

НЕИЗВЕСТНАЯ КОЛЛЕКЦИЯ ОРУЖИЯ ОБРАЗЦА 1805 ГОДА

Русское ручное огнестрельное оружие начала XIX в. представляет собой сравнительно малоизученное явление в истории оружейной техники. До последнего времени исследование развития оружия этого периода происходило по упрощенной схеме и основывалось, главным образом, на работах В.Г. Федорова. Ни в коей мере не умаляя значение фундаментальных трудов ученого, все же заметим, что процесс развития ручного огнестрельного оружия этого периода был более глубоким и разносторонним.

На рубеже XVIII и XIX вв. перед военным ведомством России был поставлен комплекс сложных задач в организации и вооружении большой армии. Существенную трудность в решении этих задач представляло наличие разнообразных образцов ручного огнестрельного оружия отечественного и иностранного происхождения, состоявшего на вооружении войск. Они различались между собой не только отдельными конструктивными деталями, но и главными линейными и весовыми данными. К примеру, калибр солдатских ружей, находившихся в полках, был от $5\frac{4}{10}$ до $8\frac{5}{8}$ линий¹.

Такая ситуация сложилась в результате целого ряда причин. Во-первых, постоянных войн, которые вела Россия в конце XVIII – начале XIX вв.: трофеи поступали на вооружение. Подобная практика была обычной для европейских армий, и Россия не являлась исключением. Многие вновь сформированные части снабжались трофейными французскими и закупленными в Англии английскими ружьями.

Во-вторых, в войсках в большом количестве состояло оружие ранее принятых образцов, считавшееся вполне годным к употреблению. В конце 70-х гг. XVIII в. был установлен даже бессрочный срок службы оружия в войсках. Замена подлежал только ствол в случае расстрела, остальные части оружия, предполагалось, могут быть восстановлены полковыми мастерами. В начале XIX в. срок службы оружия в войсках был ограничен 40 годами.

В.Г. Федоров отмечает еще одно обстоятельство, которое во многом способствовало многообразию в вооружении войск. В 90-х гг. XVIII – начале XIX вв. для каждого рода войск принимался свой тип ручного огнестрельного оружия, иногда их было даже несколько. Для мушкетерских и гренадерских полков, помимо солдатского ружья, было принято

унтер-офицерское нарезное – для унтер-офицеров этих полков. В егерские полки полагались егерские ружья и штуцера. В кавалерии существовало собственное вооружение: драгунские, кирасирские, гусарские и конно-егерские полки имели каждый свой тип ружья, кавалерийский штуцер, мушкетон и пистолет².

В этих условиях, чтобы сохранить боеспособность армии, правительству предстояло, в первую очередь, ликвидировать разнокалиберность оружия в каждом полку. Решить эту проблему одновременно было невозможно, на это понадобились годы. Заметим, что несмотря на упомянутый выше большой разброс в калибрах, основная масса солдатских ружей все же имела калибр от 7 до 8 линий. К 1809 г. в некоторых полках, помимо гвардии, уже состояли ружья одного калибра, правда нередко произведенные не только на разных российских оружейных заводах, но и за рубежом... Так, Перновский мушкетерский полк был снабжен ружьями одного калибра – 7 $\frac{1}{2}$ линий, из них 623 – изготовленные на Тульском оружейном заводе, 323 – на Сестрорецком заводе и 104 – закупленные в Англии³. Ружьями одного калибра – 7 $\frac{1}{2}$ линий – был вооружен и Петровский мушкетерский полк, из которых 1694 – производства Сестрорецкого оружейного и 106 – английских⁴. Курляндский егерский полк в 1809 г. имел только шведские штуцеры одного калибра⁵. Однако вопрос ликвидации разнокалиберного оружия в войсках не терял своей остроты еще долгое время.

В ноябре 1799 г. Тульский и Сестрорецкий оружейные заводы получили заказ на производство ручного огнестрельного оружия «по высочайше опробованным образцам 1798 г.». Новыми образцами в первую очередь необходимо было обеспечить сухопутную армию, а затем уже изготавливать оружие в запас. Определено было и количество вооружения:

карабинов кирасирских – 12 160,
карабинов гусарских – 11 520,
ружей драгунских – 11 520,
ружей солдатских – 216 508,
ружей унтер-офицерских винтовальных – 928,
штуцеров егерских с кортиком – 14 000,
пистолетов кирасирских и драгунских – 25 414 пар,
пистолетов гусарских – 11 808 пар,
пистолетов артиллерийских конных – 510 пар,
пистолетов пионерных – 990 пар⁶.

При производстве оружия выяснилось, что образцовые экземпляры на Тульском и Сестрорецком оружейных заводах не идентичны. У сестрорецких ружей калибр оказался меньше, чем у тульских, разница

была и в винтовой нарезке казенного винта, а вес пули оказался на $\frac{5}{8}$ золотника (2,7 г) меньше установленного⁷. Различными были и расценки на оружие.

Цены ручного огнестрельного оружия на 1799 г.⁸

Название оружия	Тульский оружейный завод	Сестрорецкий оружейный завод
Карабин кирасирский	6 р. 64 $\frac{7}{8}$ к.	9 р. 60 к.
Карабин гусарский	5 р. 92 $\frac{1}{2}$ к.	9 р. 3 к.
Мушкет драгунский	8 р. 20 $\frac{3}{16}$ к.	10 р. 53 к.
Ружье солдатское	9р. 90 $\frac{1}{16}$ к.	11 р. 96 к.
Ружье унтер-офицерское винтовальное	9 р. 9 $\frac{1}{8}$ к.	Гренадерское винтовальное 15 р. 94 к.
Штуцер с кортиком	10 р. 70 $\frac{5}{16}$ к.	18 р. 11 $\frac{1}{4}$ к.
Пистолеты кирасирский и драгунский	8 р. 51 $\frac{1}{8}$ к.	9 р. 50 к.
Пистолет гусарский	7 р. 27 $\frac{5}{8}$ к.	9 р. Казачий – 9 р. 30 к.
Пистолет артиллерийский конный	-	-
Мушкетон гусарский	-	10 р. 94 к.

Для укомплектования армии Сестрорецкий оружейный завод должен был изготовить 28 750 новых солдатских ружей. На 8 июня 1802 г. было выпущено 16 800 и переделано под новый образец еще 10 500 ружей⁹. На Тульском заводе с 1799 г. изготавливалось оружие для гвардии по новому образцу, но, очевидно, в небольшом количестве, так как на 9 июня 1805 г. при заводе находилось всего 2234 новых и отремонтированных ружей¹⁰.

Немаловажное значение для характеристики состояния вооружения имело качество вновь изготовленной оружейной продукции.

С 1801-го войска регулярно снабжались новым оружием¹¹, оно отпускалось в полки прямо с заводов. В 1803 г. ружья, сделанные на Сестрорецком заводе, стали сдавать на хранение в Санкт-Петербургский арсенал. Реше-

ние это было принято с целью избежать срыва поставок оружия в войска в период весенней и осенней распутицы. В арсенал ружья передавались по счету и хранились отдельно, *за их качество по-прежнему отвечал завод*.

Между тем от полков начали поступать многочисленные нарекания по поводу качества оружия нового образца. Все претензии предъявлялись заводу. Однако завод в лице его управляющих, вначале генерал-лейтенанта Е.-Ш. фон Трейлебена, а с 1804 г. генерал-майора И.И. фон Дибича, отвечал, что качество ружей зависит не только от работы оружейников, но определяется и низким качеством материалов, особенно сибирского железа. К тому же недостатки у готовых ружей появлялись и вследствие дурного хранения и бесконечных перевозок¹². Пока оружие в войска сдавалось мастерами завода, проблем не было. При необходимости они тут же ремонтировали неисправности. В 1804 г. генерал-майор И.И. Дибич категорически отказался отправлять в Санкт-Петербургский арсенал мастеров, мотивируя это тем, что они загружены работой на заводе – изготовлением нового оружия и исправлением забракованного. Более того, несмотря на неоднократные распоряжения о присылке образцового ружья «каждому разбору», т.е. каждой партии ружей, доставленных в арсенал, генерал-майор Дибич отказывался их высылать, поскольку все ружья были изготовлены еще при генерал-лейтенанте Трейлебене¹³.

Возможно, длительная и безрезультатная переписка завода с артиллерийским ведомством, в которой каждый из адресатов пытался снять с себя ответственность за поставку некачественного оружия в войска, продлилась бы еще на неопределенное время, но 4 июня 1805 г. последовало «императорское повеление». В нем указывалось, что основной причиной неисправности оружия является неудовлетворительный прием готовых ружей и последующее их хранение. На основании высочайшего повеления Инспектором всей артиллерии генерал-лейтенантом Аракчеевым была разработана в сентябре 1806 г. специальная инструкция о приеме оружия с заводов в арсеналы, цейхгаузы и другие хранилища и передаче его в войска. Инструкция состояла из нескольких пунктов.

Заводы обязаны были предоставить в места хранения образцы каждого типа изготовленного ими оружия. Образцы должны быть «сделаны совершенно» и опечатаны казенной печатью в присутствии начальника завода, члена Государственной военной коллегии, начальника арсенала или артиллерийского депо и всех отвечающих за прием. Таким же образом будет осуществляться впоследствии выдача оружия в полки. Храниться образцовые ружья должны у аудитора.

Правила приема заключались в следующем. Сначала осматривалось каждое ружье на предмет выявления, все ли части, которых насчитывалось до

30-ти, на месте. Затем проверялось качество материалов, из которых изготавливалась каждая деталь, и соответствие их образцу.

Внедряя эту инструкцию, Артиллерийская экспедиция понимала: с осмотром оружия может справиться любой начальник, но проверку качества может осилить только «искусный, знающий оружейное дело мастер». Поэтому пока не будут определены специальные чиновники, «имеющие достаточные знания оружейного искусства», основная ответственность за качество оружия лежит на заводах.

Хранение принятого оружия в Санкт-Петербургском арсенале было возложено на цейхвартера, обязанного следить за его состоянием, вовремя производить чистку и при необходимости исправлять различные детали. Для этого выделялись специальные слесари, и на оплату их отпускалась отдельная сумма¹⁴. В мае 1807 г. в Санкт-Петербургский арсенал был принят оружейный мастер Г. Пермяков, который должен был осуществлять прием и следить за качеством оружия, хранившегося в арсенале¹⁵.

Это была первая инструкция, устанавливающая правила не только приема, но и хранения вновь изготовленного оружия. Повылся контроль за работой оружейников, ужесточились требования к мастерам «каждого звания», участвовавшим в изготовлении деталей оружия, обязательно ставить свое клеймо.

Вопросы улучшения качества производства оружия и его хранения были не единственными, которые приходилось решать в это время. Не менее актуальна была проблема усовершенствования конструкции оружия. Об этом свидетельствуют многочисленные экспериментальные образцы в музейных собраниях и архивные документы.

О неоднократно проводимых испытаниях по улучшению конструкции оружия писал один из известных специалистов в области ручного огнестрельного оружия генерал-лейтенант И.Г. Гогель – инспектор Сестрорецкого оружейного завода, вице-директор Артиллерийского департамента, директор (президент) Ученого комитета по артиллерийской части. Он сам не только проводил опыты, но и составлял их программы. В результате испытаний устанавливались наиболее рациональный калибр, длина ствола и всего оружия, проверялось влияние расположения затравочного отверстия и его диаметр на «силу выстрела». Много раз проводились опыты для установления массы заряда и пули к каждому вновь принятому образцу¹⁶.

Думается, что суждение В.Г. Федорова и многих военных историков о том, что в первой половине царствования императора Александра I на состояние вооружения не обращалось должного внимания и конструкция ручного огнестрельного оружия, за исключением некоторых деталей,

оставалась неизменной, не соответствует действительности. Александр I, видя неизбежность грядущего столкновения с наполеоновской Францией, с первых же лет своего царствования активно проводил реорганизацию Русской армии, а это не могло не коснуться также усовершенствования вооружения.

Новые образцы ручного огнестрельного оружия в XIX в. были введены именным указом императора Александра I от 13 сентября 1805 г.¹⁷ В нем предписывалось предназначенное в запас оружие изготавливать на Тульском и Сестрорецком оружейных заводах по новым образцам, «высочайше Его императорским Величеством опробованным: солдатское ружье со штыком для гренадерских и мушкетерских полков с тем, чтобы против оног деланы были винтовальные унтер-офицерам тех полков и егерский штуцер со штыком». Государственной военной коллегии предлагалось запечатать оружие собственной печатью и «немедленно с нарочным» отправить по одному экземпляру каждого типа оружия в Тулу и Сестрорецк для исполнения высочайшего повеления¹⁸. Судя по рапортам начальников Тульского и Сестрорецкого заводов, такие образцы, вместе с именным указом, ими были получены уже 14 сентября 1805 г.¹⁹ Указ предваряло высочайшее повеление, отданное министру военных сухопутных сил 7 мая того же года, о приготовлении оружия в запас по штатам мирного времени «по новым образцам, которые даны будут». Вероятно, образцы нового оружия уже разрабатывались и к сентябрю 1805 г. были готовы.

А уже 18 января 1806 г. именным указом объявлялось о производстве оружия по штатам военного времени, и на заводы препровождались вновь (?) утвержденные образцы: одно солдатское ружье, одно винтовальное ружье, егерский штуцер и пистолет. В указе также оговаривалось, что солдатские ружья со штыком изготавливаются для всех гвардейских, гренадерских и мушкетерских полков. «Ружья со штыком по образу винтовального» предназначались для унтер-офицеров каждого пехотного батальона и егерских полков. Штуцеры должны поступать на вооружение унтер-офицеров и 64-х рядовых егерей в егерские батальоны. И, наконец, пистолеты по новому образцу полагались для всех кавалерийских полков, в том числе и гвардейских, одинаковые, «без малейшей в чем-либо отмены»²⁰.

К сожалению, подробных сведений о новом оружии нам разыскать не удалось. Однако, в отличие от работ В.Г. Федорова, где представлены тактико-технические характеристики оружия 1805 г. по сохранившимся образцам²¹, мы располагаем более точными данными, которые содержатся в отчетах Ученого комитета по артиллерийской части.

Приводим их по документам – солдатское ружье: калибр – $7\frac{1}{2}$ лин. (18,75 мм); длина ствола – 3 фут. 4 дюйм. $7\frac{3}{4}$ лин. (1018 мм); вес – 14 фун. (5600 г); винтовальное ружье: калибр – $6\frac{1}{2}$ лин. (16,2 мм); длина ствола – 3 фут. 1 дюйм. 7 лин. (942 мм); вес – 10 фун. 68 золот. (4300 г); егерский штуцер: калибр – $6\frac{1}{2}$ лин. (16,2 мм); длина ствола – 2 фут. 1 дюйм. $9\frac{1}{2}$ лин. (649 мм); вес – 10 фун. 94 золот. (4400 г); пистолет: калибр – $6\frac{2}{3}$ лин. (16,6 мм); длина ствола – 10 дюйм. $6\frac{1}{4}$ лин. (265 мм); вес – 2 фун. 82 золот. (1500 г)²².

В ситуации, когда подробное описание оружия системы 1805 г. отсутствует в документах и литературе, главным источником для нас остается коллекция кремневых ружей ВИМАИВиВС. В результате тщательного исследования сохранившихся образцов этого периода, сравнительного анализа их с более ранними и более поздними оружейными памятниками, опираясь на отрывочные сведения, обнаруженные в архивных документах, мы с большой долей вероятности готовы представить подробное описание оружия 1805 г., включая экспериментальные образцы и более поздние, усовершенствованные варианты.

Коллекция оружия, которую мы относим к образцам, принятым на вооружение Русской армии указом от 13 сентября 1805 г., составляет 21 единицу. Восемь солдатских ружей, одно драгунское, пять унтер-офицерских, четыре штуцера и три пистолета. Сюда же мы приобщили 4 ружья этой системы, усовершенствованные в 1807 г. Это оружие никогда прежде не являлось объектом пристального исследования. Тем не менее оно довольно легко выделяется из коллекции кремневого оружия ВИМАИВиВС.

В первую очередь в подтверждение нашего предположения помещаем здесь таблицу с указанием места и времени изготовления каждого образца и его линейные характеристики.

Сравнительные данные существующих образцов пехотных ружей 1805 г.:

Инв. №	Год изготовления	Место изготовления	Калибр	Длина ствола	Общая длина
1/663	1804	Сестрорецкий завод	18,5 мм	1026 мм	1455 мм
1/664	1804	Сестрорецкий завод	17,2 мм	960 мм	1385 мм
1/665	1804	Сестрорецкий завод	17,2 мм	946 мм	1372 мм

1/667	б/г (1804–1805)	Сестрорецкий завод	17,7 мм	963 мм	1378 мм
1/324	1805	Сестрорецкий завод	16,9 мм	948 мм	1353 мм
1/666	1805	Сестрорецкий завод	16,9 мм	950 мм	1360 мм
1/679	1806	Тульский завод	16,7 мм	952 мм	1378 мм
1/672	1808	Ижевский завод	16,6 мм	950 мм	1372 мм
Драгунское ружье					
1/676	1806	Тульский завод	16,8 мм	911 мм	1338 мм

**Сравнительные данные существующих образцов
унтер-офицерских ружей 1805 г.:**

1/760	1805	Сестрорецкий завод	16,2 мм	952 мм	1347 мм
1/757	1805	Сестрорецкий завод	16,4 мм	957 мм	1353 мм
1/758	1805	Тульский завод	15,9 мм	948 мм	1380 мм
1/759	1805	Сестрорецкий завод	16,3 мм	958 мм	1363 мм
1/763	1807	Ижевский завод	16,6 мм	952 мм	1374 мм

Сравнительные данные существующих образцов штуцеров 1805 г.:

1/755	1805	Тульский завод	16,4 мм	743 мм	1160 мм
1/756	1805	Сестрорецкий завод	16,7 мм	748 мм	1178 мм
1/762	1806	Тульский завод	16,9 мм	741 мм	1160 мм
1/768	1808	Ижевский завод	17,2 мм	742 мм	1161 мм

Сравнительные данные существующих образцов пистолетов 1805 г.:

37/126	1806	Тульский завод	16,6 мм	262 мм	440 мм
37/123	1807	Тульский завод	16,6 мм	268 мм	434 мм
37/129	1807	Тульский завод	16,7 мм	264 мм	431 мм

**Сравнительные данные существующих образцов ружей 1805 г.
усовершенствованного варианта:**

Пехотное ружье					
1/643	[1807]	Тульский завод	16,9 мм	954 мм	1374 мм
Унтер-офицерское ружье					
1/765	1807	Тульский завод	16,7 мм	953 мм	1374 мм
1/766	1807	Тульский завод	16,8 мм	953 мм	1372 мм
1/764	1807	Тульский завод	16,7 мм	954 мм	1377 мм



Пехотное ружье обр. 1805 г. Мастер И. Бекман. Сестрорецкий оружейный завод. 1805 г. ВИМАИВиВС, инв. № 1/324

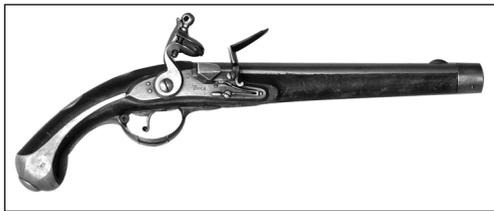


Егерский штуцер обр. 1805 г. Тульский оружейный завод. 1806 г. ВИМАИВиВС, инв. № 1/762

Информация, содержащаяся в таблицах, дает возможность, на наш взгляд, сделать весьма существенный вывод – линейные характеристики рассматриваемых типов оружия, изготовленных на разных оружейных заводах, очень мало отличаются, а иногда и совпадают с линейными данными образцов 1805 г. При сравнении следует иметь в виду, что небольшая разница в линейных данных может являться результатом как погрешности измерения, так и использования разного инструмента, в том числе и мерительного, при изготовлении оружия на разных заводах.

Ниже приводим подробное описание памятников из коллекции музея, представленных в таблицах.

Оружие обр. 1805 г. разительно отличается от предыдущей системы 1798 г. и последующей – 1808 г. Ствол в казенной части с фризами, прицел, который расположен на хвостовике казенного винта, состоит из двух полуцилиндрических выступов с прорезью. (Ранее такой прицел наблюдался только на шведских ружьях.) Мушка латунная, находится на переднем ложевом кольце. У замка стальная пороховая полка слева и спереди с бортиком и отверстием внизу в передней части; огниво с продольной канавкой. Ложа с длинным цевьем, как правило скрытой шомпольной



**Солдатский пистолет обр. 1806 г.
Тульский оружейный завод. 1806 г.
ВИМАИВиВС, инв. № 1/126**



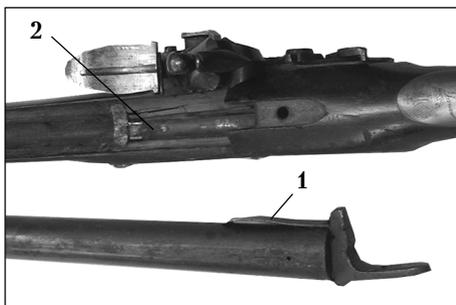
**Пехотное ружье обр. 1805 г.
Мастер И. Бекман. Сестрорецкий
оружейный завод. 1805 г.
Фрагмент. Замок и прицельная
планка.
ВИМАИВиВС, инв. № 1/324**



**Пехотное ружье обр. 1805 г.
Мастер И. Бекман. Сестрорецкий
оружейный завод. 1805 г.
Фрагмент. Переднее ложевое
кольцо, шомпол и штыковой целик.
ВИМАИВиВС, инв. № 1/324**

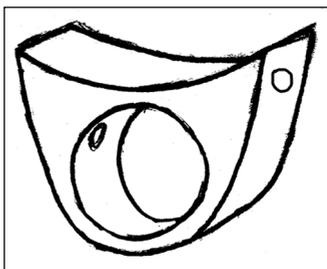
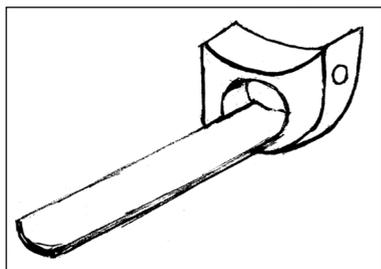


**Пехотное ружье обр. 1805 г.
Мастер И. Бекман. Сестрорецкий
оружейный завод. 1805 г.
Фрагмент. Щека приклада.
ВИМАИВиВС, инв. № 1/324**



**Пехотное ружье обр. 1805 г.
Мастер И. Бекман. Сестрорецкий
оружейный завод. 1805 г.
Части внутреннего устройства.
Внизу – фрагмент казенной части
ствола с пружиной-амортизатором (1).
Вверху – фрагмент ложи с замком и
металлической ложевой перемычкой (2).
ВИМАИВиВС, инв. № 1/324**

дорожкой и прикладом со щекой. Как известно, ни до, ни позже шомпольная дорожка внутри ложи не делалась, а приклад со щекой был у винтовок, штуцеров и егерских ружей. В данном случае он имеется и у пехотных ружей. Прибор латунный принципиально новый: три гладких ложевых кольца, переднее кольцо, на котором находится мушка, с воронкообразным верхом для свободного вхождения шомпола. Ложевые кольца закреплены железными защелками-пружинами. Спусковая скоба с коротким передним и длинным задним концом; оба конца спусковой скобы срезаны под прямым углом. Помимо перечисленных внешних признаков в конструкции рассматриваемого оружия имеются новые важные детали. Прежде всего, пластинчатая железная пружина-амортизатор, припаянная в казенной части на нижней образующей ствола. Вторая, не менее важная деталь – закрепленная в ложе же-



**Ложевые перемычки. Слева – ружья обр. 1805 г.;
справа – ружья обр. 1805 г., усовершенствованный вариант. (Рисунок)**

лезная перемычка, имеющая сверху и снизу сегментную конфигурацию и латунный хвостовик. Деталь многофункциональна: она служит дополнительной опорой казенной части ствола, укрепляет дерево в самой тонкой части ложи, является втулкой для крепления замка и накладки под замочные винты и создает возможность свободного прохода шомпола.

К оружию обр. 1805 г. полагался четырехгранный штык, длина которого должна была быть около двух футов, приблизительно 580–590 мм. В способах крепления штыка имелись некоторые различия.

Это мог быть Т-образный прилив с упором полукруглой формы или обычный штыковой целик прямоугольной или грибовидной формы у ружей и трубчатый прилив с полукруглым упором у штуцеров. Разные способы крепления штыка вызвали определенные изменения в их конструкции. У штуцерных штыков, например, долы начинались на расстоянии 155 мм от основания клинка, вместо трубки полукруглый стержень длиной приблизительно 70–71 мм с прямоугольным пазом по всей длине. В центре стержня имелось круглое отверстие для прохождения винта. Такой штык при примыкании к оружию вставлялся стержнем в трубчатый прилив на дульной части ствола и фиксировался винтом. Второй вариант штыка имел точно такой же клинок, но вместо стержня трубку с мульком, двухколенчатой прорезью, идущей справа наверх, и хомутиком, он крепился с помощью традиционного штыкового целика прямоугольной или грибовидной формы. И еще один вариант штыка – четырехгранный с долами по всей длине грани; у трубки сверху короткая Г-образная прорезь, а над ней пружинная защелка. Целик к такому штыку располагался с правой стороны ствола и имел упомянутую уже Т-образную форму.



**Штык к егерскому штуцеру обр. 1805 г.
ВИМАИВиВС, инв. № 122/52**



**Штык к пехотному ружью обр. 1805 г.
ВИМАИВиВС, инв. № 122/1552**

К оружию обр. 1805 г. проектировались штыки разных конструкций. Например, штык-шомпол к егерскому штуцеру обр. 1805 г. производства Сестрорецкого оружейного завода. Клинок у него четырехгранный, закреплен на шомполе. В ложе имеется специальное приспособление для фиксирования штыка в походном и боевом положении. К экспериментальным штыкам из этой коллекции можно отнести штык с клинком, имеющим сечение в виде сегмента. Он без дол, трубка его своеобразной

конструкции: на ее внутренней поверхности по всей длине проходит желобок, а сверху – защелка, задний конец которой имеет прямоугольный выступ. Для примыкания такого штыка на стволе ружья в дульной части сделано продольное утолщение, которое оканчивается поперечным выступом. При надевании штыка утолщение проходило по желобу трубки, задний срез которой упирался в поперечный выступ на стволе, при этом прямоугольный выступ на защелке трубки цеплялся за этот поперечный выступ и фиксировал штык.

Еще одним отличительным признаком данной коллекции является оксидирование большинства наружных деталей из черных металлов, включая сохранившиеся штыки и шомпола.

В обоснование нашей версии приведем некоторые факты, которые являются косвенным доказательством того, что исследуемое оружие принадлежит к образцам 1805 г.

21 сентября 1805 г. Сестрорецкий оружейный завод отправляет военному министру отдельные части солдатского ружья с тем, чтобы они были отосланы на Тульский оружейный завод «для соображения при производстве оружия»²³. 1 октября того же года начальник Тульского завода генерал-майор Чичерин рапортует в Государственную военную коллегию о получении присланных с курьером «разных частей порознь вновь опробованного образцового солдатского ружья», как то ствол, замок, пружину и винтовальную доску «для надлежащего при производстве работы ружей употребления»²⁴.

Мы полагаем, что речь идет о пластинчатой пружине-амортизаторе, приваренной к нижней образующей ствола в казенной части. Вряд ли это могла быть какая-либо другая пружина. Тем более, что самые ранние солдатские ружья, в которых имеется пружина-амортизатор, были изготовлены мастером Бекманом на Сестрорецком оружейном заводе в 1804 г. Кроме того, ложевой желоб у них оклеен осмоленным холстом, что само по себе предполагает их особое назначение, т.е., возможно, в качестве образца. Солдатские ружья производства Тульского и Ижевского оружейных заводов были более позднего происхождения, 1806 и 1808 гг. соответственно. У них, да и у других музейных памятников из исследуемой коллекции, оклейка ложевого желоба не встречается. И еще на один момент следует обратить внимание, именно – Сестрорецкий завод посылает на Тульский основные части образцового ружья «для соображения по части производства». А это, в свою очередь, говорит о том, что образец пехотного ружья был разработан на Сестрорецком оружейном заводе.

То, что разработка нового оружия началась на Сестрорецком заводе, по видимому, не было случайным. Судя по отдельным опытным экземпля-

рам из коллекции Государственного Эрмитажа, экспериментальные работы велись на заводе с конца XVIII в. Так, в ружье, изготовленном в 1793 г., имеется четырехгранный штык-шомпол. Механизм фиксации штыка помещен в ложе. Правда, он другой конструкции – это коромысло с пружинкой²⁵. В другом экземпляре – скрытая шомпольная дорожка, замок сложной конструкции, явно экспериментальный, однако пороховая полка напоминает пороховую полку у оружия из коллекции музея. Ружье точно не датируется, но по клейму на стволе СВ и по очертанию замочной доски его можно отнести к концу XVIII – началу XIX в.²⁶ Вероятно, были и другие опытные экземпляры, просто они не сохранились или пока не обнаружены. Но уже вышеприведенные образцы со всей очевидностью доказывают, что отдельные детали, введенные мастером Бекманом в конструкцию нового оружия, имели своих предшественников. По-видимому, мастер использовал не только свой опыт и знание оружейного дела, но и имеющиеся к тому времени разработки, возможно экспериментальные.

Второй факт, который имеет важное значение для характеристики оружия системы 1805 г., – это установленные цены на новые образцы. Требование определить расценки на солдатское ружье и егерский штуцер поступило на Тульский и Сестрорецкий заводы уже 16 сентября 1805 г., т.е. через три дня после императорского указа²⁷. 13 ноября генерал-майор Дибич прислал эти расценки. Цена готового солдатского ружья, изготовленного на Сестрорецком оружейном заводе, равнялась 12 р. 92 к., штуцера – 14 р. 42 к.²⁸ Эти цены превосходили расценки, утвержденные императорским указом 24 декабря 1804 г., по которому цена солдатского ружья определялась в 10 р. 95 $\frac{5}{16}$ к., егерского штуцера – 9 р. 23 $\frac{1}{8}$ к., егерского ружья – 10 р. 41 $\frac{3}{16}$ к., винтового – 9 р. 63 $\frac{5}{16}$ к.²⁹ Учитывая, что с момента высочайшего утверждения расценок прошло меньше года,



**Ружье экспериментальное. Сестрорецкий оружейный завод. 1793 г.
Фрагмент. Дульная часть с четырехгранным штыком-шомполом.
ГЭ, инв. № 30-586**



**Ружье экспериментальное. Сестрорецкий оружейный завод. 1793 г.
Фрагмент. Коромысло с пружинкой – механизм фиксации штыка-шомпола.
ГЭ, инв. № 30-586**

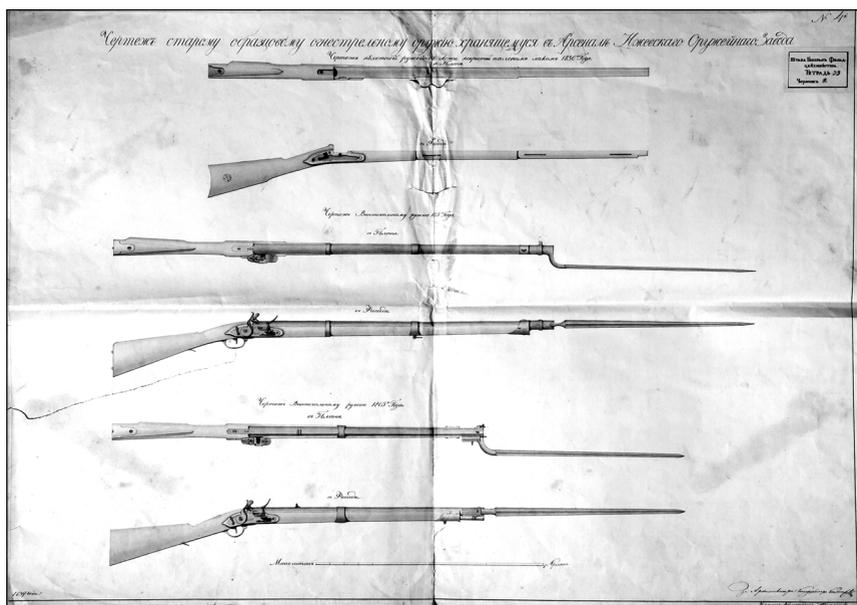
разница в цене новых образцов значительна и может быть объясняться только введением дополнительных деталей, как то пластин-амортизаторов, перемычек в ложе, ложевых колец и крепящих их защелок, одним словом, не только ббльшим расходом материалов, но и дополнительной работой. Кстати, Военная коллегия 22 марта 1806 г. утвердила прежние цены, т. е. 1804 г. При этом совершенно не учитывая, что 18 января 1806 г. были утверждены новые образцы³⁰.

В архиве ВИМАИВиВС нам удалось обнаружить очень интересный и до настоящего времени неизвестный документ – «Чертеж старому образцовому огнестрельному оружию, хранящемуся в Арсенале Ижевского оружейного завода», выполненный в 1839 г.³¹ На нем в двух проекциях – план и вид сбоку – помещены чертежи винтовального ружья и егерского штуцера 1805 г. Появление этого чертежа связано с высочайшим повелением Николая I о создании «Особого собрания образцов ручного огнестрельного и холодного оружия», начиная с создания регулярной Русской армии до 1840 г. В январе 1839 г. заводы и арсеналы получили распоряжение подготовить описания и чертежи находившихся у них образцов и выслать их в Санкт-Петербург. Получил такое приказание и Ижевский оружейный завод. Чертеж выполнен довольно схематично, вероятно кондуктор, который руководил работой чертежника, не очень хорошо был знаком с оружием, потому что и надписи под изображением сделаны с ошибкой. Так, под чертежом штуцера стоит надпись «Чертеж винтовальному ружью 1805 г.» И все-таки, несмотря на недостатки, этот чертеж – важный источник для нашего исследования. Внешние признаки воспроизведенного на нем оружия определяются довольно отчетливо, и они очень схожи с оружейными памятниками изучаемой коллекции.

Работа над созданием Особого собрания завершилась в 1843 г. сооружением специальной экспозиции в здании нового арсенала и составлением рукописи «Описание ручного огнестрельного и белого оружия, хранящегося в Санкт-Петербургском арсенале» с приложением 78 чертежей³². Альбом этих чертежей и копия «Описания...» находятся в архиве ВИМАИВиВС³³. Сопоставление рассматриваемого оружия с чертежами и описанием Образцовой коллекции заслуживает особого внимания. Прежде всего, на чертежах № XVII–XIX воспроизведены не только памятники из коллекции музея, но и ряд аналогичных образцов, изготовленных в разные годы. А это уже указывает на достаточную распространенность оружия 1805 г. Кроме того, судя по документам, помимо солдатского и унтер-офицерского ружей, штуцеров и пистолетов, в систему 1805 г. входили, возможно, позже разработанные кирасирские ружья, гусарские карабины и кавалерийские штуцеры. На чертеже № XIX фиг. 63, 64 и 65

представлены кирасирское ружье 1806 г., гусарский карабин 1807 г. и кавалерийский штуцер 1807 г. – все производства Тульского оружейного завода³⁴. Внешнее оформление у них такое же, как у исследуемых образцов из музейной коллекции. Правда, в надписях под чертежами и в «Описании» указан не образец, а год изготовления, однако изложенный материал дает более полное представление об оружии обр. 1805 г.

И, наконец, главный аргумент в системе доказательств о принадлежности рассматриваемого оружия к обр. 1805 г. – наличие мастичных печатей у егерского штуцера 1805 г. (инв. № 1/755), унтер-офицерского ружья 1805 г. (инв. № 1/758) и пистолета 1806 г. (инв. № 37/126) – все производства Тульского завода. Это неоспоримое свидетельство того, что данный оружейный памятник является утвержденным образцом вновь принятого оружия, что удостоверяется и официальными документами. Унтер-офицерское ружье и егерский штуцер были введены, как уже указывалось, именным указом 13 сентября 1805 г., пистолет – указом 18 января 1806 г. В то же



Чертеж образцового оружия, хранившегося в арсенале Ижевского оружейного завода. Исполнен в 1839 г. кантонистом Пономаревым, проверен кондуктором [...] подпись неразборчива.

625 x 884 мм. Бумага, тушь, акварель.

Поступил в музей в 1890-е гг. из архива Штаба генерал-фельдцейхмейстера. Архив ВИМАИВиВС. Ф. 27. Оп. 9. Д. 275

время наличие мастичных печатей позволяет с большой долей вероятности утверждать: оружие нашей коллекции не просто экспериментальные изделия, демонстрирующие достоинства нового проекта оружейной техники, а сохранившиеся памятники принятого на вооружение оружия обр. 1805 г.

Разработка и принятие на вооружение системы 1805 г. было безусловно прогрессивным шагом в развитии конструкции ручного огнестрельного оружия – уменьшение отдачи ружья при выстреле являлось одной из важных проблем в усовершенствовании оружия. Большая отдача лишала солдата возможности вести прицельную стрельбу, что настоятельно требовалось новыми условиями ведения боя. Кроме того, система 1805 г. была значительно облегчена. Однако сложность производства оружия и его цена, намного превышавшая утвержденную, послужили причиной того, что широкое производство его не было налажено. Сестрорецкий оружейный завод вообще не получил наряд на изготовление оружия обр. 1805 г. По высочайшему повелению с 1806 по 1808 гг. он продолжал выпуск солдатских ружей обр. 1798 г. и ремонтировал неисправное оружие³⁵. На Ижевском оружейном заводе, который, как известно, полностью вступил в строй только в 1808 г., могло осуществляться изготовление нового оружия лишь отдельными небольшими партиями. Остается Тульский оружейный завод³⁶. Он сразу же включился в производство вновь принятого оружия, к тому же на заводе разрабатывались новые образцы кирасирских ружей, гусарских карабинов и кавалерийских штуцеров. В процессе работы тульские оружейники предприняли ряд мер по улучшению качества оружия. Уже в 1807 г. Тульский завод представил усовершенствованный вариант системы 1805 г. Сохраняя основную конструкцию образцов 1805 г., на заводе несколько упростили их производство. Так, в ружьях и винтовках 1807 г. были оставлены пружина-амортизатор, приваренная к нижней образующей ствола, и железная перемычка в ложе. Конструкция последней была упрощена, она менее изящна, простой яйцевидной формы с выборкой сверху под ствол и специальным круглым отверстием внизу для шомпола, но без латунного хвостовика. На стволе появился дополнительный целик – латунная колодка с прорезью. Мушка припаяна к стволу, а не к переднему ложевому кольцу. В замке пороховая железная полка заменена входившей уже в употребление латунной. Вместо полностью закрытой шомпольной дорожки в ружьях 1807 г. она открыта на две трети. Целик обычной прямоугольной формы.

В коллекции музея имеются одно пехотное и три унтер-офицерских ружья усовершенствованного варианта 1807 г. Это дало возможность подробно ознакомиться с их конструкцией.

В заключение считаем целесообразным привести оценку системы оружия обр. 1805 г., данную современником и близко знавшим это оружие генерал-лейтенантом Гогелем: «Из всех испытанных ружей преимущество имеет ныне в армии употребляемое Тульское с Английским... Винтовки же, штуцера и пистолеты, как в конструкции, так и в действии новые и старые почти одинаковые, кроме что у новых медные полки... Что касается трех иностранных ружей (речь идет об английском и двух французских с медным и железным прибором. – *Прим. авт.*), то они выгодно отличаются от наших прочностью и выделкой, особенно в дереве»³⁷.

Русская конструкторская мысль в начале XIX в., развиваясь в русле общеевропейских тенденций, в то же время внесла инновации в конструкцию строевых кремневых ружей, стремясь заменить устаревшие образцы новыми, облегченными, и, выражаясь современным языком, более эргономичными.

¹ Архив ВИМАИВиВС. Ф. 3. Оп. ШГФ. Д. 5629. Л. 1–41. Линия равна $\frac{1}{10}$ английского дюйма (2,54 мм).

² Федоров В.Г. Вооружение русской армии за XIX столетие. СПб., 1911. С. 9–14.

³ Архив ВИМАИВиВС. Ф. 3. Оп. ШГФ. Д. 5629. Л. 154.

⁴ Там же. Л. 145.

⁵ Там же. Л. 189–190.

⁶ Там же. Оп. Инспектор. отд. Д. 402. Л. 36; Оп. Оруж. Д. 52. Л. 626–627.

⁷ Там же. Оп. Инспектор. отд. Д. 447. Л. 8–8об.

⁸ Там же. Д. 402. Л. 14об, 15, 33, 39, 39об.

⁹ Там же. Оп. Арсенальное отд. Д. 1995. Л. 2–4.

¹⁰ Там же. Л. 51, 51об.

¹¹ Там же. Д. 1996. Л. 10, 18, 19об, 33об, 41, 42об, 43об, 44об, 45об.

¹² Там же. Д. 1995. Л. 6–7, 32–35об; Д. 1996. Л. 77об.

¹³ Там же.

¹⁴ Там же. Оп. Генеральное повытьге. Д. 1858. Л. 196–197; Д. 1868. Л. 351–356; Д. 1937. Л. 425–426.

¹⁵ Там же. Д. 1997. Л. 143–145.

¹⁶ Там же. Оп. Инспектор. отд. Д. 764. № 3032. Артиллерийский журнал. 1809. I. С. 74–81. 1810. II. С. 97. III. (Материалы Временного артиллерийского комитета), Гогель I – Подробное наставление о изготовлении, употреблении и сбережении огнестрельного и белого солдатского оружия. СПб., 1825. С. 308–310, 337.

¹⁷ ПСЗ. СПб., 1830. Т. XXVIII. С. 1249. № 21914.

¹⁸ Там же.

¹⁹ РГВИА. Ф. 5. Оп. 5. Д. 2919.

²⁰ ПСЗ. СПб., 1830. Т. XXIX. С. 23–24. № 2199.

²¹ В.Г. Федоров. Указ. соч. С. 347, 348.

²² Архив ВИМАИВиВС. Ф. 3. Оп. Инспектор. отд. Д. 746. К входящему 3032 № 128. Арт. журнал. 1810. II. С. 97.

²³ РГВИА. Ф. 5. Оп. 5. Д. 2919. Л. 30.

²⁴ Там же. Л. 34.

²⁵ Калибр – 15 мм, длина ствола – 971 мм, общая длина – 1341 мм, на стволе клеймо – **ПП**, на замочной доске надпись: «SUSTERBECK 1793 » и клеймо **Я** – ГЭ, инв. № 30-586.

²⁶ Калибр – 17 мм, длина ствола – 980 мм, общая длина – 1350 мм. На стволе клеймо **SB** Сестрорецкого оружейного завода 1790-х гг. – первого десятилетия XIX в. Ружье поступило из Аничкова дворца. – ГЭ, инв. № 30-588.

²⁷ РГВИА. Ф. 5. Оп. 5. Д. 2919. Л. 43.

²⁸ Там же. Л. 44.

²⁹ Там же. Л. 8–11.

³⁰ Там же. Л. 44.

³¹ Архив ВИМАИВиВС. Ф. 27. Оп. 9. Д. 275.

³² Подробно см.: Маковская Л. К. Хранители Достопамятного зала // Военное прошлое государства Российского: утраченное и сохраненное. Материалы Всероссийской научно-практической конференции, посвященной 250-летию Достопамятного зала. СПб., 2006. С. 60–71.

³³ Архив ВИМАИВиВС. Ф. 57. Оп. 1. Д. 38; ф. 3. Оп. 1/5. Д. 92.

³⁴ Там же.

³⁵ РГВИА. Ф. 5. Оп. 5. Д. 2919. Л. 46–46об.

³⁶ 12 декабря 1806 г. состоялся указ об изготовлении солдатских ружей нового образца на Санкт-Петербургском чугунолитейном заводе. Согласно указу, калибр ружей оставался прежний, т.е. «такой, какой имеют ружья ныне в полках состоящие», а замок, прибор (оправа) и штык должны были соответствовать новому образцу. (Полное собрание законов. Т. XXIX. СПб., 1830. 1806. С. 925–926. № 22393). Однако было ли налажено производство оружия обр. 1805 г. на чугунолитейном заводе, нам неизвестно.

³⁷ Из рапорта Военно-ученого комитета по артиллерийской части военному министру о результатах испытаний ручного огнестрельного оружия, находившегося на вооружении Русской армии в период с 30 января по 8 февраля 1808 г. – Артиллерийский журнал. 1810. III.