

## Технология перечеканки медной монеты в России (1796—1797 гг.)

*А.И. Шунин*

К концу правления Екатерины II относится весьма интересный и занимательный эпизод в истории монетного дела в России. Это проект реформирования медной монеты, выдвинутый последним фаворитом императрицы — князем Платоном Александровичем Зубовым (апрель 1796 г.). Он заключался в перечеканке всей тогдашней медной монеты из 16-ти в 32-х рублевую монетную стопу, то есть в двукратном увеличении ее номинала. Основная цель — погашение огромных внутренних долгов государства за счет полученной от перечеканки прибыли. После одобрения Зубовского проекта Екатериной перечеканка началась. Новая монета должна была быть пущена в обращение с 1 января следующего года. Однако сразу же после внезапной смерти императрицы (6 ноября 1796 г.) Павел I отменяет дальнейшую перечеканку, ссылаясь на ее негативные последствия для денежного обращения и финансовой системы страны. Отчеканенные и приготовленные монеты нового образца император повелел вернуть «в прежнее достоинство и вид» путем еще одной, теперь уже обратной перечеканки. Временные рамки этой начатой, но так и не достигшей своей цели реформы: май 1796 — июнь 1797 года.<sup>1</sup>

В настоящей статье я коснусь лишь такого аспекта зубовской реформы, как технология перечеканки монеты. Перечеканка производилась на всех штатных (Екатеринбургском, Аннинском, Сузунском (Кольванском), Санкт-Петербургском, Московском) и временном Нижегородском монетных дворах.

Производственный цикл монетных дворов при перечеканке был короче и проще, чем при обычном изготовлении монеты<sup>2</sup>, поскольку туда поступала готовая монета и нужно было только изменить ее внешний вид (нанести новое изображение). Операции, связанные с обработкой сырого металла и подготовкой его к чеканке исключались. Не производилось и гурчение, так как монеты 32-рублевой стопы, позже вновь обращенные в прежнее достоинство, оставались со старым гуртом (сетчатым или шнуровидным). Таким образом, цикл перечеканки заключался в подготовке старой монеты (отжиге и очистке), тиснении ее новым штемпелем и отборе брака.

<sup>1</sup> Подробнее о самой реформе: Георгий Михайлович (великий князь). Монеты царствования императрицы Екатерины II. Т. II. СПб., 1884; Винклер П. Перечеканка медной монеты в России в 1796–1797 гг. СПб., 1898; Юхт А.И. Русские деньги от Петра Великого до Александра I. М., 1994.

<sup>2</sup> Полный цикл производства монеты в России в конце XVIII века, называемый «монетным переделом», состоял из следующих последовательных операций:

- расковка листов металла, предназначенного к переработке в монету, в полосы;
- плющение («плащение») раскованных полос для придания им толщины, равной толщине монеты;
- вырезка («прорезка») монетных кружков-заготовок из металлической полосы;
- обжигание («пожог») монетных кружков для придания им мягкости и пластичности;
- чистка и сушка кружков;
- нанесение на них гуртовой надписи или узора;
- чеканка («тиснение») монеты;
- выбраковка дефектных экземпляров.

Поступавшая в передел монета обжигалась в печи на большой чугунной сковороде. Обычно монетные кружки перед чеканкой выдерживались раскаленными докрасна в течение 3 часов. После этого они остужались в холодной воде. Однако в ходе перечеканки 1796 года монета обжигалась по особому, не применявшемуся ранее в монетном деле способу: разложенная на «пожигальной» сковороде она нагревалась при относительно невысокой температуре в течение полтора часа. Затем постепенно остывала. Такой обжиг не только позволял выпускать монеты приемлемого качества, но был еще и достаточно экономичным (чему организаторами реформы придавалось немалое значение).

Перед началом проведения «операции в медной монете», как тогда называли перечеканку, по инициативе и под руководством управляющего Главной экспедицией<sup>3</sup> А.И. Шнезе на Петербургском монетном дворе было проведено несколько «испытаний» по выработке недорогого и эффективного способа подготовки монеты к перечеканке. 4 сентября 1796 года об их результатах было доложено Особому комитету<sup>4</sup>.

Из рапорта Главной экспедиции:

«Относительно способов к удобнейшей перепечатке медной монеты в новое достоинство со всевозможнейшим оной збережением, учинены четыре испытания:

**ПЕРВОЕ** — по принятому издавна на монетных дворах правилу взято было на 4 пожога 300 рублей, весом 18 пудов 24 фунта 45 золотников, в которых по раскалении докрасна и по опущении в воду, что продолжалось 3 часа, оказалось весу менее 3 фунта 27 золотников, следовательно, при перепечатке 50 миллионов рублей (*именно столько, как считалось, находилось в обращении. — А.Ш.*), убудет весу более 12 тысяч пудов, что делает по нынешней покупной цене до 200 тысяч, а по передельной по 400 тысяч рублей (*убытков. — А.Ш.*), а при том на перепечатку таковым образом потребно немалое время, большое количество дров, и люди в том упражняющиеся терпеть должны изнурение.

**ВТОРОЕ** — перепечатание произведено без всякого пожигания, и монета выходила с черноватыми пятнами при отсвечивании старого тиснения.

**ТРЕТЬЕ** — монета положена была в квасную гущу на сутки, и быв потом обмыта водою, хотя и ковалась чисто, но при перепечатке изображение старого тиснения с новым, делало на ней вид двоякий.

И наконец **ЧЕТВЕРТОЕ**, — взято на 6 пожогов 300 рублей, весом 18 пудов 24 фунта 25 золотников, в которых по раскалении при умеренном жаре, чтоб обгорела только нечистота и медь переменялась в бронзовый цвет получила блестящий лоск, что продолжалось полтора часа, вышло по весу то же самое число, кроме обгоревшей нечистоты на самое малое количество, сверх того, на сие потребно меньше времени, трудов и издержек; а потому, внося испытанные вышеписанными способами монеты на рассмотрение Комитета испрашивает повеления о перепечатке оных по 4-му опыту, как на здешнем, так и на прочих Монетных Дворах»<sup>5</sup>.

<sup>3</sup> Главная экспедиция по перечеканке медной монеты — государственное учреждение, созданное на время проведения реформы, в ведении которого находились вопросы, связанные с техническим обеспечением перечеканки.

<sup>4</sup> Комитет при высочайшем дворе (Особый комитет) — государственное учреждение, осуществлявшее общее руководство проводимой реформой.

<sup>5</sup> РГИА. Ф. 1146. Оп. 1. Д. 21. Л. 122 — 122 об.

Видя ощутимые материальные выгоды рекомендованного Экспедицией способа обжига, Комитет утвердил его на своем заседании 6 сентября 1796 года и тогда же распорядился «о точном исполнении оного по всем... монетным дворам»<sup>6</sup>.

Однако при обратной перечеканке от такого упрощенного способа отказались в пользу традиционного. Потому как заботились уже не столько об экономии средств, сколько о внешнем виде выпускаемой в обращение монеты. В этой связи Главная экспедиция предписывала монетным дворам, чтоб они, когда приступят к работе, пожигали монету «не в таком виде, как для легковесной оное производилось, но дабы походила она цветом к ходячей доньне медной монете, стараясь при том, чтобы выходила она при перепечатке такова, дабы прежняго тиснения не видно на ней было»<sup>7</sup>.

После обжига монета переходила в очистку: для удаления с ее поверхности посторонних частиц и окалины перед тем, как она попадала под штемпель. Процесс чистки осуществлялся при помощи специального приспособления — металлического бочонка, закрытого с обеих сторон и насаженного горизонтально на металлическую ось. На одной стороне оси находилась ручка для вращения. Бочонок устанавливался на подставку («станок»). На боку его имелось закрывающееся окошко. В него засыпалась определенная порция монет и заливалась вода (возможно, с угольной пылью). При вращении бочонка (вручную) происходила очистка находящейся в нем монеты посредством трения ее друг о дружку.

По окончании чистки монета высыпалась на проволочное решето («грохот»), где промывалась водой. В решете монета находилась попеременно с опилками, на которых должны были собираться остатки медной окалины. Получавшаяся при обжиге окалина тщательно собиралась, учитывалась и должна была храниться на монетном дворе вплоть до окончания перечеканки. Затем она подлежала сдаче на переплавку. После промывки влажная монета просушивалась на установленной над огнем железной сковороде с решетчатым дном.

Очищенная и просушенная монета поступала в перечеканку, производившуюся на винтовом прессе — «печатном стане» (см. рис.). Он состоял из массивного чугунового или медного корпуса (это собственно и называлось «станом»), медной втулки с внутренней резьбой («гайки»), вбиваемой вертикально в верхней части корпуса, железного угнетающего винта, проходящего через резьбу втулки, чугунного коромысла («воротяги»), перпендикулярно крепившегося на винт, с грузами («грушами») на обоих концах, верхней и нижней ступок, в которых находились штемпели («чеканы») и устройства для укрепления и движения верхнего штемпеля (точнее ступки со штемпелем) из 4 так называемых «проемных досок», 2 стягивающих болтов («спиц») и дуги с грузом на конце («погоном»), для автоматического подъема верхней ступки. В собранном виде стан выглядел весьма внушительно — высота до 2 метров, размах коромысла — до 4 метров, вес — от 250 до 300 пудов.

Принцип его работы был следующий. Заготовка монеты помещалась на неподвижный нижний штемпель. При нажиме верхнего штемпеля на нее наносилось изображение. В свою очередь давление на верхний штемпель производилось винтом, приводимым в движение от вращения находящегося на нем коромысла.

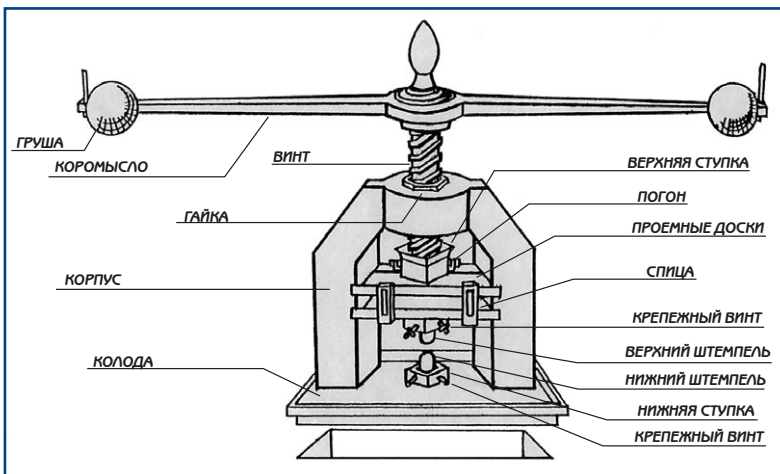
<sup>6</sup> Там же. Л. 123.

<sup>7</sup> Георгий Михайлович. Указ. Соч. С. 327 — 437.

Из описания устройства печатного стана, составленного чиновником Екатеринбургского монетного двора:

Одним поворотом чугунного коромысла «осмидесяти пудовой тягости» приводится в движение угнетающий винт и «делается удар на положенной между чеканы кружок и затисняется оной, а другим (*поворотом*. — А.Ш.) отводит назад тот винт, который прижимает верхнюю коробку (*ступку*. — А.Ш.) с чеканом в верхний конец; а сия сила имеет действие между двумя железными досками, а их называют проемными, только для того, чтоб коробка с чеканом двигалась вверх и вниз прямо против нижней чекана; да и в одной из них утверждён на небольшой железной дуге баланс, называемый погон; а должность онаго: когда коромысло... отводит назад винт, нажимающей верхнюю ступку, то в то же самое время поднимается верхняя коробка с чеканом тягостию баланса и даёт место клатчику снять затисненной кружок и положить на ево место глаткой; а нижний чекан становится в железную и весьма низкую ступку, утверждаемую в нижнюю часть чугуннаго стана ... но оба же чеканы, как верхней так и нижней, всякой в своей ступке прикрепляется в четырех сторон железными винтами, дабы удобнее было испортившись переменить оные и поставить один прямо (*напротив*. — А.Ш.) другаго.

Чугунный стан, содержащий в себе инструменты, употребляемые к тиснению денег, ставится на чугунную колоду, а сия утверждается в деревянные брусья ... сие укрепление в том разуме, что деньги тиснятся, и ударение делают весьма сильное, так что чеканы один от другаго часто разваливаются, особливо во время перваго оборота, когда (*винт*. — А.Ш.) нажимает верхнюю ступку с чеканом на положенной кружок, и от чрезвычайнаго форусу (*давления, силы*. — А.Ш.) коромысло назад отходит почти без помощи ... а от одного жесткова удара, а сверх того, чтоб стан ни в которую сторону во время удара подвигать не могло, и тем не дало б тому трясения; а когда случится, и рабочие скоро не усмотрят, то разрывает на несколько частей (*видимо*,



*речь идет о деревянных опорных брусках. — А.Ш.), а его самое поддерживающее фундаментальное укрепление зарытое в земле»<sup>8</sup>.*

Печатные станы штатных монетных дворов, специализировавшихся на чеканке именно медной монеты (Екатеринбургского, Аннинского, Сузунского), приводились в действие силой падающей воды, через систему валов и шестерен. На Петербургском, Московском и Нижегородском дворах использовалась человеческая сила. Один или несколько человек (в зависимости от размера стана), держались за кожаный ремень, прикрепленный к концу коромысла, делали резкий рывок. Возвращение винта в верхнее (исходное положение) производилось рывком в обратную сторону с противоположного конца коромысла. Для поднятия винта могло применяться специальное устройство в виде толстого кожаного ремня, приделанного к потолку, на нижнем конце которого привешивался тяжелый груз: при ударе об этот упругий ремень коромысло возвращалось обратно.

Вынутые из-под штемпеля монеты бросались «кладчиками» в находящийся при каждом стане опечатанный ящик с узкой прорезью.

Наконец, перечеканенные монеты просматривались (старостой монетчиков, мицмейстером и пробирными учениками), и из них выбирались повредившиеся экземпляры.

Вообще, изготовленная монета подвергалась проверке не только на качество, но и на соответствие весовой норме — монетной стопе. Для последней допускалось незначительное отклонение в ту или иную сторону (так называемый ремедиум). Однако при перечеканке старой монеты весовой контроль не применялся: ее отклонения от нормы (в сторону уменьшения) могли быть весьма значительными. «Поелику, как признавали сведущие в этом деле люди, монета она быв прежде в обращении народном, потом позжена и перепечатана, не может уже удержать полного ея веса»<sup>9</sup>. Такая монета просматривалась только на наличие внешних дефектов. Забракованные экземпляры, «неспособные к хождению в народе», пересчитывались и складывались в монетную кладовую, но «особо от исправноперепечатанной». Они должны были храниться там до окончания перечеканки, после чего подлежали сдаче в Ассигнационный банк.

Монетный брак выходил по различным причинам. Побывавшие по несколько раз под штемпелем монеты (некоторые в разное время перечеканивались до 5 раз) нередко давали трещины, рабдакалывались. Это могла быть и неисправность оборудования, и неаккуратность работников. В частности указывались такие типичные случаи порчи монеты по неосмотрительности работников: «Кладчики, бывшие ношной работе, часто случается ... дремлют и в сие время забывают затисненной кружок снять, и на то место ево положить другой, так что ударяют в один кружок три и четыре раза, и от того делается [он] весьма тонким и широким; 2-е, иногда не положит на середину чеканов, а один которой нибудь край, и затиснится одним только боком»<sup>10</sup>.

Процент брака на монетных дворах был различным: известно, что на Московском дворе он составил в среднем 0,07, а на Нижегородском — более 1,5 процентов.

<sup>8</sup> Сперанский М.Н. Практическое описание монетного производства в Екатеринбурге 1780 года. М., 1907. С. 13.

<sup>9</sup> РГИА. Ф. 1329. Оп. 2. Д. 122. Л. 10.

<sup>10</sup> Сперанский М.Н. Указ. Соч. С. 14.