера был единственным суконщиком не из Лондона, у которого в 1408 году покупались ткани для королевского двора (Exch. K. R. Accts., 405, no. 22).

180 а в сочетании с предприимчивостью часто приводили к богатству, но всегда, во все времена и во всех местах встречались люди, которые пытались найти кратчайший путь к счастью с помощью обмана, а возможностей для мошенничества в торговле тканями предоставлялось достаточно. «Некоторые города в Англии... имели обыкновение делать сукно определенной ширины и длины и подгонять весы под него, соблюдая иноземные расценки, они использовали свои весы, благодаря чему эти города имели большие продажи ткани и, следовательно, процветали. Впоследствии в некоторых из этих городов, не довольствуясь разумными размерами, изобрели ткани меньшей длины, чем обычные, и тем не менее, имели так же много денег. Какое-то время они таким образом злоупотребляли доверием своих покупателей, за что последовала расплата. Поскольку эти ткани были признаны некачественными из-за того, что были запечатаны, они никогда не пользовались большим доверием. Когда обман и ложь заметили, никто не желал покупать их ткани, если они не были распакованы и развернуты»⁴⁷³.

Эту жалобу, написанную во времена Генриха VIII, подтверждают во всех подробностях отчеты парламента и муниципалитетов. Для обеспечения единообразия постоянно устанавливались правила, и назначались чи-

новники, называемые ульнагерами^a, которые должны были следить за соблюдением правил, при этом запрещалось продавать любую ткань, если на ней не было печати ульнагера. Суконная ассиза, изданная в 1328 году⁴⁷⁴, устанавливала размеры простого сукна в 28 ярдов на 6 четвертей, а размер цветного сукна — в 26 ярдов на 6,5 четвертей, для необработанного сукна — 24 ярда в сжатом состоянии. Наказанием за нарушение была конфискация^b. Эту ассизу подтвердили в 1406 году, отменили в следующем, но снова подтвердили в 1410 году⁴⁷⁵, она применялась только к широкому сукну, но в 1432 году⁴⁷⁶ было установлено, что узкое сукно, называемое «стрейтом», должно иметь размер 12 ярдов на 1 ярд в сжатом виде; если оно было меньше, то его не конфисковали, но ульнагер отрезал ткань с одного конца, чтобы показать, что это не целое полотно, и оно продавалось как «остаток» в соответствии с его фактическим размером. Что касается камвольной ткани или норфолкской саржи, то в 1327 году использовались четыре различных размера, а именно: 50, 40, 30 и 24 элля в длину⁴⁷⁷; но уже в 1315 году торговцы жаловались, что сукно из Уорстеда

^a *Vlnage*, или *aulnage*, от *aulne*, что означало элля.

^b Конфискацию отменили в 1354 году в связи с нанесением ущерба торговле (Statutes, 27 Edw. III).

182 и Эйлешема не соответствует своему размеру: 20 эллей выдаются за 24, 25, 30 и т. д.⁴⁷⁸. Производители имели обыкновение так подшивать и складывать свои ткани, чтобы не было видно дефектов длины или качества, в результате чего купцы, добросовестно покупавшие их и увозившие в другие страны, избивались, заключались в тюрьмы и даже убивались своими разгневанными клиентами «к большому позору королевства». Поэтому в 1390 году вышел приказ продавать не запечатанную и не свернутую ткань, а только в развернутом виде⁴⁷⁹. Мошенничества, связанные с растягиванием сукна в Гилдфорде, уже упоминались, и в 1410 году камвольные ткани, которые ранее пользовались большим спросом за границей, теперь производились с таким дефектом, что фламандские купцы заговорили о необходимости проверки всех камвольных тканей в портах. Чтобы исправить эту «большую клевету на страну», мэру и его заместителям поручили обыскивать и опечатывать все камвольные изделия, доставляемые на суконный рынок. Были установлены правила в отношении размера: «*thretty elnys streites*» (30 эллей × 2 четверти) и «*thretty elnys brodes*» (30 эллей × 3 четверти), «ткани, одинарные, двойные и полудвойные, ткани, которые назывались *chekeres*, *raies*, цветочные, однотонные, монашеские одежды и прочие ткани»

(от 6 до 10 × 1,25 эллей) и «ткани, одинарные, полудвойные и двойные» (5 × 1,75 эллей). Разнообразие торговых терминов свидетельствует о масштабах отрасли⁴⁸⁰. В 1442 году удовлетворили аналогичную жалобу на снижение иностранного спроса на камвольные изделия в связи с злоупотреблениями изготовителей. Ткачи Норвича, занимающиеся камвольным ремеслом, ежегодно избирали четырех надзирателей для города и двух для графства для надзора за торговлей⁴⁸¹. Полвека спустя, в 1473 году, английское сукно в целом приобрело дурную славу за границей и даже в Англии, поскольку ввозилось много иностранного сукна: чтобы исправить это, были изданы общие приказы о надлежащей обработке сукна, сохранении старых ассизов, и указании дефектов. К нижнему краю любой ткани прикреплялась печать, где указывался дефект: «gaw, skaw, cokel, fagge»⁴⁸².

Законы 1473 года приводят размер сукна в «ярд и дюйм». Первоначально казалось, что при измерении ткани было принято отмечать конец каждого ярда, помещая большой палец на ткань в конце суконного полотна и начиная отмерять снова с другой стороны большого пальца. Читатели Джорджа Элиота должны помнить, как Боб Солт очень изобретательно использовал свой широкий большой палец при измерении в ущерб покупателям,

184 а лондонские торговцы тканями в XV веке утверждали, что покупают на «ярд и руку», отмечая ярды рукой, а не большим пальцем, и таким образом засчитывали два ярда из каждых двадцати четырех⁴⁸³. Хотя в 1440 году это было запрещено, поскольку приказали использовать шелковую мерную веревку длиной 12 ярдов и 12 дюймов, причем конец каждого ярда отмечался дюймом, очевидно, что на практике это продолжалось и в конце XVI века, поскольку «ярд и пригоршня» были известны как лондонская мера⁴⁸⁴.

Последние годы средневекового периода шерстяной промышленности, который, как мы считаем, закончился введением «новых тканей» иностранными беженцами в начале царствования Елизаветы, связаны с подъемом городских суконщиков за счет мелких деревенских. Этому способствовали законы, которые ограничивали или, по крайней мере, пытались ограничить производство ткани в корпоративных округах и торговых городах и запрещали начинать торговлю тем, кто не прошел семилетнего обучения⁴⁸⁵. Эти законы часто нарушались, и, благодаря системе предоставления части наложенных штрафов доносчику, против суконщиков постоянно выдвигались обвинения в нарушении различных правил, которыми регулировалась торговля⁴⁸⁶. Многие обвинения проваливались, а в некото-

рых случаях выглядели как шантаж, но и правонарушений было достаточно много. Только за один 1562 год не менее шестидесяти суконщиков из Кента, в основном из окрестностей Крэнбрук и Бененден, были оштрафованы за то, что отправляли в Лондон на продажу ткани, не соответствующие размеру, весу, качеству или цвету^{а, 487}. Полное выполнение всех предписаний, вероятно, было непростым делом, так как, хотя ткань, запечатанная ульнагером в том районе, где она производилась, не должна была проверяться в Лондоне, изготовители предпочитали платить по полпенни за сукно лондонским проверяющим, а не рисковать⁴⁸⁸.

Среди многих местных разновидностей тканей, производимых в Англии, та, что получила свое название от деревни Ворстед в Норфолке (*worsted* — камвольная), была самой важной. Мы знаем, что к концу XIII века камвольное ткачество прочно утвердилось в Норфолке, и особенно в Норидже, и что камвольная саржа была главным предметом экспорта, в то время как столетие спустя виды, в которых изготавливались эти ткани, были весьма распространены и разнообразны.

^а Шестнадцать торговцев тканями в Ковентри, тринадцать в Йорке и семь в Линкольне, помимо прочих в других местах, были оштрафованы в первом квартале 1390 года (Мемо. R., K. R., Hil. 13 Ric. II).

186 Норвич продолжал удерживать монополию на производство и запечатывание камвольных изделий, где бы они ни производились, до 1523 года, когда в Ярмуте промышленность разрослась до такой степени, что ткачи этого города получили лицензию избирать собственного надзирателя для запечатывания своей ткани; такая же привилегия была предоставлена Линну при условии, что там было по крайней мере десять ткачей, занимающихся торговлей. Однако во всех случаях ткани должны были быть вычесаны, окрашены и каландрированы в Норвиче⁴⁸⁹. Неизвестно, когда в Норвиче начали применять каландрирование, то есть придание тканям гладкости путем прессования, но во второй половине XV века о «тонкостях и таинстве каландрования ворстеда» в Лондоне было известно только некоторым французам. Предприимчивый купец Уильям Хэлингбери привез из Парижа некоего Туазона Берже, чтобы обучить этому искусству английских рабочих, и в отместку за это один из лондонских французских мастеров попытался арестовать Хэлингбери во время его следующего визита в Париж⁴⁹⁰. В начале XVI века начали применять процесс сухого каландрирования при помощи «масел и прессов», в результате которого камвольным изделиям низкого качества придавали лучший вид, но после

соприкосновения с водой они сразу же покрывались пятнами и портились. Поэтому этот процесс запретили в 1514 году, и в то же время практика мокрого каландрирования ограничивалась теми, кто прошел семилетнее ученичество и был допущен к ремеслу мэром Норвича или наблюдающим за ремеслами в графстве Норфолк⁴⁹¹.

В 1315 году ткани Элишема (Норфолк) и ткани Ворстеда использовались вместе⁴⁹², при коронации Эдуарда III — около 3500 эллей «элишема» использовались в качестве подкладки под доспехи, для изготовления подушек и 1860 вымпелов с гербом Святого Георгия^a. Ткани Букрама и Элишема постоянно применялись вместе⁴⁹³, как, например, в 1333 году в случае с изготовлением лошадок (*hobihors*)⁴⁹⁴ для королевских игр, предположительно к Рождеству. Может показаться, что элишемы были льняными, а не шерстяными, тем более что элишемские *lynge teille* были известны в XIV веке⁴⁹⁵.

В соседнем графстве Саффолк старинным центром производства ткани была деревня Керси, она дала название ткани, которая впоследствии производилась во многих округах.

^a Тот же материал в 1323 году использовали для подушек королевских кроватей (Enr. Ward. Accts., 3, m. 2).

188 Трикотажные изделия Саффолка и Эссекса в 1376 году вместе с другими тканями были освобождены от соблюдения размера цветных тканей⁴⁹⁶, а всего столетие спустя размеры керси были обозначены как 18 ярдов на 1 ярд⁴⁹⁷. Любопытно, что главная проблема с размером керси, по крайней мере в XVI столетии, заключалась не в том, что она была коротка, а в том, что слишком длинна, объяснялось это тем, что керси облагалась вывозной пошлиной за все сукно, и поэтому купцу было выгодно платить пошлину за сукно в 25 ярдов, а не отдавать те же деньги за 18⁴⁹⁸. Керси в основном производились на экспорт, и около 1537 года ткачи из Беркса, Оксфорда, Хантса, Суррея, Сассекса и Йоркшира⁴⁹⁹ подали петицию против ограничений, препятствовавших внешней торговле. Эти округа были главными центрами производства, хотя также производились и девонширские керси. Ньюбери в Беркшире был тогда крупным центром индустрии, и, в частности, керси Джона Винчкомба («Джек из Ньюбери») имели не только местную популярность. Хэмпширские трикотажные изделия — это общее название, применяемое к тканям, произведенным в Хэмпшире, Сассексе и Суррее, однако в старину остров Уайт имел почти монополию на производство в этом районе. Отчеты Хэмпшира за 1394–1395 года содержат девяносто имен

суконщиков с острова Уайт^{а, 500}, которые изготавливали 600 шерстяных изделий, и никаких других тканей, примерно столетие спустя мы встречаем суконных торговцев, которые жалуются на то, что, когда они торговались с лондонским купцом за определенное количество «керси с острова Уайт» стоимостью в 6 фунтов, он предпочел валлийские керси всего по 4 фунта 13 шиллингов 4 пенса⁵⁰¹.

Саффолк вел бойкую торговлю дешевыми грубыми тканями, которые экспортировались на Восток. Так как было принято растягивать их до предела и они покупались без усадки, то в 1523 году этот вид тканей был освобожден от правил, касающихся растягивания⁵⁰². Возможно, эти ткани связывали с «западными бланкетами из Уилтса и Бекинтона»⁵⁰³. В 1395 бланкеты из Малдона оказались на другом конце Англии в Херефорде, а ранее, в 1360 году, бланкеты покупали для королевского двора в Гилфорде⁵⁰⁴. Подобно тому как в Норвиче были свои «монашеские» и «канонические» ткани, названные так, вероятно, из-за их пригодности для монашеского и церковного обихода, в отличие от тонкой вустерской ткани, запрещенной для бенедиктинцев⁵⁰⁵.

^а Производство в Беркс за тот же период составило 1747 керси, из которых на долю Стивентона приходилось 574, а на Ист и Вест-Хендред — 520 (Exch. K. R. Accts., 343, no. 24).

190 Известно, что рыцарь ордена Бани должен был облачиться в «одеяние отшельника» из колчестерского красновато-коричневого рассета⁵⁰⁶. Большинство тканей, сделанных в Эссексе, были узкими, довольно низкого качества, их часто сочетали с другими грубыми тканями, такими как кендал. О последнем писатель времен Генриха VIII сказал: «Я помню, когда слуги довольствовались платьем из кендала летом и фризovým зимой и носили белые чулки... Теперь они заботятся о том, чтобы по крайней мере для лета была прекрасная одежда, которая стоит денег, и его чулки из прекрасной керси какого-нибудь странного цвета, такой как фландрская краска или французская рвота, которую мог бы носить принц или лорд»⁵⁰⁷.

По закону о роскоши 1363 года рабочие фермы и прочие, имеющие менее 40 шиллингов дохода, должны были носить бланкет и рассет стоимостью не более 12 пенсов за эль⁵⁰⁸. В списке закупок сукна 1409 года узкие рассеты стоили по 12 пенсов за эль, тогда как другие дешевые ткани, цветное сукно, бланкеты и фризы варьировались от 2 шиллингов до 2 шиллингов 4 пенсов за эль⁵⁰⁹. Из фриз в основном использовались два вида: коventри и ирландский, которые могли быть как произведены в Ирландии, так и просто сотканы из ирландской шерсти; эти фризы распространились примерно в середине XIV века,

так как в 1376 году ирландские фризы были освобождены от контроля⁵¹⁰, и примерно в то же время частым явлением становится покупка ирландского фриза для королевского двора, так в 1399 году приобрели почти 3000 эллей этого материала⁵¹¹.

Такие местные разновидности тканей, как манчестерские хлопчатобумажные ткани, тонтоны, тавистокские хлопчатобумажные ткани, белые хлопчатобумажные ткани Барнстейпла, мандипсы, сток-корнеры, также известные как тромм-ткани⁵¹², и прочие, мы можем отнести к новым тканям: «*arras, bays, bewpers, blankets, bombacyes, boratoes, boulders, buffins, bustyans, callimancoes, carrells, chambletts, cruell, damask, dornicks, duraunce, felts, flanells, fringe, frisadoes, fustyans, garterings, girdlings, grograines, linsey woolseyes, makerells, minikins, mockadoes, mountaines, oliotts, perpetuanas, perpicuanas, plumettes, pomettes, rashes, rugges, russells, sattins, sayes, scallops, serges, stamells, stamines, syettes, tamettes, tobines, tukes, valures*»⁵¹³.

IX. Кожевенное ремесло

Выделка шкур и обработка кожи были, пожалуй, одним из самых распространенных ремесел в Средние века, даже если будет небольшим преувеличением утверждать, что они являлись побочным производством для большинства деревень⁵¹⁴. Применялись два разных процесса: бычьи, коровьи и телячьи шкуры дубились погружением в отвар дубовой коры, а шкуры оленей, овец и лошадей выделялись квасцами и маслом. Эти два ремесла с давних времен были обособленными, и одним запрещалось обрабатывать шкуры, которыми традиционно занимались другие. Определенная концентрация промышленности произошла в 1184 году, когда был издан указ, согласно которому ни один кожевник не должен был заниматься своим ремеслом в пределах леса, а лишь в торговом городе^a,

^a Предположение, что этот закон привел к тому, что торговля началась в Норвиче (Recs. of Norwich,

делалось это с целью предотвращения браконьерства на оленей ради их шкуры. Рыночные города имели еще одно преимущество, состоящее в том, что они хорошо снабжались сырьем: мясники привозили на рынок шкуры животных вместе с мясом, а кожевники имели исключительное право покупки, ни перекупщики, ни посредники не имели права вмешиваться, в то время как, с другой стороны, кожевникам не позволялось покупать шкуры вне открытого рынка^а. К концу XVI века говорили⁵¹⁵, что «в большинстве деревень королевства есть хотя бы один портной или кожевник, <...> в большинстве рыночных городов трое, четверо или пятеро, в крупных городах — 10 или 20, а в Лондоне и пригородах... до 200 или около того». В 1380 году в Оксфорде было двенадцать дубильщиков, двадцать кожевников, двенадцать кордвейнеров (человек, который изготавливал новую обувь) или сапожников (человек, который занимался ремонтом обуви) и четыре шорника⁵¹⁶, тогда как в 1300 году в Колчестере было сорок мастеров, занятых в различных отраслях кожевенного производства⁵¹⁷.

II. xii), вряд ли может быть правильным, поскольку в Норфолке не было леса.

^а О случаях нарушения этих и других правил см.: V. C. H. Surrey, ii. 331–335; V. C. H. Sussex, ii. 259.

Изначально сапожник мог выделывать шкуры, и в 1323 году кордвейнерам в Шрусбери разрешалось дубить кожу⁵¹⁸, но в 1351 году кожевникам и сапожникам было строго запрещено вмешиваться в ремесла друг друга, ряд постановлений, парламентских и муниципальных, служил для разделения ремесленников, выделявавших и обрабатывавших грубые дубленые шкуры, дубильщиков и прочих разновидностей кожевников.

Инвентарь кожевника был прост. Запасы товаров полудюжины кожевников из Колчестера в 1306 году идентичны, хотя и различаются по стоимости⁵¹⁹; каждый состоял из шкур, дубовой коры и нескольких чанов и ванн. Отчеты кожевенной мастерской в аббатстве Мо⁵²⁰ (более крупные монастырские дома обычно содержали собственные мастерские) в 1396 году дают гораздо больше подробностей. Там были в наличии коровьи и телячьи шкуры, «отдельные шкуры» на сумму 14 фунтов 10 шиллингов 4 пенса, 15 ванн и различные инструменты, такие как 3 отделочных ножа и 4 ножа для кожи, 400 *tan turves* (блоки коры) и «кора со всех дубов, спиленных в этом году». Необработанные шкуры сначала замачивали, затем обрабатывали известью для удаления волос, снова промывали, прежде чем поместить в дубильный чан. Следовательно, кожевники селились там, где они имели доступ к воде в ручьях и реках,

чтобы иметь возможность выделывать кожу, без большого запаса проточной воды они не могли работать эффективно⁵²¹. В 1461 году Уильям Франквелл, предоставляя для аренды луг в Льюисе, оставил за собой право использовать канаву на южной стороне луга для выделки шкур⁵²². Жалобы на загрязнение городских водопроводов кожевниками были нередки^а. Процесс дубления был и остается чрезвычайно медленным; шкуры должны были лежать в дубильном отваре в течение всего года, и строгие законы следили за тем, чтобы процесс не ускорялся в ущерб качеству кожи. Кора, из которой делали этот отвар, была очень важной особенностью процесса, настолько, что «баркер» (от *bark* — кора) был альтернативным названием кожевника. Пригодна была только кора дуба, использование коры ясеня запрещалось, как запрещалось и использование старой дубильной жидкости.

Шкуры, как необработанные, так и дубленые, вместе с тканью занимали первое место как во внутренней торговле, так и в заграничной⁵²³; и, как и ткань, дубленая кожа с самого начала подвергалась осмотру контролирующим

^а Например в Колчестере в 1425 году (V. C. H. Essex, ii. 459); и в Ричмонде в 1280 году (Assize Rolls, 1064, m. 32). В Лондоне кожевники были частично ответственны за блокировку курса флота в 1306 году (Rot. Parl., i. 200).

196 чиновником, назначаемым либо ремесленной гильдией, либо городскими властями. Как правило, печать ставилась на рынке или в особом торговом месте, где могла продаваться только кожа, но в 1415 году в Бристоле чиновники получили право осматривать шкуры в домах кожевников⁵²⁴. Кожевникам, чьей обязанностью было выделывать шкуры жиром^а, делая их гладкими и гибкими, не разрешалось выделывать плохо дубленые шкуры⁵²⁵. Существовало несколько степеней дубления, причем наиболее длительная и тщательная обработка требовалась для кожи, предназначенной для подошв сапог, для верха обработка была не столь долгой. Когда в 1378 году сорок семь шкур, принадлежавших Николасу Берле из Лондона, были конфискованы, как плохо выделанные, он признал, что они не годятся для изготовления обуви, но настаивал на том, что намеревался продать их шорникам, поясным и изготовителям кожаных фляг. Однако смешанное жюри из представителей этих ремесел признало шкуры непригодными для какой-либо цели, и их конфисковали⁵²⁶.

Несмотря на то что за дубленой кожей осуществлялся эффективный контроль, выделанная мягкая кожа, используемая перчаточника-

^а Использование китового жира было запрещено.

ми, изготовителями кошельков, шорниками, поясниками, мастерами сундуков, изготовителями сумок и т. д., по большей части избежала надзора, в результате чего в конце XVI века рынки были наводнены контрафактной кожей⁵²⁷.

Кожа пропитывалась:

маслом: буйвол — кожа лучшего качества.

квасцами: лошадь, олень, лань, теленок, собака, тюлень, овца, ягненок.

«Кожа, пропитанная маслом, становилась более эластичной и мягкой, и выделялась при помощи грубого хлопка, причем хлопок выращивали там же, где валяли сукно, и он служил также для красоты и удовольствия владельца.

Кожа, обработанная квасцами и охрой, получалась более жесткой и «плотной» и лучше подходила для использования бедным ремесленником, земледельцем и чернорабочим, так как стоила вдвое дешевле. Квасцы придавали прочность и твердость, охра — цвет, так же как масло окрашивало кожу буйвола.

Выделку маслом или квасцами можно было различить как по запаху, так и по налету, образовывавшемуся на квасцовой коже. <...>

Вся тонкая кожа изготавливалась из козьих шкур, привозимых по большей части из Барбери, Шотландии, Ирландии и других стран в необработанном виде, и возвращавшихся туда уже выделанной. Обработывалось также много кожи из Уэльса и других частей королевства... Обработанная маслом, кожа называлась лайкой (*shamoys*),

198 а будучи пропитанной квасцами и охрой, она называлась просто козьей кожей и имела цену, отличную от лайки».

«Лайку⁵²⁸ делали из шкур коз, оленей, ланей, серн и овец. Лучшая выделка заключалась в обработке маслом, подделка стоила примерно половину цены качественной кожи... Лайка, обработанная китовым жиром, могла носиться долгое время и выглядеть как новенькая, но кожа, обработанная квасцами, едва ли долго казалась новой. И если кожа, обработанная квасцами, попадала под дождь или соприкасалась с любой водой, то становилась твердой, словно дубленая. Из кожи, обработанной жиром, делали самую дешевую и долговечную одежду, которую часто использовали крестьяне».

Мошенничество при изготовлении и продаже кожи было весьма распространенным явлением, в 1372 году мэры и олдермены Лондона установили штрафы за продажу окрашенной овечьей и телячьей кожи, вычищенной и обработанной так, что ее можно было принять за кожу косули. При этом красильщикам запрещалось красить такие поддельные кожи, а также использовать *brasil* или другой краситель, предоставленный или выбранный одним заказчиком для товаров другого⁵²⁹. Так же с целью предотвращения мошенничества кожевникам, работавшим у скорняков, не разрешалось отрубать головы с обработан-

ных ими шкур, кроме того, они подлежали тюремному заключению, если переделывали старые меха в кожу⁵³⁰. В 1398 году были введены дополнительные наказания за фальшивую и мошенническую работу, особенно при изготовлении кожаных ремней или шнурков⁵³¹. С ростом капитала в царствование Елизаветы контроль, осуществляемый за продажей кожи, стал почти номинальным, около полудюжины богатых членов компании взяли всю торговлю в свои руки. Скупая кожу по всей стране, они взвинчивали цены. Имея, кроме того, практически монополию на сыровяленные кожи, они заставляли перчаточников и других кожевенных мастеров брать выделанные шкуры пачками по дюжине, в которых обычно было три или четыре маленьких «подкладки» или негодные шкуры⁵³². Они также брались за выделку шкур и вытесняли хороших мастеров, нанимая людей, которые прошли только половину семилетнего обучения⁵³³. Кроме того, они выделывали собачьи шкуры, «рыбьи», телячьи и прочие, выдавая их за «севильские и испанские кожи», стоившие в два раза дороже. Эти кожи «обрабатывались порошком из финиковых косточек и мирта, а также французским шомаком (*shomake*), не имеющем ничего общего с испанским шомаком, чтобы придать им приятный сладкий аромат, но совсем не похожий на аромат севильских кож.

200 Такой порошок стоил очень дешево, а настоящий испанский порошок, смолотый на мельнице — 30 шиллингов на фунт веса, представлял собой цветы вереска испанского, растущего низко над землей и сладкого, как кембриджский мирт, его срезали два раза в год, сушили, измельчали в порошок и использовали при выделке испанских кож, привозимых сюда»⁵³⁴.

Чтобы пресечь мошенничество, существовало общее требование, согласно которому дубленую кожу осматривали и опечатывали, и в 1593 году Эдмунд Дарси обратил это в свою пользу, получив королевский грант на право проводить такую проверку и опечатывание. Продавцы кожи возражали против этого на том основании, что это помешало бы купле-продаже в сельской местности, так как покупателю и продавцу пришлось бы ждать, пока приедет ревизор, и что предлагаемая плата за опечатывание была непомерной и составляла от девятой части до почти половины стоимости кож. Они также утверждали, что даже если на кожу наносили печать, то зачастую она срезалась или вымывалась до того, как кожа попадала к потребителю⁵³⁵. После рассмотрения предложенные гонорары признали слишком большими и составили таблицу различных видов кожи и их стоимости, и соответственно установили гонорары⁵³⁶.

Мягкая кожа	Цена	Пошлина
Овечья	От 3 до 7 шиллингов (за дюжину)	1 пенс, 2 пенса
Олененка	От 1 шиллинга 8 пенсов до 4 шиллингов 6 пенсов (за дюжину)	1 пенс, 2 пенса
Ягненка	От 1 шиллинга 8 пенсов до 4 шиллингов 4 пенсов (за дюжину)	1 пенс, 2 пенса
Конская ^a	От 2 шиллингов 6 пенсов до 5 шиллингов (за каж- дую)	2 пенса
Ссобаки	От 1 шиллинга 6 пенсов до 4 шиллингов (за дю- жину)	1 пенс, 2 пенса
Горного козла	От 3 шиллингов 4 пенсов до 4 шиллингов (за каж- дую)	8 пенсов за дюжину
Лани	От 1 шиллинга 8 пенсов до 2 шиллингов 4 пенсов (за каждую)	8 пенсов за дюжину
Теленка	4–12 шиллингов (за дю- жину)	3 пенса, 6 пенсов
Козья	От 3 шиллингов 6 пенсов (за дюжину) до 2 шиллингов 6 пенсов (за каждую)	2 пенса, 6 пенсов (за каж- дую)

^a В Колчестере в 1425 году кожа лошади стоила 14 пенсов, олененка — 8 пенсов, оленя — 5 пенсов и теленка — 2 пенса (V. C. H. Essex, ii. 459).

Мягкая кожа	Цена	Пошлина
Подлинная <i>buffe</i> ^a	От 15 шиллингов до 33 шиллингов 4 пенсов (за каждую)	7 пенсов
Поддельная <i>buffe</i>	От 7 шиллингов до 13 шиллингов 4 пенса (за каждую)	7 пенсов
Подлинная лайковая	30 шиллингов (за дюжину)	7 пенсов
Поддельная лайковая	14 шиллингов (за дюжину)	7 пенсов
Овечья лайковая	8 шиллингов (за дюжину)	3,5 пенса
Ягненка лайковая	6 шиллингов (за дюжину)	3,5 пенса
Подлинные испанские кожи ^b	30 шиллингов (за дюжину)	7 пенсов
Поддельная испанская козья кожа и кожа лани	3 лиры (за дюжину)	7 пенсов
Поддельная испанская овечья кожа	12 шиллингов (за дюжину)	3,5 пенса

^a Так назывались конские, воловьи, оленьи кожи, привозимые из Московии или с востока (Lansd. MS., 74, f. 53).

^b Цена, указанная за испанские кожи, вероятно, ошибочна; возможно, значения слов «подлинная» и «поддельная» поменялись местами.

Мягкая кожа	Цена	Пошлина
Подлинная кордовская кожа	40 шиллингов (за дюжину)	12 пенсов
Выделанная кожа нерпы	40 шиллингов (за дюжину)	7 пенсов
Английские и шотландские олени кожи ^а	12 шиллингов (за каждую)	6 пенсов
Ирландские олени кожи	3 лиры (за дюжину)	12 пенсов
Кожа лани	40 шиллингов (за дюжину)	12 пенсов
Кожа теленка	16 шиллингов (за дюжину)	7 пенсов

Ряд профессий, таких как перчаточники, шорники, изготовители кошельков и поясов, производители фляг, использовали кожу в своем ремесле, но наиболее важным классом были сапожники. Они, в свою очередь, были разделены на ряд ветвей, во главе которых стояли кордвейнеры, получившие свое название от того, что первоначально занимались

^а В 1347 году в Лондоне взимали 6 шиллингов 8 пенсов за «*dyker* [десяток] шотландских или ирландских оленьих кож» и 10 шиллингов за «*dyker* с испанской меткой» (Riley. Mem. of London, 234).

204 так называемым кордованским кожевенным делом, а на деле занимались изготовлением обуви высшего класса^а.

С другой стороны были простые сапожники, или ремонтники старой обуви. В 1409 году в Лондоне были приняты тщательно продуманные правила, чтобы эти два класса не посягали на ремесла друг друга⁵³⁷. Сапожник мог подбить старую подошву новой кожей или залатать верх, но если для ботинка требовалась совершенно новая подошва, или если новый ботинок обгорел или поломался и требуется вставить новый кусок, то работу следовало выполнять кордвейнеру. Ранее, в 1271 году⁵³⁸, было проведено разграничение между двумя классами кордвейнеров, аллютариями (*allutarii*) и басанариями (*basanarii*), причем последними были те, кто использовал «басан» или «базан» — кожу низшего сорта из овечьей шкуры. Ни один из них не должен был посягать на ремесло другого, хотя аллютарий мог использовать «басан» для верха своей обуви. Во избежание путаницы эти два класса должны были занимать разные места на ярмарках и рынках. В 1320 году у двадцати разных лиц конфисковали восемьдесят пар обуви, тридцать одну пару изъяли у Роджера Брауна из

^а Еще одним распространенным названием сапожника был корвейзер.

Нориджа за то, что вся эта обувь была сделана из смеси басана и хорошей кожи⁵³⁹. Пятьдесят лет спустя, в 1375 году, был назначен большой штраф для любого, кто станет продавать обувь из басана, выдавая ее за кордвейную⁵⁴⁰, аналогичное постановление действовало в Бристоле в 1408 году⁵⁴¹. По лондонским правилам 1271 года кордвейнер не мог иметь больше восьми человек в качестве подмастерья (*servientes*), а в Бристоле в 1364 году сапожники были ограничены одним слугой, которому должны были платить 18 пенсов в неделю и восемь пар обуви в год⁵⁴². В случае с Бристолем, однако, не установлено никакого предела числа подмастерьев, которые получали сдельную плату, а ставки в 1364 году составляли 3 пенса за дюжину сшитой обуви и 3 пенса за подбивку, 3 пенса за изготовление пары сапог целиком, то есть 1 пенс за раскройку и 2 за пошив; 2 пенса за раскройку десятка пар обуви, а именно 1 пенс за верх обуви и 1 пенс за подошву. Ставки заработной платы в 1408 году оставались прежними, хотя были дополнительные оплаты в размере 12 пенсов за пошив и отделку дюжины сапог и башмаков, называвшихся «четвертинками», и 7 пенсов за пошив плюс дополнительные 1,5 пенса за отделку дюжины туфель, называвшихся «*courseware*»⁵⁴³.

Продажа готовых изделий тоже регулировалась: в 1271 году в Лондоне обувь можно было продавать только в районе между Корвейзерстрит и Соперес-лейн, и только утром в будние дни, хотя накануне праздников можно было торговать во второй половине дня⁵⁴⁴. Странствующие торговцы не могли продавать кожаные шнурки⁵⁴⁵. Вероятно, считалось, что так проще сбыть плохую кожу, но идея могла заключаться и в том, чтобы предотвратить конкуренцию разносчиков и лоточников с лавочниками. В Нортгемптоне в 1452 году торговцы были разделены на два класса, и тем, у кого были магазины, не разрешалось торговать также и на рынке⁵⁴⁶. Нортгемптон в то время еще не начал приобретать ту славу, которую он имел в XVII столетии как центр английской обувной торговли, но в 1402 году⁵⁴⁷ были составлены правила для обувного ремесла — «*corvysers crafte*», а гораздо раньше, в 1266 году, Генрих III приказал бейлифам Нортгемптона предоставить сто пятьдесят пар обуви, половина по цене в 5 пенсов и половина в 4 пенса за пару⁵⁴⁸. Они предназначались для раздачи бедным; аналогичные заказы обычно выполнялись либо в Лондоне, либо в Винчестере, но нельзя придавать особого значения тому единственному заказу, который был отдан Нортгемптону, так как, вероятно, любой крупный город мог бы его выполнить.

Сапожная промышленность развивалась во всех городах, но предпочтение следовало бы отдать Оксфорду, где в начале XII века существовала фабрика кордвейнеров, воссозданная в 1131 году⁵⁴⁹, а ее монополию подтвердил Генрих II⁵⁵⁰. 207

Х. Пивоварение — эль, пиво, сидр

С незапамятных времен солодовые ликеры являлись национальным напитком Англии, однако средневековый эль весьма отличался от современных эля и пива. Тогда это было скорее сладкое сусло консистенции ячменного отвара. Эндрю Борд⁵⁵¹, писавший в первой половине XVI века, отмечал: «Эль делают из солода и воды; и те, кто кладет в него что-то кроме этого, только портят свой эль». Эль — привычный напиток для англичанина. Он должен обладать следующими свойствами: быть свежим и прозрачным, он не должен быть тягучим или мутным, не должен иметь вязкости. Не следует пить эль, если ему больше пяти дней. Новый эль тоже не стоит пить. И свежий эль, и мертвый эль не годятся. Из ячменного солода получается лучший эль, чем из солода любого другого зерна: он веселит человека, но в то же время придает сил.

Превосходство английского эля началось уже к середине XII века, особенно знамени-

тым был Кентерберийский⁵⁵², и бочки с элем доставлялись Бекетом ко французскому двору по случаю его посольства в 1157 году⁵⁵³. В это время эль пользовался славой «народной пищи в жидком виде»; потребление на душу населения, должно быть, было огромным, монашеский рацион предусматривал галлон крепкого эля в день, а зачастую дополнительно еще галлон слабого эля. Следует понимать, что его пили тогда, заменяя им не только такие современные напитки, как чай и кофе, но и воду. Писатель XIII века, описывая крайнюю бедность францисканцев, когда они впервые обосновались в Лондоне (1224 г.), восклицает: «Я видел, как братья пили такой кислый эль, что некоторые предпочли бы пить воду»⁵⁵⁴. Элю придавалось такое значение, что его ценили наравне с хлебом, а закон на получение «хлеба и эля» был одной из первых судебных привилегий, утвержденных муниципальными и другими местными судами. Закон об эле, зафиксированный в свитках времен Генриха III, устанавливал максимальную цену на эль во всем королевстве на основе цены солода или, скорее, зерна, из которого был изготовлен солод⁵⁵⁵. Когда пшеница стоила на уровне 3 шиллингов или 3 шиллингов 4 пенсов за четверть, ячмень от 20 пенсов до 2 шиллингов, а овес от 16 пенсов, то в городах пивовары должны были продавать два галлона эля за пенни, а за

210 пределами городов — три или четыре галлона за пенни. И если три галлона продавались в городе за пенни, то четыре галлона должны были продаваться за пенни в деревне. Если бы зерно подорожало на шиллинг за четверть, цена эля могла подняться на фартинг за галлон^а. Более позднее постановление, изданное в 1283 году, установило цену на эль лучшего качества в 1,5 пенса, и в 1 пенс за более слабый. Общественность Бристоля, опасаясь, что пивовары города нарушат это постановление, издала строгие указы о его соблюдении, нарушение влекло за собой конфискацию мастерской у провинившегося⁵⁵⁶.

Достаточно беглого изучения судебных отчетов и других местных записей, чтобы убедить читателя, что элеварение имело всеобщий характер и каждая деревня удовлетворяла свои собственные нужды, а нарушения правил, которыми контролировалась торговля, были почти повсеместными. Целый ряд имен упоминается в списках тех или иных нарушителей, похоже, что строгое соблюдение законов было затруднительным, было выгоднее нарушать их и платить небольшие штрафы, сопоставимые с лицензионными сборами.

^а Галлон эля стоил столько же фартингов, сколько шиллингов платили за четверть солода (Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 397).

В XIII веке в Шореме элевары, чья торговля была особенно активной в связи с большим наплывом иностранцев, посещавших порт, ежегодно платили 2,5 марки, чтобы избежать гнева помещичьего двора⁵⁵⁷, и таким же образом в округе Шойсвелле (Сассекс) торговцы элем платили ежегодный штраф (торговля находилась в основном в руках женщин), чтобы можно было простить им присутствие на законных днях⁵⁵⁸. Однако ни в том, ни в другом случае мы не можем предполагать, что поместный контроль над торговлей элем был заметно ослаблен, а скорее всего, дела могли решаться даже без личного присутствия на суде. Помимо этих денежных податей, часто взимались выплаты натурой в пользу поместного лорда или городка. В Мальборо каждая государственная элеварня должна была платить констеблю замка меру с каждой варки, известную как «толсестер», так было до 1232 года, когда эта мера эля начала выплачиваться каноникам церкви Святой Маргариты⁵⁵⁹. «Толсестер» также выплачивался замку Честер⁵⁶⁰, а также в Ньюарке и Фискертоне⁵⁶¹. «Сестер» (*sextarius*) или «цестрон» составлял, по крайней мере в Ковентри, 13–14 галлонов⁵⁶². Всегда предполагалось, что эль может продаваться как оптом, так и в розницу, в мерах, вместимость которых удостоверялась печатью или штампом назначенного для этой

212 цели чиновника⁵⁶³. Список стандартных мер 1423 года, хранившийся в Беверли, приводит следующие меры: потель, кварту, пинту и оловянный джилл, паньер, хопер, модиус, фиртиндейл, часть и полчасти, а также галлон, потель, треть и кварту^{а, 564}. Однако судебные отчеты показывают, что использование нештампованных мер и розничная продажа эля в кувшинах (*per ciphos et discos*) процветали⁵⁶⁵, главным образом для удобства клиентов, которые приходили со своими кувшинами, но иногда и с намерением обмануть, как в случае с Элис Костон⁵⁶⁶, которая в 1364 году наполняла дношко кувшина смолой и хитро посыпала веточками розмарина^б, за что была «приговорена к позорному столбу». Интересно отметить, что в Торкси в 1345 году женщина, обвиненная в незаконной продаже эля, могла оправдаться с помощью клятв двух других женщин, предпочтительно ее ближайших соседей⁵⁶⁷.

Когда элевар делал свежий эль, он должен был послать за официальным «эльконнером» или дегустатором или показать, что требуются его услуги, выставив перед своим домом

^а В 1413 году было сожжено 260 бочек (30 галлонов) и фиркинов (7,5 галлонов), сделанных для Ричарда Бартлота из необработанной древесины (*Riley. Mems. of London*, 597).

^б Отсюда можно сделать вывод, что в эль было принято класть травы.

«эльстейк», длинный шест с ветками на конце. Он также использовался как универсальный знак трактира, а некоторые из лондонских трактирщиков, возможно, поняв, что их спиртное не достаточно хорошо, чтобы «не нуждаться в эльстейке», делали свои шесты такими длинными, что они были опасны для проезжавших по улице людей⁵⁶⁸. Эль запрещалось продавать, пока он не был одобрен эльконнером⁵⁶⁹. Если последний находил эль пригодным для употребления, но не вполне качественным, он мог снизить цену, по которой его можно было продавать. В Вустере инструкции для эльконнеров гласили: «Вы должны побывать в доме каждого элевара в этом городе в день варки и попробовать их эль, понять, будет ли он хорош и полезен для человеческого организма и будут ли они соблюдать назначенные цены. Да поможет вам Бог»⁵⁷⁰. Удивителен тот факт, что в 1520 году в Ковентри в общей сложности проживало 6600 мужчин, женщин и детей и 60 элеваров^{a, 571}. Если эль оказывался хорошим, он приносил неплохой доход, но если он оказывался плохим, выпивший его часто требовал, чтобы наказание соответствовало преступлению, как это было в случае с лондонцем, который продавал

^a В 1380 году в Оксфорде было не менее тридцати элеваров (V. C. H. Oxon., ii. 159).

214 плохое вино. Потерпевший сделал глоток вина, а остаток вылил продавцу на голову⁵⁷². Можно только посочувствовать дегустаторам эля в Корнуолле, где «эль не был светлым и прозрачным и выглядел так, словно в нем купались свиньи»⁵⁷³. Как ни странно, в «Книге страшного суда» есть упоминание о сорока трех цервизиариях (*cervisarii*) в Хелстоне (Корнуолл). Предположительно они были арендаторами, которые платили взносы за эль, но этот же термин в описании Бери-Сент-Эдмундс применяется для элеваров. В XVI веке Борд⁵⁷⁴ в нелестной поэме, написанной на диалекте, заставляет корнуольца сказать:

Я корнуоллец и буду варить эль
От которого вам будет плохо и будет тошнить,
Он будет темным и закопченным, а также мутным,
Словно свиньи купались в нем.

Для обеспечения чистоты эля не только проверяли готовый продукт, но и принимали определенные меры для предотвращения использования грязной воды. Правила, предотвращающие загрязнение воды, используемой элеварами, или использование ими грязной воды были схожими⁵⁷⁵. С другой стороны, из-за большого количества воды, необходимой для этого ремесла, в Лондоне⁵⁷⁶, Бристоле⁵⁷⁷ и Ковентри⁵⁷⁸ элеварам запрещали пользоваться общественными водопроводами. Для самого пивоварения также устанавливались правила.

В 1449 году в Оксфорде, когда девять ремесленников, как поговаривали, варили слабый и вредный эль, приготовленный ненадлежащим образом и не соответствующий своей цене, практически не имеющий ценности, элеваров заставили поклясться, что впредь они будут варить эль таким образом, чтобы он был полезным, что они будут кипятить воду над огнем до тех пор, пока она будет пениться, и будут снимать пену, и что после снятия пены новый эль будет стоять достаточно долго, чтобы осел осадок, прежде чем его начнут продавать. Ричард Бенет давал обещание, что его эль будет стоять не менее двенадцати часов, прежде чем он отправит его в какое-нибудь поместье или колледж⁵⁷⁹. В Лондоне бочки, подготовленные для отправки в трактиры, должны были настаиваться день и ночь, чтобы эль был чистым и качественным, когда его будут забирать⁵⁸⁰. Это объясняет постановление Ковентри от 1421 года, согласно которому «новый только что сваренный эль» должен был продаваться за 1,25 пенса за галлон, а «хороший и настоявшийся» за 1,5 пенса⁵⁸¹. В Сифорде был третий вид — «*in the hoffe*» или «хафф», который продавали за 2 пенса⁵⁸².

Элевары считались слугами народа, и их ремесло не только строго регламентировалось, но они были вынуждены им заниматься даже когда считали, что новые постановления⁵⁸³ или

216 повышение цен на солод сделают их дело невыгодным⁵⁸⁴. В 1434 году элеваров Оксфорда вызвали в церковь Св. Марии, где им было приказано доставить солод и проследить за тем, чтобы два или три человека варили эль дважды или трижды в неделю и рассылали его⁵⁸⁵. В Глостере⁵⁸⁶, в XVI веке, элевары должны были давать какое-то слабое сусло, возможно, пену или осадок своего варева, беднякам, чтобы те могли приготовить очень слабый напиток (это было привилегией мелких элеваров Рочестерского монастыря)⁵⁸⁷. В Норвиче закваска или дрожжи были подобным предметом благотворительности, и в 1468 году постановили, что, «в то время как закваска обычно отдавалась для разведения с хлебом и яйцами или другой милостыни стоимостью только в фартинг, по великой милости Божией, некоторые элевары для своей собственной выгоды начали брать деньги за их закваску против воли Бога, взимая полпенни или пенни, поэтому они должны были поклясться, что в течение того времени, когда они или их жены занимались элевариением, они будут предоставлять и любому нуждающемуся столько, сколько достаточно для варки четверти солода, конечно, если у них остается достаточно для собственного потребления»⁵⁸⁸.

Примерно в конце XIV века из Фландрии завезли новую разновидность солодового на-

питка — пиво. По-видимому, оно появилось в Уинчелси⁵⁸⁹ еще в 1400 году, но большую часть века его употребление и производство полностью ограничивалось иностранцами. Эндрю Борд⁵⁹⁰, который не одобрял этого, писал: «Пиво делают из солода, хмеля и воды: это голландский напиток. И в последнее время его много употребляют в Англии в ущерб многим английским мужчинам, в частности, он убивает тех, кто подвержен коликам и камням; это холодный напиток, он делает человека толстым и раздувает живот, как это видно по лицам и животам голландцев. Если пиво не свежее, то оно вредит печени». Благодаря большой иностранной колонии в Лондоне, пивоварение вскоре достигло значительных размеров в городе, это подтверждается тем фактом, что в 1418 году, когда Генриху V при осаде Руана отправляли провизию из Лондона, среди продуктов было 300 бочек пива и всего 200 бочек эля, но пиво стоило всего 13 шиллингов 4 пенса за бочку, в то время как эль — 20 шиллингов⁵⁹¹. Примерно в середине XV века большое количество хмеля поставлялось в Рай и Винчелси, а в церкви соседней деревни Плейден до сих пор можно увидеть могилу Корнелиуса Зутмана, украшенную двумя пивными бочками и скрещенным венчиком и вилок⁵⁹². Позднее пиво экспортировалось из портов Сассекса, а также из Пула⁵⁹³,

218 который долгое время вел крупную торговлю элем с Нормандскими островами.

Почти все пивовары XV века носили иностранные имена. Например, в 1473 году Томас Сейнтлегер и Джон Горинг из Саутуарка взыскали крупный ущерб за кражу с Джона Дойса из Сент-Ботольфа неподалеку от Олдгейта и Джерарда Сконебурга из Саутуарка, пивоваров, чьими поручителями были Годфри Сперинг и Эдвард Дьюисс, также другие пивовары⁵⁹⁴. Вероятно, в данном случае кражей являлось незаконное изъятие или конфискация товаров в счет долга за поставленное пиво, так как, хотя большинство товаров, которые, как утверждается, были украдены, были доспехами и ценными предметами, такими как «книга стихов Гауэра и "Осада Трои", там было также десять бочонков одинарного пива, тридцать пять бочек двойного пива десять килдеркинов и феркинов, и два больших мешка хмеля». Предубеждение против пива было по-прежнему сильно, и в 1471 году в Норидже запретили использование хмеля в пивоварении⁵⁹⁵, а в 1519 году власти Шрусбери запретили использование «странного и пагубного сорняка, хмеля»⁵⁹⁶. В 1531 году королевскому пивовару запретили использовать хмель или серу, но парламентский акт, принятый в том же году, свидетельствовал об учреждении отрасли, освобождая иностранных пивоваров от

уголовных законов против иностранцев, занимающихся их ремеслами в Англии, а также разрешая пивоварам нанимать двух бондарей, в то время как изготовители эля могли нанимать только одного⁵⁹⁷. В то же время для пива были установлены бочки в тридцать шесть галлонов, а для эля — в тридцать два, причем килдеркин и феркин составляли соответственно половину и четверть этих объемов.

С этого времени пивоварение начало процветать, Ликс из Саутуарка⁵⁹⁸ и прочие иностранные пивовары накопили большие богатства, английские пивовары пошли по их стопам, и любовь к пиву распространилась по стране так быстро, что в 1577 году Харрисон в своем «Описании Англии» мог презрительно отзываться о старом эле как о густом и кислом, который больше не популярен.

Уильям Харрисон, писавший около 1577 года, говорит: «В некоторых местах Англии есть разновидность напитка, приготовленного из яблок, который называется сидром или помажем, а грушевый напиток называется пирри, и оба они перемалываются и отжимаются в прессах. Конечно, эти два напитка очень распространены в Сассексе, Кенте, Вустере и других землях, где эти виды фруктов в изобилии, хотя они не являются их единственным напитком, а относятся к деликатным сортам»⁵⁹⁹. Поколением ранее Эндрю Борд, которого мы

220 уже цитировали в отношении эля и пива, писал: «Сидр делают из сока груш или яблок, есть также сидр, сделанный из того и другого; лучший сидр делают из чистых груш, самых сладких на вкус; так как сидр пьют холодным, он вызывает вредные соки и подавляет естественное тепло человека, препятствует пищеварению и причиняет боль желудку, но все привыкли к этому, если пить его во время сбора урожая, он не принесет много вреда».

Эндрю Борд не делает различий между сидром и перри. В 1505 году, когда в Пул вошел иностранный корабль с грузом яблок, груш и т. д., «3 бочки перри» оценивались в 10 шиллингов⁶⁰⁰, но в целом упоминания о перри немногочисленны. Что касается сидра, то с середины XII века он пользовался постоянным спросом. Он фигурирует в списках Генриха II⁶⁰¹, а современный историк и журналист Джеральд де Барри утверждает, что монахи Кентерберии использовали его вместо кентского эля, что говорило об их роскоши⁶⁰². Немного позднее, в 1212 году, продажа сидра стала одним из многочисленных источников дохода аббатства Баттл⁶⁰³, часть его, вероятно, производилась в поместьях в Уай, где в XIV веке производили много сидра⁶⁰⁴.

Предположительно, эта промышленность была завезена из Нормандии, откуда около 1270 года⁶⁰⁵ в Уинчелси ввозилось большое

количество сидра, и этим объясняется влияние, которое она приобрела в Сассексе. В западной части графства, в Пэгаме, встречаются упоминания о яблочной мельнице и прессе, незаконно конфискованных в 1275 году⁶⁰⁶, и в том же месте в 1313 году фермер архиепископских поместий получал 12 шиллингов для покупки четырех бочонков, ремонта прессы и на жалованье людям, нанятым для изготовления сидра⁶⁰⁷. В «Nonae Rolls» 1341 года размах производства сидра в Сассексе наиболее заметен⁶⁰⁸. Не менее чем в восьмидесяти приходах, из которых семьдесят четыре находились в Западном Сассексе, десятины сидра упоминаются как часть пожертвований церкви, а еще в двадцати восьми случаях вводились десятины яблок. К тому же стоимость этих десятин была очень значительной, достигая 100 шиллингов в Исборне и 10 марок (6 фунтов, 13 шиллингов, 4 пенсов) в Висборо. В последнем приходе в 1385 году Уильям Трел пожаловал Джону Пакенхэму и его супруге несколько садов и огородов, оставив за собой половину деревьев, приносящих плоды либо для употребления в пищу, либо для приготовления сидра (*mangable et ciserable*), в обмен на что они должны были отдавать ежегодно пайп сидра и четверть яблок (*hordapplen*); он также сохранил за собой право доступа к «отжимному дому» или зданию, в котором находился

222 пресс, и право использовать этот пресс для сидра из своих фруктов⁶⁰⁹.

Помимо случайных упоминаний о прессах для сидра и о покупке и продаже напитка, мало что известно об этой отрасли в средневековый период. Мы также не будем уделять много внимания производству вина в Англии. «Книга судного дня» показывает нам, что норманнские лорды сажали виноградные лозы рядом со своими главными резиденциями, а Вильгельм Мальмсберийский говорил о Глостерской долине как о густо засаженной виноградниками, больше, чем любая другая часть Англии, и производящей лучший виноград, из которого делали вино, немного уступавшее французскому. Виноградники по-прежнему выращивались лордами и монастырями, но вино производилось исключительно для собственного потребления и в небольших количествах. Около 1500 года путешественник-итальянец писал, что ел английский виноград, и добавляет, что «в южных районах могло бы производиться вино, но оно было бы грубым»⁶¹⁰, из чего мы можем сделать вывод, что английское виноделие угасло к XVI веку.

XI. Организация управления

Для изучения организации управления промышленностью есть огромное количество материалов, которых могло бы хватить для отдельного большого труда. Однако я не сожалею о том, что могу уделить этому предмету сравнительно немного времени, так как его принципы просты и допускают общее рассмотрение. Кроме того, у студента, не являющегося специалистом, есть опасность потерять основные контуры за множеством деталей. Существует также опасность выбрать какое-нибудь загадочное и неясное происшествие или событие, обусловленное локальными причинами, о которых мы не знаем, и использовать его как основу для остроумных обобщений. В целом, управление промышленностью можно назвать либо внешним, посредством парламентского или муниципального законодательства, либо внутренним, посредством ремесленных цехов. Эти два раздела опять-таки допускают разделение в зависимости

224 от того, каковы были их цели: защита потребителя, предпринимателя или рабочего. Мы также не можем полностью игнорировать законодательство в отношении доходов — субсидий, таможенных сборов и налогов.

Сведений о законодательстве Королевского совета, предшественника парламента, сохранилось немного. Королевские хартии XII века, подтверждающие или лицензирующие ремесленные цеха, было бы правильно воспринимать как налоговые постановления, цель которых заключалась скорее в обеспечении определенного ежегодного дохода от ремесла, которому даровали королевскую защиту, чем в осуществлении какого-либо контроля над ремеслом. Провозглашение в начале XIII века суконной ассизы и ассизы хлеба и эля можно считать началом национального управления промышленностью, хотя в каждом случае формально принимались существующие правила, а не вводились новые. Рост городов и подъем класса богатых купцов во время правления Генриха III вызвал создание парламента и, естественно, привел к необходимости торгового законодательства. Но торговля, то есть распределение готовой продукции лицами, не являющимися производителями, — нас не касается. Эдуард III, вероятно, благодаря своей супруге, королеве Филиппе, происходившей из суконного графства Генне-

гау, осознал возможности английской суконной мануфактуры и попытался поддержать ее рядом указов, на которые мы ссылались выше. Во время его правления, в 1349 году, Черная смерть, эта крупная веха в средневековой истории, за счет сокращения числа мастеров, увеличила рыночную стоимость оставшихся в живых, которые сразу же потребовали и получили более высокую плату. В ответ на это парламент принял Статут о рабочих⁶¹¹, согласно которому ни один кузнец, плотник, каменщик, плиточник, корабельный мастер, кожевник, портной или другой ремесленник не мог получать более высокую плату, чем он получал тремя годами ранее, до эпидемии чумы. Хотя это было законодательство в пользу предпринимателя, но при этом оно не было всецело на стороне богатых, поскольку путем наложения штрафа как на выплачивающего чрезмерную заработную плату, так и на получающего ее пытались предотвратить отсутствие рабочих рук у мелких предпринимателей в конкуренции с их более богатыми соперниками. Насколько мы можем судить, закон был отчасти продиктован страхом, что богатый предприниматель сможет контролировать источники труда, а отчасти — страхом, что эти источники могут выйти из-под контроля. Каково бы ни было его происхождение, статут не оправдал ожиданий, и заработная плата, как

226 свидетельствовал Торольд Роджерс⁶¹², оставалась неизменно высокой. Произошло это не из-за небрежности в применении закона. В течение многих лет после того, как он был принят, во всех частях Англии были назначены судьи для обеспечения его соблюдения⁶¹³, но протоколы их судебных заседаний, как, например, в Сомерсете в 1360 году⁶¹⁴, где названы имена многих сотен нарушителей, показывают, что рабочие, не колеблясь, соглашались на оплату выше разрешенной законом. Массовое тюремное заключение едва ли могло быть эффективным средством против нехватки рабочей силы, а налагаемые небольшие штрафы не оказывали ожидаемого воздействия.

По мере того как положение ремесленника улучшалось после эпидемии Черной смерти, ремесла в целом приобретали все большее значение в общественном мнении, и примерно с 1380 года регулирование промышленности занимает все больше места в Законодательных свитках. В ходе растущего влияния большинство ремесел стали громко заявлять о защите, которая обычно им щедро предоставлялась. Но хотя пагубные последствия защитных мер (ухудшение качества и дороговизна) в значительной степени сдерживались контролем качества и цен со стороны государственных и муниципальных властей, потребитель иногда побуждался к действию.

Один из лучших примеров борьбы между общественными и частными интересами можно найти в случае с промыслом сельди в Ярмуте. Эдуард III предоставил Ярмуту монополию на продажу сельди на восточном побережье в сезон рыболовства. Вследствие этого цена на сельдь очень возросла, и король был вынужден отменить эту привилегию: жители Ярмута немедленно начали дергать за ниточки и в 1378 году вернули себе монополию с тем же результатом, что и ранее. Еще раз голос потребителя был услышан, когда в 1382 году отменили Ярмутскую хартию, но восстановили в 1385 году на том основании, что без такой защиты Ярмут будет уничтожен.

Если большое количество парламентских постановлений защищало производителя, как, например, запрет в 1463 года на ввоз самых разнообразных товаров, от шелковых лент до поддонов для запекания еды и от опасных бритв до теннисных мячей, включая такие несовместимые вещи, как игральные карты и церковные колокола⁶¹⁵, то еще больше внимание уделяли защите потребителя. Во-первых, один закон, запрещающий ввоз определенных товаров, мог защитить дюжину видов мануфактур, в то время как разоблачение одного конкретного вида мошенничества побудило бы изобретательных мошенников придумать целый ряд других, для пресечения

228 каждого из которых требовался бы отдельный закон. Сентиментальные поклонники прошлого склонны воображать, что средневековый рабочий любил свою работу и никогда не мошенничал. Нет ничего более далекого от правды! Средневековый ремесленник не зря назывался человеком, изобретающим ничто! Совести у него было не больше, чем у сантехника, и его познания в темных делах и уловках были обширны и своеобразны. Тому пример тонкое искусство лондонских пекарей, которые, замешивая тесто, прямо на глазах у своих клиентов крали большую часть этого теста при помощи маленькой дверцы-люка на поверхности для замешивания и мальчика, сидящего под прилавком⁶¹⁶. Ткань растягивалась и натягивалась до предела и искусно складывалась так, чтобы скрыть дефекты — отрезок плохой ткани соединялся с отрезком лучшего качества, или целый рулон хорошей ткани подменяли на дешевую; дешевую кожу подделывали, чтобы она выглядела как более дорогая, и продавали в темное время суток; горшки и чайники делали из некачественного металла, который плавился, когда его ставили на огонь. Все, что можно было взвесить или измерить, продавалось по ложной мере.

До середины XVI века внимание парламента было сосредоточено главным образом

на торговле сукном, и преамбулы к различным законам показывают, что власть имущие, включая наиболее ответственных фабрикантов, понимали, что честность — это лучшая политика. В 1390 году отмечалось, что мошенничество суконщиков из западных деревень не только поставило под угрозу репутацию и даже жизнь торговцев, поставлявших их на экспорт, но и навлекло бесчестие на английское имя за границей⁶¹⁷. Двумя годами позже репутация тканей Гилфорда была подорвана хитроумными уловками продавцов⁶¹⁸. Норфолкские камвольные изделия рано приобрели популярность на континенте, но в 1410 году фламандские купцы возмущались их плохим качеством⁶¹⁹, и тридцать лет спустя иностранный спрос на камвольные изделия почти прекратился⁶²⁰, в то время как в 1464 году они получили дурную славу не только за границей, но и у себя на родине, поскольку в основном импортировались иностранные ткани⁶²¹. Надо отдать должное тому, что гильдии осознали важность поддержания высокого уровня продукции для своих собственных интересов и с этой целью сотрудничали с муниципальными властями.

Хотя мы классифицировали управление промышленностью с помощью муниципальных подзаконных актов как «внешнее», а управление с помощью законов — как «внутреннее»,

230 между ними невозможно провести четкую границу. В Англии, в отличие от опыта многих континентальных государств, две власти работали одновременно, ремесленные гильдии признавали главенствующее положение торговой гильдии или городского совета, а последние, в свою очередь, защищали интересы гильдии и использовали их организацию для управления различными ремеслами. Вопрос о происхождении гильдии скорее интересен, чем важен, и вызвал много дискуссий. Известно, что римские ремесла были организованы в коллегии, но вполне возможно, что некоторые торговые гильдии в Константинополе и даже в Италии и Испании могли проследить свою историю до римских времен. Хотя маловероятно, что существовала какая-либо связь между римскими коллегиями и английскими ремесленными цехами XII века. Гильдии, о которых мы находим упоминания в англосаксонских записях, были братствами чисто социального и религиозного значения. Эти гильдии, дружеские общества для поддержки религиозных обрядов, приносящих пользу душам всех членов, и для взаимной помощи тем членам, которые терпели неудачи, пережили завоевание и значительно разрослись, пока к концу XIV века едва ли можно было найти деревню без хотя бы одной гильдии. Естественно предположить, что в городах, где

разнообразие гильдий было значительным, существовала тенденция вступления в одну и ту же гильдию представителей определенных профессий.

Сила, которую получали такие союзы, объединенные общими законами и находящиеся под защитой церкви, вскоре стала очевидна. В 1378 году, лондонские ткачи образовали братство, чьи постановления носили исключительно религиозный характер и не содержали никаких указаний на род занятий членов. Мы можем предполагать, что многие из первых гильдий, кажущихся религиозными, на самом деле были профсоюзами⁶²². Какими бы ни были методы, с помощью которых возникали ремесленные цеха, мы находим, что их количество и влияние увеличивались с середины XII века и далее. Между тем богатые торговцы с помощью «купеческих гильдий» и подобных им органов настолько прочно установили олигархический контроль над городами и местечками, что смогли удерживать ремесленные гильдии в подчиненном положении. Повсюду городские власти, будь то мэр и совет или губернатор, могли устанавливать правила для ремесел, между тем как те правила, которые гильдии составляли для своего собственного управления, были законными только в том случае, если их принимал городской совет. Типичным был случай Ковентри, где в 1421 году

232 мэр и советники своими постановлениями вызвали надзирателей ремесел. «И горожане, которые, соблюдали законы, были честны по отношению к городу, были оставлены, а все остальные изгнаны»⁶²³. Точно так же в Норидже в 1449 году мэр составил полный набор постановлений для ремесленников, а гражданские власти предоставили гильдиям контроль над внутренними делами своих ремесел⁶²⁴. Получалось так, что ремесленник по отношению к другому представителю того же ремесла был братом, а по отношению ко всем остальным — горожанином.

С точки зрения потребителя, регулирование цен было едва ли не самой важной проблемой. Цена на сырье слишком зависела от спроса и предложения, чтобы допустить серьезное регулирование, хотя в 1355 году парламент вмешался, чтобы снизить цену на железо, запретив его экспорт и приказав судам рабочих наказывать всех, кто продавал его слишком дорого^{а, 625}. Местные власти принимали постоянные меры для предотвращения искусственного усовершенствования того, что мы можем назвать сырыми продуктами питания — зерна, рыбы и мяса, а посредник, который пере-

^а Являлось ли железо сырьем? Много труда было потрачено, прежде чем оно попадало на рынок, но то же самое относится и к хлебу.

хватывал поставки до того, как они доходили до рынка, и взвинчивал цены исключительно для собственной выгоды, повсеместно считался негодяем⁶²⁶. Экономисты того времени не осознавали того факта, что ловкость, проявленная при покупке товара по дешевке и продаже его же без дальнейших затрат и труда по большей цене, если это делается в достаточно больших размерах, оправдывает присвоение рыцарского звания или звания пэра. Что касается промышленных пищевых продуктов, таких как хлеб и эль, цена автоматически обуславливалась ценой на сырье, и в целом цены промышленных товаров регулировались стоимостью материалов. Даже в случае такой художественной работы, как изготовление восковых фигур, считалось возмутительным, что создатели должны брать 2 шиллинга за фунт фигурок, тогда как воск стоил всего 6 пенсов за фунт, а в 1432 году изготовителям восковых свечей приказали не брать за работу больше 3 пенсов за фунт выше текущей цены воска⁶²⁷. Принцип, согласно которому ремесленник должен был довольствоваться разумной прибылью и не обращать случайные нужды ближних в свою выгоду, постоянно упоминался в местных правилах, как, например, в Лондоне в 1362 году, когда разбитая во время большой бури плитка пользовалась большим спросом, и плиточникам приказали

234 продолжать изготавливать и продавать ее по обычным ценам⁶²⁸.

Вопрос о ценах, которые в значительной степени складывались из переменной суммы за материал и фиксированной суммы за работу, очень тесно связан с вопросом о заработной плате^a. Средневековый экономист, по-видимому, принял теорию Раскина о том, что все люди, занятые в определенной отрасли торговли, должны получать равную плату, из чего следует, что лучший работник выполнял больше работы, — в отличие от современной практики оплаты в зависимости от навыков, что приводило к большей занятости мало-квалифицированного рабочего, так как труд его дешев^b. Конечно, в каждой профессии существовали разряды мастера или бригадира, рабочего, помощника или разнорабочего, но внутри каждого разряда ставка оплаты была фиксированной — по крайней мере, в пределах юрисдикции цеха или городской власти^c, — если работа носила совершенно

^a Исчерпывающее исследование всего, что касается заработной платы, см. в работах профессора Торольда Роджерса (Thorold Rogers).

^b С конца XV века градация выплат рабочим становится более четкой, приближаясь к современной системе.

^c Что касается плотников, работавших в сельских районах, по-видимому, были значительные различия.

исключительный характер, как, например, изготовление в 1357 году резных панелей для королевской часовни в Вестминстере, где ставка заработной платы была почти вдвое выше, чем у обычных рабочих⁶²⁹. Заработная плата во все времена выплачивалась по двум системам, сдельной и повременной. Время работы, которое, хотя и различалось в разных профессиях, в разных местах и в разные периоды, как правило, было продолжительным⁶³⁰. В XV веке в Беверли в строительной сфере работы начинались летом (от Пасхи до 15 августа) в 4 часа утра и продолжались до 7 часов вечера; в 6 часов утра был перерыв на четверть часа, в 8 — полчаса на завтрак, в 11 — полтора часа на обед и сон, а в 3 — полчаса на дополнительный отдых. В зимние месяцы они работали от рассвета до заката, с получасовым завтраком в 9 часов, часом на обед в полдень и четвертьчасовым перерывом в 3 часа. Все это согласуются с временем, установленным парламентом в 1496 году⁶³¹, по которому с середины марта до середины сентября работы начинались в 5 и прекращались между 7 и 8 часами, с перерывом в полчаса на завтрак и полтора часа на обед и сон (сиеста предусматривалась только с начала мая до конца июля, в остальное время должен был быть час на обед и полчаса на ланч)⁶³². Кузнецы Лондона в конце XIV века работали от рассвета

236 до 9 часов вечера, за исключением ноября, декабря и января, когда их рабочий день длился с 6 утра до 8 вечера. В случае с гильдией в Ковентри часы работы подмастерьев в 1496 году были с 6 утра до 6 вечера⁶³³, но в 1520 году они увеличились с 6 утра до 7 вечера зимой и с 5 до 19 часов летом⁶³⁴. Заработная плата при поденной оплате зимой и летом колебалась, если мы можем использовать эти термины для короткого и длинного дня. В Лондоне определяющими датами были Пасха и Михайлов день⁶³⁵, в Бристоле — Пепельная среда и День Святого Каликста (14 октября)⁶³⁶, а для рабочих Вестминстера — Сретение (2 февраля) и День Всех Святых (1 ноября), что давало исключительно короткий зимний период⁶³⁷.

Длинный рабочий день искупался сравнительной частотой праздников. По воскресеньям и во все большие праздники, а также в различные местные праздники, такие как день освящения церкви, работы не велись, а по субботам и в дни, предшествующие праздникам, работы, как правило, прекращались в четыре часа или даже раньше. В 1490 году в Норвиче⁶³⁸ сапожники заявляли, что многие из их подмастерьев были «весьма склонны к беспорядкам, что могло быть вызвано большой бедностью, что всю неделю они жаждут прекратить свой труд до тех пор, пока большая часть недели не будет израсходована

таким образом и потрачена впустую... также вопреки закону Бога они трудятся в субботу и предшествующие праздникам дни и бодрствуют с 3 часов до поздней ночи. Кроме того, они трудятся в утренние часы празднеств и не являются на божественные службы». Что касается лондонских литейщиков⁶³⁹, то никакие обычные работы по металлу, такие как токарная обработка или гравировка, не могли выполняться после полудня, исключение делалось только в случае отливки — такую работу следовало доводить до конца, так как в противном случае металл пришлось бы переплавлять, даже если бы он не испортился в результате приостановки работы. Что касается воскресений и праздников, то работать разрешалось только кузнецам, которые могли подковывать лошадей странников, проезжающих через город⁶⁴⁰. Многие магазины были открыты в воскресенье утром до семи часов, в особенности сапожные лавки⁶⁴¹, которым в Бристоле разрешалось в любое время дня обслуживать любого рыцаря, сквайра, купца, торговца или любого другого странника, отправлявшегося в путешествие. Кроме того, в течение шести воскресений периода сбора урожая они могли обслужить любого, кому требовались сапоги⁶⁴². В начале XIII века рынки часто работали по воскресеньям, но вскоре большинство их перенесли на будние

238 дни; ярмарки обыкновенно ассоциировались с днем какого-нибудь святого, но ярмарка была скорее развлечением, на котором обычный ремесленник был заинтересованным зрителем, хотя торговцы были достаточно заняты. Лондонский закон, согласно которому субботы и будни учитывались для заработной платы как полные дни, а по воскресеньям и праздничным дням оплата не производилась⁶⁴³, обычно соблюдался, но рабочие, занятые на строительстве в Вестминстере и Тауэре, могли получать оплату за праздничные дни, но не за воскресенья⁶⁴⁴.

Правила, запрещающие работать ночью или после наступления темноты, постоянно встречаются во всех отраслях промышленности «по той причине, что ни один человек не может работать так аккуратно ночью, как днем»^{а, 645}. Была и дополнительная причина, по которой во многих профессиях ночная работа становилась источником раздражения для соседей. Так было с кузнецами⁶⁴⁶, по причине чего постановление Собора в 1398 году гласило, что никто не должен работать ночью с молотком и ножницами, ножом или напильником при изготовлении острия или веревки (шнурков или

^а Исключением было то, что в Лестере в 1264 году ткачам разрешалось работать по ночам (Borough Recs. of Leicester, i. 105).

ремней)⁶⁴⁷. Худшими из всех этих преступников были шпорники⁶⁴⁸, ибо «многие из ремесленников бродят целыми днями, не занимаясь своим ремеслом, а затем, опьяневшие и обезумевшие, берутся за дело, к досаде больных и всего их окружения... Они раздувают свои очаги так яростно, что их кузницы тотчас начинают полыхать, представляя большую опасность для них самих и для всех окружающих». Неприятности такого рода власти пресекали строгими подзаконными актами, точно так же, как запрещали такие занятия, как свеживание туш, выделка шкур и обжиг кирпичей по ночам⁶⁴⁹.

Третьей причиной запрета работы в ночное время было то, что свечное освещение не только затрудняло хорошую работу, но и облегчало плохую. При тусклом искусственном свете кожу и другие поддельные товары было легко выдать за качественные, что было одной из причин, побудивших Совет попытаться запретить «*evecheryngs*»⁶⁵⁰ или вечерние рынки в Лондоне, которые позволяли мошенникам-рабочим избегать глаз бдительного обыска или инспектора⁶⁵¹. Всякое подобное уклонение и секретность справедливо считались подозрительными, и, например, в Бристолеткачи должны были трудиться на станках, которые видно с улицы, а не находящихся в подвалах или на чердаках⁶⁵², лучшие сорта

240 меха также должны были выделяться на виду⁶⁵³, а эль не мог продаваться в частном порядке⁶⁵⁴. Средневековая система обыска или инспекции, насколько мы можем судить, была очень тщательной как в теории, так и на практике. Проверка мер и весов, провизии, сукна и дубленой кожи обычно возлагалась на мэра или аналогичного городского чиновника, а в сельских округах — на помещика, но обычно с другими изделиями, и очень часто в случае сукна и кожи мэр возлагал обязанность обыска на членов ремесленных гильдий, избранных для этой цели и принесших присягу. Они могли осматривать товары как в мастерских, так и при выставлении на продажу и изымать плохо сделанные изделия. Конфискованные товары либо сжигались, либо раздавались беднякам⁶⁵⁵, а провинившегося ремесленника штрафовали, сажали к позорному столбу или, если он был неоднократно провинившимся, изгоняли из города⁶⁵⁶. Чтобы облегчить отслеживание ответственности за плохую работу, ткачам, валяльщикам, шляпникам, слесарям, плиточникам и другим мастерам, в том числе пекарям, было приказано наносить на свои изделия личные товарные знаки^a.

^a Репродукции некоторых клейм, используемых камвольными ткачами, см.: Norwich Recs., ii. 153.

Процесс проверки упростился благодаря распространенному в средневековых городах обычаю разделять или локализовать ремесла^а, так что все ювелиры жили в одном квартале, сапожники — в другом, суконщики — в третьем и так далее. Трудно сказать, насколько это было обязательным требованием, а насколько просто делом обычая, но тем, кто желал открыть или арендовать лавку, обычно назначались определенные районы. Таким образом, лондонские сапожники могли продавать свои товары между Соперс-лейн и Кондуит, и то только утром⁶⁵⁷, а в Бристоле кузнецы должны были не отправлять железные изделия через город для продажи в тайных местах, а либо продавать «здесь же, открыто», или в назначенном им месте у Хай Кросс, где также должны были торговать все иноземцы, приходящие с «какой-нибудь кузнечной продукцией»⁶⁵⁸. Еще строже принцип сегрегации соблюдался на рынках. Список прилавков на продовольственном рынке в Норвиче 1397 года⁶⁵⁹ включает сорок мясных прилавков, за которыми следуют сорок пять рыбных и двадцать восемь птицеводческих прилавков, девять из которых использовались для продажи свежей рыбы; затем следовало пятнадцать прилавков,

^а См. карты средневековых Брюгге, Парижа и Лондона в: *Gilds of London*, 32–34.

242 принадлежавших торговцам шерстью и «Вортстед Селд», куда привозили все камвольные изделия, поступавшие из деревень. Таким же образом были локализованы и другие ремесла, двум подразделениям кожевников; кордвейнерам и продавцам «базана» или овечьей кожи, предписывалось придерживаться своего прилавка, дабы предотвратить путаницу и мошенничество^а.

Как каждое ремесло концентрировалось в своем районе, так и ремесленник придерживался своего ремесла. По закону, изданному в 1364 году, ремесленники были обязаны придерживаться одной «тайны» или ремесла⁶⁶⁰, за исключением женщин, выполнявших функции пивоваров, пекарей, чесальщиц, прядильщиц и рабочих по обработке шерсти, льна и шелка, — универсальность женщин, таким образом, получила признание примерно за пять с половиной столетий до того, как г-н Честертон заново открыл ее. Более поздние законы запрещали сапожникам и кожевникам вторгаться в чужое поле деятельности. В Бристолле⁶⁶¹ действовало загадочное постановление, согласно которому, если человек, который не обучался кожевенному делу, практикует ре-

^а См. Блэквелл-холл в Лондоне, единственный рынок «иностранной» одежды (*Riley. Mems. of London*, 550).

месло, которому он был обучен, а также использует ремесло дубления, он не должен платить ничего за ремесло кожевника, а только за свое собственное дело, и его *«maistier servaunt de tanneres-crafte»* (слуги и подмастерья) должны оплачивать взносы и т. д. Но, вероятно, это относится к концу XV века, времени подъема крупных работодателей; если нет, то это, безусловно, исключительный случай, поскольку общая тенденция состояла в том, чтобы разделять профессии, особенно смежные, дабы избежать роста «объединений» и монополий. По этой причине в Лондоне⁶⁶² торговцам рыбой и рыбакам было запрещено вступать в товарищества, так как торговцы, зная потребности города, могли бы манипулировать поставками и контролировать цены. Доводы против того, чтобы все отрасли одной профессии находились под единым контролем, ярко изложены в случае с металлургами из Ковентри в 1435 году:⁶⁶³

«Вам должно быть известно, что, если в этом городе будут приняты определенные предписания ремесел, и в особенности в отношении жестянщиков, то это повлияет на большую часть королевских подданных, а в особенности на странствующих торговцев и ткачей в будущем; и, как можно предположить, основная причина заключается в том, чтобы быть среди тех, кто держит все ремесло в своих руках, то есть

кузнецов, брейкменов^а, гурдельменов; ибо тот, кто владеет всеми этими ремеслами, может причинить много вреда. Во-первых, если мастер будет небрежен в кузнечном деле и будет неправильно распоряжаться своим железом, неправильно его раскалять и плавить, а затем явится к брейкмену и скажет: „Вот железо, с которым нужно бережно обращаться“. И тогда брейкмен делает все, что в его силах, а затем, когда он завершит свою работу, то, что он сделает, будет продаваться как проволока. И когда из нее сделают крючки, которые должны служить рыбаку, чтобы ловить рыбу, тот сталкивается с бедой, так как крючки ломаются и приносят ему большой ущерб. И также он принесет эту проволоку мастеру для изготовления ремней, он придет к нему и скажет то же самое, что сказал брейкмену. А затем он идет к кардвидрове-ру и говорит ему то же самое, и тот делает то, что ему велят. И затем, когда кардмейкер купит эту проволоку, сделанную таким безалаберным образом, он может не знать, что купил, пока не ударит по ней и она не сломается, но он, полагая, что удар был слишком резким, пытается продолжить свою работу и делает ее как может. И когда его товар попадает к суконщику и суконщик приступает к работе, крючки ломаются и выпадают, а шерсть распускается. Поэтому, господа, примите благоговение перед Богом в отношении истинных правителей королей и во избежание всех неурядиц, хотя бы в таком

^а Брейкмены занимались изготовлением стержней, готовых к протягиванию их в проволоку.

вопросе, было бы мудро исправить это. Ибо вы, должно быть, хорошо знаете по опыту, что и кузнец, и брейкмен, и прочие, зависят друг от друга. Можно было бы предположить, что проволока не должна изготавливаться подобным образом, и продаваться как есть и следовало бы говорить кузнецу, у которого покупалась проволока: «Сэр, я получил от вас плохой товар и больше не буду ничего у вас покупать». И тогда кузнец, чтобы не потерять своих клиентов, должен будет делать свою работу качественно; и тогда, по милости Божьей, ремесло должно измениться, и королевские подданные не будут тратить на плохой товар».

Интересы ремесленников, или производителей, зачастую были противоположны интересам потребителей. Ремесленники сотрудничали с местными властями в поддержании уровня мастерства, потому что мастера, которые этого не делали, рано или поздно оказывались «опороченными и безработными»⁶⁶⁴, помимо этого они были заинтересованы в поддержании цен за счет ограничения конкуренции и объема производства. Успехи в ограничении конкуренции отличались в разных профессиях и местах. Например, в Линкольне ни один плиточник не мог устроиться на работу в городе, не присоединившись к цеху⁶⁶⁵, в то время как в Вустере плиточникам вообще не разрешалось создавать цеха⁶⁶⁶. В основном такие гильдии поддерживали горожан

246 в их противостоянии чужакам. Традиционное отношение англичанина к иноземцу всегда заключалось в том, чтобы «бросить камень в его огород», и еще в 1421 году властям Ковентри пришлось приказать, «чтобы никто ничего не бросал в незнакомого человека и не презирал его»⁶⁶⁷. Чувство гражданского или даже местечкового патриотизма было в те времена очень остро, и считалось, что ремесленники не должны работать на чужаков, а работодателям следует отдавать предпочтение своим землякам⁶⁶⁸. Что касается позволения иноземцам селиться в городах, то отношение к этому тоже отличалось в разных местах. В 1467 году в Беверли приняли постановление, согласно которому любой человек мог приехать и заняться своим ремеслом без какой-либо оплаты в течение первого года, за исключением взноса на церковное освещение и ежегодное представление, проводимое его ремеслом, но по истечении этого срока он должен был платить ежегодные 12 пенсов городу и 12 — гильдии, до тех пор, пока не становился горожанином и членом гильдии⁶⁶⁹. Однако отношение Бристоля, где никто не мог заняться ремеслом, если не был горожанином (или членом гильдии), было более типичным для этого периода⁶⁷⁰. И все же в Бристоле существовало правило, согласно которому чужестранец, приехавший в город с визитом или в ожидании

корабля, мог заниматься своим ремеслом во время пребывания⁶⁷¹. Вероятно, в Херефорде подобного закона не было, поскольку лондонский портной, хозяин которого разрешил ему во время эпидемии чумы уехать к родственникам в Херефорд, был заключен в тюрьму надзирателями местного цеха портных за то, что кое-что сшил для своего двоюродного брата, у которого гостил, чтобы оплатить свое содержание⁶⁷². В Норвиче, согласно постановлениям 1449 года, ни один чужеземец не мог иметь подмастерьев или даже наемного слугу, если последний не был остро необходим для его ремесла, и в этом случае в конце года он должен был либо «заплатить за право стать горожанином», или, если он был слишком беден, чтобы купить эту привилегию, «выплачивать дань шерифам»⁶⁷³.

Одним из преимуществ местного производителя перед иностранцем было то, что его товары поступали на местный рынок без препятствий в виде уплаты таможенных пошлин или взносов. Длинные списки этих пошлин на все мыслимые виды товаров, от медведей и обезьян до специй, можно найти в отчетах многих городов, в особенности морских портов⁶⁷⁴. Это верно, что горожане во многих городах и арендаторы многих религиозных домов теоретически были освобождены от уплаты таких налогов, но можно предположить,

248 что задержка и беспокойство, связанные с доказательством освобождения от податей, часто воспринимались как большая потеря, чем оплата. Что касается иностранных импортеров, то, хотя тогда не существовало такого понятия, как защитная пошлина (ввоз какого-либо предмета был либо полностью запрещен, либо не ограничен), его могли заставить платить более высокую, даже двойную ввозную пошлину за все товары. Такая политика дискриминации иностранцев в сочетании с постоянным преследованием несчастных иностранных купцов побудила многих чужеземных поселенцев получать письма о натурализации, и длинные списки их в XV⁶⁷⁵ веке показывают, насколько многочисленны они были. Приезжая по большей части из Фландрии и Нидерландов, они селились не только в Лондоне и других крупных городах, но и в небольших рыночных городках и деревнях по всей стране, занимаясь различными ремеслами ювелиров, суконщиков, кожевников и так далее. В Лондоне иностранный элемент изначально был очень велик, и в результате приглашения иностранных суконщиков Эдуардом III и освобождения их от контроля гильдии местных суконщиков появилось объединение иностранных ткачей. Эта гильдия, расколовшаяся в результате соперничества и ссор между фламандцами и брабантцами⁶⁷⁶,

была непопулярна среди местных ткачей, потому что, соревнуясь с ними в сфере торговли, они были свободны от ренты, уплачиваемой английской гильдией королю. Чувство неприязни к иностранцам в Лондоне было сильно, кроме того, оно разжигалось ремесленными мастерскими и иногда доходило до беспорядков, убийства некоторых иностранцев и разграбления их магазинов.

В то время как гильдии постоянно вступали в конфликт с внешними интересами, существовал также внутренний конфликт интересов между мастерами, наемными слугами или подмастерьями и промежуточным классом подмастерьев. Этот конфликт становится более заметным к концу средневекового периода. Хотя еще до второй половины XIV века время от времени между работодателем и наемным работником возникали трения, именно в течение следующих двух столетий подъем промышленников в сочетании с понижением положения мелких независимых мастеров до уровня подмастерьев привел к напряженным отношениям между двумя классами. В более ранний период в большинстве промыслов у любого ремесленника была разумная перспектива стать независимым мастером, но с течением времени достичь независимости становилось все труднее. Растущая привлекательность городской и ремесленной жизни

250 по сравнению с сельским хозяйством пополняла ряды ремесленников, и гильдии, управление которыми находилось в руках мастеров, стремились ограничить конкуренцию, повышая вступительные взносы, а в особенности «расходы», то есть гонорары, которые должен был платить ремесленник, когда становился мастером. Один из самых ранних случаев такого ограничения конкуренции произошел в лондонской гильдии ткачей, о которой сообщалось в 1321 году, что за последние тридцать лет они сократили количество ткацких станков в городе с 380 до 80⁶⁷⁷. Так они пытались принести пользу всем членам гильдии за счет общества, а не защитить существующих мастеров от соперников внутри гильдии, и поэтому используемый метод заключался в повышении платы за вступление в гильдию. Эта же ткацкая гильдия настолько опередила свое время, что ввела современное профсоюзам ограничение производства: ни одному члену не разрешалось ткать отрез ткани менее чем за четыре дня, хотя его можно было легко соткать за три, если не за два дня⁶⁷⁸. Это был исключительный ход, если не совершенно уникальный.

Трудно сказать, насколько желание ограничить выпуск продукции было связано с запретом на использование более чем строго ограниченного числа подмастерьев и помощников

и насколько такие запреты были обоснованы боязнью монополизации труда. Вероятно, страх перед крупным ремесленником был главным стимулом для подобных правил, которых тогда было довольно много. Например, сапожники Бристоля были ограничены одним «заветным слугой»^a, а кузнецы Ковентри могли иметь только двух учеников, ни один из которых не мог быть заменен, если он уезжал с разрешения своего хозяина до истечения своего семилетнего срока обучения⁶⁷⁹. Такой принцип честной игры между нанимателями привел к установлению суровых наказаний для того, кто переманивал чужого слугу или нанимал любого подмастерья, не выполнившего обязательство перед своим предыдущим хозяином, и к строгому запрету платить больше установленной заработной платы. Поскольку это последнее положение иногда нарушалось тем, что жена хозяина давала его слугам дополнительные чаевые и подарки, такая практика была запрещена в Бристоле в 1408 году, за исключением того, что в конце года хозяин мог оказать своему главному слуге «любезность» в размере 20 пенсов⁶⁸⁰. Было запрещено не только несправедливое обеспечение труда путем предложения высокой

^a Слуга нанимается на год (Little Red Book of Bristol, ii, 43).

252 заработной платы, но вызывало неодобрение и использование дешевого женского труда. Валяльщикам Линкольна запрещалось привлекать к работе любую женщину, кроме жены или служанки мастера⁶⁸¹, а лондонским «брелерам», или изготовителям подтяжек, в 1355 году запрещалось заставлять любую женщину работать в своем ремесле, если она не была женой или дочерью мастера⁶⁸². Спустя столетие власти Бристоля пошли еще дальше, обнаружив, что ткачи «нанимали жен, дочерей и служанок для ткачества, чтобы они работали с другими мастерами этого же ремесла», из-за чего многие «мужчины, способные нести службу королю в его войсках, оставались незанятыми и были вынуждены бродяжничать», категорически запретили эту практику, делая исключение только для жен⁶⁸³. О детском труде сведений очень мало, одним из немногих упоминаний является приказ Ричарда Уиттингтона 1398 года о немедленном прекращении практики использования детского труда изготовителями меховых шапок, когда дети нежного возраста во время бурь, морозов и снегопадов бродили вдоль берегов Темзы и других незащищенных мест и должны были выделывать меха⁶⁸⁴.

Ученичество изначально было главным и со временем стало единственным путем к ремеслу. Постановления лондонских кожевни-

ков⁶⁸⁵, изданные в 1347 году, и оловянщиков⁶⁸⁶, изданные в следующем году, предлагают в качестве альтернативных условий для приема в ремесло завершение периода обучения или предъявление хороших рекомендаций о том, что кандидат является грамотным работником. Подобное свидетельство о способностях требовалось в 1407 году от красильщиков в Бристоле⁶⁸⁷, даже если они были учениками, но, как правило, завершения срока ученичества было достаточно для квалификации. Этот срок мог варьироваться, но лондонский обычай, который сохранялся в большинстве английских районов, в конечном итоге установил его как минимум на семь лет. Этот срок часто превышался, и в 1462 году мы встречаем сведения о мальчике четырнадцати лет, отданном в ученики к галантерейщику на довольно исключительный срок в двенадцать лет, но в этом случае учитель обязался отвести ему два года на обучение, первые полтора — для изучения грамматики, а следующие полгода для обучения письму⁶⁸⁸. В списке учеников, принесших присягу на верность королю и городу в 1494 году в Ковентри, сроки варьируются от пяти до девяти лет, хотя большинство из них составляло семь лет; в первые годы своего обучения они должны были получать номинальную заработную плату, обычно 12 пенсов в год, а за последний год более существенные

254 вознаграждения, варьирующиеся от 6 шиллингов 8 пенсов до 25 шиллингов⁶⁸⁹. Присяга подчиняться городским законам служила напоминанием о том, что подмастерье, не будучи полноправным членом гильдии, в какой-то мере находился под опекой городских властей. Договор об ученичестве, как правило, регистрировался городским клерком⁶⁹⁰, а в Лондоне перевод ученика от одного работодателя к другому был незаконным, если только это не подтверждал городской управляющий⁶⁹¹. Помимо того, что он регистрировал контракт и платил гонорар ремесленному цеху, ученики, или, скорее, его друзья, должны были поручиться за его хорошее поведение. Права подмастерья всегда охранялись правом апелляции к проверяющим ремесла: так было в Ковентри в 1520 году, когда контролеры были обязаны раз в год проверять все мастерские своего ремесла и опрашивать учеников. Если какой-нибудь подмастерье трижды жаловался на своего учителя, то они имели право перевести его к другому мастеру⁶⁹². Ученик мог заплатить за часть своего срока после того, как он прослужит некоторое время⁶⁹³. Однако его не могли принять в гильдию как мастера, пока не истечет весь его срок, и хотя он мог начать свое дело⁶⁹⁴, вероятно, он не имел права нанимать рабочих, и ему пришлось бы провес-

ти оставшуюся часть своего срока в качестве подмастерья.

Подмастерья, работавшие день (*journée*) в мастерских своих хозяев, либо у себя на дому, в отличие от слуг, нанимавшихся на год и живших в доме своего нанимателя^a, составляли текучий элемент в промышленном производстве и состояли частично из людей, прошедших полное ученичество, но не имевших средств или возможностей для самостоятельного дела, а частично — из тех, кто прошел лишь краткое ученичество либо приобрел свои знания ремесла иным способом^b. Хотя все они были более или менее свободны в выборе работодателей, практически все правила гильдии содержали строгий запрет на прием на работу любого подмастерья, нарушившего контракт или покинувшего своего хозяина без уважительной причины^c. Правила

^a Постановление ваяльщиков 1418 года запрещало любому мастеру принимать на работу чужеземца более чем на пятнадцать дней, если только он не нанимал его на весь год (Little Red Book of Bristol, ii. 142).

^b В случае с лондонскими литейщиками, начинающий подмастерье должен был работать на мастеров своего ремесла; если он не мог, то должен был либо стать учеником, либо отказаться от ремесла (*Riley. Mems. of London*, 514).

^c Они должны были уведомить об этом в течение 8 дней (*Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.)*, 573).

256 в отношении работы на дому часто менялись; в 1435 году подмастерьям валяльщиков и смежных ремесел в Ковентри разрешалось работать дома, их нельзя было принуждать приходить в дома своих хозяев⁶⁹⁵, но в Лондоне в 1271 году сапожникам не разрешалось раздавать работу на дом, поскольку бывало так, что подмастерья уходили с товаром⁶⁹⁶. Причуды этого класса действительно причиняли хлопоты их хозяевам. Вместо того чтобы довольствоваться своими отпусками и соглашаться на двенадцатичасовой рабочий день, они имели пагубную привычку «уходить на два-три дня в кутежи и развлекаться, оставляя дома кожу, которую должны были обрабатывать»⁶⁹⁷; работодатели Ковентри, руководствуясь тем трогательным отношением к вдовам и сиротам (или в данном случае к женам и детям), которое всегда отличало английских капиталистов, запрещали подмастерьям посещать таверны в рабочие дни, «поскольку ежедневно те, кто принадлежит к беднейшему слою городского населения, проводят все время в пивной, пьют, играют в карты и тратят все, что заработали, к великому неудовольствию Бога и своему собственному ущербу, тогда как следовало бы принести заработок домой и разделить с женами и детьми»⁶⁹⁸. Не имея никакого голоса в ремесленных гильдиях, подмастерья постоянно образовывали

«йоменские гильдии», «холостяцкие гильдии» и другие комбинации, которые ремесленные гильдии обыкновенно старались подавить. В 1387 году лондонские подмастерья-кордвейнеры образовали братство и попытались обеспечить его влияние, заручившись папской защитой⁶⁹⁹; девятью годами позже мэр и олдермены распустили братство, образованное йоменами шорников, в то же время приказав мастерам впредь лучше обращаться со своими людьми⁷⁰⁰, а в 1415 году в отдельных домах устраивались собрания, после чего совет, ввиду опасности для спокойствия города со стороны такого неконтролируемого и безответственного органа, запретил объединение и приказал подмастерьям жить под управлением надзирателей ремесел⁷⁰¹. Однако братство портных-йоменов было не так легко распустить, два года спустя оно ходатайствовало о разрешении на проведение своего ежегодного собрания в Сент-Джонс, Клеркенвелл⁷⁰². Точно так же в Ковентри, когда в 1420 году была распущена гильдия портных св. Анны, они просто изменили своего покровителя и появились уже как гильдия св. Георгия, против которой в 1425 году снова принимались меры⁷⁰³. Обвинения против шорников-йоменов в 1396 году заключались в том, что они настолько завышали заработную плату, что в то время как мастера раньше

258 могли получить подмастерье за оплату от 40 шиллингов до 5 марок в год, то теперь они должны были платить 10 или 12 марок или даже 10 фунтов в год. Столкновение религиозных обрядов с бизнесом привело к указу 1528 года в Ковентри, согласно которому красильщики-подмастерья не должны были собираться на свадьбах или похоронах, а также не устраивать никаких братств и не начинать свое дело, а работать в качестве слуг⁷⁰⁴. Это было практически выполнением приказа, изданного десятью годами ранее, гласившего, что ни один подмастерье не должен начинать дело без лицензии мэра и надзирателя за ремеслами⁷⁰⁵. Такая лицензия, как правило, выдавалась, только если мастера отличались исключительными способностями. Однако в 1424 году в Ковентри существовало признанное братство подмастерьев-ткачей; их надзиратели платили 12 пенсов главному мастеру за каждого допущенного брата; каждый брат выплачивал 4 пенса в счет расходов на театрализованное представление, а главный мастер вносил свой вклад в алтарное освещение, в то время как мастера и слуги устраивали свои пиршества сообща⁷⁰⁶. В Бристоле была гильдия подмастерьев, связанных с ремеслом сапожников, которые делили с гильдией ремесленников расходы на церковное освещение и пиршества⁷⁰⁷.

Успех лондонских шорников в повышении заработной платы подтверждает влияние союза, в течение XIV века забастовки были довольно частым явлением, и если мастер не соглашался со своими рабочими, то другие рабочие прекращали работу до тех пор, пока спор не разрешался⁷⁰⁸. Эта практика, конечно, была запрещенной, но мы сомневаемся, что этот запрет был эффективен⁷⁰⁹. В то же время мастера довольно единодушно отказывались нанимать ремесленника, чей спор с хозяином не был разрешен. Что касается правонарушения, связанного с задержкой заработной платы, наказания часто устанавливались в постановлениях гильдии, тогда как в случае других споров дело разрешалось советом или ремесленным судом⁷¹⁰. Существование ремесленной гильдии подразумевало наличие суда, в котором рассматривались споры между членами ремесла или между ремесленниками и покупателями^a. Такие суды сначала находились в прямом подчинении городским властям, в 1300 году⁷¹¹ мэр или его заместители председательствовали на еженедельных судах ткачей в Лондоне, и хотя со временем эти суды достигли большей степени независимости, существовало право апелляционной жалобы

^a См. судебный процесс над портными в Эксетере: *Toulmin Smith. English Gilds*, 299–321.

260 в краевой суд⁷¹². Вероятно, во избежание этого некоторые мастера Ковентри начали прибегать к духовным судам на том основании, что ремесленники нарушили свои клятвы, не соблюдая правил гильдии⁷¹³.

Но не следует уделять слишком много внимания этой стороне гильдий, поскольку они были по существу дружественными обществами взаимопомощи. Одно из правил лондонских кожевников заключалось в том, что если у члена гильдии больше работы, чем он может выполнить, и он находится под угрозой потери работы, другие члены должны помочь ему⁷¹⁴. Точно так же, если каменщик хотел взять на себя контракт, он приглашал четырех или шесть ответственных членов мастерской, чтобы гарантировать свою способность выполнить дело, и если каменщик не справлялся, они должны были завершить работу⁷¹⁵. Если кузнец брался лечить лошадь и боялся, что она умрет, то мог обратиться за советом к надзирателям своей гильдии, но если он был слишком горд, чтобы сделать это, и лошадь умирала, он должен был нести ответственность перед ее владельцем⁷¹⁶. Закон ткачей в Халле, согласно которому никто не должен был позволять своему ученику работать на другого⁷¹⁷, не был нарушением принципа взаимопомощи, но был предназначен для предотвращения уклонения от приказа,

согласно которому никто не мог иметь более двух учеников; тот факт, что штраф налагался только в том случае, если ученик работал более тринадцати дней, фактически указывает на то, что временная помощь была разрешена. В то время как таким образом помощь оказывалась ремесленнику, когда он был полностью занят, еще более существенной чертой цехов была их помощь членам, которые заболели или разорились не по своей вине⁷¹⁸. И их благодеяние не заканчивалось даже в случае смерти мастера, ибо они обеспечивали пособие его вдове и служили мессы за упокой его души. Религиозный элемент в организации гильдий хотя и был довольно силен, но, с нашей точки зрения, не оказывал влияния на промышленность. Однако было одно косвенное влияние, о котором следует упомянуть. Обычай гильдий и братств идти процессией к главной церкви города в определенные праздничные дни, неся свои знамена и символы, в течение XV века постепенно развивался, и каждая гильдия стремилась затмить своих соперников в зрелищности. Плата за зрелища взималась со всех ремесленников, даже если они не были членами гильдии, но, несмотря на это, расходы были так велики, что меньшие гильдии практически разорялись, и, как следствие этого, во второй половине XV века появились проекты

262 слияния или, во всяком случае, объединения для поддержки многих меньших ремесел при проведении зрелищ. Отчет 1450 года о театрализованном представлении в Норвиче⁷¹⁹ интересен тем, что показывает количество этих меньших ремесел и способ их сочетания. Было представлено двенадцать зрелищ: (1) Сотворение мира от торговцев тканями и галантерейщиков. (2) Рай от бакалейщиков и зеленщиков. (3) «*Helle Carte*» от стекольщиков, красильщиков, плотников, граверов и колесных мастеров. (4) Авель и Каин от вяльщиков, ткачей, изготовителей покрывал, каменщиков и обжигателей извести. (5) *Noyse shipp* (Ноев ковчег) от пекарей, пивоваров, трактирщиков, поваров, мельников, виноделов и бондарей. (6) Авраам и Исаак от портных, красильщиков и маляров. (7) Моисей и Аарон с сынами Израилевыми, и фараон от кожевников и канатщиков. (8) Давид и Голиаф от кузнецов. (9) Рождение Христа от красильщиков, ювелиров, чеканщиков золота, шорников и оловянщиков. (10) Крещение Христа от парикмахеров, свечников, хирургов, врачей, скобяных мастеров, шляпников, кожевников, перчаточников, поясников, мешочников, изготовителей корзин, проволочников и кардмейкеров. (11) Воскресение от мясников, торговцев рыбой и рыбаков. (12) Святой Дух от камвольных ткачей.

В некоторых случаях более мелкие ремесла поглощались более крупными. В Норвичских законах 1449 года⁷²⁰ содержался приказ о присоединении более мелких ремесел к более крупным в отношении кузнецов и лоримеров. Поскольку их объединили с кузнецами, было установлено, что те из присоединенных объединений, в которых было семь или более членов, должны избирать своих собственных надзирателей, а мэр должен назначать надзирателей для тех, в которых было менее семи членов. Это показывает, насколько незначительными были некоторые из этих объединений, и указывает на сохранение контроля, поскольку слияние в основном касалось расходов на театрализованное представление и пиршества гильдий⁷²¹. Эти последние стали настолько роскошными и дорогими, что многие из несчастных членов, выбранных в качестве «устроителей пира», разорялись, и в 1495 году в Норвиче вышел указ о том, что только надзиратели могли избираться устроителями пира и что они должны были обеспечить один ужин и обед в день, но не более того, и все это должно быть устроено за общий счет гильдии. Эти указания повторились в 1531 году, и любопытно отметить, что в 1547 году⁷²² среди блюд, которые предоставлялись организаторами пиршества кордвейнеров, были «запеченный гусь, жареный поросенок, баранина

264 и пирог». На ужин — холодное блюдо, горячее блюдо, дусет^а и тарт.

На этой прекрасной картине, изображающей нашего мастера, отдыхающего от своих трудов и пирующего истинно английским способом, мы можем проститься с ним и его ремеслом.

^а Дусет — сладкий крем из сметаны, сахара и яиц.

ПРИМЕЧАНИЯ

I. Добыча угля

- ¹ *Galloway. Annals of Coal Mining*, 5.
- ² См.: *Wright. Uriconium*.
- ³ *Petrie and Sharp. Man. Hist.*, i, x.
- ⁴ Напечатано Surtees Society и в V. C. H. Durham.
- ⁵ V. C. H. Durham, ii. 293.
- ⁶ *Op. cit. (Rolls Ser.)*, 160.
- ⁷ *Galloway. Op. cit.*, 18.
- ⁸ *Riley. Mews, of London*, p. xvi.
- ⁹ *Galloway. Op. cit.*, 30.
- ¹⁰ Assize Rolls, 223, m. 4.
- ¹¹ *Mat. Paris. Chron. (Rolls Ser.)*, vi. 96.
- ¹² V. C. H. Glouc., ii. 218.
- ¹³ Pat., 40 Hen. III, m. 21.
- ¹⁴ V. C. H. Shrops., i. 449.
- ¹⁵ V. C. H. Derby, ii. 349.
- ¹⁶ Ann. Mon. (Rolls Ser.), iii. 105.
- ¹⁷ Pat., 35 Edw. I, m. 5d. В 1283 году подавались жалобы и назначались комиссии (Pat., 13 Edw. I, m. 18d) а также в 1288 году (Pat., 16 Edw. I, m. 12).
- ¹⁸ *Galloway. Op. cit.*, 23.
- ¹⁹ *Colman. Hist. of Barwick in Elmet*, 205.
- ²⁰ Mins. Accts., bdle. 1040, no. 18.
- ²¹ Journ. Brit. Arch. Ass., xxix. 174.
- ²² Proc. Soc. of Ant., xx. 262.
- ²³ V. C. H. Lanes., ii. 359.

- 266 24 V. C. H. Derby, ii. 350.
25 Add. Ch., 49516.
26 V. C. H. Derby, ii. 351.
27 Ibid.
28 Ibid., 350.
29 Ibid., 351. См. отсылка к «*le dampre*» в 1316 году:
Hist. MSS. Com. Rep., Middleton MSS., 88. Этот от-
чет имеет большое значение для ранней истории
добычи угля.
30 V. C. H. Derby, ii. 350.
31 Galloway. Op. cit., 53.
32 Ibid., 46.
33 Finchale Priory (Surt. Sec), p. cccxci.
34 V. C. H. Durham, ii. 322.
35 V. C. H. War., ii. 221.
36 V. C. H. Durham, ii. 322.
37 Exch. Dep. by Com., 29 Eliz., East. 4.
38 Exch. Dep. by Com., 21 Eliz., Hil. 8.
39 См., напр., V. C. H. War., ii. 219; V. C. H. Derby, ii. 350;
De Banco R. 273, m. 163d.
40 Star Chamber Proc., Hen. VIII., file 22, no. 94.
41 Star Chamber Proc., Edw. VI, file 6, no. 99.
42 Rot. Parl., i. 228, 229.
43 См. V. C. H. War., ii. 219.
44 V. C. H. Shrops., ii. 454.
45 V. C. H. Derby, ii. 350.
46 Galloway. Op. cit., 70.
47 Add. Ch. 48948.
48 Galloway. Op. cit., 45.
49 V. C. H. Durham, ii. 324.
50 *Foreign R.* 42 Edw. III, m. E.
51 Pat., 8 Rich. II.
52 Rot. Parl., iv. 148.
53 Galloway. Op. cit., 70, 87.
54 Customs Accts., 106/1.
55 Ibid., 111/40.
56 Ibid., 171/26.

II. Добыча железа 267

- 57 *Kendall. Iron Ores*, 15; *V. C. H. Sussex*, ii. 241.
- 58 *Journ. of Brit. Arch. Ass.*, xxix. 121–129.
- 59 *Kemble. Cod. Dipl.*, no. 30.
- 60 *Chron. Evesham (Rolls Ser.)*, 26.
- 61 *Dom. Bk.*, i. 162.
- 62 *Ibid.*
- 63 *V. C. H. Cumberland*, ii. 340.
- 64 *Facsimiles of Charters in B. M.*, no. 64.
- 65 *V. C. H. Derby*, ii. 356.
- 66 *Pipe Rolls*, см.: *V. C. H. Gloucs.*, ii. 216.
- 67 *V. C. H. Gloucs.*, ii. 217.
- 68 *V. C. H. Sussex*, ii. 241.
- 69 *См.: Exch. K. R. Accts.*, 467, 7.
- 70 *Ibid.*, 467, 7 (7).
- 71 *Ibid.*
- 72 *Roy. and Hist. Letters (Rolls Ser.)*, i. 278.
- 73 *Fumess Coucher (Chetham Soc.)*, pt. iii., Intro.
- 74 *Ibid.*
- 75 *Holinshed. Chron.*, sub anno.
- 76 *V. C. H. Derby*, ii. 357.
- 77 *Journ. of Brit. Arch. Ass.*, xxix. 124.
- 78 *Engl. Hist. Rev.*, xiv. 513.
- 79 *V. C. H. Derby*, ii. 358.
- 80 *Fumess Coucher (Chetham Soc.)*, pt. iii., Intro., и p. 261–266.
- 81 *См. выше*, p. 7.
- 82 *Nicholls. Iron Making in the Forest of Dean*, 20.
- 83 *Cal. Chart. R.*, iii. 95–96.
- 84 *V. C. H. Glouc.*, ii. 219, n. 5.
- 85 *Engl. Hist. Rev.*, xiv. 529.
- 86 *Furness Coucher*, pt. iii., Intro. Используется слово «полоса», но оно, по-видимому, эквивалентно «цвету».
- 87 *Exch. K. R. Accts.*, 485, no. 11.
- 88 *Ibid.*, 466, no. 20.
- 89 *Suss. Arch. Coll.*, ii. 202.

- 268 90 Exch. K. R. Accts., 546, no. 16.
91 V. C. H. Sussex, ii. 246.
92 Exch. K. R. Accts., 483, no. 19.
93 V. C. H. Sussex, u. 245.
94 Engl. Hist. Rev., xiv. 509–529.
95 Exch. K. R. Accts., 485, no. 11.
96 Mins. Accts., 890, no. 25.
97 Suss. Arch. Coll., xiii. 128.
98 *Nicholls*. Ironmaking in the Forest of Dean; V. C. H. Gloucs., ii. 219–223.
99 Arch. Cambr. (S. 3), iii. 418.
100 V. C. H. Sussex, ii. 247.
101 Exch. Dep. by Com., 22 Eliz., Trin. 4.

III. Добыча свинца и серебра

- 102 Journ. Brit. Arch. Ass., xxxi. 129–142. Список римских слитков, найденных в Англии, см.: *ibid.*, liv. 272.
103 *Ibid.*
104 *Birch*. Cart. Sax., i. 579.
105 V. C. H. Glouc., ii. 237.
106 V. C. H. Derby, ii. 323.
107 См. «Pipe Rolls» Генриха II.
108 V. C. H. Durham, ii. 348.
109 V. C. H. Somers., ii. 363.
110 Pat., 20 Hen. m., m. 13.
111 V. C. H. Cumberland, ii. 339.
112 V. C. H. Derby, ii. 326.
113 V. C. H. Somers., ii. 367–369.
114 V. C. H. Cumb., ii. 340.
115 Pat., 15 Edw. IV, pt. i., m. 22.
116 Assize Rolls, 143, m. 1.
117 V. C. H. Cumb., ii. 340.
118 Assize Rolls, 143, m. 1.
119 Assize Rolls, 132, m. 34; 143, m. 1.
120 V. C. H. Derby, ii. 339.

- 121 Exch. K. R. Accts., 260, no. 19.
122 V. C. H. Derby, ii. 328.
123 Assize Rolls, 132, m. 34.
124 Ibid.
125 Memo. R., K. R., Mich., 2 Edw. II, no. 55.
126 V. C. H. Derby, ii. 332.
127 Memo. R., L. T. R., 25–26 Edw. I, m. 51.
128 Exch. K. R. Accts., 260, no. 19.
129 Ibid., 261, no. 25.
130 Memo. R., L. T. R., 25–26 Edw. I, m. 51.
131 Exch. K. R. Accts., 261, no. 25.
132 Anct. Corresp., xlviii. 81.
133 Exch. K. R. Accts., 260, no. 16.
134 Anct. Corresp., xlviii. 81.
135 Exch. K. R. Accts., 260, no. 22.
136 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
137 V. C. H. Durham, ii. 349.
138 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
139 Exch. K. R. Accts., 260, no. 6.
140 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
141 V. C. H. Somers., ii. 373.
142 Exch. K. R. Accts., 260, no. 22.
143 Archeologia, lvij, 113–124.
144 Memo., L. T. R., 25–26 Edw. I, m. 51.
145 Exch. K. R. Accts., 260, no. 7.
146 Ibid., no. 19.
147 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
148 V. C. H. Derby, ii. 324.
149 Ibid.
150 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
151 Pat., 27 Edw. I, m. 28.
152 Exch. K. R. Accts., 126, no. 9.
153 Pat., 35 Edw. I, m. 19.
154 Mins. Accts., 826, no. 12.
155 Ibid., no. 11.
156 Exch. K. R. Accts., 265, no. 9.
157 Ibid., no. 10.

- 270 158 Close 24 Edw. I, m. 11d.
159 Pipe Rolls, 28 Edw. I.
160 Ibid.
161 Anct. Corresp., xlviii. 177.
162 Close 7 Edw. II, m. 6.
163 Anct. Pet., 13552.
164 Pat., 17 Edw. II, p. 2, m. 15.
165 Assize Rolls, 135, m. 26d.
166 Pat., 14 Edw. IV, p. 1, m. 7d.
167 Pat., 15 Edw. IV, p. 1, m. 22.
168 Pat., 18 Edw. IV, p. 2, m. 30.
169 Pat., 2 Edw. IV, p. 1, m. 7.
170 Exch. K. R. Accts., 262, no. 2.
171 Acts of Privy Council, 1542–1547, p. 367.

IV. Добыча олова

- 172 Jour. of Brit. Arch. Ass., lxii. 145–160.
173 Archeologia, lix. 281–288.
174 V. C. H. Cornw., i. 523.
175 Ibid.
176 Vol. iii. of Harvard Economic Studies. Тот же автор написал ценную статью о добыче олова в V. C. H. Cornwall.
177 Lewis. Op. cit., 5.
178 Ibid., 11.
179 Memo. R., L. T. R., 9 Eliz., Mich., 3.
180 V. C. H. Cornw., i. 539.
181 Lewis. Op. cit., 133–134.
182 Ibid., 190.
183 Ibid., 187.
184 V. C. H. Cornw., i. 523.
185 Lewis. Op. cit., 34.
186 Ibid., App. J.
187 Ibid., App. K.
188 Ibid., Apps. L–T.

V. Добыча камня, мрамора, алебастра, мела 271

- ¹⁸⁹ Chron. of Battle Abbey, 11.
- ¹⁹⁰ V. C. H. Northants., ii. 293–295.
- ¹⁹¹ Ibid., 295.
- ¹⁹² Fabric R. of York (Surtees Soc.), passim.
- ¹⁹³ Exch. K. R. Accts., 502, no. 10.
- ¹⁹⁴ См.: The Westminster building accounts, passim.
- ¹⁹⁵ Arch. Cant., ii. 112.
- ¹⁹⁶ Exch. K. R. Accts., 491, no. 13.
- ¹⁹⁷ Некоторые упоминания о каменоломнях Хаслбери в XIV и XV веках см.: The Tropenell Cartulary (Wilts. Arch. Soc.), ii. 148–150.
- ¹⁹⁸ V. C. H. Dorset, ii. 333.
- ¹⁹⁹ Ibid., 339.
- ²⁰⁰ V. C. H. Sussex, ii. 230.
- ²⁰¹ Exch. K. R. Accts., 305, no. 12.
- ²⁰² Ibid., 502, no. 3.
- ²⁰³ Arch. Cant., ii. 112.
- ²⁰⁴ Pipe Rolls, 16 Edw. III.
- ²⁰⁵ Pipe Rolls, 7 Edw. III.
- ²⁰⁶ Misc. Bks., Tr. of R., 4, f. 142.
- ²⁰⁷ Exch. K. R. Accts., 476, no. 5.
- ²⁰⁸ Ibid., 461, no. 11.
- ²⁰⁹ Exch. K. R. Accts., no. 12.
- ²¹⁰ V. C. H. Northants., ii. 296–297.
- ²¹¹ V. C. H. Oxon., ii. 267, V. C. H. Northants., ii. 296.
- ²¹² V. C. H. Sussex, ii. 230.
- ²¹³ Exch. K. R. Accts., 476, no. 5.
- ²¹⁴ Ibid., 494, no. 4.
- ²¹⁵ Pipe Rolls, 7 Edw. III.
- ²¹⁶ Exch. K. R. Accts., 502, no. 3.
- ²¹⁷ Fabric R. of York, 19.
- ²¹⁸ Более полную историю мраморных карьеров Пурбека см.: V. C. H. Dorset, ii. 331–338, откуда взяты детали, приведенные ниже, если не указаны другие ссылки.

- 272 219 См. статью «Medieval Figure Sculpture in England»
(Architectural Review, 1903).
220 Liberate R., K. R., 37 Hen. III, m. 13.
221 Exch. K. R. Accts., 467, no. 6 (2).
222 Ibid., 469, no. 8.
223 Ibid., no. 12.
224 Arch. Journ., x. 116.
225 Ibid., lxi. 221–240.
226 Pipe Rolls, 41 Edw. III.
227 Arch. Journ., lxiv. 32.
228 Ibid., lxi. 229.
229 Arch. Journ., lxi. 237–238.
230 Ibid., 230.
231 Ibid., 234–235.
232 Чтобы узнать об этом, см. статью г-на Хоупа в Arch-
ceologia, xli.
233 Arch. Journ., lxiv. 239.
234 Ibid., x. 120.
235 Fabric R. of York, 74, 78, 84, 90, 106.
236 Ibid., 15.
237 Exch. K. R. Accts., 504, no. 4.
238 Hundred R., ii. 56.
239 Exch. K. R. Accts., 467, no. 4.
240 Customs Accts., 124/30.
241 Brit. Arch. Ass. Journal, lx.
242 V. C. H. Sussex, ii. 231.

VI. Обработка металла

- 243 *Chaffers*. Gilda Aurifabrorum, 19.
244 Ibid., 23–25.
245 Хронологический список английских ювелиров см.
Chaffers. Op. cit.
246 Beverley Chapter Act Book (Surtees Soc.), ii., p. lxx.
247 Cal. of City of London Letter Books, A., p. 180.
248 *Riley*. Mems. of London, 350.

- ²⁴⁹ *Foreign R.* 4 Hen. v., m. A.
²⁵⁰ Camden Soc, xxxvii. 42.
²⁵¹ *Chaffers*. Op. cit., 38.
²⁵² *Ibid.*, 8, 9.
²⁵³ *Foreign R.* 3 Hen. IV, m. E.
²⁵⁴ Ценные сведения см.: *Walters H. B.* Church Bells of England.
²⁵⁵ Chron. Battle Abbey (ed. Lower), 17.
²⁵⁶ Cott. MS. Vesp. A., 22, f. 88.
²⁵⁷ *Stahlschmidt*. London Bell-founders, 72.
²⁵⁸ *Ibid.*, p. 3.
²⁵⁹ Ex. inf. Mr. C. H. Vellacott, из Assize Roll.
²⁶⁰ Early Chanc. Proc., 24, no. 138.
²⁶¹ Подробнее см. *Raven*. Bells of England, откуда взята информация для этой главы.
²⁶² *Raven*. Op. cit., 74.
²⁶³ V. C. H. Berks., ii. 418.
²⁶⁴ *Raven*. Op. cit., 57.
²⁶⁵ Early Chanc. Proc., 68, no. 144.
²⁶⁶ Ch. Ward. Accts. St. Mary-at-Hill (E. E. T. S.).
²⁶⁷ *Raven*. Op. cit., 47.
²⁶⁸ *Ibid.*, 319.
²⁶⁹ Recs. of St. Michael's. См. также: Ch. Wardens Accts. (Someret Rec. Soc.).
²⁷⁰ V. C. H. Berks., ii. 416. Cp.: *Walters H. B.* Church Bells of England, ch. xii.
²⁷¹ *Toulmin Smith*. English Gilds, 295.
²⁷² *Raven*. Op. cit., 69.
²⁷³ London Bell-founders, 3.
²⁷⁴ *Ibid.*, 45.
²⁷⁵ Issue R. of Exch., 239.
²⁷⁶ *Ibid.*, 346.
²⁷⁷ Glouc. Corporation Recs.
²⁷⁸ Sacrist Rolls of Ely, ii. 114, 138, где приведены подробности расходов на покупку олова, меди, глины для форм и других предметов первой необходимости.

- 274 279 *Raven*. Op. cit., 149.
280 *Ibid.*, 90.
281 Подробнее см.: Fabric R. of York (Surtees Soc.), 9.
282 *Raven*. Op. cit., где приведены иллюстрации трех панелей.
283 *Inq. ad qd. damnum*. File 108, no. 15.
284 *Exch. K. R. Accts.*, 462, no. 16.
285 *Early Chanc. Proc.*, 24, no. 138.
286 *De Banco*, 831, m. 414; and *Raven*. Op. cit., 164–166, цит. по: *Year Book 9 Edw. IV*, Easter Term, case 13.
287 *V. C. H. Shrops.*, i. 47.
288 *Ryley*. *Mem. of London*, 205.
289 *Enrolled Wardrobe Accts.*, no. 4.
290 *Ibid.*
291 *Foreign R.* 9 Ric. II., m. A.
292 *Foreign R.* 11 Ric. II., m. H.
293 *Issue R. of Exch.*, 346.
294 *Foreign R.* 3 Hen. V, m. C.
295 *Foreign R.* 3 Hen. IV, m. G.
296 *Ibid.*, m. 1.
297 *Issue R. of Exch.*, 277.
298 *Foreign R.* 11 Ric. II., m. G.
299 *Foreign R.* 3 Hen. V, m. C.
300 *Issue R. of Exch.*, 332.
301 *Ibid.*, 307–308.
302 *Foreign R.* 3 Hen. V, m. C.
303 *Exch. Tr. of R., Misc. Bks.*, 8, f. 134.
304 *Early Chanc. Proc.*, 78, no. 81.
305 *Issue R. of Exch.*, 382.
306 *Foreign R.* 12 Hen. VI, m. D.
307 *Suss. Arch. Coll.*, xlvii.
308 Ему заплатили по 16 пенсов за центнер (*Exch. Tr. of R., Misc. Bks.*, 8, f. 139).
309 *Exch. Tr. of R., Misc. Bks.*, 8, f. 34.
310 *Ibid.*, f. 158.
311 *Early Chanc. Proc.*, 222, no. 112.
312 *Exch. Tr. of R., Misc. Bks.*, 8, f. 132.

- ³¹³ Ibid., f. 81.
- ³¹⁴ Ibid., f. 96.
- ³¹⁵ Early Chanc. Proc., 376, no. 32.
- ³¹⁶ Exch. Tr. of R., Misc. Bks., 8, f. 136.
- ³¹⁷ Ibid., f. 149.
- ³¹⁸ Exch. Tr. of R., Misc. Bks., vol. vii., passim, и L. and P. Hen. VIII., vol. i.
- ³¹⁹ Misc. Bks., vol. i., ff. 32, 78.
- ³²⁰ Ibid., ff. 57, 61.
- ³²¹ Ibid., vol. iv., ff. 166, 181.
- ³²² См.: V. C. H. Sussez, ii. 246–249.

VII. Гончарное дело — плитка, кирпич

- ³²³ Arch. Journ., xxx. 319–324.
- ³²⁴ См.: V. C. H. Northants., i. 206–212.
- ³²⁵ Ibid.
- ³²⁶ Proc. Soc. Ant., xvi. 42.
- ³²⁷ Brit. Arch. Ass. Journ., xxxiii.
- ³²⁸ Proc. Soc. Ant., xvii. 261–270.
- ³²⁹ Somers. Arch. Soc., xiii. (2) 1.
- ³³⁰ Misc. Accts., 1147, no. 23.
- ³³¹ Suss. Arch. Coll., xlv. 128–138.
- ³³² *Fagniez. Docs, relatifs à l'histoire de l'industrial, no. 133.*
- ³³³ Dom. Bk., 65, 156, 168^b.
- ³³⁴ Lib. R., 51 Hen. III, m. 10.
- ³³⁵ Inq. Nonarum, 361.
- ³³⁶ Mins. Accts., 507, no. 8227.
- ³³⁷ V. C. H. Sussex, ii. 251.
- ³³⁸ Ibid.
- ³³⁹ Arch. Journ., lix. 1–16.
- ³⁴⁰ Proc. Soc. Ant., xv. 5–11.
- ³⁴¹ Rec. of Norwich, ii., no. 193.
- ³⁴² *Riley. Mem. of London*, 254.
- ³⁴³ Ibid., 309.
- ³⁴⁴ *Toulmin Smith. English Guilds*, 399.

- 276 ³⁴⁵ V. C. H. Essex, ii. 456.
³⁴⁶ Statutes, 17 Edw. IV.
³⁴⁷ *Thorold Rogers*. Hist. of Agriculture and Prices, i. 490.
³⁴⁸ Mins. Accts., 899, 900.
³⁴⁹ V. C. H. Sussex, ii. 251.
³⁵⁰ Ibid., 252.
³⁵¹ De Banco, 407, m. 12.
³⁵² Harl. Ch., 76 D., 32.
³⁵³ Ibid., B., 50.
³⁵⁴ Ср.: Anct. D., A 4904 для «tylekelle» в Вулидже в 1450 году.
³⁵⁵ Chron. de Melsa (Rolls Ser.), iii. 179–180.
³⁵⁶ Hist. MSS. Com., Beverley MSS., 15.
³⁵⁷ Ibid., 62.
³⁵⁸ Sacrist R. of Ely, ii. 67.
³⁵⁹ Exch. K. R. Accts., 503, no. 12.
³⁶⁰ Ibid., 472, no. 4.
³⁶¹ Hist. MSS. Com., Beverley MSS., 62.
³⁶² Ibid., 128.
³⁶³ Ibid., 47.
³⁶⁴ Exch. K. R. Accts., 494, no. 4.
³⁶⁵ Ibid., 467, no. 6 (6).
³⁶⁶ *Lethaby*. Westminster Abbey, 48; Arch. Journal, lxix. 36–73.
³⁶⁷ V. C. H. Derby, ii. 375.
³⁶⁸ V. C. H. Worces., ii. 275.
³⁶⁹ Suss. Arch. Coll., xi. 230.
³⁷⁰ V. C. H. Surrey, ii. 295.
³⁷¹ Exch. K. R. Accts., 471, no. 6.
³⁷² V. C. H. Surrey, ii. 296.
³⁷³ Ibid.
³⁷⁴ V. C. H. Surrey, ii, 297; V. C. H. Sussex, ii. 254.
³⁷⁵ Exch. K. R. Accts., 471, no. 6.
³⁷⁶ Durham Acct. R., ii. 393.
³⁷⁷ Fabric R. of York, 76.
³⁷⁸ Ibid., 83.
³⁷⁹ Ibid., 37.

- ³⁸⁰ Cat. of Pat., 1446–1452, p. 255.
³⁸¹ Fabric R. of York, 69.
³⁸² Ibid., 104, 108, 109.
³⁸³ *Hartshorne*. Old Engl. Glass, 129.

VIII. Изготовление одежды

- ³⁸⁴ Pipe Rolls, 2 Hen. II.
³⁸⁵ V. C. H. Linos., ii. 302.
³⁸⁶ См. хартию Стефана в: Cal. Chart, iii. 378.
³⁸⁷ Pipe Rolls, 19 Hen. II.
³⁸⁸ Boldon Book в: V. C. H. Durham, i. 338.
³⁸⁹ Напечатано: *Riley*. Liber Custumarum (i. 130-131),
и, с более ранней копии: *Leach*. Beverley Town
Documents (Selden Soc.).
³⁹⁰ Liber Custumarum, i. 33.
³⁹¹ Ibid., lxiii.
³⁹² Pipe Rolls, 18 Hen. II.
³⁹³ Pipe Rolls, 27 Hen. II, и другие годы.
³⁹⁴ Pipe Rolls, 28 Hen. II.
³⁹⁵ Assize Rolls, 358.
³⁹⁶ Pat., 2 Hen. III, m. 4, 2.
³⁹⁷ Pat., 9 Hen. III, m. 5.
³⁹⁸ Lib. R., 30 Hen. III.
³⁹⁹ Lib. R., 35 Hen. III, m. 17
⁴⁰⁰ Liber Custumarum, i. 124.
⁴⁰¹ Cal. of S. P. Venice, i. 3.
⁴⁰² Lib. R., 36 Hen. III, m. 19.
⁴⁰³ Arch. Journ., ix. 70–71.
⁴⁰⁴ Rec. of Norwich, ii. 406.
⁴⁰⁵ Statutes, 20 Hen. VI.
⁴⁰⁶ Rot. Parl., iv. 230, 236.
⁴⁰⁷ Customs Accts., 5, no. 7.
⁴⁰⁸ Black Book of Admiralty (Rolls Ser.), ii. 197.
⁴⁰⁹ Ibid., 187, 197.
⁴¹⁰ Little Red Book of Bristol, ii. 4, 40.

- 278 411 *Liber Custumarum*, i. 125; ii. 549.
412 *Ibid.*, i. 424.
413 *Statutes*, II Edw. III.
414 *Rot. Parl.*, ii. 449, Close 13 Edw. III, p. 3, m. 11.
415 *Little Red Book of Bristol*, ii, 3.
416 *Langland. Piers Plowman*.
417 *Assize Rolls*.
418 *Liber Custumarum*, ii. 549.
419 *Statutes*, 4 Edw. IV.
420 *Statutes*, 7 Edw. IV.
421 *Little Red Book of Bristol*, ii. 6.
422 *Напг.: Customs Accts.*, 136/4, 136/12.
423 *Recs. of City of Norwich*, ii. 209.
424 *Little Red Book of Bristol*, ii. 16–22.
425 *Lands. MS.*, 121, no. 21.
426 См.: *Rec. Borough of Northampton*, i. 121: составитель ошибочно принял слово «*wode*» за «*wood*» (дерево).
427 *Little Red Book of Bristol*, ii. 39.
428 *Ibid.*, 81–90.
429 *Rot. Parl.*, iv. 75.
430 *Early Chanc. Proc.*, 7, no. 23.
431 *Exch. K. R. Accts.*, 345, no. 16.
432 *Liber Custumarum*, i. 129.
433 *Ibid.*, 125.
434 *Statutes*, 24 Hen. VIII.; cp.: 4 Edw. IV.
435 *Little Red Book of Bristol*, ii. 8, 9.
436 *Rec. of City of Norwich*, ii. 119.
437 *Statutes*, 4 Edw. IV; 3 Hen. VIII.
438 *V. C. H. Essex*, ii. 255.
439 *V. C. H. Worcs.*, ii. 286.
440 *V. C. H. Essex*, ii. 383–384.
441 *Rec. of City of Norwich*, ii. 378.
442 *Rot. Parl.*, iii. 618.
443 *Arch. Journal*, ix. 70; cp. *Assize Rolls*, 787, m. 86.
444 *V. C. H. Notts.*, ii. 345.
445 *Little Red Book of Bristol*, ii. 4.
446 *Liber Custumarum*, i. 134.

- 447 Arch. Journ., ix. 71.
 448 Liber. Custumarum, i. 423.
 449 Ibid.
 450 Little Red Book of Bristol, ii. 40, 123.
 451 Statutes, 8 Hen. VI.
 452 V. C. H. Shrops., i. 428.
 453 Statutes, 3 and 5 Henry VIII.
 454 *Toulmin Smith*. Engl. Gilds, 179.
 455 Little Red Book of Bristol, ii. 127.
 456 Liber Custumirum, i. 128–129.
 457 Little Red Book of Bristol, ii. 13.
 458 Ibid., 79.
 459 V. C. H. Notts., ii. 346.
 460 V. C. H. Surrey, ii. 279.
 461 Напр. в Ноттингеме; V. C. H. Notts., ii. 346.
 462 V. C. H. Warw., II. 252.
 463 Ibid.
 464 Statutes, 15 Ric. II
 465 Напр., V. C. H. Surrey, ii. 344; V. C. H. Sussex, ii. 257.
 466 Exch. Dep. by Com., 41 Eliz., East. I.
 467 Rot. Parl., i. 243.
 468 Statutes, 4 Edw. IV.
 469 V. C. H. Suffolk, ii. 262.
 470 Exch. K. R. Accts., bdles. 339–345.
 471 V. C. H. Berks., i. 388.
 472 V. C. H. Suffolk, ii. 256.
 473 Hist. MSS. Com., Rep. viii. 93.
 474 Statutes, 2 Edw. III.
 475 Statutes, 7, 8, 10 Hen. IV.
 476 Statutes, 11 Hen. VI.
 477 Rec. of City of Norwich, ii. 407.
 478 Rot. Parl., i. 292.
 479 Statutes, 13 Ric. II; II Hen. IV.
 480 Rot. Parl., iii. 637.
 481 Statutes, 20 Hen. VI.
 482 Statutes, 4 Edw. IV.
 483 Statutes, 18 Hen. VI.
 484 Exch. Dep. by Com., 41 Eliz.

- 280 485 Statutes, 5 Edw. VI, 1 Mary, etc.
486 См. Memoranda Rolls, K. R., passim.
487 Memo. R., K. R., Hil. 7 Eliz., m. 329.
488 Exch. Dep. by Com., 30 Eliz., Hil., 8.
489 Statutes, 14–15 Hen. VIII.
490 Early Chanc. Proc., 141, no. 4.
491 Statutes, 5 Hen. VIII.
492 Rot. Parl., i. 292.
493 Enr. Ward. Accts., 3, m. 10.
494 Ibid., 2, m. 11.
495 Engl. Hist. Rev., xvi. 289.
496 Rot. Parl., ii. 347.
497 Statutes, 4 Edw. IV.
498 V. C. H. Surrey, ii. 343.
499 Ibid., 343.
500 Exch. K. R. Accts., 344, no. 10.
501 Early Chanc. Proc., 140, no. 54.
502 Statutes, 14–15 Hen. VIII.
503 Rot. Parl., iv. 361.
504 Enr. Ward. Accts., 4, m. 3.
505 V. C. H. Worcs., ii. 284.
506 V. C. H. Essex, ii. 384.
507 Hist. MSS. Com., Rep. viii. 93.
508 Rot. Parl., ii. 278.
509 Exch. K. R. Accts., 405, no. 22.
510 Rot. Parl., ii. 372.
511 Enr. Ward. Accts., 5.
512 Memo. R., K. R., 21 Eliz., East., m. 106.
513 Rep. Dep. Keeper of Recs., xxxviii. 444; драпировка костюма в Норвиче, 1601 год.

IX. Кожевенное ремесло

- 514 *Thorold Rogers*. Six Centuries of Work and Wages, 46.
515 Lansd. MS., 74, 55.
516 V. C. H. Oxon., ii. 254.

- 517 V. C. H. Essex, ii. 459.
- 518 V. C. H. Shrops., i. 433.
- 519 Rot. Parl., i. 243–265.
- 520 Cott. MS. Vitell., C. vi., f. 239.
- 521 Lansd. MS., 74, f. 52.
- 522 Add. Chart., 30687.
- 523 Customs Accts., passim; напр., те, что указаны в:
V. C. H. Dorset, ii. 327.
- 524 Little Red Book of Bristol, ii. 114.
- 525 V. C. H. Northants., ii. 311.
- 526 *Riley*. Mems. of London, 421.
- 527 Lansd. MS., 74, f. 48.
- 528 *Ibid.*, f. 53.
- 529 *Riley*. Mems. of London, 364–365.
- 530 *Ibid.*, 331.
- 531 *Ibid.*, 546–547.
- 532 Lansd. MS., 74, f. 49.
- 533 *Ibid.*, 60.
- 534 Lansd. MS., 74, f. 53.
- 535 *Ibid.*, f. 48.
- 536 *Ibid.*, f. 58.
- 537 *Riley*. Mems. of London, 572–573.
- 538 Liber Albus, ii. 441–445.
- 539 *Riley*. Mems. of London, 136.
- 540 *Ibid.*, 391.
- 541 Little Red Book of Bristol, ii. 108.
- 542 *Ibid.*, 43.
- 543 *Ibid.*, 105.
- 544 Liber Albus, ii. 445.
- 545 *Riley*. Mems. of London, 547.
- 546 V. C. H. Northants., ii. 318.
- 547 *Ibid.*
- 548 Liberate R., 50 Hen. III, n. 11.
- 549 Pipe Rolls, 31 Hen. I.
- 550 Cal. Chart. R., ii. 34.

282 Х. Пивоварение — эль, пиво, сидр

- 551 A Dyetary of Helth (E. E. T. S.), 256.
552 Giraldus Camb. (Rolls Ser.), iv. 41.
553 Mat. for Hist, of T. Becket (Rolls Ser.), iii. 30.
554 Mon. Franc. (Rolls Ser.), ii. 8.
555 Statutes, temp. Hen. III.
556 Little Red Book of Bristol, 223.
557 Assize Rolls, 912, m. 49.
558 Hundred R., ii. 216.
559 Cal. Chart. R., i. 168.
560 Ibid.
561 V. C. H. Notts., ii. 364.
562 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 25, 678, 710.
563 Ibid., 772.
564 Beverley Town Docts. (Selden Soc.), liv.
565 Нап., V. C. H. Sussex, ii. 261.
566 Riley. Mems. of London, 319.
567 Borough Customs (Selden Soc.), i. 185.
568 Riley. Mems. of London, 386.
569 Liber Albus, i. 360.
570 V. C. H. Worcs., ii. 256.
571 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 675.
572 Riley. Mems. of London, 318.
573 Andrew Borde. Introduction (E. E. T. S.), 123.
574 Op. cit., 122.
575 Нап., V. C. H. Sussex, ii. 262.
576 Riley. Mems. of London, 225.
577 Little Red Book of Bristol, ii. 229.
578 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 584.
579 V. C. H. Oxon., ii. 260.
580 Liber Albus, i. 358.
581 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 25.
582 Suss. Arch. Coll., vii. 96.
583 Liber Albus, i. 359.
584 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 637.
585 V. C. H. Oxon., ii. 260.

- 586 Exch. Dep. by Com., Mich. 18–19, Eliz., no. 10. 283
 587 Cott. MS. Vesp., A. 22, f. 115.
 588 Recs. of Norwich, ii. 98.
 589 V. C. H. Sussex, ii. 261.
 590 Dyetary (E. E. T. S.), 256.
 591 *Riley*. Mems. of London, 666.
 592 V. C. H. Sussex, ii. 261.
 593 V. C. H. Dorset, ii. 367.
 594 Coram Rege 852, m. 23.
 595 Recs. of Norwich, ii. 100.
 596 V. C. H. Shrops., ii. 422.
 597 V. C. H. Surrey, ii. 382.
 598 *Ibid.*, 382–384.
 599 Dyetary (E. E. T. S.), 256.
 600 V. C. H. Dorset, ii. 369.
 601 Pipe Rolls, 6 Hen. II, Essex; 13 Hen. II, Windsor.
 602 Giraldus Cambr. (Rolls Ser.), iv. 41.
 603 Pipe Rolls, 13 John.
 604 Mins. Accts., bdle. 899.
 605 V. C. H. Sussex, ii. 263.
 606 *Ibid.*
 607 Mins. Accts., 1128, no. 4.
 608 V. C. H. Sussex, ii. 263.
 609 Memo., K. R., 17 Ric. II, Hil.
 610 A Venetian Relation of the Istand of England (Cani-
 dea Soc.), 9.

XI. Организация управления

- 611 Statutes, 23 Edw. III.
 612 Six Centuries of Work and Wages, 233.
 613 Engl. Hist. Rev., XXI. 517.
 614 Assize Rolls, 773.
 615 Statutes, 3 Edw. IV.
 616 *Riley*. Mems. of London, 163.
 617 Statutes, 13 Ric. II.

- 284 618 Statutes, 15 Ric. II.
619 Parly. Rolls, iii. 637.
620 Statutes, 20 Hen. VI.
621 Statutes, 4 Edw. IV.
622 *Unwin*. Gilds of London, 139.
623 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 32.
624 Norwich Recs., ii. 278–310.
625 Statutes, 28 Edw. III.
626 Hanp., *Riley*. Mems. of London, 255.
627 Statutes, II Hen. VI.
628 *Riley*. Mems. of London, 308.
629 Exch. K. R. Accts., 472, no. 4.
630 Beverley Town Docts. (Selden Soc.), 56.
631 Statutes, 11 Hen. VII.
632 *Riley*. Mems. of London, 538.
633 Coventry Leet Bk., 574.
634 *Ibid.*, 673.
635 *Riley*. Mems. of London, 253.
636 Little Red Book of Bristol, 15.
637 Exch. K. K. Accts., 467, no. 7.
638 Norwich Recs., ii. 104.
639 *Riley*. Mems. of London, 513.
640 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 185.
641 *Riley*. Mems. of London, 227.
642 Little Red Book of Bristol, ii. 168.
643 *Liber Cust.*, i. 99.
644 Exch. K. R. Accts., 467, no. 7.
645 *Riley*. Mems. of London, 226, 243.
646 Borough Recs. of Leicester, i. 538
647 *Ibid.*, 547.
648 *Ibid.*, 226.
649 Little Red Book of Bristol, 98; Coventry Leet Bk., 302;
Beverley MSS. (Hist. MSS. Com.), 47.
650 *Riley*. Mems. of London, 532, 246.
651 *Ibid.*, 226, 239.
652 Little Red Book of Bristol, ii. 4.
653 *Ibid.*, 97.

- ⁶⁵⁴ Ibid., 30.
- ⁶⁵⁵ *Riley*. Mems. of London, 573.
- ⁶⁵⁶ Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 638.
- ⁶⁵⁷ *Riley*. Mems. of London, 392.
- ⁶⁵⁸ Little Red Book of Bristol, ii. 182.
- ⁶⁵⁹ Norwich Sees., ii. 237.
- ⁶⁶⁰ Statutes, 37 Edw. III.
- ⁶⁶¹ Little Red Book of Bristol, ii. 117.
- ⁶⁶² Liber Cust., i. 118.
- ⁶⁶³ Coventry Leet Bit. (E. E. T. S.), 180–183.
- ⁶⁶⁴ Little Red Book of Bristol, ii. 85.
- ⁶⁶⁵ *Toulmin Smith*. English Gilds, 184.
- ⁶⁶⁶ Ibid.
- ⁶⁶⁷ Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 27.
- ⁶⁶⁸ Borough Recs. of Leicester, i. 105; Coventry Leet Bk., 95; Little Red Book of Bristol, ii. 7, 8.
- ⁶⁶⁹ Beverley Town Docts. (Selden Soc.), 53.
- ⁶⁷⁰ Little Red Book of Bristol, 5.
- ⁶⁷¹ Ibid., 98.
- ⁶⁷² Early Chanc. Proc., 61, no. 478.
- ⁶⁷³ Norwich Recs., ii. 289.
- ⁶⁷⁴ Hanp., Ibid., 199, 234; *Woodruff*. Hist. of Fordwich, 32–35.
- ⁶⁷⁵ Cm.: Cal. of Pat. Rolls 1429–1436, 537–588.
- ⁶⁷⁶ *Riley*. Mems. of London, 346.
- ⁶⁷⁷ Liber Cust., i. 423.
- ⁶⁷⁸ Ibid.
- ⁶⁷⁹ Coventry Leet Bk., 573.
- ⁶⁸⁰ Little Red Book of Bristol, ii. 106.
- ⁶⁸¹ *Toulmin Smith*. English Gilds, 179.
- ⁶⁸² *Riley*. Mems. of London, 278.
- ⁶⁸³ Little Red Book of Bristol, ii. 127.
- ⁶⁸⁴ *Riley*. Mems. of London, 549.
- ⁶⁸⁵ Ibid., 234.
- ⁶⁸⁶ Ibid., 244.
- ⁶⁸⁷ Little Red Book of Bristol, ii. 84.
- ⁶⁸⁸ Early Chanc. Proc., 19, no. 491.

- 286 689 Coventry Leel Bk. (E. E. T. S.), 560–561.
690 Hanp., Norwich Recs., ii. 290; Little Red Book of Bristol, ii. 125.
691 Early Chanc. Proc., 66, no. 244.
692 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 672.
693 Early Chanc. Proc., 66, no. 244.
694 Ibid., 38, no. 40.
695 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 185.
696 Liber Albus, ii. 444.
697 Little Red Book of Bristol, ii. 106; Norwich Recs., ii. 104; Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 656.
698 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 786.
699 Riley. Mems. of London, 495.
700 Ibid., 542.
701 Riley. Mems. of London, 609–612.
702 Ibid., 653.
703 Hist. MSS. Com. Coventry, 117–118.
704 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 694.
705 Ibid., 656.
706 Ibid., 95.
707 Little Red Book of Bristol, II. 151.
708 Riley. Mems. of London, 248, 307; cp.: Acts of P. C., 1542–1547, p. 367.
709 Riley. Mems. of London, 307, 514; Lambert. Two Thousand Years of Gild Life, 216.
710 Hanp., Little Red Book of Bristol, ii. 13.
711 Liber Cust., i. 122; cp. Borough Recs. of Leicester, i. 89.
712 Little Red Book of Bristol, ii. 14.
713 Coventry Leet Bk. (E. E. T. S.), 302.
714 Riley. Mems. of London, 232.
715 Ibid., 281.
716 Ibid., 293.
717 Lambert. Two Thousand Years of Gild Life, 205.
718 Touimin Smith. English Gilds, passim.
719 Norwich Recs., ii. 230.
720 Norwich Recs., ii. 280–282.
721 Norwich Recs., 111.
722 Ibid., 173.

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие	5
I. Добыча угля	11
II. Добыча железа	31
III. Добыча свинца и серебра	51
IV. Добыча олова	77
V. Добыча камня, мрамора, алебастра, мела	91
VI. Обработка металла	108
VII. Гончарное дело — плитка, кирпич ...	131
VIII. Изготовление одежды	152
IX. Кожевенное ремесло	192
X. Пивоварение — эль, пиво, сидр	208
XI. Организация управления	223
Примечания	265

Минимальные системные требования определяются соответствующими требованиями программ Adobe Reader версии не ниже 11-й либо Adobe Digital Editions версии не ниже 4.5 для платформ Windows, Mac OS, Android и iOS; экран 10"

Научное электронное издание

Серия «Parvus libellus novus»

Зальцман Льюис Френсис

**АНГЛИЙСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
В СРЕДНИЕ ВЕКА**

Директор издательства *В. В. Чубарь*
Выпускающий редактор *Л. А. Галаганова*
Технический редактор *О. В. Новикова*

Подписано к использованию 13.06.25
Формат 12,5×18,0 см
Гарнитура PT Sans

ООО «Издательство «Евразия»
197110, Санкт-Петербург, ул. Барочная, д. 2, лит. А, пом. 3-Н
Тел.: (812) 602-08-24
Сайт: <https://eurasiabooks.com/>
Эл. почта: eurasiaeditors@gmail.com

Электронное издание данной книги подготовлено
Агентством электронных изданий «Интермедиатор»
Сайт: <https://www.intermediator.ru>
Телефон: (495) 587-74-81
Эл. почта: info@intermediator.ru



Название этой книги указывает одновременно и на ее цель, и на ее хронологические рамки. Она не претендует на то, чтобы быть полной историей ранней индустриальной жизни Англии, но в то же время может стать введением в изучение этого предмета. Я надеюсь и даже верю, что обычный читатель, проявляющий интерес к истории своей страны, а не к техническим знаниям, получит в этой книге нечто большее, чем краткий обзор промышленных условий во времена предшествующие Елизаветинской эпохе. Учащийся, стремящийся глубже погрузиться в рассматриваемые здесь предметы, сможет использовать эту книгу как дорожную карту, а ссылки — как указатели, ведущие его к вершинам более полных знаний.