

Таким образом, при характеристике колонизационных процессов следует рассматривать определенный хронологический период и конкретную территорию. Основные критерии в оценке процессов и использовании терминов – насильственный характер присоединения новых территорий и наличие значительного аборигенного населения.

Примечания

¹ Бучинский П.Н. Заселение Сибири и быт первых ее насельников. Харьков 1889; Шунков В. И., Очерки по истории колонизации Сибири в XVII – начале XVIII вв., М.– Л., 1946; Преображенский А.А. Очерки колонизации Западного Урала XVII–XVIII вв. М., 1956; Он же. Урал и Западная Сибирь в конце XVI – начале XVII в. М., 1972; Оборин В.А. Заселение и освоение Урала в конце XI – начале XVII Иркутск, 1990 и др.

² История Урала с древнейших времен до 1861 г. М., 1989. С. 163 – 180.

³ РГАДА. Ф. 214. Оп. 2. Д. 1280. Л. 154.

⁴ РГАДА. Ф. 151. Оп. 1. Д. 49. Л. 38–39об.

О.К.ЕРМАКОВА

ОПЫТ ПРИВЛЕЧЕНИЯ ИНОСТРАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ НА КАМСКИЕ ЗАВОДЫ В ПЕРВОЙ ПОЛОВИНЕ XIX в. В КОНТЕКСТЕ ПРОМЫШЛЕННОЙ МОДЕРНИЗАЦИИ*

Со времен петровских преобразований Урал вступил в протоиндустриальную стадию модернизации¹. Регион, обладающий обширными природными богатствами, а также необходимыми человеческими ресурсами, довольно рано испытал на себе влияние модернизации. В первой половине XVIII в. Урал сложился как единый промышленно-экономический регион. В середине XVIII в. Россия благодаря Уралу производившему 4/5 российского чугуна и железа и 100 % меди, по производству чугуна обогнала Англию и вышла по этому показателю на второе место после Швеции, а на рубеже XVIII – XIX вв. по производству черных металлов заняла первое место в мире, обеспечивая более трети выплавки мирового чугуна, и около четверти меди². Однако в первой половине XIX в. назрели серьезные проблемы в экономике Урала, развитие отечественной металлургии стало существенно отличаться от мирового уровня. Во второй половине XVIII в. в Великобритании

* Исследование выполнено при поддержке гранта Президента РФ НШ-6582.2012.6.

началась индустриальная революция, в результате которой зародилась крупная машинная промышленность, что значительно ускорило переход от традиционного общества к индустриальному³. В конце XVIII — начале XIX вв. промышленная революция, произошедшая в европейских странах, повлияла на развитие русской промышленности. Исследователи видят альтернативность исторического развития России в этот период в том, что «вытеснение России с европейского рынка железа Англией поставило русскую промышленность перед выбором: смириться со своим положением все более теряющей позиции индустриальной империи или предпринять шаги по модернизации производства... На общенациональном уровне проблема была решена в пользу модернизации»⁴.

Достижению поставленной цели ускорения промышленного развития региона в этот период способствовало внедрение европейского технологического опыта, получаемого от приглашенных на уральские заводы иностранных специалистов. Центрами сосредоточения иностранных мастеров, приехавших на Урал в первой половине XIX в., стали Камские заводы: Ижевский оружейный и Камско-Воткинский железодельный. В 1807 г. в связи с военной угрозой и необходимостью перевооружения армии было принято решение о перестройке Ижевского железодельного завода, пришедшего в упадок к началу столетия, и перепрофилированию его в оружейное предприятие. Для этого на Урал было приглашено около 150 иностранных мастеров.

Прибытие иностранных специалистов на Урал в 1807 — 1808 гг. стало значимым событием в истории Камских заводов. Первые 15 мастеров, выписанные А.Ф. Дерябиным в Петербурге, приехали на Иж в конце апреля 1815 г.⁵ Следующие партии иностранцев были привлечены с помощью Давида Гильгера. В 1806 г. российский консул в Данциге, статский советник Л. Трефурт, сообщил о находящемся при фабрике стальных изделий в Данциге немецком фабриканте Давиде Гильгере, отличавшегося отменным искусством и знанием дела. Изделия Д. Гильгера пользовались большим спросом не только в Европе, но и в России. Л. Трефурт узнал о поступившем фабриканту приглашении от британского консула переселиться в Англию и, в свою очередь, предложил Д. Гильгеру поехать в Россию на еще более выгодных условиях. Предполагалось наряду с созданием Ижевского оружейного завода организовать инструментальную фабрику, на которой будут заняты иностранные мастера в периоды отсутствия большого количества заказов на заводе. Д. Гиль-

гер выдвинул свои условия, по которым он должен был получать годовое жалование 2500 руб. и часть прибыли от будущей фабрики. В конце 1806 г., с соизволения императора, немецкий фабрикант прибыл в Петербург⁶.

В условиях наполеоновских войн, российские горные чиновники опасались, что французское правительство будет чинить препятствия выезду в Россию европейских мастеров. Для достижения большего успеха в деле выписки иностранцев было решено отправить с этой миссией в Европу Давида Гильгера и Августа Карла Поппе, брата иностранного мастера, служившего на Ижевском заводе. Путь их, как планировалось, пролегал через Ганновер, Саксонию, герцогство Бергское и Литтих. При вызове иностранных мастеров Д. Гильгер должен был выдавать им деньги на проезд до Санкт-Петербурга — от 5 до 18 червонных, в зависимости от состава семьи. С целью привлечения иностранных мастеров, допускалось по их просьбе увеличить размер содержания при необходимости. Вплоть до прибытия на Урал иностранцам оплачивались все путевые издержки. Предполагалось, что жалование иностранных мастеров составит от 100 до 150 рублей. Но поскольку эта сумма была очень мала для того, чтобы пробудить в оружейниках интерес к выезду в Россию, Д. Гильгер обещал им также сдельную плату за переработки. В результате, человек «рачительный и спорый в работе» мог удвоить свое денежное содержание с пользой для себя и завода. Тем, кто поступит на фабрику в звании мастеров, назначался более высокий оклад. Иностранцы могли покинуть уральские заводы по истечении года, если того пожелают. В таком случае, им оплачивались путевые расходы на проезд до Петербурга⁷.

Весной 1807 г. Давид Гильгер сообщил о первых иностранцах, желающих выехать в Россию, из Копенгагена и Данцига. Путь мастеров из-за границы пролегал через Санкт-Петербург. Оттуда доставка иностранцев на Урал осуществлялась по Тихвинской водной системе — до Казани, и далее оружейники следовали на Камские заводы. В 1807 г. на Ижевском заводе еще не было достаточно квартир для размещения иностранцев. Поэтому лишь некоторых из них, чаще холостых, оставляли на Ижевском заводе, а прибывших вместе с семьями европейских мастеров отправляли сначала на Воткинский завод, а затем постепенно переводили на перестроенный Ижевский⁸.

Иностранные оружейники часто вели себя своенравно и считали возможным диктовать свои условия заводскому начальству, ведь оно, по сути, находилось в зависимости от европейских специалистов, с та-

ким трудом выписанных из-за границы для налаживания нового производства на Урале. Показательна ситуация, сложившаяся в 1809 г. на Воткинском заводе. По сообщениям управляющего заводом, оказалось, что многие иностранцы, находящиеся при нем, уклоняются от работ. «Те ремесленники, кои работать начали, - пишет он, - большей частью собравшись в мастерской, сидят без дела и время проводят в разговорах»⁹. Чтобы контролировать европейских мастеров, заводское начальство попыталось четко распределить иностранцев и русских по кузницам и мастерским. Для этого были пронумерованы все горны, и за каждым из них должны были быть закреплены работники. Так предполагалось отслеживать работу мастеров, и за время отсутствия на службе производить вычеты из жалованья. Узнав о таком намерении руководства, иностранцы уничтожили почти все номерные доски, установленные на горнах, и намеренно менялись между собой, работая на разных местах.

Воткинский заводской управитель составил список европейских мастеров, где указывалось, к каким работам приписан иностранец, чем он занимается помимо основной деятельности и по каким причинам уклоняется от своих прямых обязанностей. Выяснилось, что иностранные мастера не довольны существующими условиями работы. Многие заявляли, что будут работать только тогда, когда «для них устроится новая теплая и светлая фабрика». Оказалось, ко всему прочему, что некоторые иностранцы, по их словам, никогда не занимались тем делом, которое было им поручено на Воткинском заводе, чем они и объясняли свое бездействие¹⁰.

Несмотря на многочисленность группы иностранцев, приехавшей на Камские заводы в начале XIX в., большинство из них не задержались на Ижевском и Воткинском заводах надолго. В октябре 1808 г. Ижевский оружейный завод был передан из горного ведомства в военное. Постепенно прекращалось изготовление холодного оружия, от замысла создания инструментального производства отказались, а приоритет в этом направлении был отдан впоследствии Златоустовской оружейной фабрике. В связи с произошедшими изменениями, «иностранные ремесленники» оказались уже не так необходимы Ижевскому заводу. У многих из них контракты заканчивались уже в 1808 г., так как были заключены всего на год. Решить дальнейшие судьбы оставшихся не у дел европейских мастеров вновь помог Давид Гильгер. Через его содействие иностранные оружейники стали переходить на Златоустовский завод А.А. Кнауфа. В 1810 — 1811 гг. с Ижевского на Златоустовский завод приехало 59 иностранных специалистов со своими семей-

ствами. Андрей Кнауф заключил с мастерами контракты сроком на пять лет¹¹.

Часть из европейских специалистов продолжали служить на Ижевском оружейном заводе в результате продления контрактов, но неизбежно их число сокращалось. В 1816 г. на Ижевском заводе насчитывалось 18 иностранных мастеров, в 1820 г. — 13. В 1825 г. здесь осталось всего 7 иностранцев, в 1830 г. — 2, в 1841 г. — 1, 1845 — 2, 1855 — 6¹². Инициаторами увольнения европейцев были как они сами, так и заводское начальство. В 1815 г. инспектор Ижевского завода, рассматривая вопрос о необходимости иностранцев, посчитал нужным продлить контракт только с одним из них. Остальных, согласно предписанию, предполагалось уволить. Главная причина «ненужности» иностранных мастеров заводу состояла в том, что к этому времени европейцами было уже обучено достаточное количество русских мастеровых, способных самостоятельно выполнять работы¹³.

Каждый иностранный мастер за время службы по контракту обучал минимум двух русских работников. В зависимости от продолжительности срока службы, иностранцы готовили по 10 — 20 учеников и более. Кроме того, иностранец, занимавший должность мастера, обязывался не просто обучить определенное количество своих подопечных, но одного из них подготовить особенно хорошо, чтобы в случае надобности, ученик мог занять место мастера. Внушительное число русских мастеровых выучил Давид Петерсон. К 1820 г. 52 мальчика из числа его учеников самостоятельно работали за сдельную плату¹⁴.

Несмотря на то, что количество иностранцев, работавших на Ижевском заводе, кардинально сократилось к началу 1820-х гг., некоторые мастера все же сумели закрепиться на службе и стали основателями династий Ижевских оружейников, а также заняли различные должности в других сферах, например, в чиновничьей.

Выдающимся мастером Ижевского завода признан оружейник Иоганн Генрих Бейне, уроженец Ганновера, из города Герцберга, работавший на Ижевском заводе браковщиком замочно-отдельного мастерства. Он был вызван на Ижевский завод из Германии в 1807 г. на условии, что если захочет по истечении срока контракта вступить в действительную службу, будет принят на нее с учетом лет, проведенных в работе на заводе по контракту. В 1826 г. он стал уже коллежским секретарем, а в 1829 г. переведен в 9-й класс по табели о рангах. 18 декабря 1832 г. по представлению начальства Иоганн Генрих Бейне в знак отличной службы был награжден золотыми нашивками на мундир, а в 1839 г. — единовременной денежной выплатой в 500 рублей. В 1842 г.

«За долговременную, усердную и ревностную службу и труды, понесенные по обучению рекрут, поступивших мастеравыми в Ижевский завод, оружейному мастерству и за доведение их до совершенства в искусстве отделки оружия» пожалован кавалером ордена Св. Станислава 3-й степени.¹⁵ 19 мая 1843 г. И.-Г. Бейне в Правлении Ижевского оружейного завода принял присягу на подданство России. Иностран- ный специалист, принявший российское подданство, вошел в соци- альный слой элиты русского общества. Казанским Дворянским Депу- татским собранием Иоганн Генрих Бейне был включен в число дворян Казанской губернии и занесен в 3-ю часть дворянской родословной книги. В 1847 г. бывший иностранный подданный получил еще одну денежную награду — 125 рублей серебром, а также знак отличия за 25 лет беспорочной службы. Женат И.-Г. Бейне был на дочери иностран- ного мастера Оберкотте, Екатерине Ивановне. У них было восемь де- тей: четверо сыновей и четверо дочерей. Дети Иоганна Генриха Бейне учились в Казанской гимназии и университете¹⁶.

Александр Фердинанд Бейне, окончив в Казани полный курс юри- дических наук, получил степень кандидата права. В 1846 г. он вступил в службу на Ижевский завод в должности помощника столоначальника первого отделения Правления заводами. Через три года утвержден чиновником разных командировок¹⁷. Густава Людвиг Бейне исследо- ватели считают первым историографом Ижевского завода. Он ввел в научный оборот архивные документы о событиях пугачевщины, опи- сал специфические ижевские термины и примечательные здания. Труды Г.-Л. Бейне опубликованы в «Записках» Императорского Казанско- го экономического общества¹⁸. Эдуард Фердинанд Бейне служил по- мощником архитектора Ижевского оружейного завода¹⁹.

Известна своими заслугами в оружейном деле династия Боде. Пер- вым представителем этого семейства на Ижевском заводе был Филипп Антон Эрнст Боде. Как и Иоганн Генрих Бейне, он был родом из Ганно- вера, и в 1807 г. приехал по вызову Давида Гильгера на Урал. Позже, в 1818 г. в Россию из Гамбурга приехал брат Филиппа, Вильгельм Боде. Оба они служили приладными мастерами. Когда Филипп занял долж- ность главного мастера, Вильгельм стал его помощником. Оружейни- ки Боде неизменно признавались «необходимо нужными» Ижевскому заводу, горным начальством подчеркивалось исключительное мастер- ство этих иностранцев. В 1825 Г. Фридрих Боде за «отменную и усер- дную службу» награжден золотыми часами²⁰.

К числу Ижевских династий, происходящих от иностранцев, отно- сятся Дорнбуши. Первым из них на службе оказался Иоганн Дорнбуш,

приехавший в 1808 г. для работы оружейным мастером по контракту. Он обучил большое количество русских мастеровых. Фридрих Фердинанд Дорнбуш тоже служил при оружейном деле, а вот Иоганн Фридрих Дорнбуш служил по канцелярской части. Неоднократно он был награжден денежными выплатами, а в 1848 г. занял должность столоначальника²¹.

Следующим этапом привлечения на Камские заводы западноевропейских специалистов можно считать период середины 1830-х — 1850-х гг. Он был связан с общей для Урала практикой приглашения на заводы британских специалистов, выходцев из страны, ставшей «мастерской мира», носителей новейшего западноевропейского технологического опыта.

В 1835 г. министром финансов было предписано организовать введение на Камско-Воткинском заводе английского способа выделки железа методом пудлингования. Для реализации этого проекта в апреле 1835 г. российским правительством был заключен контракт с английским мастером Самуилом Пенном. Англичанин обязывался, по условиям договора, ввести на Камско-Воткинском заводе пудлингование железного дела резного и обручного железа по английским способам, выковку якорей по методу Перинга и, если потребуется, дело якорных цепей, и, конечно, обучить всему этому русских мастеров. Кроме Самуила Пенна, на Камско-Воткинском заводе необходимо было выписать ему в помощь сотрудника, знающего дело пудлингования. В качестве помощника Самуил Пенн вызвал в Россию из Лондона мастера-чугунолитейщика Джона Пенна, с которым 1 июля 1835 г. был заключен контракт на три года²². Сразу по прибытии на Камско-Воткинский завод, Самуил Пенн приступил к своим обязанностям. В мае 1836 г. из Александровского завода в Санкт-Петербурге на Камско-Воткинский были отправлены машины, станки, приборы и инструменты, необходимые англичанину для его работ общим весом в 1621 пуд и 21 фунт²³.

В помощь Самуилу Пенну в 1839 г. на Камско-Воткинском заводе был приглашен еще один британец Бернанд Аллендер (Bernard Allender), установщик пудлинговых и сварочных печей. По контракту, заключенному на год, англичанин обязывался установить на Воткинском заводе пудлинговые и сварочные печи по примеру тех, что действуют в шведском заводе Ньюбу, где он ранее работал²⁴. Известно, что Самуил Пенн и Б. Аллендер занимались внедрением пудлингования на Камско-Воткинском заводе в течение времени, намного превышавшем сроки их контрактов. Упоминания об этих английских мастерах встречаются в источниках, по крайней мере, до 1847 г.²⁵ Благодаря британским

специалистам на Урале было введено пудлингование железа. Камско-Воткинский завод стал первым предприятием в России, где было введено пудлинговое производство. С 1836 г. начались опытные плавки, в 1837 г. пущена в действие первая пудлинговая печь.

В 1840-е гг. на Урале начало развиваться кораблестроение, основы которого были заложены британскими специалистами. Через посредство российского посла в Лондоне, в на Урал был приглашен Джеймс Карр (Carr), под руководством которого в Англии было построено уже несколько «весьма одобряемых» пароходов, и который согласился принять на себя должность корабельного архитектора и главного надзирателя Воткинского завода для постройки железных пароходов. Вместе с корабельным архитектором на Урал были вызваны выбранные им помощники: Иосиф Женингс (Дженнингс, Jennings), Ричард Жаксон (Джексон, Jackson) и Вильям Ли. И. Женингс был определен вместе с Дж. Карром на Воткинский завод в должность парово-котельного мастера. Ричард Жаксон и Вильям Ли направлены были в Екатеринбург, на механическую фабрику. Джеймсу Карру в продолжение службы его запрещено было заключать какие-либо иные контракты, а также отлучаться с Камско-Воткинского завода, за исключением поездок в Екатеринбург²⁶.

В 1846 г. на Воткинском заводе была сооружена судоверфь, а в 1847 г. приступили к работе английские корабельные мастера под руководством Джеймса Карра²⁷. Первым судном, которые построили британцы, был пароход «Астробад», который весной 1848 г. был спущен по речкам Вотке и Сивее в Каму. Вторым пароходом стал «Граф Вронченко», который в ноябре 1850 г. был передан морскому ведомству. В последующие годы были построены пароходы «Урал», «Кура». В 1851 — 1852 гг. они были отправлены в Астрахань²⁸. Уральские горные инженеры обучались кораблестроению в Англии, а также переняли опыт приглашенных на Воткинский завод британских специалистов. В итоге, горный начальник генерал В.А. Глинка в 1854 г. с уверенностью заявлял о том, что русские инженеры способны самостоятельно заниматься постройкой пароходов²⁹. Джеймс Карр в 1854 г. прервал контракт в связи с начавшейся Крымской войной. Отзываясь о службе Дж. Карра на Воткинском заводе, генерал В.А. Глинка отмечал, что корабельный архитектор в продолжение семилетней службы на Урале усердно и добросовестно исполнял свои обязанности. Горный начальник был уверен в том, что отныне никаких затруднений в постройке пароходов и барж на Воткинском заводе не возникнет, благодаря горным инженерам,

перенявшим от английского специалиста знания и навыки корабельного мастерства³⁰.

В качестве механика и мастера по установке паровых машин на морские суда, на Камско-Воткинском заводе служил некоторое время еще один англичанин, Евстафий Вигзель (Eustace Wigsell), родом из Гринвича. Он успешно выполнял свои обязанности, был по достоинству оценен заводским начальством, получал солидное денежное содержание. В 1853 г. Е. Вигзель изъявил желание взять отпуск для поездки в Англию, что было ему разрешено. Но прежде, в мае 1853 г., горное начальство распорядилось заключить с британцем новый контракт, по которому он обязывался и дальше служить механиком на уральских заводах³¹ / В 1852 — 1853 гг. он руководил технической частью Екатеринбургской механической фабрики. В 1853 г. Е. Вигзель был назначен Главным механиком Уральских заводов, сменив англичанина Петра Эдуардовича Тета, занимавшего этот пост с 1836 г.³²

В конце 1840-х гг. на уральские заводы были выписаны еще несколько британских специалистов. В 1848 г. в Екатеринбург для работы на паровых молотах Несмита приехали из Англии молотарь Брайан Гардкестль и сварщик Томас Вилькинсон (Thomas Wilkinson). Но к этому времени в Екатеринбурге еще не было молота Несмита, и мастера оставались без работы, а вот на Воткинский завод паровой молот в скором времени должны были доставить из Санкт-Петербурга. Поэтому решено было Т. Вилькинсона и Б. Гардкестля отправить в Воткинск³³. Летом 1850 г. на Урал был выписан из Англии другой молотовой мастер — Генри Инглес (Henry Ingles), родом из Ливерпуля. Отзыв о вновь приглашенном британце дал Российскому генеральному консулу в Лондоне сам Джеймс Несмит. По его мнению, Г. Инглес «заслуживает во всех отношениях совершенного одобрения». Более трех лет Дж. Несмит имел возможность наблюдать работу Гении Инглеса, и за это время убедился в опытности и искусстве мастера. Он заслуживал уважение как благодаря высокому качеству произведенных изделий, так и его «скромным, трезвым поведением». Генри Инглес приехал на Урал вместе с женой Елизаветой и сыном Эдуардом Вильямом. Часть своего жалованья инженер попросил отправлять в Англию, матери³⁴.

Английские мастера на рубеже 1840-х — 1850-х гг. приезжали не только на Камско-Воткинский, но и на Ижевский оружейный завод. Здесь работали художник Иосиф Тальбот, его помощник Генрих Брун и мастер по приготовлению ствольного железа и пудлингованию Вильям Бисиль. Целью приглашения иностранцев в этот раз стало решение о введении на Ижевском заводе машинной заварки ружейных

стволов³⁵. Семь лет, с 1849 г. по 1856 г., прослужил на Урале англичанин Иосиф Тальбот. Он был приглашен на Ижевский и Воткинский заводы для введения нового способа изготовления ружейных стволов и удешевления их производства. Уральское Горное правление было заинтересовано в приезде И. Тальбота, поскольку располагало сведениями о его опыте внедрения нововведений на Сестрорецком заводе. Контракт с Иосифом Тальботом был заключен 27 августа 1849 г. Условиями контракта предусматривалось, что в течение пяти лет И. Тальбот должен ввести на Ижевском и Воткинском заводах пудлингование железа и машинную заварку ружейных стволов и передать свои знания русским мастерам, обучив их употребляемому в Англии способу выработки железа.

В мае 1854 г., когда срок контракта с Иосифом Тальботом подходил к концу, оказалось, что принятых на себя обязательств британец не выполнил. Причины неудачи заводское начальство видело в том, что, во-первых, значительная часть пятилетнего срока была потрачена на составление и рассмотрение проектов предложенных И. Тальботом устройств. Во-вторых, возведение столь обширных сооружений, требовавшихся для выполнения проекта иностранного «художника», отведенного времени было недостаточно. Наконец, в-третьих, И. Тальбот и его помощник Г. Броун совершенно не заботились об успехе порученного им дела, хотя заводская администрация оказывала им всяческое содействие. Тем не менее, И. Тальбота оставили на службе еще на два года в надежде на то, что ему удастся исправить положение³⁶. Через два года ситуация, однако, не изменилась. Так, например, он должен был довести выработку железа до такой степени чистоты, чтобы брак не превышал 20%. Помимо прочих неудач Иосифа Тальбота, брак при выделке ствольного железа составлял 44%. В августе 1856 г. контракт с И. Тальботом был расторгнут.

Таким образом, в первой половине XIX в. на Камские заводы было привлечено немалое количество западноевропейских специалистов, которые внесли весомый вклад в развитие металлургической промышленности. В частности, было организовано новое оружейное производство, за сравнительно небольшой срок иностранцам удалось подготовить квалифицированных специалистов оружейного дела из числа русских работников Ижевского завода. Благодаря опытнейшим английским инженерам было налажено пароходостроение, введено пудлингование железа. Предпринятые меры не обеспечили масштабного прорыва в экономическом развитии Урала первой половины XIX в., однако, безусловно, явились важными элементами модернизации.

Практика привлечения иностранных специалистов на российскую службу способствовала процессу освоения европейского технологического опыта на Урале и позволила улучшить качество производства на Камских заводах. Уральские материалы позволяют говорить о значимой роли опыта привлечения иностранных специалистов в ходе модернизации промышленности.

Примечания

- ¹ Алексеев В.В. Протоиндустриализация на Урале // Экономическая история России XVII – XX вв.: динамика и институционально-социокультурная среда: Сборник статей памяти Л.В. Салоговской. Екатеринбург, 2008. С. 63.
- ² Алексеев В.В., Гаврилов Д.В. Металлургия Урала с древнейших времен до наших дней. М.: Наука, 2008. С. 354.
- ³ Побережников И.В. Переход от традиционного к индустриальному обществу: теоретико-методологические проблемы модернизации. М., 2006. С. 7.
- ⁴ Россия в XVII – начале XX в.: региональные аспекты модернизации. Екатеринбург, 2006. С. 198.
- ⁵ Шумилов Е.Ф. Город на Иже: Историческая хроника с прологом и эпилогом, в 12 главах, повествующая о славных традициях и богатой истории столицы Удмуртии. – Ижевск: Удмуртия, 1990. С. 74.
- ⁶ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 12. Л. 2–10.
- ⁷ Там же. Л. 17–21.
- ⁸ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 16. Л. 1.
- ⁹ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 16. Л. 125.
- ¹⁰ Там же. Л. 124об.; ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 161. Л. 82–84.
- ¹¹ Архив ЗГО. Ф. И-19. Оп. 1. Д. 4. Л. 91–101.
- ¹² Васина Т.А. Камские заводы: население, культура, быт (конец XVIII – первая половина XIX в.). Ижевск, 2006. С. 84–85.
- ¹³ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 55. Л. 1–2об.
- ¹⁴ Там же. Д. 75. Л. 112.
- ¹⁵ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 812. Л. 217.
- ¹⁶ Там же. Л. 216, 218–219об.; Ф. 4. Оп. 4, Д. 3, Л. 250–252; Ф. 4. Оп. 4. Д. 22. Л. 46об.–49; Ф. 4. Оп. 1. Д. 443. Л. 30об.–32; Д. 476. Л. 40об.–43.
- ¹⁷ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 724. Л. 87об.–89; Д. 756, Л. 90об.–91; Ф. 4. Оп. 1. Д. 812. Л. 261об.–263.
- ¹⁸ Шумилов Е.Ф. Два века Ижмаша... С. 105.
- ¹⁹ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 4. Д. 69. Л. 42об.
- ²⁰ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 75. Л. 37. Ф. 4. Оп. 4. Д. 3. л. 182об.–183; Д. 7. Л. 71об.; Д. 10, Л. 74 об.–75; Д. 11. Л. 82об.–83, Д. 18. Л. 128об.–130.
- ²¹ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 756. Л. 143об.–145; Д. 812. Л. 288об.–292.
- ²² Там же. Л. 19об.
- ²³ Там же. Л. 56.
- ²⁴ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 4637. Л. 1–3об.
- ²⁵ Там же. Д. 4735, 5377.
- ²⁶ Там же. Л. 7–15, 20–21, 28.
- ²⁷ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 5592. Л. 60.
- ²⁸ См.: Бондаренко Ф.В., Микитюк В.П., Шкерин В.А. Указ. соч. С. 36, 38; Диффузия технологий... С. 111, 113.
- ²⁹ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 6610. Л. 2.
- ³⁰ Там же. Л. 2об.

- ³¹ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 5592. Л. 63–64.
³² Козлов А.Г. Творцы науки и техники на Урале, XVII – начало XX века. Биографический справочник. Свердловск, 1981. С. 23, 139.
³³ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 5701. Л. 1–2.
³⁴ ЦГА УР. Ф. 212. Оп. 1. Д. 6610. Л. 235; Д. 6018. Л. 8.
³⁵ ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 876. Л. 1–3.
³⁶ Там же. Л. 264–265; ЦГА УР. Ф. 4. Оп. 1. Д. 876. Л. 81, 124–135.

Е.Ю. ЛЕБЕДЕНКО

ЧИСЛЕННОСТЬ И ИСТОЧНИКИ ФОРМИРОВАНИЯ МЕЩАНСТВА ПЕРМСКОГО НАМЕСТНИЧЕСТВА В КОНЦЕ XVIII в.

Обращая внимание на неоднородность важнейшей составляющей модернизационного перехода – урбанизации – в различных регионах страны, исследователи отмечают необходимость дальнейшего изучения данной проблемы в региональном разрезе¹. Темпы прироста городского населения, источники его пополнения, динамика численности горожан и структурные сдвиги в социальном составе городских жителей позволяют судить об уровне модернизации российского дореформенного города².

Однако социальные процессы среди горожан второй половины XIX в., изучены гораздо полнее, нежели трансформации более раннего периода (до середины XIX в.)³. Поэтому наше внимание будет сосредоточено на последних двух десятилетиях XVIII столетия – ключевого периода в развитии дореформенного провинциального города. Образование в 1781 г. Пермского наместничества в ходе проведения областной реформы позволило существенно перестроить и расширить городскую сеть, учредить новые города, в которых начинали складываться новые городские сословия. К числу последних, несомненно, относились и мещане, выделенная в 1775 г. из купечества податная группа горожан⁴. К моменту образования Пермского наместничества в 1781 г. на территории Приуралья, как и прочих окраинных регионах страны, отмечался крайне низкий удельный вес как городского гражданства в целом, так и мещан в частности⁵.

Сведения о численности мещан в исследуемый период позволяют получить данные ревизского учета (1782 и 1795 гг.). Возможно, материалы ревизий не отличаются точностью и полнотой по отношению к

* Исследование выполнено при поддержке гранта Президента РФ НШ-6582.2012.6.