

обстоятельство, с трудом выполнимое на голом огне, а между тем от него много зависит удачная закалка и меньший проценте порчи от растрескивания, которое нередко случается во время операции заковки и обнаруживается, или замечается только по окончательной отделке лез, следовательно, и вся употребленная на это предварительная работа пропадает бесполезно.

Лондон, как столица, выделяет по преимуществу изделия высшего разбора, и эта промышленность здесь имеет довольно обширные размеры, несмотря на дороговизну, обуславливающую ведение производства; причина этого, надо полагать, заключается в удобстве приобретения искусных ножевщиков, которые, кроме опытности, должны иметь здесь и артистический вкус, так необходимый в выделке предметов высшего разбора. Действительно, все новые модели и формы создаются только в подобных местах, как Лондон, Париж и вообще в столицах, где сосредоточена жизнь богатого класса, а главнейшие центры производств, занимающиеся выделкою, так называемого, расхожего товара, употребляемого массою народа и потому имеющего низкие цены, — не могут уже заниматься изобретениями, так как вся деятельность отдельных личностей направлена лишь к тому, чтобы в данное время выработать наибольшее количество продукта, а это обстоятельство может быть, без сомнения, выполнено только при условии долговременного изготовления постоянно одного и того же предмета. Нарушение такого порядка прямо отзывается на экономии в производстве работника, и потому-то они неохотно берутся выполнять новые модели и всегда требуют за них значительного возвышения платы.

Французская ножевая промышленность занимает собою четыре главные центра: Тьер (Thiers), Ножан (Nogent), Шателлеро (Châtelleraut) и Париж. Она, по положению своему, ближе подходит к нашей ножевой промышленности, чем английская, в том смысле, что имеет отчасти характер также кустарный, занимая собою отдельные семейства вышеупомянутых мест и ближайших к ним деревень. Эти семейства работают, также как и у нас, или от своего имени, или на фабрикантов, которые дают им все необходимые для производства дела материалы; продажа изделий, выработанных в течение недели, ведется в базарные дни, находящимся там местным и приезжим торговцам.

Фабричная организация ножевого дела наиболее распространена в Тьере, где поэтому применены и разные специальные машины, даже в гораздо большем разнообразии, чем в Шеффилде, но как машинная фабрикация вообще не терпит видоизменения в вырабатываемых продуктах, то и в Тьере работает главным образом расхожий товар и в особенности складной нож обыкновенного качества и не подвергающейся моде. Вот в общих чертах организация дела на крупных и хороших фабриках Тьера:

фабрикант обыкновенно покупает материалы из первых рук и, раньше передачи их на дело, подвергает некоторой предварительной обработке, состоящей в проковке и наклепке стали, а иногда даже и в новой проварке ее (относительно морянки), при чем материал вообще подводится к тому виду и форме, в котором он делается наиболее пригодным для того или другого рода изделий. Потом этот материал поступает в рабочие артели, где каждый работник занимается специально только одною какою-нибудь работою или видом ее, напр. ковкою известного вида ножей, опиловкою и т. д. Разделение работ здесь весьма дробное, не уступающее английскому, что можно видеть, между прочим, из следующего примера: складной нож, от приступа к его выделке до окончания, переходит через руки от 15 до 20 отдельных работников. Столь дробное разделение полного процесса работы упростило до такой степени каждую отдельную операцию, что нашлось возможным применить к ним специальные машины и это последнее обстоятельство считается весьма важным во Франции, где работники вообще менее опытные и сноровочны к делу, нежели в Англии, уже потому, что в известное время года должны иногда отлучаться для полевых работ. Таким образом, на фабриках Тьера