

Л.В. Конькова, Г.Г. Король

КОЧЕВОЙ МИР: РАЗВИТИЕ ТЕХНОЛОГИИ И ДЕКОРА (ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ МЕТАЛЛ)

Одна из глобальных проблем, рассматриваемых этнографической наукой, – механизм формирования традиций. Он складывается под влиянием многих факторов. Специальное изучение художественного металла позволяет эффективно проследить процесс формирования традиций в одном из видов ремесленного производства.

Металл – один из немногих элементов материальной культуры, который имеет сложную технологическую базу и широкое распространение создаваемых из него изделий. Он может служить показателем специализации (региональной, цивилизационной) как самого производства, так и общества в целом. Кроме вопросов технологии (она позволяет проследить, как экономические факторы влияют на формирование традиций в обработке металла) художественный металл дает возможность исследовать и декоративное оформление (придание определенной формы или украшение орнаментом). Последнее отражает влияние на рассматриваемый процесс среди прочих этногенетических, этнокультурных и духовных факторов, включая мировоззрение и верования. Кроме разнообразной информации, которую несет металл, он еще и достаточно хорошо сохраняется. Таким образом, как источник металл устойчив и идеален для рассмотрения его в качестве модели формирования традиций, шире – модели интеграции обществ.

Опыт многолетнего сбора материала и изучения цветного художественного металла VII–XI вв. н.э. степной зоны Евразии – от речных долин Приморья и Приамурья до Дуная – с точки зрения его технологии, химического состава и декоративных особенностей (изучены коллекции археологического материала из фондов различных музеев и институтов свыше 70 городов бывшего СССР, насчитывающие более 5 тыс. образцов) позволил авторам прийти к ряду заключений, которые интересны для понимания механизма формирования традиций в обработке металла. Под традицией здесь понимается устойчивый набор взаимосвязанных и влияющих друг на друга элементов.

С эпохи первых цивилизаций Древнего Востока фиксируются определенные взаимоотношения между кочующими племенами степей и полупустынь, горными жителями и оседлым населением речных долин. Эти взаимоотношения – постоянные, но не всегда стабильные, тонко реагирующие на благоприятные или неблагоприятные изменения в экологической, экономической и политической сферах. Взаимные контакты во все времена способствовали развитию всех видов социально-экономических сообществ.

В эпоху раннего средневековья с образованием в степных просторах Евразии кочевнических государств устанавливаются тесные политические, экономические и культурные связи между каганатами и крупнейшими государствами мира – Византией, Сасанидским Ираном, Арабским Халифатом, Китаем. Контакты оседлых земледельческих цивилизаций и кочевнических скотоводческих объединений способствовали взаимовыгодному обмену прибавочным продуктом. Первоначально оседлое население помимо продуктов своего основного труда – земледелия целиком обеспечивало кочевников-скотоводов необычными для них предметами роскоши и металлом.

В подвижных и недолговечных кочевнических государственных образованиях степной зоны любовь государя, знати и воинов к внешней яркости, пышности формировала заказ и создавала спрос на социально значимые предметы и предметы роскоши. Спрос вызывал ответную реакцию мастеров оседлых цивилизаций – государств с традиционным развитием ремесла в городских центрах. Заметим, что в последних также существовал заказ на яркие, но недорогие изделия, украшавшиеся путем об-

тяжки тончайшим золотым листом деревянной или железной основы. Мастера предлагали кочевому миру весь арсенал возможностей в том виде, в котором он требовался, – декорированную сбрую, наборные пояса, украшения одежды и оружия, пиршественную серебряную и золотую посуду. Удовлетворение социального заказа реализовывалось в процессе общения кочевников с земледельцами в местах оседлого проживания, где находились крупные ремесленные центры. Последние гибко реагировали на потребности кочевого сообщества, поставляя из своей среды не только предметы производства, но и мастеров и распространяя таким образом технологические и орнаментальные традиции.

С развитием общества потребление социально важных и престижных предметов значительно расширилось в кочевническом мире. Он в буквальном смысле «всасывал» металлические предметы и со временем закапывал их. Не секрет, что в XVIII в. в Сибири появились люди особой профессии – бугровщики, которые, раскапывая древние курганы разных эпох, поставляли металл на переплавку для производства самоваров и даже колоколов. Высокохудожественные раннесредневековые изделия – серебряные и даже золотые блюда, сосуды – использовались в богатых домах для бытового употребления.

На последние века I тыс. – начало II тыс. н.э. падает оптимум всевозможных условий, благоприятствовавших возникновению в Евразии новых государств, а также установлению между ними не только политических и культурных, но и экономических связей. Развитие цивилизации сопровождалось ростом потребления, что требовало все больших затрат используемых материалов: сырья, металлов, доступные запасы которых были не безграничны. Следствие этого – периодически возникающие сырьевые проблемы.

Появилась необходимость обеспечить спрос малым количеством материала. Задача удовлетворения возрастающего потребления (особенно в условиях нехватки сырья) требовала новых подходов к ее решению. Они состояли в экономии материала при его максимальном использовании и освоении новых технологий, которые позволяли перейти на менее материалоемкое и трудоемкое производство. Этот процесс отчетливо прослеживается на археологических материалах.

Задача авторов – проследить основную линию развития технологии производства и приемов декорирования цветного художественного металла. Одним из внешних источников его, несомненно, служил контакт цивилизаций с разным хозяйственно-экономическим укладом в степной Евразии и прилегающих районах. Авторы не учитывают вероятные застои, отставания, какие-то ответвления и исключения, концентрируя все внимание на выделении этой главной линии.

В конце I тыс. до н.э. оформилось использование черного металла в качестве основного для производства имеющих рабочую нагрузку орудий и оружия, и цветного металла в качестве декоративного. В I тыс. н.э. употребление меди как декоративного металла претерпевает ряд технологических изменений: наблюдается постепенный отказ от производства и потребления массивных литых предметов. Например, в поясной и сбруйной garnитуре происходит переход от крупных массивных литых украшений скифского и гуннского времени к полым объемным накладкам тюркского времени. мода на них (необходимость обеспечения массового спроса) вызывает потребность в экономии металла.

Тюркские ременные украшения изготавливают новыми способами литья, которые позволяют получить пустотелые объемные накладки, требующие мало металла, но создающие имитацию массивного предмета. Это возможно благодаря использованию вставных сердечников (вставок) в процессе литья. Такая технология считается достижением эпохи переселения народов¹. Исследование конкретного материала позволяет проследить существование целого ряда способов реализации этой технологии, связанных с местными традициями ремесленных навыков.

В VI – VII вв. н.э. в кочевническом мире были повсеместно распространены неорнаментированные гладкие (иногда с прорезями геометрического рисунка) поясные

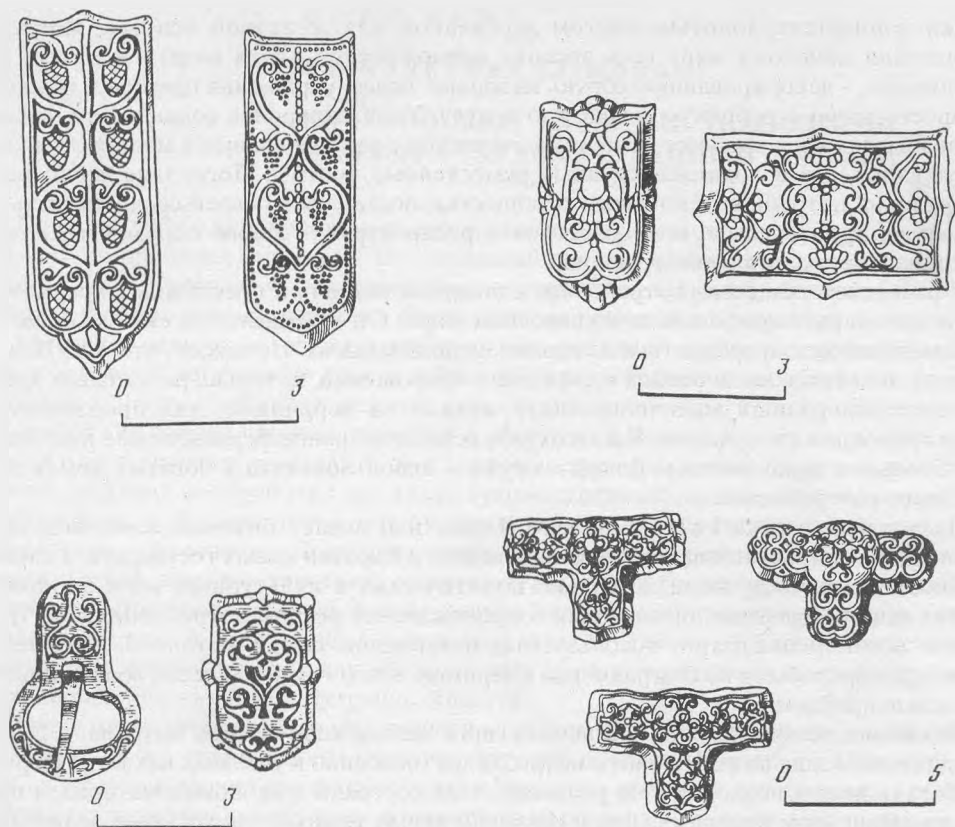


Рис. 1. Торевтика Кыргызского каганата. IX–X вв. Бронза. Случайные находки. Минусинский краеведческий музей, Хакасский областной краеведческий музей (Абакан)

и сбруйные украшения характерной формы. В VIII в. тюркские формы поясных украшений и сосудов заимствуются, претерпевая видоизменения, согдийцами. В это же время на рассматриваемой территории фиксируется единство орнаментации сосудов и ременных украшений, которое прослеживается у различных народов. Орнаментированные украшения в их культурах становятся всеобщим явлением. Возникновение в последней четверти I тыс. н.э. яркой декоративности поясной и сбруйной гарнитуры базировалось в первую очередь на интенсивных контактах внутри евразийского континента.

Характерно, что формирование «степного» орнаментального стиля в каждом крупном регионе, ограниченном, по-видимому, государственными пределами, происходило в соответствии со вкусами конкретных заказчиков. А вкусы эти формировались не только модой, новизной, желанием выделиться и отличиться, но и традиционной культурой, мировоззрением местного населения.

В каждом регионе наблюдаются довольно узкий отбор чужеземных прототипов орнаментальных мотивов, их обязательная переработка и быстрое появление значительного числа местных вариантов каждого мотива, распространяющихся в определенных географических пределах. Складывается так называемый «степной орнаментализм». Суть его в использовании в качестве основного выразительного средства растительной орнаментации, имеющей в основном тенденцию к геометризации и подразающей подчиненную роль зооморфных и других изображений. Такой узор «построен на связанности всех деталей, на передаче... всепроникающего движения по всему предмету»². Стиль этот при всех конкретных и самобытных проявлениях его в комплексах каждого крупного региона – универсальное явление искусства народов

степной зоны в раннем средневековье, отразившее сложные и разнообразные заимствования, новые оценки художественных образов декора различных предметов.

Значение культурных влияний и контактов в складывании этого стиля трудно переоценить. К концу I тыс. н.э. он достигает своего расцвета, становясь наиболее усложненным, пышным. Образец его в это время – комплекс торевтики Кыргызского каганата на востоке степей (рис. 1). В IX–X вв., в период экспансии каганата, влияние этого варианта «степного орнаментализма» сказалось на украшении воинского убранства многих народов степной полосы, а через нее и других территорий, в том числе и тех, из которых шли первоначальные импульсы, способствовавшие сложению стиля.

Расцвет «степного» орнаментального стиля в конце I тыс. н.э. сопровождался значительным в масштабах степной Евразии спросом на декоративный металл. Реализовать его можно было через совершенствование технологии, позволяющей получить тонко декорированный сложным узором миниатюрный предмет. Только мобильная гибкая технология могла удовлетворить достаточно разнообразные запросы в декорировании предметов в зависимости, как уже говорилось, от вкусов, моды, воззрений, верований и т.п., а также проявить накопившиеся культурные и духовные традиции конкретного сообщества быстро и в любом объеме.

Именно литье по восковой модели в сочетании со вставным сердечником, о котором уже шла речь, было той технологией, которая позволяла изготовить большое количество изящных изделий с затратой минимума металла. Литье со вставкой с использованием воска и последующее изготовление требуемого предмета по оттиску готовой матрицы (штампа)³ (рис. 2) без использования жесткой литейной формы позволяло исключить из процесса производства таких вещей трудоемкое изготовление литейных форм, которые были пригодны лишь для немногочисленного использования. Именно спецификой технологии конца I тыс. н.э. объясняется отсутствие массовых находок литейных форм при археологических раскопках, тогда как литые изделия встречаются в огромном количестве. В тех же случаях, когда находят литейные формы, они, как правило, не имеют следов нагара, что вызывает у археологов недоумение и порождает вопросы и дискуссии.

На наш взгляд, отсутствие следов производственного процесса на таких литейных формах, по всей видимости, следствие того, что они использовались для отливки восковой модели. Подобный процесс производства изделий совершенно другой категории, например, скульптурных миниатюр, известен и в гораздо более раннее время (примером могут служить матрицы античного времени). Для наших целей небезынтересна современная попытка моделирования процесса тиснения по тонкому листу металла с помощью такой матрицы с высоким рельефом, исходящая из посыла, что она именно для этого и использовалась. Данный опыт продемонстрировал, что матрица для тиснения не предназначена.

В рассматриваемой нами технологии матрицей могла служить готовая накладка хорошего качества. При использовании ее, скажем, для изготовления одного набора из нескольких десятков однотипных по форме накладок, получались группы чуть-чуть различающихся по размеру изделий, которые можно, подобно матрешке, вложить одна в другую. Интересным примером такой технологии может служить сбруйный набор из Алтайского края, где однотипные по форме и декору несколько десятков накладок (кроме концевых) отличаются друг от друга по длине на 1–2 мм (2,4–2,5 см; 2,7 см; 2,9–3,0 см)⁴. Другим подтверждением применения в качестве матрицы готовой накладки хорошего качества была исчезающая при длительном тиражировании четкость рисунка декора.

Очень хорошо прослеживается разделение всего массива изученного материала на малочисленные накладки прекрасного качества (хороший металл, тонкий, очень четкий рисунок узора) и основной массив изделий худшего по всем параметрам качества. Первая группа оригинальных накладок изготовлялась путем литья по восковой модели со вставкой. Вторая – результат последующей репродукции ори-

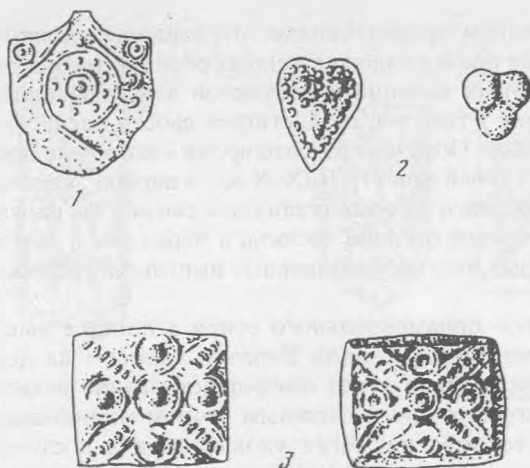


Рис. 2. Матрицы. 1 – из городища Джузыдык. VI–XII вв. Камень. Раскопки А.М. Грищенко, 1986–1987 гг. Чимкентский областной историко-краеведческий музей; 2 – из городища Болгар. X–XIII вв. Бронза. Случайные находки. Ярославский музей-заповедник; 3 – каменная матрица и серебряная нашивная бляшка. Из коллекции изделий и инструментов ювелира Байджигита Уткалбаева, с. Баба-ата Сузакского р-на Чимкентской обл. Чимкентский областной историко-краеведческий музей



Рис. 3. Составные композиции. 1 – зажимы для кистей сруи. Бронза. Случайные находки. Минусинский краеведческий музей; 2 – обломок бронзового зеркала (могильник Хорошонок II, курган 3, Бурминский р-н). Раскопки В.А. Могильникова, 1982 г. Алтайский краевой музей (Барнаул)

гинала по готовому изделию. Яркое доказательство этого – наличие одинаковых особенностей оформления декора, а именно индивидуальные различия при составлении рисунка и мелкий брак при литье в одинаковых по форме и орнаменту изделиях первой и второй групп. Указанные особенности оригинала с удивительной точностью повторяются в серийном производстве – на репродукциях с него или с его копии. Характерно это и для изготовления средневековых зеркал.

Для получения новой композиции могли быть составлены дополнительные путем сочетания оттисков двух разных композиций. Это позволяла сделать пластичная масса, в которой оттискивался оригинальный предмет. В качестве примера приведем сюжеты на так называемых зажимах для кистей из Минусинской котловины (рис. 3, 1): изображении крылатой богини явно получено путем не совсем удачного совмещения многократно использованной матрицы с изображением летящей птицы (туловище и схема изображения крыльев в обеих композициях близки) и нового рисунка (голова и нижняя часть)⁵. На декоративной стороне зеркала также можно встретить любой рисунок, даже самый неожиданный. Интересен обломок зеркала из Алтайского края (рис. 3, 2) с изображением у бортика поясной накладке, типичной для того времени. Накладка оттиснута в формовочной массе восковой модели. Любопытно, что на самом бортике отчетливо виден след от ногтей, оставшийся при снятии наклейки с мягкой массы. Данная технология позволяла как составить любую композицию, так и восстановить предмет по разбитому оригиналу, в частности для зеркал. Средневековые зеркала – яркий тому пример⁶.

Показатель расцвета технологии производства украшений воинского снаряжения – ажурное литье. Тонкое литье ажурных предметов по восковой модели дает дополнительную экономии металла. Кроме того, такая технология позволяет получить в итоге высокий художественный эффект: дополнительную (на контрасте отверстий и металла) объемность изделия, игру света и тени, возможность строить декоративную композицию так, что в качестве узора могут восприниматься как линии металла, так и линии прорезей. При этом особенно качественные комплекты таких изделий, имеющие высокий бортик, закрывались с оборотной стороны тонкой пластиной, которая создает фоновый эффект для прорезного орнамента. В результате получали удивительные по красоте и изяществу украшения.

В конце I тыс. н.э. ажурные литые изделия были особенно распространены на Алтае, хотя необходимо отметить их небольшое количество и не очень высокое качество, за исключением отдельных экземпляров. Островками ажурные вещи встречаются и в других регионах. Качественных же во всех отношениях и высокохудожественных произведений⁷ удивительно мало. К ним можно отнести и случайную находку на Украине южносибирской сбруйной бляхи (рис. 4)⁸.

Важный аспект развития экономической технологии – распространение и широкое использование на рубеже тысячелетий приемов холодного и горячего золочения и серебрения. В зависимости от уровня развития технологии в регионе, производящем украшения, и сырьевой базы могли использоваться разные варианты этих приемов: от опускания изделия в расплав драгоценного металла и плакетирования до амальгамирования (амальгама – сплав драгоценного металла с ртутью). Золочение и серебрение с помощью амальгирования позволяло получить очень тонкое, но прочное покрытие на основе малого количества драгоценных металлов. Отметим, что золочение активно использовалось, например, мастерами Саяно-Алтая⁹. Известно, что на Алтае имеются большие запасы киновари и выходы непосредственно восстановленной в природе ртути.

Позолоченные изделия, кроме того, что лучше сохранялись, выглядели нарядней, богаче, орнаменты «играли» при движении, так как свет по-разному отражался от блестящих поверхностей. Пояса и сбруя с такими украшениями были особенно хороши и на солнце заметны издали. Все это создавало на них повышенный спрос, который некоторое время удавалось удовлетворять.

Развитие евразийской торговли, требовавшей изготовления огромной массы монет;



Рис. 4. Ажурные украшения. 1 – из Копёнского чаатаса, Хакасия, курган 2. Золото. Раскопки Л.А. Евтюховой и С.В. Киселева, 1939 г. Государственный исторический музей; 2 – из Чигиринского у. Киевской губ. Серебро (?). Из коллекции Б.И. и В.Н. Ханенко

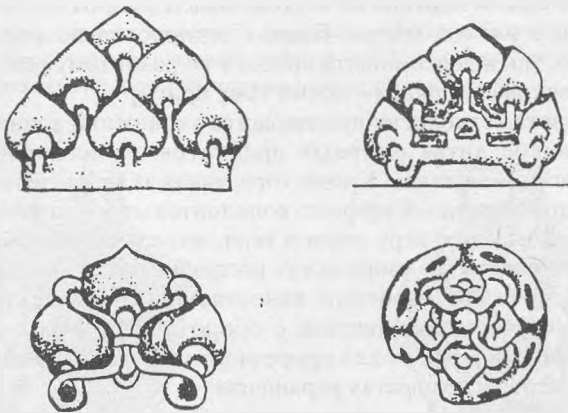


Рис. 5. Штампованные украшения (из могильника Верхне-Салтовский, Старо-Салтовский р-н, Харьковская обл.). Бронза, серебро. Раскопки В.А. Бабенко, 1905–1915 гг. Государственный Эрмитаж

расширение спроса кочевого мира на декорированные предметы быта – посуду, бытовую и культовую утварь, украшения воинского снаряжения и т.п., привели к значительному потреблению цветных металлов, в том числе серебра. Это способствовало возникновению в начале II тыс. н.э. серии сырьевых кризисов, в том числе серебряного и медного, в Китае, например, приведшего к расширению выпуска железных монет, а затем и к появлению бумажных денег¹⁰. Кризис сырьевых источников вызвал потребность в новых технологических решениях. Мастера были вынуждены переходить в производстве рассматриваемых украшений к другим технологическим приемам, а именно к тиснению и чеканке по цветному металлу и серебру, что позволяло сэкономить небольшое количество металла.

Кроме того, к рубежу тысячелетий характер контактов внутри Азиатского континента меняется, так как получили развитие морские торговые пути вокруг южного побережья Азии и изменился режим функционирования грандиозных трасс Великого шелкового пути, позволявшего в течение нескольких веков быстро передавать как сырьевые ресурсы в виде драгоценных и цветных металлов (или отдельных изделий из них), так и художественные и технологические приемы (благодаря мастерам, расселявшимся вдоль трасс Великого шелкового пути).

С нарушением этих связей возникает дефицит мастеров и художественных изделий из металла. Это наглядно подтверждается, казалось бы, неожиданно возникшим распространением красивых литых украшений, отремонтированных грубым спосо-

бом: с помощью железных гвоздей, шляпки которых нередко закрывают самую изящную часть тонкого орнамента, веревочек, кожаной тесьмы. Пояс и сбруя набираются из случайных накладок, совершенно не сочетающихся друг с другом, в результате наборный пояс перестает восприниматься как единая орнаментальная композиция, а его элементы – каждая отдельная бляшка – как повторяющийся мотив этой композиции. Это свидетельствует об отсутствии близости квалифицированных мастеров, которые могли бы выполнить заказ на изготовление нового изделия или хотя бы произвести качественный ремонт старого, что раньше при изобилии предложения было практически не нужно.

В ряде случаев сложные политические ситуации и сопутствовавшая им нестабильность вызывали у каганов и кочевой знати потребность в мастерах, находящихся при них. Это, а также дефицит сырья способствовали повсеместному распространению тиснения и чеканки – более «портативных» технологий в работе с цветными металлами и серебром. Данные способы обработки металлов меньше зависят от термического режима производства и мастерства литейщика. Комплект инструментов для чеканки мастера мог взять с собой, а изготовление простой заготовки не требовало большого искусства. Использование готовых штампов для тиснения по фольге – тонкому листу металла – вызывая неизбежное снижение уровня мастерства, в то же время позволяло новым приемам распространиться очень широко.

В регионах, традиционно зависящих от привозного сырья, например в восточно-европейской зоне, где экономили металл, тиснение и штамповка, позволявшие использовать минимум металла, уже со второй половины VIII в. широко применялись наряду с литьем (рис. 5)¹¹. При этом в декорировании таких изделий использовались приемы, свидетельствующие о попытке мастера сохранить объемность, присущую литым украшениям. Традиции объемного декорирования сохраняются в тиснении за счет дополнительной перспективы, как бы многослойности орнамента. Украшенная таким образом миниатюрная бляшка благодаря плавному переходу от плоскости узора одного уровня к другому, игре света и тени воспринималась объемной, красивой и изящной. Эта техника достигает высокого уровня с введением обратной перспективы (византийская традиция) в орнаментальную композицию.

С распространением штамповки развивается и другое направление декорирования – плоскостное. Заметим, что на металлической посуде гравированный узор появляется гораздо раньше, чем на мелких украшениях воинского снаряжения. Переход от объемного декорирования посуды (с помощью литья) к плоскому с помощью гравировки и чеканки произошел раньше, потому что затраты труда на ее изготовление заметно больше, чем на производство мелких бляшек и, естественно, потребность в экономичной технологии возникла раньше. Кроме того, опытному мастеру в стационарных условиях хорошо отлаженного производства гораздо проще и дешевле (особенно при массовом спросе) изготавливать литые изделия, чем с помощью чеканов декорировать каждую отдельную вещь. В то же время при отсутствии крупных ремесленных центров и мастерских со всеми необходимыми для сложного производства условиями проще и доступнее украшать изделия врезным орнаментом.

Широкое применение гравировки при декорировании изделий и накопление опыта дает возможность максимально усложнять узор, особенно растительные мотивы (рис. 6, 1). Но для того чтобы украшенные таким образом детали воинского снаряжения имели внешний эффект и хорошо смотрелись со стороны, следовало как-то усилить выразительность плоского орнамента, например, путем введения цвета. Развитие техники гравировки и чеканки позволяло это сделать благодаря заполнению гравированных пазов тонкой проволокой из другого металла (рис. 6, 2)¹². В период нехватки цветных и драгоценных металлов эта линия в развитии приемов декорирования получает широкое распространение. При этом заменяется основа, в качестве которой начинает использоваться черный металл, инкрустируемый цветными и драгоценными металлами. Доступных запасов железа несравненно больше, чем запасов меди и серебра. Приемы его обработки проще. Кроме того, основной черный фон

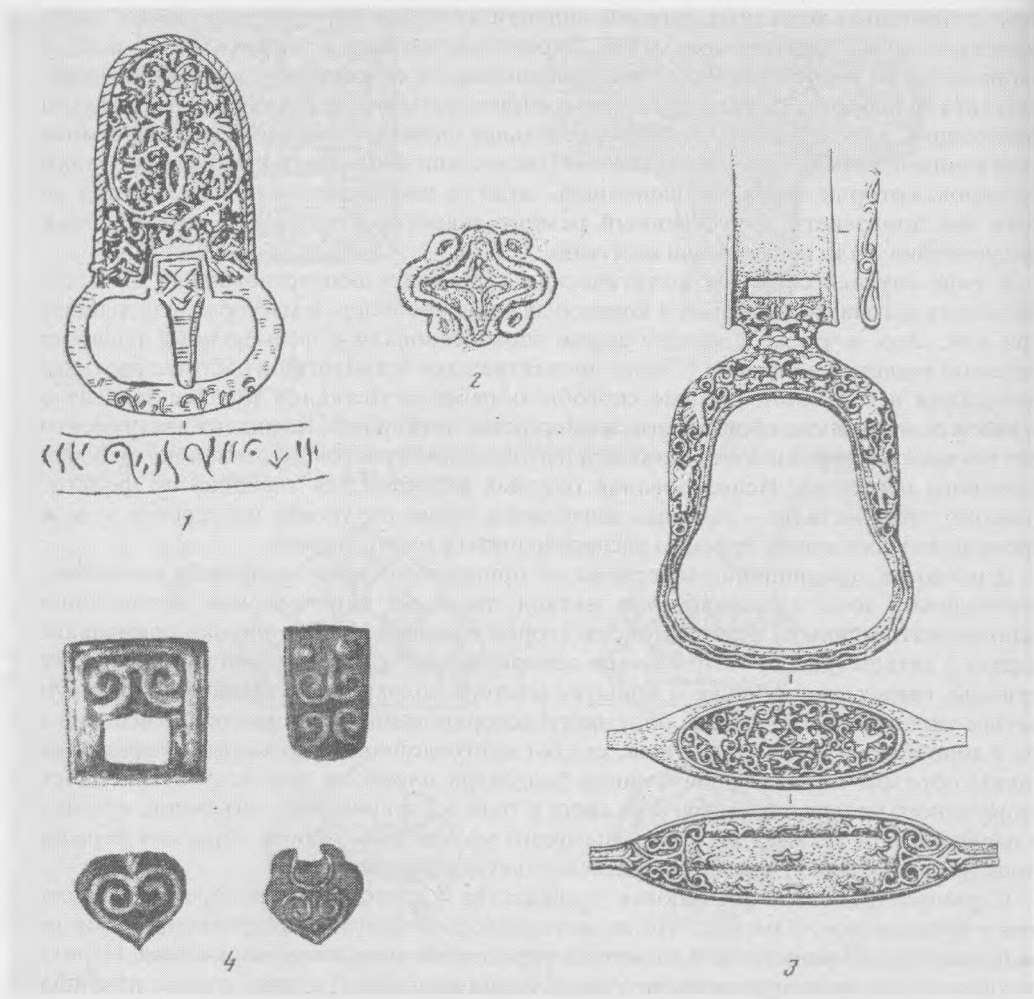


Рис. 6. Гравированные и инкрустированные изделия. 1 – из могильника Елбан 2, курган 1, могила 3, с. Нечунаево, Поспелихинский р-н, Алтайский край. Серебро (?), гравированный орнамент (на дужке, возможно, надпись). Раскопки А.П. Уманского, 1962 г. Алтайский краевой музей (Барнаул); 2 – из могильника Каиры III, курган 16, Горностаевский р-н, Херсонская обл. Раскопки Е.В. Махно, 1954 г.; из могильника Табаевка, курган II, Черниговская обл. Раскопки Д.И. Блительда, 1949 г. Бронза (в пазах – насечки, по ним вставлена серебряная проволока). Ин-т археологии (Киев); 3 – из Уйбатского чаатаса, Хакасия, курган 5. Железо, инкрустация серебряными и медными пластинами. Раскопки С.В. Киселева, 1938 г. Государственный исторический музей; 4 – из могильника Шанчиг, курган 19, Тува. Железо с медной инкрустацией. Раскопки Л. Р. Кызласова, 1960 г. Тувинский республиканский краеведческий музей (Кызыл)

позволяет получить великолепный декоративный эффект от серебра и меди, которыми заполняются пазы орнаментальных линий.

Отдельные крупные изделия (стремена, псалии), декорированные таким образом, известны в южносибирском регионе уже в VIII – начале IX в. (рис. 6, 3)¹³. В конце I тыс. появляются немногочисленные железные бляшки с медной инкрустацией (рис. 6, 4)¹⁴. В начале II тыс. при массовом изготовлении мелких украшений пояса, сбруи и других деталей воинского снаряжения произошел переход к этой технике (с вариациями приемов). Он был широко освоен в кочевой среде, особенно у тюркских и монголоязычных народов, т.е. преимущественно там, где обработка черного металла была традиционной и имела достаточно развитую технологию.

Переход к другому металлу и технологии сопровождался победой геометрического стиля в орнаментации рассматриваемых изделий. Напомним, что растительные узоры «степного орнаментализма», как уже говорилось, отличала формализация, в них были заложены возможности для переработки и развития в сторону максимальной геометризации. Это направление получило интенсивное развитие в начале II тыс., когда еще наблюдалось сосуществование растительного и геометрического типов в орнаменте, причем растительные узоры приобретали все более геометризованный облик, все более стилизованные очертания. Затем геометрический стиль становится преобладающим. Особенно ярко все этапы этого процесса можно проследить на южносибирском материале X–XIV вв.¹⁵

Любопытно отметить, как по-разному может интерпретироваться этнографический орнамент геометризованного облика и решаться вопрос о его происхождении. Для примера обратимся к криволинейному орнаментальному мотиву «рога барана», широко распространенному в орнаменте народов Средней Азии и Сибири. Одни исследователи считают, что это – изображение реальных рогов барана¹⁶, другие видят в них стилизацию парных птиц по сторонам дерева¹⁷. Хотелось бы остановиться на трактовке этого мотива, приведенной Е.Р. Шнейдером. Он записал слова старой казашки о том, что «истинный смысл этой фигуры уже давно и почти всеми забыт, и название бараний рог неправильно, так как узор изображает не рога, а символизирует собой священное дерево»¹⁸. Данное объяснение представляет значительный интерес, потому что оно – отголосок воспоминаний об этапе господства растительной орнаментации. Искусство многих народов прошло этот этап в средние века, о чем уже говорилось.

Еще одним приемом плоскостного декорирования, получившим распространение с X в., стало чернение, известное как на востоке, так и на западе евразийской территории. В русле этих процессов шло и развитие декоративно-прикладного и ювелирного дела в Древней Руси, где преимущественными способами декорирования изделий становятся чернь, скань, зернь – максимально экономные ювелирные приемы, дающие дополнительный декоративный эффект за счет света, тени, объема на ровной поверхности.

Приемы обработки художественных изделий, широко распространившиеся в начале II тыс., наличествуют в декоративно-прикладном искусстве разных народов нашего времени. Так, чеканка, штамповка, инкрустация и чернение распространены у тюркоязычных и монголоязычных народов Центральной Азии и Сибири, ковка, чеканка, штамповка – у народов Средней Азии и Кавказа. Кубачинские ювелиры сберегают прекрасные традиции гравировки и черни. Эти же традиционные приемы плоскостного декорирования (чеканка, гравировка, чернь) долго сохранялись в ювелирном искусстве Русского Севера.

Исследовавший этнографический орнамент народов Сибири С.В. Иванов выделил несколько типов орнамента, среди них тип X – южносибирский (рис. 7, 1)¹⁹. Специальное изучение средневекового южносибирского орнамента позволило выявить близкие ему параллели в орнаменте народов Средней Азии и Казахстана²⁰. Распространение у многих народов (казахи, узбеки, таджики, каракалпаки, туркмены, башкиры) криволинейного комплекса, включающего пальметты, полупальметты, крестообразные и роговидные мотивы, вьющийся побег и др., и у некоторых из них техники серебряной инкрустации по железу, о которой шла речь выше, не случайно. В одних случаях оно свидетельствует о родстве, в других – о тесных контактах предков этих народов в период складывания орнаментального комплекса в средневековье.

По мнению С.В. Иванова, наличие X типа в орнаменте хакасов (рис. 7, 3–6), тувинцев, якутов, бурят также свидетельствует о давних связях тюркоязычных и монголоязычных народов Сибири, восходящих к средневековью. К указанной группе народов Сибири, развивавшихся в тесном контакте друг с другом, можно отнести калмыков, орнамент которых (рис. 7, 2)²¹ имеет много общего с орнаментом бурят, хакасов, алтайцев. Многие его элементы близки средневековой южносибирской орна-

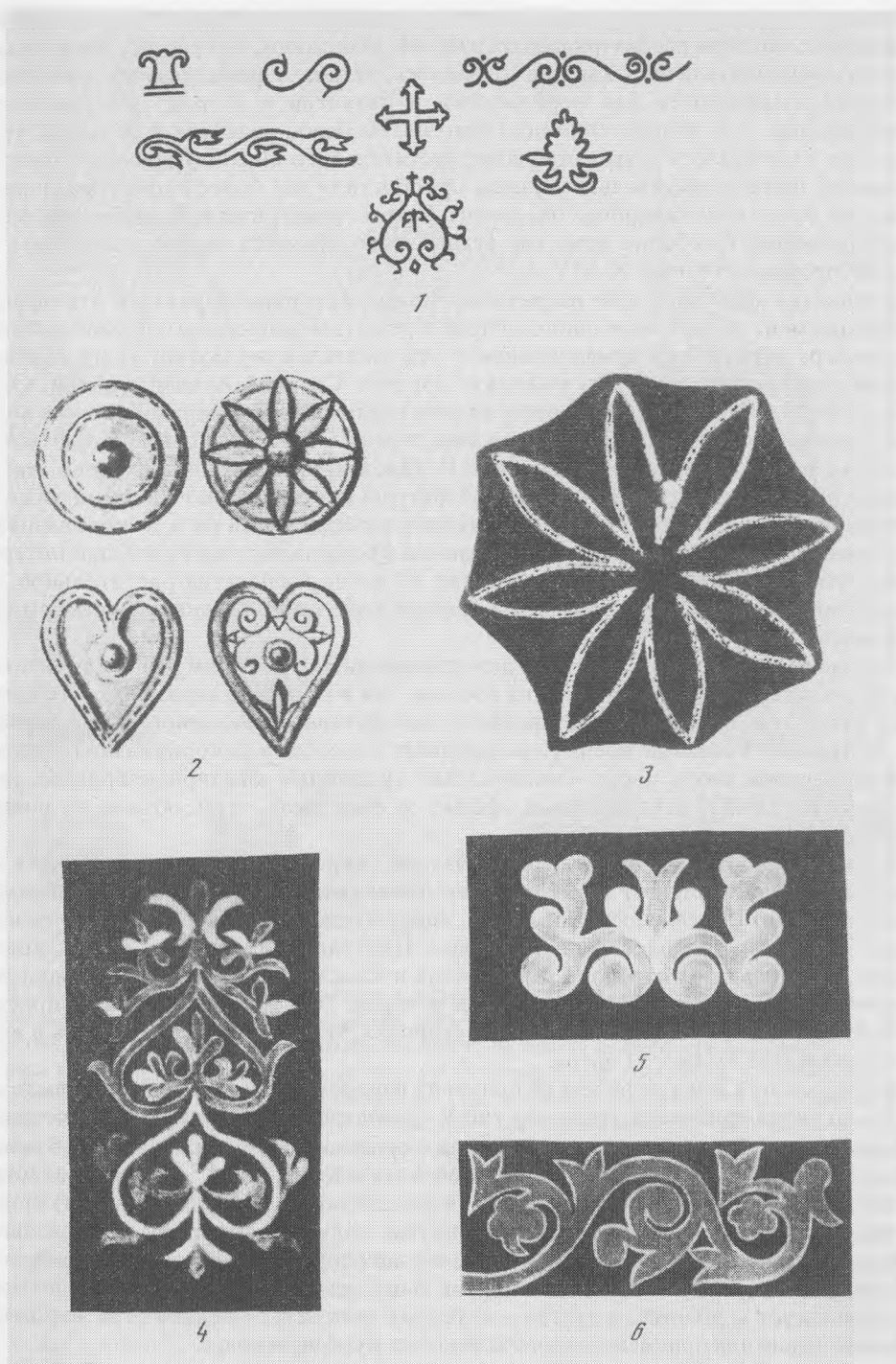


Рис. 7. Этнографический орнамент. 1 – южносибирский (X – по С.В. Иванову) тип орнамента сибирских народов; 2 – украшения калмыцкой конской сбруи. Серебро (по Н.В. Кочешкову). Калмыцкий республиканский краеведческий музей (Элиста); 3–6 – образцы хакасской вышивки. Ткань, бумага. Минусинский краеведческий музей, Архив Хакасского научно-исследовательского ин-та языка, литературы и истории

ментации. Сохранение древних пластов в этнографическом орнаменте калмыков Поволжья – свидетельство несомненных культурно-исторических взаимодействий их предков с другими народами, проживавшими от Забайкалья до Алтая.

Таким образом, при комплексном сравнении средневекового южносибирского орнамента и этнографического орнамента народов Сибири, Средней Азии, Казахстана и Поволжья можно выявить в первую очередь связь с орнаментом сибирских народов. Выделяется также сходство с орнаментом тюркоязычных и монголоязычных народов: хакасов, тувинцев, южноалтайцев, якутов, бурят, калмыков. О тесных связях между народами в определенные периоды их исторического развития свидетельствует, в частности, близость криволинейных и растительных мотивов. Это связано с широкими и активными контактами этнокультурного характера в эпоху средневековья.

Итак, мы проследили основную линию развития технологии производства и приемов декорирования наиболее распространенной и популярной в раннем средневековье категории изделий – украшений воинского снаряжения. Подчеркнем, что это лишь направление развития, его модель. В реальной жизни возникшие в разное время в том или ином регионе различные приемы обработки художественного металла сосуществовали, то затухая, то, наоборот, расцветая. Выделенная последовательность свидетельствует о преимущественном распространении того или иного вида технологии и декора в определенные хронологические периоды, что было обусловлено объективными причинами и прогрессивным развитием рассматриваемого производства.

Суть прогрессивного развития состояла в распространении наиболее экономных технологий, позволявших добываться, с одной стороны, экономии металла, с другой – удовлетворения массового спроса и (при достаточно хорошем уровне мастерства) эстетических запросов заказчика. Удивительный расцвет мастерства в изготовлении рассматриваемых изделий, наблюдаемый в различных регионах евразийской степной зоны, а также распространение аналогичных украшений практически во всех примыкающих к евразийским степям территориях (самая северная из известных находок сделана в Исландии²²) были возможны только благодаря контактам оседлых земледельческих цивилизаций и достаточно подвижных кочевнических государственных образований. Оживленная торговля, военные походы и перемещение кочевых народов на большие расстояния, способствовавшие этнокультурным контактам, стимулировали технологические процессы, становясь одним из важных источников развития технологии производства и приемов декорирования металла.

Примечания

¹ Реконструкция технологии, наиболее близкой к рассматриваемой, была изложена Г. Ласло. Исследуя процесс изготовления колоколовидных наконечников аварской эпохи, он пришел к выводу, что и поясные накладки позднеаварской эпохи, видимо, делались подобным образом. А именно: 1-й этап – изготовление глиняной полусферы на подставке; 2-й – покрытие ее воском толщиной около 1 мм; 3-й – моделировка изделия по воску; 4-й – покрытие его сверху глиной; 5-й – обжиг и вытекание воска, получение разъемной формы; 6-й – отливка воска в эту форму; 7-й – выемка восковой отливки и подправка деталей; 8-й – заливка воска глиной, процесс литья по воску с потерей формы. (См.: *Laszlo G. L'art des Nomades*. Вр., 1972. P. 89–90).

Более рациональный вариант технологии – применение специально изготовленной матрицы (штампа) с орнаментом, которая оттискивается в пластичной массе (опоке – глине с органическими примесями). Затем глиняная форма подсушивается. Перед заливкой металла в нее вставляется меньшая по размеру цельная гладкая (без изображения) деревянная или глиняная вставка (сердечник). Она закрепляется так, чтобы между нею и формой образовалось узкое пространство, в которое и заливается металл. После охлаждения вставка убирается, а готовый предмет вынимается. Таким образом можно тиражировать изделия большими сериями по одной матрице. Предполагается, что такие матрицы с невысоким рельефом имели многоцелевое назначение и могли использоваться для штамповки и чеканки украшений.

² Федоров-Давыдов Г.А. Искусство кочевников и Золотой Орды. М., 1976. С. 61.

³ Бронзовые матрицы VII в. для изготовления деталей поясных наборов в раннесредневековом Херсоне

(Херсонесе) хорошо известны и изучены. См.: *Айбабин А.И.* О производстве поясных наборов в ранне-средневековом Херсоне // *Сов. археология.* 1982. № 3. С. 190–198. Рис. 2–4. Бронзовые матрицы X–XIII вв. для изготовления различных украшений, в том числе поясных и сбруйных, из Волжской Болгарии также хорошо известны. См.: *Город Болгар. (Ремесло металлургов, кузнецов, литейщиков.)* Казань, 1996. С. 164–166. Рис. 59.

⁴ Могильник Камень II, курган 13, погребение 3, Каменский р-н Алтайского края (раскопки В.А. Могильникова, 1976).

⁵ Рисунок зажима с изображением крылатой богини, опубликованный ранее, не совсем точен (см.: *Кызласов Л.Р., Король Г.Г.* Декоративное искусство средневековых хакасов как исторический источник. М., 1990. Рис. 34, 1). Изделие – образец не лучшего качества и сохранности. Рисунок, делавшийся с фотографии, не мог отразить детали, которые четко видны при протирке изображения на бумаге. Эти детали учтены в рисунке к данной статье.

⁶ См., например: *Конькова Л.В.* Бронзолитейное производство на юге Дальнего Востока СССР. Л., 1989. С. 12, 13. Рис. 1, 2.

⁷ См., напр.: *Кызласов Л.Р., Король Г.Г.* Указ. раб. С. 134. Рис. 56.

⁸ *Ханенко Б.И., Ханенко В.Н.* Древности Приднепровья. Вып. 6. Киев, 1907. С. 30. № 407. Заметим, что эта бляха считается серебряной, но, судя по приведенному достаточно хорошему рисунку, позволяющему судить о качестве образца, и исходя из южносибирских аналогий, можно предположить, что она бронзовая.

⁹ *Киселева С.В.* Древняя история Южной Сибири // *Матер. и исследования по археологии СССР (далее – МИА).* № 9. М.; Л., 1949. С. 295.

¹⁰ См.: *Ивочкина Н.В.* Возникновение бумажно-денежного обращения в Китае. Эпохи Тан и Сун. М., 1990. С. 39–40. Гл. 3.

¹¹ *Плетнева С.А.* От кочевий к городам (салтово-маяцкая культура) // *МИА.* № 142. М., 1967. С. 161–166. Рис. 44, 1–5, 58–60 и др.

¹² Серебряная инкрустация считается характерным признаком так называемой черниговской школы (вторая половина X в.) древнерусских наборных украшений. Подробнее см.: *Мурашева В.В.* Убор воина и коня в Древней Руси как социально-этническая категория (по материалам наборных украшений X–XIII вв.). Автореф. дисс. ... канд. ист. наук. М., 1994. С. 21–22.

¹³ См., напр.: *Кызласов Л.Р., Король Г.Г.* Указ. раб. С. 63. Рис. 18; С. 64. Рис. 19; С. 70. Рис. 24; С. 77. Рис. 26.

¹⁴ Подробнее см.: *Кызласов Л.Р.* История Тувы в средние века. М., 1969. С. 107. Рис. 39.

¹⁵ *Кызласов И.Л.* Аскизская культура Южной Сибири X–XIV вв. // *Свод археологических источников.* Вып. 13–18. М., 1983.

¹⁶ *Петри Б.Э.* Орнамент кудинских бурят // *Сб. МАЭ.* Т. 5. Вып. 1. Пг., 1918; *Вайнштейн С.И.* Орнамент в народном искусстве тувинцев // *Сов. этнография.* 1967. № 2.

¹⁷ *Шнейдер Е.Р.* Искусство народностей Сибири // *Казакки.* Вып. 11. Л., 1930.

¹⁸ Там же. С. 155.

¹⁹ *Иванов С.В.* Орнамент // *Историко-этнографический атлас Сибири.* М.; Л., 1961. С. 376.

²⁰ Подробнее об этнографических параллелях средневековому южносибирскому орнаменту см.: *Кызласов Л.Р., Король Г.Г.* Указ. раб. С. 177–192.

²¹ *Кочешков Н.В.* Декоративное искусство монголоязычных народов XIX – середины XX века. М., 1979. С. 156–192. Рис. 113.

²² *Jansson I.* Ett rembelag av orientalsk typ funnet på Island. Vikingatidens orientalska bälten och deras eurasiska sammanhang // *Tor.* V. XVII. (1975–1977). Uppsala, 1977. S. 383–420.

L.V. Конькова, G.G. Король. Nomadic World: Technology and Decor (Art Metal) Development

During a number of years the authors of the article collected and researched non-ferrous art metal of 7–11th cc. in the steppe zone of Eurasia from the point of view of its technology, metal structure and decorative features. They researched the collection of archaeological materials from the funds of the museums and research institutes from more than 70 cities of the former USSR. The authors came to some conclusions which might be interesting for the understanding of the metal processing traditions.