

Липина Светлана Анатольевна

**МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И ВНЕДРЕНИЕ НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ НА ВОТКИНСКОМ ЖЕЛЕЗОДЕЛАТЕЛЬНОМ ЗАВОДЕ В ГОДЫ ПЕРВОЙ МИРОВОЙ ВОЙНЫ**

В статье раскрываются процессы модернизации производства на Воткинском железодобывающем заводе накануне и в годы Первой мировой войны: расширение производственных площадей, внедрение новых форм организации труда, технологических процессов, прогрессивного оборудования и инструмента.

Адрес статьи: [www.gramota.net/materials/3/2012/1-2/32.html](http://www.gramota.net/materials/3/2012/1-2/32.html)

Источник

**Исторические, философские, политические и юридические науки, культурология и искусствоведение. Вопросы теории и практики**

Тамбов: Грамота, 2012. № 1 (15): в 2-х ч. Ч. II. С. 130-134. ISSN 1997-292X.

Адрес журнала: [www.gramota.net/editions/3.html](http://www.gramota.net/editions/3.html)

Содержание данного номера журнала: [www.gramota.net/materials/3/2012/1-2/](http://www.gramota.net/materials/3/2012/1-2/)

**© Издательство "Грамота"**

Информацию о том, как опубликовать статью в журнале, можно получить на Интернет сайте издательства: [www.gramota.net](http://www.gramota.net)  
Вопросы, связанные с публикациями научных материалов, редакция просит направлять на адрес: [voprosy\\_hist@gramota.net](mailto:voprosy_hist@gramota.net)

УДК 947(470.51)

*В статье раскрываются процессы модернизации производства на Воткинском железодельном заводе накануне и в годы Первой мировой войны: расширение производственных площадей, внедрение новых форм организации труда, технологических процессов, прогрессивного оборудования и инструмента.*

*Ключевые слова и фразы:* Воткинский железодельный завод; казенная промышленность; модернизация; оборудование; новые технологии; Первая мировая война.

**Светлана Анатольевна Липина**, к.и.н.

*Кафедра «История российской государственности»*

*Ижевский государственный технический университет*

*saryaba@mail.ru*

## **МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И ВНЕДРЕНИЕ НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ НА ВОТКИНСКОМ ЖЕЛЕЗОДЕЛАТЕЛЬНОМ ЗАВОДЕ В ГОДЫ ПЕРВОЙ МИРОВОЙ ВОЙНЫ<sup>©</sup>**

В конце XIX – начале XX века войны являлись одним из факторов модернизации, так как они приводили не только к разрушающим последствиям, но и давали толчок созидующим процессам внутри конфликтующих государств. В период военных действий, с увеличением государственного заказа на предметы вооружения, как правило, существующее промышленное производство значительно расширялось, усиливалась топливно-сырьевая база, внедрялись новые технологии.

История промышленного производства Урала накануне и в годы Первой мировой войны неоднократно привлекала внимание исследователей. Помимо работ, посвященных социально-экономическим и политическим процессам [4; 9; 14; 15], в последнее время появились исследования, где основным акцентом является модернизационный фактор, имевший непосредственное влияние на объемы и качество выпускаемой продукции [5; 7; 8; 10]. Отраслевой подход к изучению истории промышленного производства Урала накануне и в годы Первой мировой войны, примененный большинством авторов, позволил дать общую картину выпуска продукции на предприятиях региона в тот период. Тем не менее история промышленного производства на каждом предприятии уникальна и заслуживает отдельного рассмотрения.

Воткинский железодельный завод – старейший завод в Среднем Прикамье и главный завод Камско-Воткинского горного округа, сыгравший в XIX в. важную роль в распространении технического прогресса на уральских металлургических заводах.

Круг источников по истории Воткинского железодельного завода накануне и в годы Первой мировой войны достаточно широк. Выявленные письменные источники отложились в архивных фондах Российского государственного военно-исторического архива (Ф. 369. Особое совещание по обороне государства), Военно-исторического музея артиллерии, инженерных войск и войск связи (Ф. 13. Особое совещание по обороне государства), Государственного архива Кировской области (Ф. 565. Вятское губернское по фабричным делам присутствие, Ф. 574. Вятский губернский статистический комитет), Центрального архива Удмуртской Республики (Ф. 212. Воткинский железодельный завод, Ф. 260. Канцелярия инженера отдела по испытанию и освидетельствованию заказов Министерства путей сообщения на Воткинском железодельном и механическом заводе). Помимо архивных документов ценность представляют приложения к всеподданнейшему отчету Вятского губернатора, памятные книжки Вятской губернии, адрес-календари, опубликованные статистические данные по оценке недвижимых имуществ в городах Вятской губернии [11-13].

В данной статье предпринята попытка рассмотреть модернизационные процессы, проходившие на Воткинском железодельном заводе, показать изменения на предприятии накануне и в годы Первой мировой войны.

До Первой мировой войны основной продукцией Воткинского железодельного завода были марте-новская сталь, листовое и сортовое железо, паровозы, речные суда, мостовые сооружения, рельсовые скрепления, сельскохозяйственные машины и орудия. Суда Воткинского завода бороздили воды почти всех крупных рек и водоемов России. В начале XX в. 90% Камского флота составляли речные суда и баржи, изготовленные на Воткинском железодельном заводе [3, с. 36].

В конце первого десятилетия XX в. Воткинский завод стал убыточным предприятием и даже готовился к передаче в частное владение. Это было вызвано низкой производительностью труда и неудовлетворительной организацией работ на заводе. Но в конце концов было принято решение оставить Воткинский завод в казенной собственности. Искусственно завод поддерживали правительственными заказами и крупными субсидиями из государственного бюджета.

В 1911 г. Министерство торговли и промышленности решило частично обновить оборудование завода. В горном ведомстве было разработано несколько проектов реконструкции Воткинского завода и восстановления паровозостроения, реализация которых, по мнению разработчиков, должна была сделать завод рентабельным. На месте старого сторевавшего паровозостроительного цеха был создан новый цех, позволивший производить паровозы большей мощности и на более высоком техническом уровне. В справке Министерства торговли и промышленности о деятельности завода в 1911 г. указывалось, что «качество и

срочность исполнения заказов перестало вызывать неудовольствие заказчиков» [4, с. 269]. 3 января 1913 г. Совет министров предложил Министерству торговли и промышленности и Министерству путей сообщения «по взаимному соглашению подвергнуть ближайшему рассмотрению вопрос о целесообразности возобновления на Воткинском заводе паровозостроительного цеха».

В 1913 г. на казенном Воткинском заводе проводились многочисленные технические и хозяйственные усовершенствования. Северный пристрой паровозного цеха оборудовали приводами и приспособлениями, давшими возможность сосредоточить сборку паровозов в одном помещении [16, д. 11086, л. 107-108]. Ранее сборка проводилась в 3-х различных помещениях. В сталелитейном цехе расширили формовочную мастерскую для стального литья, позволившую увеличить производительность цеха на 200 000 пуд. обыкновенных слитков по сравнению с 1912 г. [Там же, л. 56]. В судовом цехе Воткинского завода ввели разметку шаблонов, которая дала возможность увеличить производительность цеха и снизить стоимость производства корпусов пароходов и снарядов [Там же, л. 57]. Увеличение корпуса котельного цеха пристроим площадью 226 кв. саж. дало возможность сосредоточить сборку тендерных баков в одном здании. В новом помещении установили приводной воздушный компрессор типа «Компаунд» и аккумулятор для него, пневматический инструмент – 3 сверлильные машинки и 4 клепальных молота. Новое оборудование позволило увеличить производительность цеха, удешевить и улучшить качество изделий, вместо «нарезки дыр для связей и закрутки их вручную» на рабочих местах использовать пневматический инструмент [Там же, л. 57-61, 107-108].

В чугунолитейном цехе завода приняли меры по уменьшению издержек производства и улучшению качества отливок. В помещении цеха произвели капитальный ремонт. Для цеха приобрели новые станки: фрезерный зуборезный, отличающийся солидной конструкцией и точностью работы, строгально-зуборезный, станок для резки мелкосортного железа, револьверный автомат для производства мелких деталей из пруткового материала с приспособлением для нарезания резьбы. С приобретением последнего станка у цеха появилась возможность избегать массового изготовления мелких машинных деталей на самоточках. Обновили цеховой инструмент и дополнили новыми комплектами калибров и шаблонов на сумму 8 000 руб., усилили и обновили существующие подъемные средства [Там же, л. 56-61]. В цехе было организовано жестяночно-никелированное производство для изготовления паровозных и пароходных фонарей и других предметов [Там же, л. 107-108].

За счет засыпки реки Милюковки и болота возле мостового цеха увеличили площадь для сборки мостов на 2 000 кв. саж., оборудовав ее новыми железнодорожными путями длиной около 250 саж. [Там же, л. 56-61]. В помещении цеха установили новый электромотор мощностью 100 л. с., электрический передвижной 8-тонный кран. Все эти меры дали возможность принимать заказы «на фермы наиболее встречающихся в России пролетов мостов» (75 саж.) [Там же, л. 108].

В сортопрокатном цехе усовершенствовали правку железа холодным способом и калибровку углового железа, что позволило получать прокат без заусениц и не обрабатывать на обрезающем станке, при этом число рабочих сократилось на 40 человек [Там же].

В том же 1913 г. закончили перестановку станков и укладку рельсовых узкоколейных путей для следования сырья и полуфабрикатов в порядке переделов в кузнечном цехе Воткинского завода. Работниками цеха были спроектированы и изготовлены новые штампы для изготовления фасонных листов к паровозным котлам [Там же, л. 56-61].

В земледельческом цехе усовершенствование конструкций и технологии сборки земледельческих машин и орудий повысило их качество и вызвало значительное увеличение их сбыта.

Техническому бюро Воткинского завода удалось ускорить выпуск заказов в цехах, начав применять систему групповых заказов по «спискам с указанием сроков изготовления деталей отдельными цехами» [Там же].

Благодаря проведенным накануне Первой мировой войны модернизационным мероприятиям завод смог увеличить годовой оборот с 2 339 050 руб. в 1912 г. до 5 040 416 руб. 07 коп. в 1913 г. [Там же, д. 11046, л. 35-36, д. 11126, л. 45 об. - 46].

Выпуск основных видов продукции Воткинского завода в 1912 и 1913 гг. представлен в Таблице 1.

**Таблица 1.**

**Динамика объема производства основных видов продукции Воткинским заводом в 1912 и 1913 гг., в пуд.**  
[16, д. 11046, л. 35-36, д. 11126, л. 45 об. - 46].

| Виды продукции                       | Годы выпуска |         |
|--------------------------------------|--------------|---------|
|                                      | 1912         | 1913    |
| Сортовое железо                      | 661 055      | 690 970 |
| Листовое железо                      | 281 104      | 374 134 |
| Стальная фасонная отливка            | 39 409       | 72 772  |
| Чугунная отливка                     | 79 945       | 111 453 |
| Медная отливка                       | 1 636        | 4 440   |
| Железнодорожные мосты                | 331 373      | 385 160 |
| Суда разного типа                    | 5            | 6       |
| Земледельческие орудия и части к ним | 28 481       | 44 821  |

В мае 1914 г. администрация Воткинского завода разработала план преобразования паровозного цеха с целью довести выпуск паровозов до 50 шт. в год [Там же, д. 11134, л. 33 - 35 об.]. Планируемые расходы на расширение цеха исчислялись в 1 074 138 руб., при этом предусматривалась возможность доведения выпуска паровозов до 100 штук в год на тех же площадях, лишь увеличив число станков [Там же].

В паровозостроительном цехе в 1914 г. были установлены 1 вертикальный воздушный приводный компрессор «Гаряж-Вортингтон» с электродвигателем мощностью в 14 л. с., 3 пневматических рубильных молотка «Найльс», пневматическая сверлильная машинка, станок для холодной резки металла, горизонтальный сверлильно-фрезерный станок с электромотором [Там же, д. 11148, л. 76].

В первые месяцы войны Воткинский завод продолжал выпуск паровозов, судов, железнодорожных мостов и скреплений и сельскохозяйственных машин. В 1914 г. завод выпустил продукции на 5 265 329 руб., тогда как в 1913 г. на 4 562 493 руб. [6, д. 958, 45 - 45 об.].

В конце сентября 1914 г. в Петроград и Швецию от Горного ведомства с целью закупки дополнительного цехового оборудования для уральских казенных заводов был командирован военный инженер Н. Н. Грибоедов [8, с. 62]. Он успешно справился с заданием, подписав контракты с московскими, петроградскими и шведскими фирмами на поставку станков Пермскому пушечному, Златоустовскому, Саткинскому и Кусинскому заводам, а также четырех станков из США и измерительных приборов из Швеции Воткинскому заводу, который предполагалось переоборудовать для организации снарядного производства [Там же, с. 63].

С началом Первой мировой войны в течение четырех месяцев все запасы снарядов русской армии были израсходованы, хотя перед началом военных действий армия имела более 7 млн выстрелов для орудий всех калибров [2, с. 102-103]. Испытывая снарядный «голод», русская армия на фронте нуждалась ежедневно в 45 тыс. 3-дюймовых (76 мм) снарядов. Поскольку война выявила решающее значение сухопутной артиллерии в обеспечении успешного ведения боевых операций, казенные заводы расширяли и осваивали производство орудий и боеприпасов для сухопутной армии, причем основной упор был сделан на расширение выпуска 3-дюймовых орудий и снарядов. Находясь в ведении Горного департамента, ранее Воткинский завод не выполнял военных заказов для армии, хотя периодически выполнял заказы Адмиралтейства.

В начале 1915 г. Воткинский завод организовал пробное производство артиллерийских 3-дюймовых шрапнелей в цехе земледельческих орудий, где были установлены приобретенные 22 токарных и 1 круглошлифовальный станки, а также изготовленные своими силами 5 винтовых прессов, вальцовый станок для прокатки поясков, 3 шлифовальных автоматических станка и 2 сдвоенных токарных. Было построено и оборудовано здание для термической обработки снарядов. Опытная партия шрапнелей была в феврале 1915 г. сдана на Петроградский полигон и выдержала испытания [16, д. 11168, л. 1 - 4 об.].

В октябре 1915 г. усилиями Главного артиллерийского управления и Министерства торговли и промышленности было принято решение Военного ведомства о производстве 3-дюймовых гранат на Воткинском заводе с производительностью 40-50 тыс. штук в месяц. Для этого заводу был выделен кредит в размере 950 000 руб. на приобретение станков и расширение энергетической базы [1, д. 8, л. 159 - 159 об.]. В конце 1915 г. – начале 1916 г. производство 3-дюймовых гранат было освоено.

В 1915 г. Воткинским заводом выполнялись заказы министерств путей сообщения, торговли и промышленности, Военного ведомства, а также частные заказы, которые составили около 2% от общего объема выпускаемых изделий [16, д. 11148, л. 2 - 2 об.]. Для Военного ведомства завод изготавливал трехдюймовые шрапнели (5 000 штук в месяц), корпуса 1/2-пудовых светящихся ядер для артиллерийского ведомства, лафетные части к пушкам для Пермского пушечного завода, диафрагмы к шрапнелям для Златоустовского завода, фрезерные, сверлильные и другие металлообрабатывающие станки для казенных военных заводов Златоустовского горного округа и для Ижевского оружейного завода [Там же, л. 1-2]. В январе 1915 г. на Ижевский пруд были доставлены 2 парохода, изготовленные Воткинским заводом. Кроме того, завод изготовил железнодорожных скреплений 418 829 пуд., мостовых конструкций 32 084 пуд. [Там же]. По длине построенных мостов в 1915 г. Воткинский завод вышел на первое место в России. Сельскохозяйственных орудий было изготовлено 38 872 пуд.

В 1915 г. на заводе продолжались мероприятия по механизации ручного труда и модернизации существующего оборудования, внедрению новых технологических процессов.

В котельном цехе была внедрена кислородоацетиленовая сварка деталей и узлов, значительно повысившая производительность труда. Для облегчения и ускорения сверлильных работ был применен пневматический инструмент. В кузнечном цехе были установлены изготовленные силами завода 10 винтовых прессов для штамповки костылей, заклепок и болтов, что позволило увеличить выпуск костылей до 20 000 штук в месяц. Большая работа по механизации грузоподъемных и других работ была проведена в мостовом цехе. Площадь сборочного участка цеха была увеличена на 1 200 кв. м и оборудована железнодорожными крановыми путями. Силами завода был изготовлен 7-тонный паровой кран железнодорожного типа. Установлен новый мостовой кран с пневматическим оборудованием для клепки. Ручная обрубка железа была заменена обрубкой американскими пневматическими молотками. Для выполнения сверлильных работ силами завода были сконструированы и изготовлены 4 электросверлилки. Два новых рычажных электрических станка позволили значительно удешевить работы по перемещению грузов на сборке. В механическом цехе организационные мероприятия позволили расширить площади для сборки станков, механизировать погрузочные работы по перемещению тяжелых деталей и узлов, улучшить условия труда рабочих. Большая экономия инструментальной быстрорежущей стали была достигнута внедрением в производство напайки пластин из нее на режущий инструмент [Там же, д. 11168, л. 1 - 4 об.].

В связи с увеличением спроса на сталь в сталелитейном цехе Воткинского завода строилась новая мартеновская печь емкостью 25 тонн с 5 газогенераторами, сифонными затворами, отдельной дымовой трубой, литейная канавка оборудовалась ковшами с электроприводом. Строительство новой печи стесняло работу других печей, но не отразилось на их производительности. Производство стали на заводе в 1915 г. выросло и составило 1 420 000 пуд. [Там же] против 1 276 100 пуд. в 1914 г. [Там же, д. 11136, л. 34]. Удельный вес Воткинского железодельного завода в общероссийской выплавке стали составил в 1914 г. 0,7%, в 1915 г. – 1,9% [2, с. 70; 16, д. 11136, л. 34, д. 11168, л. 1 - 4 об.]. Завод производил различные марки стали – от низкоуглеродистой до рессорной.

Война потребовала колоссальных объемов перевозок, особенно на железнодорожном транспорте. Россия испытывала большой недостаток паровозов и вагонов, поэтому Воткинский завод продолжал изготовление паровозов. В паровозном цехе для повышения производительности широко использовали пневматический инструмент – пневмосверлилки и пневмомолотки. Для сверления паровозных рам был установлен двойной горизонтально-сверлильный станок, при этом повысилась точность и качество отверстий. Установка специальной печи для разогрева композиций при заливке подшипников скольжения позволила значительно ускорить и удешевить работы. Изготовление новых форм для отливки колец металлических сальников дало большую экономию материала, так как не требовало механической обработки.

23 ноября 1915 г., в связи с увеличением выпуска 3-дюймовых снарядов, заведующим снарядного цеха Воткинского завода Р. Ф. Зенцино был выдан заказ Технической конторе «Русскометалл» на поставку заводу 10 винторезно-токарных станков американского завода «Цинцинати» [16, д. 11172, л. 4].

Учитывая положительный опыт изготовления 3-дюймовых снарядов и возможности Воткинского завода после проведенных опросов Уральского заводского совещания, в середине 1916 г. Воткинскому заводу был выдан заказ на изготовление в 1916-1917 гг. 500 000 штук 3-дюймовых шрапнелей [Там же, д. 11229, л. 10]. В июле-августе 1916 г. на Воткинском заводе была введена в действие прессовая фабрика для штамповки корпусов трехдюймовых шрапнелей [Там же, д. 11195, л. 46].

Для механизации сверлильных работ завод приобрел у Торгового дома «Морнц и Брамер» в Петрограде ручную электрическую сверлильную машину стоимостью 400 рублей [Там же, д. 11208, л. 65].

7 января 1916 г. с целью увеличения выпуска стали исполняющий должность Горного начальника Камско-Воткинского округа Н. М. Бухтеев вышел с предложением в отдел по испытанию и освидетельствованию заказов в Министерство путей сообщения об изготовлении более мягкой стали для железнодорожных креплений, паровозного литья и мостовых опор, что позволяло уменьшить время плавки [17, д. 148, л. 11].

Технические работники Воткинского завода изучали опыт работы других предприятий, в частности Ижевских заводов. Для ознакомления с изготовлением снарядной стали и со штамповкой стаканов в феврале 1916 г. в Ижевский оружейный и сталелитейный заводы были командированы из Воткинского завода заведующий сталелитейного цеха А. Н. Варначев, заведующий кузнечного, молотового и прессовых цехов Д. Ф. Жигулев и мастер кузнечного цеха С. К. Логинов [16, д. 11146, л. 26]. Позднее, в мае 1916 г., горный инженер И. Я. Адарюков ездил в Ижевские заводы для ознакомления со способом изготовления шрапнельной стали, а мастер каменного цеха А. А. Варламов – с приготовлением «прибылей настывшей к изложницам употребляемым для изготовления снарядной стали» [Там же, л. 64].

За 1916-1917 гг. Воткинский завод изготовил около 125 тыс. 3-дюймовых снарядов [8, с. 103].

В 1918 г. по условиям Брестского мирного договора снарядный цех Воткинского завода был закрыт.

Таким образом, накануне Первой мировой войны произошла техническая реконструкция Воткинского железодельного завода: расширение существующих площадей, обновление станочного парка, внедрение новых технологий в производство. Постройка новой мартеновской печи и модернизация оборудования сталелитейного цеха позволили заводу в годы Первой мировой войны увеличить выплавку различных сортов стали. Во время Первой мировой войны, ставшей стимулирующим фактором для Воткинского железодельного завода, он был перепрофилирован и смог наладить выпуск остродефицитных в то время для русской армии 3-дюймовых шрапнелей и внести заметный вклад в производство вооружения, а также смог оставить на прежнем уровне выпуск железнодорожных креплений и мостов.

#### *Список литературы*

1. **Архив Военно-исторического музея артиллерии, инженерных войск и войск связи.** Ф. 13. Оп. 87/2.
2. **Бескровный Л. Г.** Армия и флот в начале XX века. М., 1986.
3. **Воткинский завод: история развития производства за 240 лет.** Воткинск, 2000.
4. **Вяткин М. П.** Горнозаводской Урал в 1900-1917 гг. М. – Л., 1965.
5. **Гаврилов Д. В.** Модернизационный взлет Урала в конце XIX – начале XX в. // Модернизационные процессы в металлургии Урала XVII-XXI вв. Екатеринбург, 2005. С. 40-93.
6. **Государственный архив Кировской области (ГАКО).** Ф. 574. Оп. 2.
7. **Жук А. В.** Внедрение новых технологий на военных предприятиях Урала в годы Первой мировой войны // Проблема человека в историческом процессе. Екатеринбург, 2000. С. 16-21.
8. **Жук А. В.** Военная промышленность Урала в годы Первой мировой войны: 1914-1918 гг.: дисс. ... канд. ист. наук. Екатеринбург, 2000.
9. **Залесский С. А.** Мобилизация промышленности на Урале в годы Первой мировой войны // Исторические записки. М., 1959. № 65. С. 80-118.
10. **Коростелева С. А., Куликов К. И.** Первая мировая война как фактор модернизации промышленности Удмуртии // Вооруженные конфликты на рубеже XIX-XX вв. Екатеринбург, 2004. С. 52-60.

11. **Материалы для оценки недвижимых имуществ в городах Вятской губернии.** Вятка, 1908.
12. **Обзор Вятской губернии за 1915 г.:** приложение к Всеподданнейшему отчету Вятского губернатора. Вятка, 1916.
13. **Памятная книжка Вятской губернии и календарь на 1914 г.** Вятка, 1913.
14. **Поликарпов В. В.** Государственное производство вооружения в России: 1905 – февраль 1917 г.: дисс. ... канд. ист. наук. М., 1986.
15. **Сигов С. П.** Очерки по истории горнозаводской промышленности Урала. Свердловск, 1936.
16. **Центральный государственный архив Удмуртской Республики (ЦГА УР).** Ф. 212. Оп. 1.
17. **ЦГА УР.** Ф. 260. Оп. 1.

#### EQUIPMENT MODERNIZATION AND NEW TECHNOLOGY INTRODUCTION IN VOTKINSK IRONWORKS DURING THE FIRST WORLD WAR

**Svetlana Anatol'evna Lipina**, Ph. D. in History  
*Department of Russian Statehood History*  
*Izhevsk State Technical University*  
*saryaba@mail.ru*

The author reveals the processes of production modernization at Votkinsk ironworks before and during the First World War: production areas expansion, the introduction of the new forms of work organization and processes, advanced equipment and tools.

*Key words and phrases:* Votkinsk ironworks; government industry; modernization; equipment; new technologies; First World War.

УДК 93

*В статье рассмотрены методы борьбы саратовских епархиальных властей с расколом и сектантством, распространенными в губернии в XVII-XIX веках. Основное внимание уделено как «полицейскому», так и просветительскому периодам, не приведшим к ожидаемым результатам.*

*Ключевые слова и фразы:* раскол; сектантство; Саратовская губерния; епархиальные власти; Секретный со-  
вещательный комитет.

**Елена Геннадьевна Миронова**

*Кафедра истории Русской Православной Церкви*  
*Православный Свято-Тихоновский гуманитарный университет*  
*miroнова-elena1@yandex.ru*

#### РАСКОЛ И ПРОТИВОДЕЙСТВИЕ ЕМУ В САРАТОВСКОЙ ГУБЕРНИИ: 1825-1866 ГГ.®

Правильное исповедание веры было вопросом, решение которого определяло судьбу человека и судьбу Российского государства в целом. В данной статье рассматривается борьба с раскольнической и сектантской деятельностью епархиальных властей в Саратовской губернии до XIX в. Актуальность данной темы определяется, прежде всего, необходимостью показать разносторонние методы борьбы с расколом и результаты этой борьбы до учреждения в епархии Братства Святого Креста.

Статья построена на исследовании ряда источников, в которых содержатся данные о противораскольнической деятельности в Саратовской губернии в вышеуказанный период. Прежде всего, это фонд № 1 «Канцелярия Саратовского губернатора», № 135 «Саратовская духовная консистория: 1800-1919 гг.», а также фонд № 605 «Совет Саратовского Православного церковного Братства Святого Креста: 1866-1917 гг.» Государственного архива Саратовской области (далее – ГАСО). Периодическая печать представлена, прежде всего, «Саратовскими епархиальными ведомостями», «Братским листком» и «Саратовским духовным вестником» периода XIX в.

В статье также использованы труды саратовских краеведов, посвященные обзору и исследованию раскола в Саратовском крае: Н. С. Соколова, священника Бориса Ланчикова, а также священника Михаила Воробьева.

В «Справочной книге Саратовской епархии за 1912 год» раскольниками именуется старообрядцы, поповцы, беспоповцы, молокане, хлысты, поморцы, беллопоповцы, австрийцы, спасовцы, нетовцы.

На территории Саратовской губернии имели место следующие сектантские и раскольнические объединения:

- беллопоповцы: принимающие беглых священников Православной Церкви;
- сухарники, не принимающие беглых священников;

- водяники и ангело-причастники;

- беспоповцы: поморцы, федосеевцы-девственники, федосеевцы-женатые, филиповцы, тропарщики, да-  
ниловцы, поморцы-наречники, спасовцы, венчающие и крестящие в Православной Церкви, спасовцы-  
нетовцы и спасовцы-самокрещенцы.

Помимо старообрядцев, в Саратовской губернии в то время были рассеяны и так называемые духовные христиане, или молокане, разделяющиеся на субботников и воскресников. Субботники же, в свою очередь, подразделялись на караимов и талмудистов, а воскресники – на приемлющих водное крещение (баптистов) и неприемлющих [11, с. 338].