

СООБЩЕНИЯ, НАУЧНАЯ ЖИЗНЬ

УДК 94(47).073

В.В. ВЕДЕРНИКОВ**СУЗУНСКАЯ МЕДЬ И МОНЕТА В 1766–1848 гг.**

Виталий Валерьевич Ведерников,
д-р ист. наук, профессор
Алтайский институт экономики;
Санкт-Петербургский университет управления и экономики,
656011, Барнаул, ул. Кулагина, 13/15
e-mail: vedernikov75@mail.ru

В статье впервые рассматривается монетное производство в течение всего периода деятельности Сузунского монетного двора, детально восстановлена картина монетного производства, показано место Сузуна в общероссийском производстве монеты, отражены тесные алтайско-уральские производственные связи. Отмечено, что основной специфической чертой горнозаводской промышленности Алтая является то, что производство меди тесно переплеталось с металлургией серебра. Сузунское предприятие получало медь из продуктов серебряной плавки с других заводов и само в небольших количествах производило серебро.

Ключевые слова: Екатеринбургский монетный двор, Колывано-Воскресенские заводы, медь, монета, серебро, Сузунский монетный двор.

V.V. VEDERNIKOV**SUZUN COPPER AND COINS IN 1766–1848**

Vitaly Valerievich Vedernikov,
Doctor of historical Sciences, Professor
Altai Institute of Economic,
Saint-Petersburg University of Management and Economic
Kulagina st., 13/15, Barnaul, 656011
e-mail: vedernikov75@mail.ru

The Suzun coining has been studied very unevenly and generally insufficiently. Researchers paid attention only to the early stage of Suzun mint's activities and to its liquidation. The purpose of this article is to observe the copper money production in Suzun mint during the entire period of 1766–1848. Silver was the main product in Altai, therefore ore deposits containing industrial concentrations of silver were considered argentiferous although they could also contain copper. The copper production was an integral part of the whole cycle of silver production. By 1765, about 520 tons of copper mattes had been accumulated in Kolyvano-Voskresensk foundries. Construction of the special copper foundry on the Nizhny Suzun River in 1764 led to separation of silver and copper smelting. Thus, copper production started to play a separate role. All produced copper was used for coining. At first due to technology imperfections it was impossible to refine copper removing both the detrimental impurities and precious metals. Since the produced copper contained gold and silver the Kolyvan coins rouлеau was increased up to 25 rubles from pood as opposed to Ekaterinburg roleau of 16 rubles / pood. However, the general progress in metallurgy of the 1770s allowed improving the copper refinement to an extent that stamping of state coins began already in 1781. By 1848, the share of Suzun mint in the Russian copper coining had increased up to 12.8% while the share of Ekaterinburg mint was 70%. In 1830–1855 the Ministry of finances improved the copper metallurgy essentially and reduced the production costs. On the other hand, it reduced the number of ovens and delayed the repair of Suzun foundry after the fire in 1829. Following the 1847 fire at the Suzun mint the Ministry of Finances stopped the coinage switching over to production of sorted copper and to delivery of Suzun copper to Ekaterinburg mint.

Key words: coins, copper, Ekaterinburg mint, Suzun mint, Kolyvano-Voskresensk foundries, money, silver.

В 2014 г. праздновалась 250-я годовщина основания Сузунского завода и монетного двора. Сузунская монета всегда вызывала устойчивый интерес ученых-нумизматов. Само же монетное производство в Сузуне от его начала в 1764–1766 гг. до ликвидации в 1848 г. изучалось крайне неравномерно и недостаточно полно: началу производства меди и монеты в Сузуне посвящена лишь одна статья [1, с. 221–226]; его ликвидация затрагивается в монографии А.П. Бородавкина по отмене крепостного права на Алтае [2, с. 32, 55]. История рабочих кадров Сузунского монетного двора (далее – СМД) интересовала Т.И. Агапову [3, с. 71–87] и С.И. Маслениковского [4, с. 239–251]. Они освещали этот аспект с точки зрения сверхэксплуатации подневольных работников. Причем Т.И. Агапова особо отметила отрицательное значение ликвидации монетного производства в Сузуне, что привело к исчезновению специальностей монетчиков.

Деятельность Сузунского завода была органической частью общего цикла сереброплавильного производства Колывано-Воскресенских заводов, однако в заявленном контексте это производство в историографии подробно не освещалось, а доля Сузунского монетного двора в общероссийском производстве медных денег до сих пор остается не выясненной. Целью настоящей статьи является обзор производства медной монеты в Сузуне в течение всего периода деятельности СМД – 1766–1848 гг.

С 1747 по 1755 г. на Колывано-Воскресенских заводах произвели 2,5 тыс. пуд. серебра и 6,9 тыс. пуд. меди, т. е. меди было выплавлено в 2,8 раза больше, чем серебра [5, с. 55]. С 1760 г. право строить новые заводы на Алтае закреплялось за главным командиром Колывано-Воскресенских заводов. А.И. Порошиным. Среди других важнейших задач ему предстояло разобраться с возникшим скоплением большого количества меди и полуфабрикатов.

На повестке дня стоял вопрос о закрытии Колыванского завода из-за истощения лесов в его окрестностях вследствие непрерывных с 1727 г. порубок. Порошин рассматривал «Ново-Павловский» завод как замену Колыванскому, но предложение о строительстве монетного двора при Павловском заводе он сразу отменил, потому что заводская плотина на р. Касмале не смогла бы обеспечить действие наливных колес и завода, и монетного двора. С этой задачей, напротив, справилась бы плотина Барнаульского завода, более полная, но тогда потребовалась бы коренная реконструкция самого Барнаульского предприятия. И было очевидно, что этого не стоит делать с действующим сереброплавильным заводом.

В 1752 г. уже нашли удачное место для нового завода на р. Инге, в качестве запасного рассматривалось место на р. Каракан. Но Порошин все же предпочел начать строительство медеплавильного завода и при нем монетного двора на р. Нижний Сузун. В 1764 г. было начато строительство Павловского и Сузунского заводов. Таким образом, произошло разделение серебряной и медной плавки путем строительства отдельного медеплавильного завода. Тем самым производство меди приобретало самостоятельное значение. До 1772 г. Сузунский завод всю медь получал из медистых штейнов Барнаульского и Павловского заводов.

Но плавка серебряных руд на Сузунском заводе велась уже тогда. После извлечения меди из купферштейнов пла-

вильные остатки еще содержали серебро и затем плавилась с серебряными рудами, чтобы увеличить концентрацию серебра в полуфабрикатах. Эти штейны снова отправлялись на Барнаульский и Павловский заводы. Так медь и серебро бесконечно тянулись по заводским оборотам и по отчетности не считались потерянными. С 1772 по 1821 г. Сузунский завод производил серебро и медь, с 1821 по 1831 г. – только медь, а с 1831 г. – снова серебро и медь¹, причем небольшое количество – до 50 пуд. серебра в год – завод давал и в 1870-е гг. На Сузунском заводе для обеспечения потребностей монетного производства действовали литье и металлообработка, которые не исчезли и после ликвидации СМД в 1848 г.

Сузунский завод не был единственным медеплавильным предприятием на Колывано-Воскресенских заводах. В 1784 г. вблизи Локтевского рудника построили одноименный Локтевский медеплавильный завод для производства полуфабрикатов. Масса купферштейнов была в 10–15 раз меньше, чем масса руд, поэтому потребовалоськратно меньшее количество крестьян извозчиков, чтобы решить проблему доставки сырья на Сузунское предприятие. В 1821 г. Локтевский завод был репрофилирован на производство серебра.

Строительство Сузунского медеплавильного завода и пуск монетного производства в течение 1764–1766 гг. – это начальный период его деятельности. Главным мотивом выбора места под будущий завод была скорость притока воды в р. Нижний Сузун: «спрудная» вода должна была обеспечить вращение 20 наливных колес не только самого предприятия, но и монетного двора. Возведение плотины продолжалось в течение 1764–1766 гг. Плотина имела размер 315×30 м².

Опасность прорыва заводских плотин под давлением талых вод существовала всегда и грозила большой бедой, потому что заводские корпуса располагались сразу за плотинной, перпендикулярно к ней, зачастую на старом русле. Уже весной 1765 г. подтопило нижнюю часть Сузунского завода. Столб воды достигал 1,5 м. Но особенно крупными были наводнения 1776 и 1802 гг., когда вода срывала с фундаментов заводские постройки, а на территории монетного двора река образовала новое русло с водоворотами. Было унесено течением и заилено много инструментов. «В первых числах апреля действие завода останавливается для пропуска весенней воды, которая здесь весьма опасна»³, – писал А.Н. Кулибин в 1833 г.

После половодья летом 1765 г. недостроенный комплекс Сузунского завода и монетного двора горел, поэтому первая монета была отчеканена лишь в 1766 г. Начало производства монеты на СМД обострило давнюю проблему очистки «медей» от примесей. В 1764 г. для передела подготовили лишь 635 пуд. (10 т) меди, годной в ковку. Суть проблемы состояла в невозможности извлечения золота и серебра без «многих огней», т. е. дополнительных переплавок и бесполезных потерь драгоценных металлов. Из-за примеси серебра и золота монетная стопа колыванской монеты составляла 25 руб. А в Европейской России имела хождение медная монета по 16 руб. с пуда. Колыванская медь по внешнему

¹ Государственный архив Алтайского края (ГААК). Ф. 2. Оп. 1. Д. 2098а. Л. 61.

² ГААК. Ф. 1. Оп. 1. Д. 401. Л. 42, 306 об.; Оп. 2. Д. 5. Л. 19.

³ Там же. Ф. 2. Оп. 1. Д. 2098а. Л. 64 об.

Место Сузунского монетного двора в производстве медной монеты в России от Екатерины II до Николая I (1763–1847 гг.)*

Правление	Произведено монеты, руб.					
	СМД		ЕМД**		В России	
	абс.	%	абс.	%	абс.	%
Екатерина II	6 733 182	9,6	58 904 905	84,3	69 822 929	100
Павел I	974 000	17,4	4 030 524	72	5 598 754	100
Александр I	6 081 000	13	34 746 874	74	47 025 784	100
Николай I	5 985 676	18,6	26 153 697	81,4	32 139 373	100
Итого:	19 773 858	12,8	123 836 000	80	154 586 840	100

* Составлена по: *Георгий Михайлович, вел. кн.* Монеты царствования императрицы Екатерины II. СПб., 1889. Т. I. С. 338, 341; *Он же.* Монеты царствования императора Павла I. СПб., 1890. С. 22–23; *Он же.* Монеты царствования императора Александра I. СПб., 1891. С. 78–79; *Он же.* Монеты царствования Николая I. СПб., 1890. С. 179.

** ЕМД – Екатеринбургский монетный двор.

виду не отличалась от меди любого другого производства, и если бы колыванская монета обращалась на территории Европейской России, то стопа 25 руб. с пуда обеспечивала бы фальшивомонетчикам получение 600 % чистой прибыли от стоимости меди и дала бы большой толчок росту этого вида преступлений в Европейской России. Но это легче всегда предупредить, чем потом справиться с ним. Поэтому сузунская монета обращалась только в пределах Сибири, что создавало проблему перемещения капиталов от уплаты подушной подати монетой Сибирского царства.

Дальнейший прогресс колыванской металлургии в 1770-е гг. обусловил успех извлечения серебра и золота из медьсодержащих продуктов, что привело к улучшению ковкости меди. С 1772 г. Сузунский завод также начал плавить медные руды, не содержавшие серебра. На каждые 5 пуд. меди из оборотных продуктов серебряной плавки приходилось 2 пуда меди из руд.

Достигнутый прогресс позволил перейти на общероссийскую 16-пудовую стопу. Всего за весь период деятельности СМД монетная стопа менялась 5 раз. В 1766–1781 гг. чеканилось 25 руб. с пуда меди, в 1781–1810 гг. – 16 руб., в 1810–1830 гг. – 24 руб., в 1830–1839 – 36 руб., в 1840–1847 гг. – 16 руб. с пуда⁴.

Долю СМД до 13 % в общероссийском производстве монеты следует признать существенной. Как и Екатеринбургский монетный двор, СМД чеканил «шестисортную» монету достоинством 10 коп. (гривенник), 5 коп. (пятак), 2 коп. (грош), 1 коп. (копейка), ½ коп. (деньга) и ¼ коп. (полушка).

Рассмотрим технологию монетного производства на СМД, затем сравним его с производством монеты на ЕМД. При переделе в монеты медь проходила следующие операции: 1) «плющение», или прокат полосок; 2) вырезание из них кружков; 3) изготовление гурта; 4) тиснение монеты. Прокат полосок, из которых затем вырезались кружки, был

ответственной операцией, потому что от толщины полоски зависело соответствие монеты «указному» весу. За 12-часовую смену получали от 120 до 160 пуд. полосок.

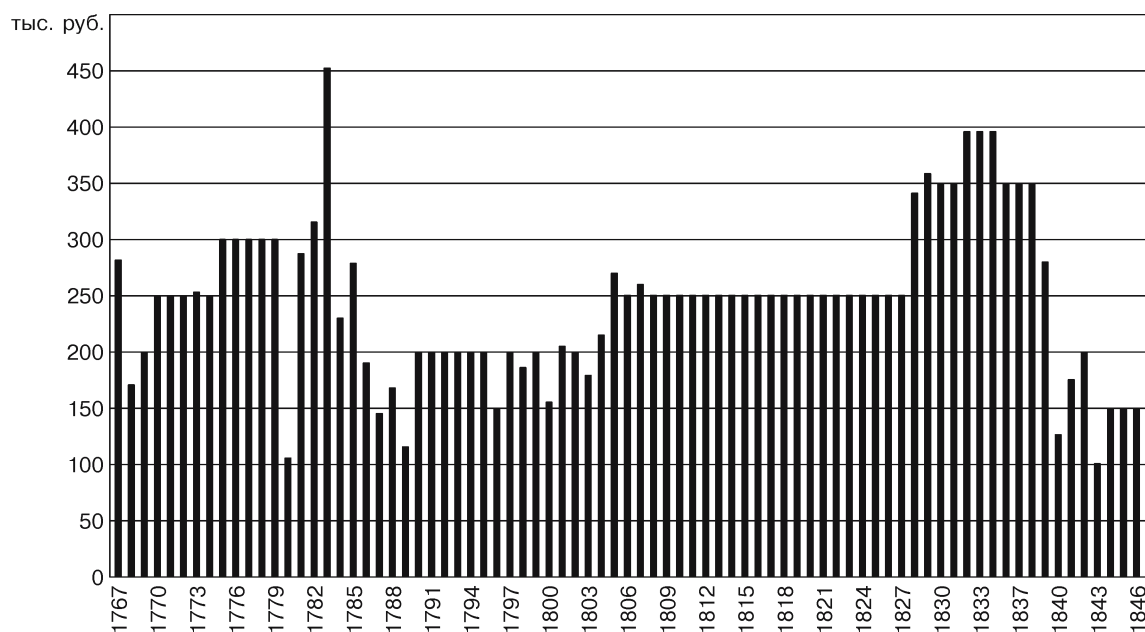
Далее полоски меди обрабатывались на прорезном стане для получения кружков. Плохо прорезанные или обретенные кружки браковались. За сутки производили более 100 тыс. кружков, за год – более 2,3 млн. Годные кружки обжигались и потом промывались в бочках, чтобы при трении кружков с них снималась окалина. За один раз нагружалось кружков для производства монеты на сумму 300–500 руб.

Промытые кружки высушивались на каленице и поступали на гуртильный стан. После гурчения кружки снова браковались, годные паковались в мешки, по 25 руб. в каждом, и отдавались в печатное отделение. От наливного колеса действовало шесть печатных станков. Монета помещалась вручную на нижний чекан. После удара по кружку верхнего чекана нижний чекан через мгновение совершал толчок вверх, чтобы выбросить монету. Верхний чекан производил 17–20 ударов в минуту, т. е. у подкладчика было 2–3 секунды, чтобы положить новый кружок, у каждого из двух браковщиков было 4–6 секунд, чтобы рассмотреть, получилась монета или нет, и взять новую. У привода имелся недостаток: чтобы заменить чекан на одном стане, следовало остановить работу на пяти остальных. В 12-часовую смену на одном стане получалось 125 руб. монетой достоинством 1 коп., 250 руб. – грошовой, пятикопеечной – 500 руб., или 1 тыс. руб. гривенников, включая брак. Чеканы, хотя и выдерживали до 7 тыс. ударов, или 6–7 ч непрерывной работы, портились некоторые даже при первом ударе, или «постанове». Если лицо чекана уменьшалось в толщину хотя бы на волос, монета не пропечатывалась и браковалась.

Вообще на каждой стадии – изготовлении кружков, гурчении, чеканке – осуществлялся контроль качества. Брак на каждой стадии достигал 30–35 %.

Всего работников, занятых на монетном производстве, в конце 1810-х гг. было в ЕМД 855 чел., в СМД – 188 чел., включая занятых на плавке остатков, а также в слесарной, инструментальной и якорной мастерских.

⁴ Полное собрание законов Российской империи (ПСЗРИ). ПСЗРИ-I. Т. XVII, № 11893; Т. XXI, № 15168; Т. XXXI, № 24334; ПСЗРИ-II. Т. VII, № 5406; Т. XV, Отд. 1-е, № 13757.



Динамика монетного производства в Сузуне в 1766–1847 г.*

*См.: ГААК. Ф. 1. Оп. 2. Д. 1600. Л. 194 об. – 195; Ф. 2. Оп. 1. Д. 3651. Л. 15–17; Д. 3373. Л. 38.

Т а б л и ц а 2

Производственный процесс на Екатеринбургском и Сузунском монетных дворах к началу 1820-х гг.*

Параметры сравнения	ЕМД	СМД
<i>Плющильные фабрики</i>		
Производительность в сут.	1–1,4 тыс. пуд.	150–160 пуд.
Количество работников в сут.	104	14
<i>Прорезные фабрики</i>		
Количество станов	20 с двумя прорезами	6 с одним прорезом
Количество кружков, получаемых на фабрике за один удар	80	6
Количество работников в сут.	98	14
<i>Гуртильные фабрики</i>		
Бочек для чистки кружков	4	2
Количество работников в сут.	50	20
<i>Монетные фабрики</i>		
Станов, шт.	34	3
Количество работников в сут.	138	28
<i>Итого работников по всем цехам</i>	390	76

* Составлена по: ГААК. Ф. 1. Оп. 2. Д. 2258. Л. 16 об. – 20.

Главным приоритетом качества было соответствие фактического веса монеты «указному» весу \pm допустимые отклонения, или ремедиум. Однако на мануфактурном уровне трудно было достичь этого. Деревянные конструкции станов находились вблизи наливных колес, влажность воздуха существенно влияла на качество производственного процесса.

Внешний вид монеты определялся прежде всего чеканкой. Главное требование сводилось к тому, чтобы напечатанные деньги «во всей своей фигуре» имели «явственное изображение штемпеля».

Возврат бракованной монеты из подведомственных мест был мал по своему размеру, потому что на всех стади-

ях производства в СМД действовал тщательный внутренний контроль качества, причем из жалования монетчиков вычиталась сумма, которую понес завод за переплавку бракованной монеты.

В 1830 г. чеканилась монета достоинством 2, 1 и ½ коп., с 1831 по 1839 г. – 10, 5, 2 и 1 коп., с 1839 г. до конца деятельности СМД – 3, 2, 1, ½ и ¼ коп.

По данным за 1831 и 1832 гг., доходы Колывано-Воскресенских заводов (включая себестоимость производства серебра, золота и монеты) составляли 7,6 млн руб., а из выплавленной за эти два года на заводах меди было приготовлено монеты на сумму 746 тыс. руб.⁵ Таким образом, в структуре доходов монетное производство занимало почти 10 %. Передел старой монеты по новому образцу также приносил существенную прибыль, несмотря на расходы по доставке монеты, например, из Иркутской губернии.

В 1830–1855 гг. продолжалась аренда Колывано-Воскресенских заводов Министерством финансов. Для усовершенствования медной плавки в 1832 г. на Алтай были посланы два мастера с Пермских и Богословских заводов. Так, в 1831 г. себестоимость пуда меди составляла 5 руб. 8 коп.⁶ (иногда до 8 руб.), а накануне ликвидации монетного производства в Сузуне в 1846 г. выплавка пуда меди обходилась уже в 1 руб. 96 коп.⁷

Пожар Сузунского завода в 1829 г. заставил провести ремонт строений, поскольку производственный процесс был фактически невозможен. Плавильная фабрика перестраивалась только летом 1848 г.⁸

В 1845 г. министр финансов объявил о «стеснительном» излишке медной монеты в уездных казначействах в империи. В казначействах сибирских губерний мертвым грузом лежало 3 млн руб. медной монеты, тогда как в обращение было выпущено ее 6,5 млн руб. Производство медной монеты в Сузуне и Екатеринбурге прекращалось. Распоряжение прекратить выделку медной монеты на Сузунском монетном дворе по той же причине последовало в 1846 г.⁹ В конце 1847 г. Сузунский монетный двор горел, что приблизило развязку. В 1848 г. монетное производство в Сузуне упразднилось официально, возобновления деятельности СМД не предусматривалось. Из штатов 1849 г. монетное производство специальным приказом исключалось. Производство монеты в Екатеринбурге было возобновлено в 1850–1876 гг. и кратно увеличивалось. С ликвидацией СМД Алтайским заводам отпущалось 163 тыс. руб. компенсации ежегодно [6, с. 118].

В течение нескольких лет до ликвидации монетного производства его себестоимость составляла 33,9 тыс. руб., тогда как чеканилось монеты на 150 тыс. руб. Таким образом, чистая прибыль составила 342 % на затраченный капитал.

На рубеже 1830–1840-х гг. на Сузунском заводе выплавляли в среднем 11,9 тыс. пуд. меди. Каждый пуд обошелся в 1 руб. 96 коп., а рыночная цена меди составляла 9 руб. 50 коп. Таким образом, чистая прибыль завода составила бы 485 %. Штыковую медь отправляли на монетный двор в Екатерин-

бурге, а листовую – на Макарьевскую ярмарку. Эта листовая медь производства Сузунского завода не всегда имела должное качество из-за хрупкости, ломкости, что вредило репутации Алтайских заводов (особенно среди купцов).

По мнению автора статьи, переход от чеканки монет к производству сортовой меди в течение 1766–1848 гг. был продиктован прежде всего рыночной конъюнктурой. Сначала примесь меди в составе серебряных руд представляла собой реальную проблему колыванской металлургии, практическое решение которой откладывалось с 1747 до 1764 г.

Переработка медистых обесеребренных продуктов, которая велась параллельно и во вред производству серебра, со строительством Сузунского завода была выделена в самостоятельный процесс. Но удаленность от крупных рынков сбыта, узость местного рынка, побочный характер медной плавки на Колывано-Воскресенских заводах и, как следствие, низкое качество самой меди заставляли сомневаться в рентабельности производства. Чеканка монеты на месте была на редкость идеальным решением всех этих проблем в рамках всего комплекса задач по дальнейшему хозяйственному освоению недр Алтая.

Общий прогресс металлургии в стране, а также успехи очистки меди от примесей на самом Сузунском заводе к концу первой четверти XIX в. не только привели к увеличению производства монеты, но и положили начало выпуску сортовой, листовой меди и реализации ее на внутреннем рынке.

Однако в 1830-х гг., спустя 80 лет с начала деятельности Сузунского монетного двора, монетное производство в Сузуне уже начало восприниматься как анахронизм. Кардинальные улучшения технологии медной плавки с участием уральских мастеров в 1832 г. способствовали резкому росту рентабельности производства (до 485 %), что открывало широкие возможности для сбыта листовой меди на Макарьевской ярмарке. Пожар 1846 г., уничтоживший монетный двор, ускориł прекращение монетного производства в Сузуне.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. *Вилков О.Н.* К истории основания и начала действия Сузунского медеплавильного завода с монетным двором // Гуляевские чтения. Барнаул, 1998. Вып. 1: Материалы первой, второй и третьей историко-архивных конференций. С. 221–226.
2. *Бородавкин А.П.* Реформа 1861 г. на Алтае. Томск, 1972.
3. *Агапова Т.И.* Влияние Алтая на горнозаводское производство в России в конце XVIII – начале XIX в. // Из истории Сибири и Алтая. Барнаул, 1968. С. 71–87.
4. *Масленниковский С.И.* Формы феодальной эксплуатации мастеровых в Сузуне в 1765–1861 гг. // Из истории Алтая. Томск, 1978. С. 239–251.
5. *Ведерников В.В.* Кабинетская цветная металлургия Сибири в XVIII – первой половине XIX в. Барнаул, 2012.
6. *Георгий Михайлович, вел. кн.* Монеты царствования императора Николая I. СПб., 1890.

REFERENCES

1. *Vilkov O.N.* On the history of foundation and activity start of Suzun copper metallurgical plant with a mint. *Gulyaevskie chteniya*. Barnaul, 1998. Vyp. 1: Materialy pervoy, vtoroy i tretyey istoriko-arhivnykh konferentsiy, pp. 221–226. (In Russ.)
2. *Borodavkin A.P.* Reforma 1861 g. na Altae [The reform of 1861 in the Altai]. Tomsk, 1972. (In Russ.)

⁵ ГААК. Ф. 2. Оп. 1. Д. 2098а. Л. 132.

⁶ Там же. Д. 3423. Л. 7–7 об.

⁷ Там же. Д. 2524. Л. 30 об. – 31.

⁸ Там же. Д. 2324. Л. 6.

⁹ Там же. Д. 1750. Л. 17–17 об.

3. *Agapova T.I.* Influence of Altai on mining production in Russia in the late XVIII - early XIX centuries. *Iz istorii Sibiri i Altaya*. Barnaul, 1968, pp. 71–87. (In Russ.)

4. *Maslennikovskiy S.I.* Forms of artisans eudal exploitation in Suzun in 1765-1861. *Iz istorii Altaya*. Tomsk, 1978, pp. 239–251. (In Russ.)

5. *Vedernikov V.V.* The Cabinet nonferrous metallurgy of Siberia in XVIII – the first half of XIX centuries. Barnaul, 2012. (In Russ.)

6. *Georgiy Mihaylovich, vel. kn.* Coins of Emperor Nicholas I reign period. St. Petersburg., 1890. (In Russ.)

Статья принята
редакцией 12.12.2014

УДК 94(470)

И.Н. НИКАНОРОВ

О ВЗАИМООТНОШЕНИЯХ ФЕДОСЕЕВЦЕВ И ФИЛИППОВЦЕВ В ПЕРВОЙ ПОЛОВИНЕ XIX в.*

Иван Николаевич Никаноров,
аспирант, Институт истории СО РАН (ИИ СО РАН),
630090, Новосибирск, ул. Николаева, 8
e-mail: nikanorov1203@ya.ru

Статья посвящена проблеме взаимоотношений в первой половине XIX в. двух родственных беспоповских согласий – федосеевцев и филипповцев. Старообрядческие согласия, на которые разделилось первоначально единое религиозно-общественное движение, вели полемику и искали точки соприкосновения на протяжении всей своей истории. Изучение их взаимоотношений позволяет определить, как мысливали историю старообрядчества и свое место в ней лидеры согласий, какую позицию они занимали по отношению к существовавшей до реформ патриарха Никона православной традиции. Анализ рукописного сборника РНБ. ОСПК. О.І. 370 позволил выявить наиболее острые вопросы полемики, препятствовавшие воссоединению двух согласий, осознававших себя продолжателями традиций раннего Выга. Автором статьи сделан вывод, что сборник представляет собой пример новационной полемической литературы, в котором сделана попытка представить взаимоотношения двух согласий в форме равноправного диалога.

Ключевые слова: старообрядчество, согласие, полемика, федосеевцы, филипповцы, рукописные сборники, православная традиция.

I.N. NIKANOROV

ON RELATIONSHIPS OF FEDOSEEVTSY AND FILIPPOVTSY IN THE FIRST HALF OF THE XIX CENTURY

Ivan Nikolaevich Nikanorov
Postgraduate Student,
Institute of History, SB RAS.
630090, Novosibirsk, Nikolaeva str., 8
e-mail: nikanorov1203@ya.ru

The article is devoted to mutual relationships of the two priestless Old-Believers' Agreements - Fedoseevtsy and Filippovtsy – in the first half of the XIX century. The author analyzes materials from the Russian National Library manuscript collection previously unused by scholars that allowed him to reveal the most topical issues of the controversy that prevented reunion of the two Old-Believers' Agreements considering themselves as successors of the early Vyg tradition. The author draws attention to the collection structure and composition, concluding that it is an example of novation polemical literature, which attempted to present the relations between the two religious agreements in the form of equitable dialogue. The article details the main points of polemics between the two agreements. Some of them had retained their relevance since the early XVIII century, others appeared later being caused by changes in the social-economic realities due to modernization and urbanization of the Russian Empire.

Key words: Old Believers, Agreement, controversy, Fedoseevtsy, Filippovtsy, manuscript collections, Orthodox tradition.

*Работа выполнена при финансовой поддержке гранта Президента Российской Федерации по государственной поддержке ведущих научных школ (НШ-219.2014.6).