

**Э. Сулайманов**

## **КИРГИЗСКАЯ ТРАДИЦИОННАЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКА И ЕЕ ЭТНОГРАФИЧЕСКИЕ ПАРАЛЛЕЛИ**

С помощью этнографических материалов, письменных источников и археологических памятников советские исследователи выявили этнографические и этнокультурные связи киргизов с народами Саяно-Алтайского нагорья, Монголии, Восточного Туркестана и притибетских районов, с одной стороны, и народами Средней Азии (включая казахов) — с другой<sup>1</sup>. В настоящей работе делается попытка проследить на материалах традиционной металлообработки этнокультурные и хозяйственные связи киргизов с отдельными тюркскими (узбеки, казахи, каракалпаки, туркмены, тувинцы), монгольскими (монголы и буряты) и иранскими (таджики) народами Средней и Центральной Азии.

Материалы по традиционной киргизской сельской металлообработке конца XIX — начала XX в. получены автором во время полевых этнографических исследований 1975—1976 гг. и в процессе изучения их дополнены данными, извлеченными из работ А. Ф. Бурковского, К. И. Антипина, С. В. Иванова и Е. И. Маховой<sup>2</sup>. Термины проверены по соответствующим словарям.

Традиционной сельской киргизской металлообработке конца XIX — начала XX в. присущи отдельные особенности ремесла некоторых кочевых и полукочевых в прошлом тюркских и монгольских народов. Киргизские мастера удовлетворяли потребности своих односельчан в металлических изделиях. Они также обеспечивали инструментами и инвентарем ремесленное, сельскохозяйственное производство и домашние промыслы. Оплата их труда была преимущественно натуральной. За работу мастер получал скот, зерно, отрезки ткани, металлическое сырье и серебряные слитки. Иногда заказчик расплачивался своим трудом, работая в доме мастера. Поскольку занятие металлообработкой не обеспечивало необходимого прожиточного минимума, то мастера обычно не порывали с основным хозяйством — земледелием и скотоводством. Мастерство передавалось из поколения в поколение по наследству от отца к сыну или к ближайшим родственникам. Кузнец или ювелир обычно работал в том же доме или юрте, где жила его семья, или же в мастерской, под которую отводилось небольшое помещение. Характерной особенностью рабо-

<sup>1</sup> С. М. Абрамзон. Киргизы и их этногенетические и историко-культурные связи. Л., 1971; *его же*. Этногенетические связи киргизов с народами Алтая. — «XXV Международный конгресс востоковедов». М., 1960; Е. И. Махова. Материальная культура киргизов как источник изучения их этногенеза. — «Труды Киргизской археолого-этнографической экспедиции (далее — ТКАЭЭ)», т. 3, Фрунзе, 1959, с. 57 и др.

<sup>2</sup> А. Ф. Бурковский. Из истории техники металлического производства у киргизов. — «Уч. зап. Исторического факультета Киргизского гос. ун-та», в. 5, Фрунзе, 1958; К. И. Антипина. Особенности материальной культуры и прикладного искусства южных киргизов. Фрунзе, 1962; С. В. Иванов, Е. И. Махова. Художественная обработка металла. — «Народное декоративно-прикладное искусство киргизов». ТКАЭЭ, т. 5, М., 1968.

ты киргизских мастеров по металлу было то, что все процессы от начала до конца мастер выполнял сам: готовил металл к обработке, выделявал из него изделия, производил последующую отделку. Техника металлообработки, основанная исключительно на ручном труде, требовавшем больших затрат физической силы и времени, была малопроизводительна. Кузнец и ювелир, как правило, соединялись в одном и том же лице, т. е. каждый кузнец мог изготавливать ювелирные изделия и наоборот, каждый ювелир мог делать вещи из железа. Но все же, как отмечает А. Ф. Бурковский, «одни мастера в большей мере специализировались на обработке серебра, а другие являлись специалистами, главным образом, по обработке железа»<sup>3</sup>. Указанные особенности киргизской сельской металлообработки: натуральная оплата, изготовление изделий по заказу, сочетание ремесла со скотоводством и земледелием, совмещение ювелирного и кузнечного производств, передача мастерства по наследству, отсутствие цеховых организаций и др. — были характерны и для остальных кочевых и полукочевых в прошлом тюркских и монгольских народов.

Вместе с тем киргизская металлообработка, развившаяся в условиях кочевого и полукочевого скотоводческого хозяйства и отсталых форм патриархально-родового быта, отличалась от металлообработки у оседлых народов Средней Азии. У последних сельское ремесленное производство, связанное с обработкой металла, имело тенденцию к постепенному превращению в мелкотоварное производство: хотя в отдаленных районах сельские мастера производили изделия в основном по заказу, но все же отдельные вещи они изготавливали и для продажи (их изделия sporadически продавались даже на городских рынках); кроме того, у них появились зачатки разделения труда (в частности, кузнец и ювелир уже не соединялись в одном лице), и сельские ремесленники в той или иной степени были втянуты в сферу влияния городских ремесленных цехов<sup>4</sup>; в крупных же селениях, расположенных в оазисах, наряду с производством по заказу было представлено и производство товаров для сбыта на рынке; сельские мастера объединялись в ремесленные корпорации, которые подчинялись главе цеха городских мастеров, и т. д.<sup>5</sup> В городах же Средней Азии, как известно, металлообработка имела вполне сложившиеся формы ремесленной промышленности феодального типа — производство изделий исключительно для реализации на рынке, наличие узкой специализации, объединение мастеров в цехи и т. д.<sup>6</sup>

Киргизские мастера применяли следующие приемы обработки металла: плавку, литье, ковку, сварку, склепку, спайку и др. Используя несложный набор инструментов, кузнецы посредствомковки выполняли и другие операции: отрубку, осадку, протяжку и пережим металла, гнутье, раскатку, скручивание, пробивку и прошивку отверстий и др. А в ювелирном производстве практиковали различные приемы декоративной отделки предметов: набивную таушировку, или «насечку» серебром по железу, штамповку, ажурную резьбу (просечная или «резьба на проем»), профилировку краев предмета, чеканку, чернь, украшение изделий эмалью, крупной зернью, вставными цветными камнями (иногда кораллами)<sup>7</sup> и др.

Рассмотрим некоторые способы обработки серебра, практикуемые киргизскими ювелирами.

<sup>3</sup> А. Ф. Бурковский Указ. раб., с. 80.

<sup>4</sup> Л. А. Чвырь. Таджикские ювелирные украшения. М., 1977, с. 71—73; Е. М. Пещерева. О ремесленных организациях Средней Азии в конце XIX — начале XX в. — «Краткие сообщения Ин-та этнографии АН СССР», в. XXXIII. М., 1960, с. 40.

<sup>5</sup> Е. М. Пещерева. Указ. раб., с. 40, 41.

<sup>6</sup> О. А. Сухарева. Позднефеодальный город. Бухара конца XIX — начала XX века. Ремесленная промышленность. Ташкент, 1962, с. 31—54, 149—157; Л. А. Чвырь. Указ. раб., с. 73—75.

<sup>7</sup> С. В. Иванов, Е. И. Махова. Указ. раб., с. 98.

Поскольку в готовом к обработке виде в природе встречались самородные и драгоценные металлы — золото, серебро, а также медь и метеоритное железо, то именно с них, как известно, и началось освоение металлообработки. Предпочтение драгоценным металлам отдавалось потому, что они отличались высокой ковкостью, тягучестью и пластичностью.

Из сообщений мастеров-информаторов явствует, что киргизские ювелиры широко практиковали технику насечки или набивную таушировку — наложение серебра на поверхность железных пластин, которые в дальнейшем шли в основном для украшений предметов конского убора, мужских поясов, ножей, огнив, сундуков, футляров для чашек и др. Это — различного размера и формы накладные пластинки, прикрепляемые к кожаным, деревянным или металлическим основам перечисленных предметов.

Прежде чем накладывать серебро на металлическую поверхность, его в горячем или в холодном виде тщательно обрабатывают путем многократной проковки<sup>8</sup> на наковальне, чтобы придать плотность, пластичность, улучшить качество и структуру. Затем из куска серебра мастер выковывает фольгу и, чтобы ее размягчить (*zasytuu*), разогревает на огне и остужает. Такая фольга считается готовой к употреблению: ею можно покрывать поверхность железных пластин, подготовленных к наложению серебра.

Другой способ предварительной обработки серебра перед наложением на железную поверхность сводится к тому, что размягчение посредством проковки делается несколько иначе: мастер проковывает кусок серебра на наковальне, превращая его в фольгу, которую разрезает ножницами и измельчает до крупинок, после чего сплавляет и вновь обрабатывает на наковальне, повторяя эту операцию до тех пор, пока серебро не приобретет необходимой структуры. Как указывают мастера, серебро само «показывает своим поведением», нужно ли еще ковать, чтобы достичь нужной плотности, или же можно прекратить ковку. Подобный способ подготовки серебра для наложения на поверхность железных пластин встречается у бурят, а также у некоторых вышеназванных народов<sup>9</sup>.

Еще один способ подготовки серебра для покрытия поверхности больших деталей, в основном железных пластинок, заключается в том, что предварительно обработанное серебро или серебряная проволока пропускается через калибровочную доску. Приспособления для получения калиброванной серебряной проволоки широко применялись как киргизскими ювелирами, так и мастерами других названных народов. Техника протягивания серебряной проволоки через упомянутое приспособление в научной литературе называется волочением. Суть его заключается в том, что, применяя определенное усилие, заготовку, т. е. серебряный прут, протягивают через отверстие калибровочной доски, имеющее несколько меньшее сечение, чем исходная заготовка. Волочению подвергается чаще всего металл в холодном состоянии, что обеспечивает получение продукции высокой точности и хорошего качества. Применяя сходную технику, киргизские мастера добивались получения тонкой серебря-

<sup>8</sup> О роли проковки в повышении пластичности, улучшении структуры благородных металлов см. В. И. Марченков. Ювелирное дело. М., 1975, с. 52—53.

<sup>9</sup> Не во всех использованных нами работах имеется достаточно полное описание процесса размягчения серебра путем многократной его проковки, однако о применении подобной обработки можно догадаться из того, что серебро перед наложением на поверхность железной пластинки имеет вид фольги или тонкого листа. См.: М. Б. Эрдынеев, И. И. Соктоева. Технология обработки металлов. — «Художественная обработка металла в Бурятии». Улан-Удэ, 1974, с. 29—35; С. И. Вайнштейн. История народного искусства Тувы. М., 1974, с. 84; Э. А. Масанов. Кузнечное и ювелирное ремесла в казахском ауле (вторая половина XIX — начало XX в.). — «Тр. Ин-та истории, археологии и этнографии АН Казахской ССР», т. 12, Алма-Ата, 1961, с. 161—163, и др.

ной проволоки разного диаметра. Учитывая отсутствие в научной литературе подробного описания традиционной волочильной доски, применяемой киргизскими мастерами<sup>10</sup>, целесообразно описать этот инструмент, поскольку во время поездок по Киргизии нами было обнаружено у мастеров множество калибровочных досок, причем у отдельных ювелиров имелось несколько таких приспособлений.

Инструмент для волочения проволоки, называемый у северных киргизов *sym tartquç*, а у южных также *kilijä* или *kirijä*<sup>11</sup>, представляет собой железную или стальную пластину неправильной четырехугольной формы толщиной в 3—5 мм со множеством отверстий, расположенных в 2—4 ряда<sup>12</sup>. Диаметр отверстий колеблется от 3—4 мм до нескольких микрон, причем каждое последующее отверстие постепенно уменьшается примерно на 0,1—0,3 мм и последнее бывает еле заметным для глаза. Каждое входное отверстие имеет коническую форму и бывает чуть большего диаметра, чем выходное. Приспособления для калибровки, волочения серебряной, иногда и золотой проволоки — *sar* или *sab* (бурят.), *suuriqcu* (тув.), *sym tartatyn qalyp* (каз.), *sim tartquç* (туркм.), *kirijä*, *kilijä* или *kilijo* (узб.) и *kirijo* (тадж.) применялись мастерами не только у названных в начале работы тюркских, монгольских и иранских народов, — но и у многих других, знакомых с искусством обработки металлов<sup>13</sup>.

Серебро, подвергающееся волочению, должно быть высокопробным. Перед волочением кусок серебра плавится в специальном тигле, затем выливается в изложницу с продолговатым пазом-канавкой. Остывшее серебро по форме напоминает стержень карандаша. Откусив от него кусочками нужное количество серебра, мастер в целях повышения пластичности приступает к его проковке. Затем серебро куется до тонкой пластинки толщиной в 3—4 мм и разрезается ножницами (*kümüş qajçu*) по кругу для получения прутка шириной в 3—4 мм. Неровные края прутка отбиваются на наковальне. Полученную заготовку равномерно разогревают на огне и быстро охлаждают<sup>14</sup>. Затем, заострив один ее конец, продевают в соответствующее отверстие волочильной доски, закрепленной в тисках<sup>15</sup>. С противоположной стороны доски конец серебряной проволоки захватывается специальными щипцами-плоскогубцами (*kümüş tartquç quçqaç*), и проволока протягивается через соответствующее отверстие волочильной доски, подвергаясь при этом обжатию и вытяжке. Таким образом, она приобретает нужную толщину и заданную форму. Перед началом работы отверстие волочильной доски намазывают козьим, бараньим или говяжьим жиром<sup>16</sup>, чтобы облегчить волочение и получить гладкую поверхность протягиваемого металла, а также повысить срок службы инструмента. Протянув проволоку через большое отверстие, ее снова разогревают на огне докрасна, быстро охлаждают с целью раз-

<sup>10</sup> С. В. Иванов, Е. И. Махова. Указ. раб., с. 98; А. Ф. Бурковский. Указ. раб., с. 93.

<sup>11</sup> Последние два термина происходят от таджикского *kirijä*, и к южным киргизам они проникли, видимо, через узбеков.

<sup>12</sup> Поскольку волочильное приспособление каждым мастером изготавливалось для себя, его формы и размеры были разные. Делали его из старых напильников (размеры: 4—5×15—20 см) или небольших стальных пластинок (размеры: 7—8×10—12 см) с последующей закалкой.

<sup>13</sup> М. Б. Эрдынеев, И. И. Соктоева. Указ. раб., с. 33, 38; С. И. Вайнштейн. Указ. раб., с. 85; Э. А. Масапов. Указ. раб., с. 157; А. Пиркулиева. Домашние промыслы и ремесла туркмен долины средней Амударьи во второй половине XIX — начале XX в. Ашхабад, 1973, с. 43; Г. З. Тимергалиев. Каталог коллекции слесарно-кузнечных изделий (конец XIX — начало XX в.). Ташкент, 1974, с. 12—13, и др.

<sup>14</sup> Нагревая благородные металлы до определенных температур и затем быстро охлаждая их, мастера придавали им мягкость и пластичность. Об этом см. В. И. Марченко. Указ. раб., с. 51.

<sup>15</sup> С. В. Иванов, Е. И. Махова. Указ. раб., с. 98.

<sup>16</sup> Полевые материалы автора, записано от мастера Азиза Копоева, 1927 г. р. (Ат-Башинский район, Нарынская область) в 1975 г.

мягчения (*žašytuu*) и затем, снова заострив один ее конец, вставляют в следующее отверстие, чуть меньшего диаметра, чем предыдущее, и протягивают. Волочение производится до тех пор, пока мастер не получит проволоку нужного сечения. Полученную проволоку используют для филигранных работ, из нее изготавливают крючки-петельки к серьгам, различного рода цепочки, пружины, а также серебряные орнаменты на поверхности железных пластин.

Описанный выше способ получения проволоки с помощью волюки распространен у ряда вышеназванных народов. К сожалению, из-за неполноты описания этого процесса в отдельных работах остаются неясными некоторые детали. Например, неизвестно, смазываются ли отверстия волючной доски в момент протягивания проволоки.

Серебряной фольгой и проволокой из серебра покрывают поверхность предварительно размягченных железных пластин, для чего железную пластинку очищают, затем накаливают в горне докрасна и медленно остужают. Потом специальным молоточком (*bytkyldaquç balqa, batkalagyc balqa*)<sup>17</sup>, имеющим хорошо закаленный острый конец (или обоюдоострые концы), на пластинку наносят насечку в виде сплошной сетки или пунктирных штрихов. Допустим, что нужно покрыть насечкой четырехугольную пластинку. Углы, начиная с левого верхнего, по часовой стрелке обозначим буквами А, В, С, D. Насечка косыми линиями начинается с угла D в сторону угла В, т. е. в противоположный по диагонали угол. Затем насекают с угла А в сторону угла С. В результате поверхность пластинки покрывается ромбовидной сеткой и напоминает насечку на напильнике. Затем ее для размягчения накаливают и дают остыть. На подготовленную таким образом пластинку накладывают серебряную фольгу и специальным молоточком с ровным тупым концом вбивают ее в насечку<sup>18</sup>. Под ударами молотка фольга сцепляется с зарубками, и поверхность пластинки становится сплошь посеребренной. Аналогичные способы серебрения железа, исключая применение припоя, встречаются также у бурят, тувинцев, хакасов, алтайцев, казахов, туркмен, башкир, узбеков и др.

Примерно таким же способом, не применяя припоя, на насеченную поверхность железной пластинки накладывают серебряную проволоку. При расплющивании по поверхности пластинки проволока может занимать как всю поверхность, так и часть ее, создавая контуры узора или орнамента. Для получения серебряного узора на пластинке мастер сначала легкими ударами молоточка вбивает один конец проволоки в нужное место, затем накладывается проволоку прямыми, волнистыми или зигзагообразными линиями, одновременно слегка вбивая ее в зарубки. В результате получается заранее задуманный орнамент. Таким путем мастера могут получить серебряный узор на фоне вороненого<sup>19</sup> железа, или, наоборот, накладки из серебра становятся как бы фоном для узора из вороненого железа, напоминающего чернь. Для того чтобы увеличить эту контрастность, мастера «отбеливают» серебро (*kümüs—tü ay artüü*). В раствор, состоящий из двух частей нашатыря и одной части соли, разведенных в воде, опускают пластинку с серебряной насечкой и оставляют в нем до тех пор, пока серебро не приобретет естественный блеск, а ее фон, т. е. вороненое железо, станет тусклым, темным. Для ускорения процесса «отбеливания» раствор нагревали. В прошлом для «отбеливания» серебра киргизские мастера применяли и золу<sup>20</sup>, которой полировали по-

<sup>17</sup> Полевые материалы автора, записано от мастера А. Копоева.

<sup>18</sup> С. В. Иванов, Е. И. Махова. Указ. раб., с. 99.

<sup>19</sup> В целях художественной обработки металла мастера часто прибегают к воронению, в процессе которого изделие покрывается окисной пленкой, имеющей сине-фиолетовый или коричневатый цвет.—«Художественные промыслы РСФСР». (Справочник). М., 1973, с. 143.

<sup>20</sup> А. Акматалиев. Кыргыздын элдик зергерчилиги.—«Ала-Тоо», Фрунзе, 1976, № 6, с. 142 (на киргиз. языке).

верхность посеребренных изделий. У бурятских мастеров серебро в старину «отбеливали» золой (*ünэһэн*), солонцами (*xužir*), а также раствором, в состав которого входила облепиха<sup>21</sup>. Казахские и туркменские ювелиры для «отбеливания» серебра применяли различные квасцы или кислоты<sup>22</sup>.

Киргизские ювелиры многие женские украшения, преимущественно серьги и браслеты, отделывают зернью. Техника зернения была известна с древнейших времен многим народам, однако каждому из них присущи свои особенности. Киргизские мастера, например, практиковали несколько способов получения зерни. Один из них описан в работе А. Ф. Бурковского. Расплавленное серебро смешивают с мелко толченым углем и выливают на железный лист. В результате получаются мелкие серебряные шарики, которые после остывания отделяют от угля<sup>23</sup>. Описанный прием получения зерни неудобен тем, что шарики получаются разные и подбирать их по форме и величине затруднительно.

Другой способ получения зерни заключается в том, что проволока сечением около 1—2 мм, протянутая через волоочильное приспособление (*sym tartquç* или *kilijä*), нарезается на кусочки длиной в 1—2 мм. Затем в куске древесного угля просверливаются небольшие отверстия, в которые кладут кусочки серебра, уголь ставят в горн, где он раскаляется, а кусочки серебра плавятся. В определенный момент мастер щипцами достает из горна уголь и вытряхивает расплавившееся в нем серебро в ванночку с холодной водой. Погружаясь в воду, оно быстро остывает и приобретает форму правильных шариков. Приблизительно таким же путем получали зернь ювелиры у казахов, узбеков, туркмен, таджиков и других народов Средней Азии<sup>24</sup>.

Исследователи, изучавшие технологию металлообработки у киргизов, отмечали, что у них распространена чеканка по серебру<sup>25</sup>. Инструменты для чеканки изготовлялись из стальных стержней различного сечения и длины. На рабочем конце каждого из них имелся какой-нибудь узор в виде полумесяца, точек, звездочек и т. д. Изготовлением и закалкой стержней занимался сам мастер. У опытных мастеров их было по несколько десятков. Чеканы, называемые у киргизов *сарqu*, в зависимости от того, для получения какого орнамента используются, имеют и дополнительные названия. Например, чеканы *tooq köz* (куриный глаз), *çut-çuq köz* (воробьиный глаз) предназначены для получения на поверхности серебряной пластинки точечного орнамента, напоминающего глаза указанных птиц. Для получения орнамента в виде снежинок используется чекан *qar* — *сарqu* (qar — снег), чеканом *zyldyzça* получают орнамент в виде пятиконечной звезды.

Чеканка по серебру с использованием некоторых вышеназванных инструментов и вспомогательных приспособлений широко практиковалась мастерами почти всех упомянутых выше народов.

Число примеров, свидетельствующих о параллелях киргизской металлообработки со среднеазиатской и центральноазиатской, можно было бы увеличить, рассмотрев еще и такие процессы обработки металла, какковка, литье, изготовление припоя, техника черни и др.

Мы попытаемся также проследить параллели в терминологии металлообработки. Нами составлена таблица, где представлены термины, обозначающие основные инструменты и технологические приемы (см.

<sup>21</sup> М. Б. Эрдынеев, И. И. Соктоева. Указ. раб., с. 33.

<sup>22</sup> Э. А. Масанов. Указ. раб., с. 167; А. Пиркулиева. Указ. раб., с. 51.

<sup>23</sup> См. А. Ф. Бурковский. Указ. раб., с. 95.

<sup>24</sup> Э. А. Масанов. Указ. раб., с. 165; О. А. Сухарева. Указ. раб., с. 47; Н. Азизова. Ювелирные изделия Узбекистана. Ташкент, 1968, с. 17; М. Б. Эрдынеев, И. И. Соктоева. Указ. раб., с. 39, и др.

<sup>25</sup> См. С. В. Иванов, Е. И. Махова. Указ. раб., с. 98—99.

Наименование изделий, технологий, процессов и металлов	Народы									
	монголы	буряты	тувинцы	киргизы	казакы	каракалпаки	туркмены	узбеки	таджики	
Накопальная Кузнечные меха	döş xöörög xavčiur, öörlob xajč, bax'	düş xöörge xabšag, ülirbe, abarya, xinsa	döžü xörük qyskaš	döšu köörük qumčiur, qurčiur, čumčiur, qyčqac	töš körik šymšuyr, čempitawyz, qusqaş	tös; sändäl körik qysqyš, atawyz, isqenže	sändäl körik atagzy, ambyr, ambyr	sändon däm, temirči dämi ömbur, qisqič, öläšqiräk, kämpitoyiz	sändon däm ambur, giro, otasgiraq	
Молог	alx (an) balč xajč (in) savslaya, bax'	alxan, balta xajša abalva	balqa, alava, maska xacy sapsalya, qyzylyy	balqa qajčy sapsalya zryuu	balva qajšy quslyryyš, isqenže	balva, sökkis qajšy qysqyš isqenže	ekudaban, čekič qajči girä, iskanža	balya, xoisk, puik qajči, mikro giro, iskanča		
Точильный камень	bilüü	büljüü	čanyy dažy	bülöä, qajraq taš	qajraq tas	qajraq	qajraqloš	qajroq, sängi težküni päjvanküni		
Сварка	yaunalt	sirexe, sirexe	qannaar	širetüü, qandoo, kepserlöö	qajraq pisiru	kepserlew	qävsär, päjväm	oxangär, nal'gär		
Кузнец	darxan, tömrijn darxan	darxan, tümerše darxan	darvan, taryan, uzanykyčy	darqan, temir usta, kara usta, bodon, usta	temiršil	temiršil, temir ustasy	temirči, taqač	zär, tillo nuqra oxän		
Ювелир	altan darxan	altaša darxan, mün yese darxan altan	aldyn	kümüš usta, kümüšči, con, usla, zeger alyn, zer	zeger	zeger	zärgär			
Золото	alt (an)	aldyn	aldyn	alyn, zer	alyn	zeger	zärgär			
Серебро Железо	möngön tömör	müngen tümer	möngün demir	kümüš temir	kümüš temir	gümis temir	ollin, zär, tilla kümüš, nuqra temir	zär, tillo nuqra oxän		

таблицу)<sup>26</sup>. Таблица составлена по принципу последовательного проникновения в лексикон киргизских кузнецов и ювелиров предполагаемых монгольских или иранских терминов.

Основными инструментами металлообработки можно считать наковальню, воздушнонагнетательные меха, молотки и клещи. С момента, когда люди впервые научились обрабатывать металл, указанные инструменты являлись главными. Почти у всех упомянутых на стр. 92 народов эти инструменты были как бы «священными», к ним относились с особым почтением, время от времени им приносили жертвы<sup>27</sup>, их передавали из поколения в поколение, и, таким образом, они становились реликвией. Названия инструментов, как видно из таблицы, у ряда тюркоязычных народов Средней Азии и монголоязычных народов Центральной Азии очень близки, за исключением некоторых фонетических отклонений. Например, название наковальни у большинства тюркоязычных народов, за исключением каракалпаков, туркмен и узбеков, у которых оно явно таджикского происхождения, имеет общую основу с названием этого инструмента у монголоязычных народов. Каракалпаки же для обозначения наковальни употребляют термины как с монгольской (*tös*), так и с иранской (*sändül*) основами. Ни иранские (в формах *sändon*, *sändül* и др.), ни монгольские (в формах *dös*, *düs*, *dösü*, *tös* и др.) основы названия этого инструмента в древнетюркской лексике пока не обнаружены. Вместе с тем в лексике тюркоязычных народов близкое к этому слово в формах *tösö* (кирг.), *tüsä* (узб.), *düse* (туркм.) употребляется в значениях стлать, постилать, подстилать<sup>28</sup>, подкладывать под что-либо. Накowальня как орудие металлообработки служит для подкладывания под обрабатываемый материал. Аналогичное название встречается в монгольской топонимии. Например, словом *Duši* обозначена сопка, находящаяся в отрогах Хамар-Дабана в Бурятии<sup>29</sup>, которую, по легенде, мифические сыновья Божинтоя<sup>30</sup> использовали в качестве наковальни. Там же, как указывает И. И. Соктоева, «...до недавнего времени совершали обряд посвящения в дарханы...»<sup>31</sup>, т. е. в кузнецы. Примечательно, что священными считаются не только наковальня — важнейшее орудие металлообработки, но и другие подобные предметы; ореолом почета окружена сопка, в честь наковальни названная словом *Duši*. Она служит местом для совершения обряда посвящения в мастера.

Кузнечные меха у монголоязычных народов обозначают термином *xöörög* (монг.) и *xöörge* (бурят.). Близкие к нему названия имеются у тувинцев, киргизов, казахов, каракалпаков и туркмен. Только у узбеков название кузнечных мехов имеет сходную с таджикским форму *dām* или *temirči dāmi*. Термин *körük* для обозначения воздушнонагнетательных мехов, а также горна ювелира и жестианщика встречается и в древнетюркском словаре<sup>32</sup>. Любопытно, что в бурятских народных преданиях хозяином кузнечных мехов выступает один из сыновей Божинтоя — Хор-саганнойон<sup>33</sup>.

<sup>26</sup> Тюркские термины в статье даны в латинской транскрипции, принятой в современных академических изданиях.

<sup>27</sup> См. А. Ф. Бурковский. Указ. раб., с. 84—85; И. И. Зарубин. Сказание о первом кузнеце в Шугнанае.— «Известия АН СССР», Л., 1926, VI серия, т. XX, № 12, с. 1165—1170, и др.

<sup>28</sup> К. К. Юдахин. Киргизско-русский словарь. М., 1965, с. 761; «Узбекско-русский словарь». М., 1959, с. 467; «Туркменско-русский словарь». М., 1968, с. 294.

<sup>29</sup> И. И. Соктоева. Кузнечное ремесло в народных преданиях и легендах.— «Художественная обработка металла в Бурятии», с. 17.

<sup>30</sup> Божинтой — имя легендарного белого кузнеца, вернее, культурного героя, обитавшего в западной части неба. По преданию, девять сыновей и одна дочь Божинтоя, спустившись на землю, научили земных людей кузнечному делу.

<sup>31</sup> И. И. Соктоева. Указ. раб., с. 17.

<sup>32</sup> «Древнетюркский словарь», Л., 1969, с. 318 (далее — ДТС).

<sup>33</sup> М. Н. Хангалов. Собр. соч., т. 1, Улан-Удэ, 1958, с. 304, 440; И. И. Соктоева. Указ. раб., с. 13.



В обозначении клещей и щипцов тоже можно проследить некоторые параллели в языках тюркских и монгольских народов. В одном из монгольских названий клещей и щипцов в формах *xavčuur* (монг.) и *xabsag* (бурят.) можно угадать старинное наименование ухватывающего инструмента, применяемого названными выше народами. Монгольское слово *xavčuur*, а также бурятское *xabsag* отчетливо расчленяются на две морфемы: корень *xavč* (монг.) и *xabs* (бурят.) + словообразующий суффикс *-uur* (монг.) и *-ag* (бурят.). Значения указанных слов: ущемлять, ухватывать, защемить, зажать между чем-либо. В лексике киргизов встречаются очень близкие аналогии к упомянутым терминам в формах *qymčuur*, *qurčuur* и *čymčuur*<sup>34</sup>, которые в свою очередь тоже состоят из двух морфем: корень *qymčy*, *qurčy*, *čymčy* + словообразующий суффикс *-uur*. Значение этих слов совпадает со значением монгольской и бурятской форм — *xavč* и *xabs*. Близкие аналогии к указанному термину встречаются у тувинцев (*qyskaš*), казахов (*šymšuur* и *qyskaš*), каракалпаков (*qysqyš*) и узбеков (*qisqič*). Термины *gys-* или *qys-* со значениями: сжимать, сдавливать, стискивать были в обиходе и у древнетюркских племен (*qis*)<sup>35</sup>. Отсюда же происходят перечисленные выше названия клещей и щипцов у тюркоязычных народов с добавлением словообразующего суффикса -гыч, -гач, т. е. *qisyač*<sup>36</sup>. Вместе с тем в названии этого инструмента в формах *ombur* и *ätäsğüräk* (узб.) и *ammyr* или *ambyr* (туркм.) явно прослеживается иранский корень, что является, несомненно, не простым заимствованием, а результатом этнокультурного взаимодействия с таджиками.

Общей основой слова, употребляемого для обозначения молота у монголоязычных народов, является *alxa* с добавлением словообразующего суффикса -ап или -п, т. е. *alxan*. Тюркоязычные же народы Средней Азии и тувинцы для обозначения молота применяют термин *balqa* (тув., кирг.), *balqa* (каз., ккалп. и узб.). Возможно, между монгольской основой *alxan* и тюркской *balqa* имеется определенная связь. Здесь, по-видимому, на определенном историческом этапе развития языка отпал звук «b», или, наоборот, у некоторых тюркоязычных народов это слово стало употребляться с добавлением указанного звука. Иначе говоря, в этом термине можно предположить наличие общего корня в форме *balq* или *alq* как для центральноазиатских монголоязычных, так и для некоторых тюркоязычных народов. Отметим, что как монгольское, так и предполагаемое тюркское названия указанного инструмента в лексике древних тюрков пока не обнаружены. Древнетюркское название молота — *čekük*<sup>37</sup>. Фонетические варианты последнего встречаются у каракалпаков, туркмен и узбеков.

Тюркские и монгольские параллели обнаруживаются в названии ножниц в формах *xajč* (*in*) (монг.), *xajsa* (бурят.), *xaju* (тув.), *qajču* (кирг.), *qajšu* (каз., ккалп.), *qajču* (туркм.), *qajči* (узб.). У таджиков ножницы обозначаются как заимствованным из тюркских языков термином *qajči*, так и арабским *mikroz*.

Обращает на себя внимание наличие общей основы в названии тисков: *savslaya* (монг.), *sapsylaya* (тув.) и *sapsalya* (кирг.)<sup>38</sup>. У остальных тюркоязычных народов название тисков происходит от упомянутого уже древнетюркского слова *qys-* с добавлением различных словообразовательных суффиксов. А у узбеков наряду с тюркскими названиями тисков встречается и название, имеющее иранскую основу (*giro*).

<sup>34</sup> К. К. Юдахин. Указ. раб., с. 489, 492, 887.

<sup>35</sup> См. ДТС, с. 447.

<sup>36</sup> Там же, с. 447.

<sup>37</sup> Там же, с. 143, 645.

<sup>38</sup> Аналогичными терминами тувинцы и киргизы обозначают приспособление для кастрирования домашних животных. См.: С. И. Вайнштейн. Историческая этнография тувинцев. М., 1972, с. 33; К. К. Юдахин. Указ. раб., с. 635.

В названии точильного камня прослеживаются определенные параллели между терминами монголоязычных и некоторых тюркоязычных народов — киргизов и туркмен. У остальных среднеазиатских тюркских народов название точильного камня имеет тюркскую основу: *qajraq tas* (каз., ккалп.) и *qajroqtoş* (узб.).

Параллели между тюркоязычными и монголоязычными народами можно обнаружить и при сравнении термина, применяемого для обозначения сварки: у монголов этот процесс называют *γaynalt*, у бурят — *širexe* или *šireexé*, у тувинцев — *qannaar*, у киргизов — *gandoo*, *siretüü*. Причем *qannaar* (тув.) и *gandoo* (кирг.) являются фонетическим вариантом монгольского *γaynatlt*, поскольку они имеют общую основу в формах *γayna + lt* и *qanda + oo*. Кроме того, сходство обнаруживается и в словах *širexe* или *šireexe* (бурят.) и *širetüü* (кирг.). Иранское заимствование выявляется только у узбеков. Как таджики, так и узбеки для обозначения сварки применяют слово *päjävänd* (узб.) и *päjävändküni* (тадж.). У остальных тюркских народов, за исключением казахов, эта операция обозначается термином *kebsir* с его фонетическими вариантами. Слово *qavsür* или *qabsir* в значении соединять, складывать зафиксировано и в древнетюркском словаре<sup>39</sup>.

В киргизском литературном языке мастеров по черному металлу называют *temir usta* (*temir* — железо). В северной Киргизии этих же мастеров, особенно кузнецов, иногда называют *darqan*, т. е. именно так, как именуют кузнецов буряты и монголы<sup>40</sup>. Указанным словом в форме *tarγan* или *darγan* называют кузнеца и тувинцы<sup>41</sup>. У остальных названных выше тюркских народов кузнец именуется словом *temirci* с характерными для языка каждого народа фонетическими вариантами. Термин *temirci* был в обиходе у древних тюрков<sup>42</sup>.

При обозначении ювелирных изделий, серебряных в частности, между монгольскими и тюркскими народами сходства не обнаруживается, зато наличие иранского аналога у среднеазиатских тюркских народов очевидно.

Четкие параллели встречаются у монголоязычных и тюркоязычных народов в названии золота и железа. Вместе с тем у некоторых тюркских народов в обиходе отмечены и термины с иранской основой, такие, как *zer* (кирг.), *tillä* (ккалп.), *zär* и *tillä* (узб.).

Как видно из изложенного выше, привлеченные к исследованию термины употребляются во всех или в большинстве современных тюркских языков. Многие из них зафиксированы также в древнетюркских письменных памятниках, будучи, как правило, общими для тюркских и монгольских языков<sup>43</sup>.

Идентичность названий главных инструментов металлообработки — наковальни, кузнечных мехов, молота, клещей и щипцов, — окружавших ореолом почета, являвшихся в определенной мере священными как у монгольских, так и у большинства тюркских народов, свидетельствует, что взаимопроникновение этих слов в процессе культурно-исторических контактов сравниваемых народов происходило в достаточно отдаленное время.

Сравнительное изучение терминологии металлообработки свидетельствует также о влиянии иранских языков, в частности таджикского, на тюркские. Показательно, что количество терминов по металлообработке в рассмотренных тюркских языках располагается в убывающем порядке

<sup>39</sup> ДТС, с. 393, 438.

<sup>40</sup> К. М. Черемисов. Бурятско-русский словарь. М., 1973, с. 189; «Монгольско-русский словарь» (ред. А. Лувсандэндэв). М., 1957, с. 148.

<sup>41</sup> С. И. Вайнштейн. История народного искусства Тувы, с. 81.

<sup>42</sup> ДТС, с. 551.

<sup>43</sup> С. Сыдыков. Монгольско-киргизские языковые параллели. Автореф. канд. дис. Москва — Фрунзе, 1967, с. 20.

примерно в такой последовательности: узбекский, туркменский, каракалпакский, киргизский и казахский — и отражает исторические судьбы их носителей. Монгольские элементы в большей степени обнаруживаются у тувинцев, киргизов, казахов, поскольку в процессе исторического развития они имели более тесные этнокультурные контакты с монголоязычными народами.

Факт, что среди всех среднеазиатских народов (включая и казахов) именно у киргизов в наибольшей степени представлены термины металлообработки, аналогичные монгольским и бурятским, является одним из аргументов в пользу гипотезы об участии центральноазиатского компонента в этногенезе киргизов<sup>44</sup>.

Сравнительное изучение ряда технических приемов и терминологии металлообработки у киргизов, а также у других тюрко-, ирано- (таджиков) и монголоязычных народов Средней и Центральной Азии подтверждает не только существование между ними в процессе исторического развития хозяйственно-культурных связей, но в ряде случаев и этногенетическую близость, общее происхождение и родство предков этих народов<sup>45</sup>.

---

<sup>44</sup> Как известно, участники состоявшейся в ноябре 1956 г. во Фрунзе совместной научной сессии АН СССР и АН Киргизской ССР, посвященной этногенезу киргизского народа, пришли к выводу, что основное ядро киргизского народа или по крайней мере один из основных компонентов, вошедших в его состав, центральноазиатского происхождения. Вместе с тем в решениях сессии было признано, что вопрос о более точной локализации центральноазиатского этнического ядра киргизов еще недостаточно изучен. См.: ТКАЭЭ, т. 3, с. 234; Г. Ф. Дебец. Некоторые проблемы происхождения киргизов в свете работ Киргизской археолого-этнографической экспедиции.— «Краткие сообщения Ин-та этнографии», М., 1957, в. 26, с. 70.

<sup>45</sup> Изучая хозяйственную жизнь, материальную и духовную культуру, особенно орнаментальное искусство киргизов, к аналогичному выводу пришли и другие исследователи. См.: С. М. Абрамзон. Киргизы и их этногенетические и историко-культурные связи, с. 383, 392, 393; К. И. Антипина. Указ. раб., с. 275, 276; «Народное декоративно-прикладное искусство киргизов».— ТКАЭЭ, т. 5, с. 140—142 (С. В. Иванов. Заключение).