

Медно-латунный завод Торгового дома И. Аленикова и Н. Зимина находился в 5 верстах от ст. Киржач и 4 верстах от г. Киржача, в селе Федоровское Финеевской волости. На заводе работало 325 человек, большая часть которых была занята изготовлением самоваров. На заводе изготавливалась листовая латунь и из нее уже делали самовары, изготавливали и проволоку. Второй медно-латунный завод находился в г. Киржач и принадлежал Шапошниковой Анне Петровне. На нем работало 65 человек. На заводе также изготавливались самовары, латунные листы и проволока. Эти заводы уже в начале XIX века существовали и, видимо, одни из первых занимались изготовлением ширпотреба, т.е. самоваров. Привод мехов для создания дутья литейных печей (горнов), работавших на дровах, а затем на нефти, был от водяных колес плотин. Для расковки отлитых плоских латунных слитков применялись хвостовые водяные молоты.

Хвостовой водяной молот состоял из длинного дубового бревна (качалки), на один конец которого был насажен металлический молот. Другой конец посредством деревянного вала водяного колеса приводился в поступательные движения колебания (вверх вниз). Соответственно и конец с молотом поднимался вверх, а затем падая вниз уже свободно под действием веса металлического молота. Вал водяного колеса, входивший в помещение, нажимал периодически при вращении своим деревянным овальным выступом-шкворнем на свободный конец качающегося бревна-молота. Бревно молота посередине было посажено на ось, которая закреплялась в двух стойках (подшипниках). Высота подъема зависела от длины бревна-молота и высоты нажимного шкворня. Свободно падая вниз, металлический молот ударял по листу металла, лежащего на большой железной плите, — расплющивая его. Дополнительная расковка и плющение листов меди и латуни проводились и вручную на проглаживающих плитах несколькими рабочими, путем периодических ударов по листу в необходимых местах. Расковочный или проглаживаемый медный лист периодически нагревался в печи (горне) — тип кузнечного горна. Ручное изготовление корпусов первых самоваров производилось из такого листа, путем сварки встык (кузнечная сварка). Отливка (заливка) плоских слитков небольшой толщины для дальнейшей расковки и плющения производились первоначально в каменные изложницы, затем в разъемные чугунные, состоящие из 2-х половинок (частей).

#### Волочение

Изготовление проволоки производилось путем волочения через чугунные волокни, заложенные в неподвижных стойках. Смазка волок и проволоки производилась жиром. Вытягивание конца проволоки производилось путем захвата клещами, закрепленными на подвижной цепи, прикрепленной к вороту-барabanу, получающему вращение от вала водяного колеса. Тонкая же проволока вытягивалась вручную при помощи ручного ворота (колесо с барабаном), вращаемого одним или двумя рабочими.

#### Источник:

Валерий Иванович Ребров. Наши корни. Очерки по истории Кольчугинского края (Книга 2-я).