

отливку с модели, изготовленной из пластичного материала.

По прослеженным следам можно реконструировать процесс изготовления модели. Сначала пластичную массу разгладили на ровной деревянной (?) поверхности до состояния тонкой пластинки, а затем острым инструментом из нее вырезали человеческую фигуру. Толщина лезвия использованного инструмента не превышала 0,2 мм, следы его работы сохранились по контуру отливки. Глаза человека выдавлены круглой палочкой с неровным рабочим краем. Вторичная обработка отливки не ограничивалась удалением литника и шлифовкой поверхности. Прослежены попытки выровнять и удалить литейные швы при помощи мелкозернистого абразива и режущего инструмента, лезвие которого, соскользнув при удалении шва с внутренней поверхности левой руки изображенного человека, оставило глубокую царапину на лицевой поверхности отливки. Царапина была настолько глубокой, что ее не смогли снять даже при шлифовке изделия. Очевидно, лезвие инструмента было намного тверже материала, из которого отлито изображение. Такой твердостью обладают кремний и железо.

Фигурка запечатлила, вероятно, пляшущего подбоченившегося человека с овальной головой, двумя четко обозначенными круглыми глазами, сдвинутыми ближе к левому краю. Линия рук, которые как бы уперлись в таз, плавно изогнута, ноги согнуты в коленях, человек стоит, приподнявшись на носках. Именно так изображены люди с двумя или тремя вертикальными черточками вместо голов на некоторых самусьских сосудах.

В коллекциях самусьских вещей известна целая серия изображений людей с изогнутыми руками, туловищем, имеющим "скелетную" трактовку, согнутыми в коленях ногами (рис. 4, 2 – 7). Все они показаны как

бы стоящими на цыпочках. Вместо голов у них прорисованы две или три вертикальные черточки. Лишь в одном случае показана овальная голова (см. рис. 4, 2) [Глушков, 1989, с. 17, рис. 2, 1]. Особенно близка нашему изображению фигурка человека на одном из сосудов (рис. 5). У человека также плавно изогнуты руки, кисти лежат в области таза, низко расположены колени.

Учитывая, что рассматриваемые фигурки найдены в культурном слое самусьского поселения и аналогичны по трактовке, мы считаем возможным отнести публикуемые нами бронзовые изображения медведя и человека к самусьской культуре, несмотря на то, что они найдены в мешаном слое.

Список литературы

Глушков И.Г. О южных связях поселения Самусь VI // Культурные и хозяйственные традиции народов Западной Сибири. – Новосибирск: НГПИ, 1989. – С. 12 – 31.

Матюшенко В.И. Древняя история населения лесного и лесостепного Приобья. – Томск: Изд-во ТГУ, 1973. – Ч. 2: Самусьская культура. – 208 с. – (Из истории Сибири; Вып. 10).

Матюшенко В.И. Древняя история Сибири. – Омск: Изд-во ОмГУ, 1999. – 232 с.

Молодин В.И., Глушков И.Г. Самусьская культура в Верхнем Приобье. – Новосибирск: Наука, 1989. – 167 с.

Троицкая Т.Н., Дураков И.А. Профильные изображения медведей из Новосибирского Приобья // Традиции и инновации в истории культуры. – Новосибирск: НГПУ, 1995. – С. 26 – 32.

Троицкая Т.Н., Сумин В.А. Крохалевский археологический микрорайон // Археологические микрорайоны Западной Сибири. – Омск: Изд-во ОмГУ, 1998. – С. 70 – 72.

Материал поступил в редколлегию 21.09.2000 г.

УДК 903.052

Л.В. Конькова¹, Г.Г. Король²¹*Институт истории, археологии и этнографии народов Дальнего Востока РАН
ул. Пушкинская, 89, Владивосток, 690600, Россия**E-mail: ihae@online.vladivostok.ru*²*Институт археологии РАН
ул. Дм. Ульянова, 19, Москва, 117036, Россия**E-mail: links@glasnet.nc*

ФОРМИРОВАНИЕ И РАЗВИТИЕ ТРАДИЦИЙ В ОБРАБОТКЕ ХУДОЖЕСТВЕННОГО МЕТАЛЛА В СТЕПНОЙ ЕВРАЗИИ ЭПОХИ СРЕДНЕВЕКОВЬЯ

*Посвящается памяти
Валерия Павловича Алексеева*

Средневековая степная торовтика привлекает внимание исследователей почти столетие. Особый интерес вызывают наиболее яркие вещи – посуда. Эта категория металлических изделий изучена достаточно хорошо [Маршак, 1971; Даркевич, 1976; Фёдоров-Давыдов, 1976]. Великолепные образцы средневековой торовтики малочисленны по сравнению с украшениями воинского снаряжения. Последние широко известны на огромной территории от Европы до Японии и вызывают споры ученых об их происхождении, распространении традиций в обработке металла, зарождении и эволюции того или иного декоративного стиля. Именно этот массовый материал, а не единичные изделия, наиболее информативен и дает возможность исследовать процессы формирования и развития традиций. Выявленные в ходе такого анализа закономерности распространяются и на другие, не массовые, категории художественных металлических изделий, в т.ч. женские украшения, амулеты и пр., т.е. являются достаточно универсальными.

В 1988 – 1992 гг. нами было изучено более 5 тыс. образцов из археологических коллекций (преимущественно украшения воинского снаряжения VI – XI вв.) фондов музеев, вузов, исследовательских институтов более чем 70 городов бывшего СССР от Владивостока до Кишинева, включая Крым, Среднюю Азию и Казахстан. В тех случаях, когда изображения предметов были опубликованы, в обязательном порядке ис-

следовались технология изготовления, а также декор. Нередко в декоре обнаруживались дополнительные детали, которые не были отражены в предварительных публикациях. (На фотографии они могут быть не видны, а художник, делавший рисунки, не всегда видел специфические тонкости оформления.) Таким образом, впервые был исследован почти полный комплекс интересующих нас предметов из евразийской степной зоны. Сегодня, учитывая изменения, произошедшие с начала 1990-х гг. на территории бывшего СССР, исследователи вряд ли смогут лично познакомиться со всем объемом этого уникального археологического источника.

Изучение комплекса проводилось с целью выявления динамики технологических и художественных традиций обработки художественного металла в степной зоне Евразии. На основании изучения всего объема материала данная статья представляет генеральную схему такого развития, поэтому отличается некоторой тезисностью изложения. По нашему мнению, это позволяет выделить закономерности, основную линию развития технологии производства и приемов декорирования наиболее распространенной и популярной в средневековые категории художественных металлических изделий (украшения воинского снаряжения).

В эпоху раннего средневековья с образованием в степной части Евразии кочевнических государств

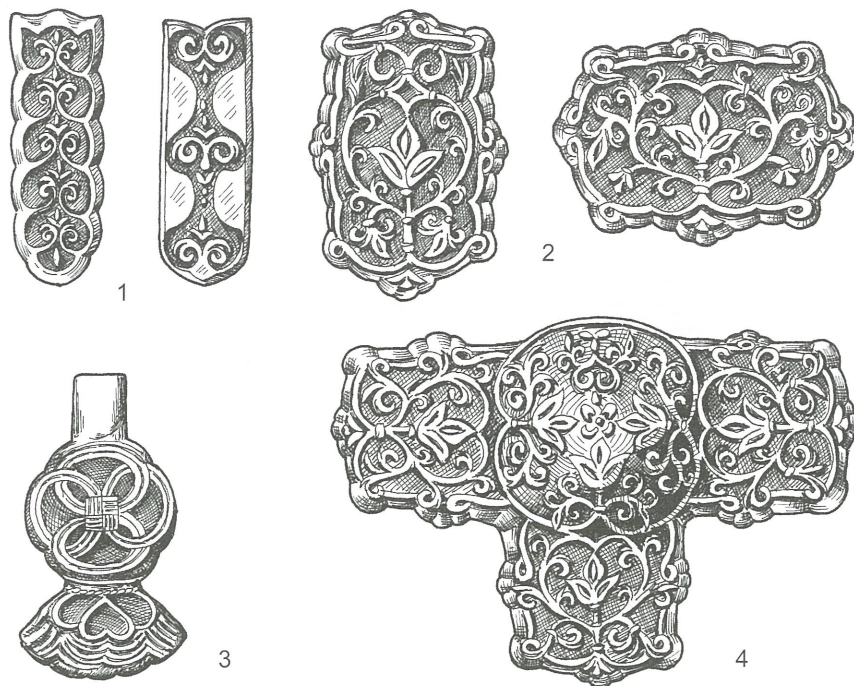


Рис. 1. Торевтика Кыргызского каганата. IX – X вв. Бронза.

1 – курганы в Алтайском крае. Горно-Алтайский областной краеведческий музей; 2 – разрушенный курган в с. Большая Речка, Алтайский край. Бийский краеведческий музей; 3 – курган у с. Сухая Тесь, Минусинский р-он. Красноярский краеведческий музей.

устанавливались тесные политические, экономические и культурные связи между каганатами и крупнейшими государствами – Византией, Сасанидским Ираном, Арабским Халифатом, Китаем. В подвижных и недолговечных кочевнических государственных объединениях любовь государя, знати и воинов к внешней яркости, пышности формировала заказ и создавала спрос на социально значимые предметы и предметы роскоши. Этот спрос вызывал ответную реакцию мастеров из государств с оседлой культурой и традиционным развитием ремесла в городских центрах. Они предлагали кочевому миру декорированную сбрую, наборные пояса, украшения оружия, одежды и ее вспомогательных деталей, пиршественную серебряную и золотую посуду, а также поставляли мастеров и их идеи, распространяя таким образом технологические и орнаментальные традиции.

Последние века I – начало II тыс. н.э. отмечены наиболее ярким проявлением условий, благоприятствовавших возникновению новых государств в Евразии, развитию не только политических и культурных связей, но и тесных экономических контактов, что сопровождалось ростом потребления. Последнее обуславливало увеличение затрат используемых материалов – сырья, металлов, доступные запасы которых были не безграничны. Обеспечить спрос предстояло малым количеством материала. Это требовало новых подходов, направленных, в частности, на

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 источниках.

В конце I тыс. до н.э. оформились сферы применения черного и цветного металла. Первый использовался для производства имеющих рабочую нагрузку орудий и оружия, второй – в качестве декоративного. В I тыс. н.э. отмечен постепенный отказ от производства и потребления массивных литых предметов. Например, в поясной и сбруйной гарнитуре на смену крупным массивным литым украшениям скифского и гуннского времени приходят полые рельефные накладки тюркского времени. Мода на них вызывает необходимость экономить металл и заботиться об обеспечении массового спроса. Тюркские поясные и сбруйные украшения изготавливали, используя новые способы литья, которые позволяли получить пустотелые объемные накладки, требующие мало металла, но создающие имитацию массивного предмета. Эффект достигался путем использования в процессе литья вставных сердечников (вставок)*.

* Реконструкция наиболее близкой к рассматриваемой технологии на основе литья по воску с потерей формы была опубликована исследователем аварской эпохи в Европе Г. Ласло [László, 1972].

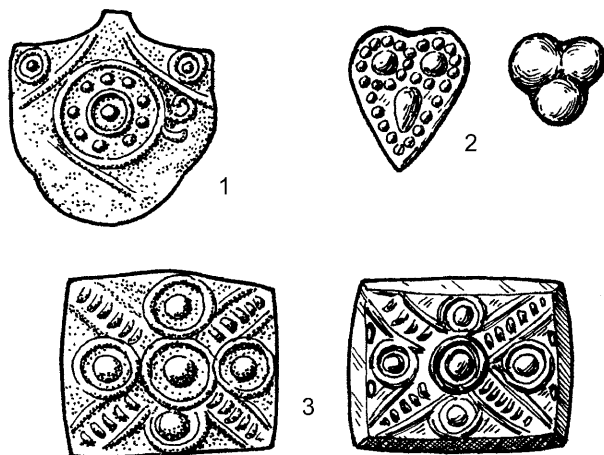


Рис. 2. Матрицы.

1 – городище Джуздык. VI – XII вв. Камень. Чимкентский областной историко-краеведческий музей; 2 – городище 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, Чимкентская обл. Чимкентский областной историко-краеведческий музей.

В VI – VII вв. в мире кочевников повсеместно распространяются неорнаментированные гладкие, иногда с прорезями геометрического рисунка поясные и сбруйные украшения характерной формы. В VIII в. тюркские формы поясных украшений и сосудов, видоизменяясь, заимствуются согдийцами. В это же время фиксируется единство орнаментации сосудов и поясных, сбруйных украшений, которое прослеживается у аваров, мадьяр и населения Хазарского каганата. В культурах этих народов орнаментированные украшения были очень широко распространены. Появление в последней четверти I тыс. н.э. впечатляющей декоративности рассматриваемых изделий базировалось в первую очередь на интенсивных контактах населения Евразийского континента.

Характерно, что при всем многообразии мотивов, сюжетов в искусстве оседлых народов с древней традицией художественной обработки металлов в городских центрах, из которых исходили плодотворные импульсы, формирование “степного” орнаментального стиля в каждом крупном регионе, ограниченном, по-видимому, государственными пределами, происходило в соответствии со вкусами конкретных заказчиков. Эти вкусы определялись не только модой, желанием выделиться и отличаться, но и традиционной культурой, мировоззрением местного населения. В каждом регионе происходили довольно жесткий отбор чужеземных прототипов орнаментальных мотивов, их обязательная переработка, быстро появлялось много местных вариантов каждого мотива, распространявшихся в определенных географических пределах. Складывается т. н. орнаментализм нового степного стиля [Фёдоров-Давыдов, 1976, с. 62]. Формирова-

ние особого, постсасанидского искусства раннесредневековых кочевников впервые было отмечено Т. Арне [Arne, 1914]. Расцвет этого искусства в конце I тыс. н.э. (примером может служить торевтика Кыргызского каганата на востоке степей – рис. 1*) сопровождался значительным в масштабах степной Евразии спросом на декоративный металл. Реализовать его можно было, используя технологию, позволявшую получить миниатюрный предмет, тонко декорированный сложным узором. Литье со вставным сердечником по восковой модели давало возможность изготовить большое количество изящных изделий при минимальных затратах металла. Благодаря такому литью и способам изготовления предмета по оттиску готовой матрицы (рис. 2) без использования жесткой литейной формы из процесса производства можно было исключить трудоемкое изготовление литейных форм, которые были пригодны лишь для многократного использования. Такая специфика технологии в конце I тыс. н.э. объясняет отсутствие при археологических раскопках массовых находок в виде литейных форм и многочисленность литых изделий. Обнаруженные литейные формы, как правило, не имеют следов нагара, что объясняется, по нашему мнению, их использованием для отливки восковой модели.

В рассматриваемой нами технологии матрицей могла служить готовая накладка хорошего качества. При ее использовании для изготовления, скажем, одного набора из нескольких десятков однотипных по форме накладок получались группы немного различающихся по размеру изделий, которые можно, подобно матрешке, вложить одна в другую. При длительном тиражировании исчезала четкость рисунка декора. Изученный материал делится на две части: очень немногочисленные образцы прекрасного качества (качественный металл, тонкий, очень четкий рисунок узора) и большой массив изделий худшего по всем параметрам качества. Первая группа оригинальных накладок изготовлялась путем литья по восковой модели со вставкой. Вторая – результат последующей репродукции оригинала по готовому изделию, что доказывается наличием таких особенностей, как индивидуальность рисунка, а также следов мелкого брака при литье на одинаковых по форме, орнаменту изделий первой и второй групп. Пластичная масса, в которой оттискивался оригинальный предмет, позволяла составлять из оттисков разных рисунков новые композиции. Можно было восстановить предмет, в частности зеркала, по разбитому оригиналу [Конькова, 1989, с. 12 – 13, рис. 1, 2].

Показателем высокого уровня развития технологии производства украшений воинского снаряжения

* Приводимые в статье иллюстративные материалы использованы с разрешения авторов раскопок.

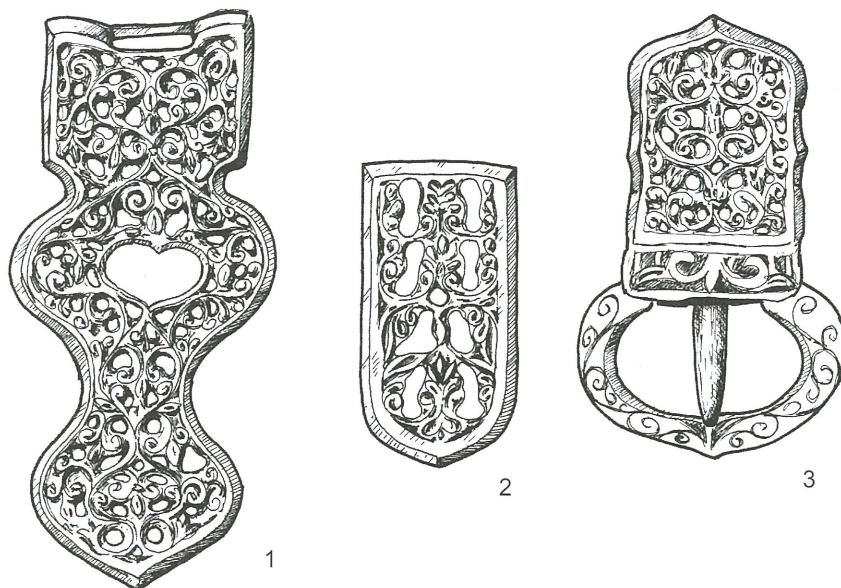


Рис. 3. Ажурные украшения. Бронза.

1, 3 – случайные находки, Минусинский р-н, Красноярский край. Музей археологии и этнографии Томского государственного университета; 2 – из погребения с конем, с. Боз-Бешик, Иссык-Куль. Музей Института истории, археологии и этнографии АН Кыргызской Республики (Бишкек).

является ажурное литье. Тонкое литье по восковой модели ажурных предметов дает дополнительную экономию металла. Кроме того, такая технология позволяет получить высокий художественный эффект: дополнительную объемность изделия, игру света и тени, возможность строить декоративную композицию так, что в качестве узора могут восприниматься или линии металла, или линии прорезей. При этом особо качественные комплекты таких изделий с высоким бортиком с оборотной стороны закрывались тонкой пластиной, создававшей фоновый эффект для прорезного орнамента. Все это вместе давало возможность получать удивительные по красоте и изяществу украшения (рис. 3).

Основанием для развития экономной технологии явились распространение и широкое использование приемов холодного и горячего золочения и серебрения. Уровню развития технологии в конкретном производящем украшения регионе и сырьевой базы соответствовали свои варианты этих приемов. Золочение и серебрение с помощью амальгамирования позволяло получить тонкое, но прочное покрытие с использованием небольшого количества драгоценных металлов. При этом позолоченные изделия лучше сохранялись, выглядели нарядней, богаче, орнаменты “играли” при движении – свет по-разному отражался от блестящих поверхностей. Пояса и сбруя с такими украшениями были особенно хороши и издали заметны на солнце. Все это создавало повышенный спрос на них, который некоторое время удавалось удовлетворять.

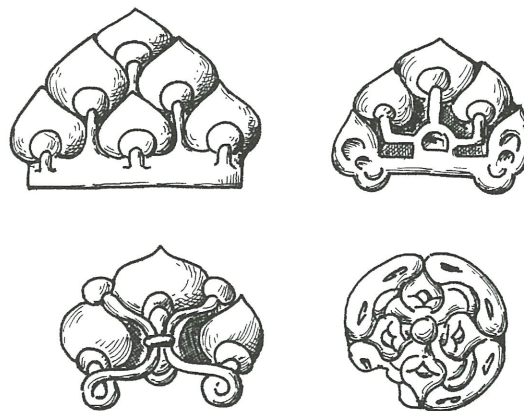


Рис. 4. Штампованные украшения из могильника Верхне-Салтовский, Харьковская обл. Бронза, серебро. Государственный Эрмитаж.

Развитие евразийской торговли, требовавшей изготовления огромной массы монет, и расширение потребностей кочевого мира, в частности, в декорированных предметах быта (посуда, бытовая и культовая утварь, украшения воинского снаряжения и т.п.), обусловили значительный рост потребления цветных металлов, серебра, что не соответствовало объективно возможному в тот период предложению. Это стало причиной нескольких сырьевых кризисов, в том числе серебряного и медного, разразившихся в начале II тыс. В Китае, например, были вынуждены увеличить выпуск железных монет, а затем перейти на бумажные деньги [Ивочкина, 1990, с. 39 – 40; гл. 3]. Кризис

сырьевых источников вызвал потребность в новых технологических решениях. Мастера были вынуждены переходить к тиснению и чеканке по цветному металлу и серебру, чтобы сэкономить небольшое количество металла.

К рубежу тысячелетий меняется характер контактов внутри Азиатского континента, т.к. 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, так и художественные и технические традиции. С нарушением этих связей возникает дефицит мастеров и изделий. Такой вывод подтверждают, казалось бы, неожиданно получившие распространение по-прежнему красивые литые, но отремонтированные грубым способом украшения – железные гвозди, шляпки которых нередко закрывают самую изящную часть тонкого орнамента. Пояс и сбруя набираются из случайных накладок, поэтому исчезает восприятие наборного пояса как единой орнаментальной композиции, а его элементов (каждой отдельной бляшки) – как ее повторяющегося мотива. Это свидетельствует об отсутствии рядом мастеров, которые могли выполнить любой заказ на изготовление нового изделия или хотя бы произвести качественный ремонт старого, что, впрочем, было практически не нужно раньше при изобилии предложения.

Иногда сложные политические ситуации и сопутствовавшая им нестабильность заставляли каганов, кочевую знать иметь при себе мастеров, способных выполнять необходимые заказы, что так же, как и сырьевые трудности, стимулировало повсеместное распространение тиснения и чеканки – “портативных” технологий в работе по цветному металлу и серебру. Эти способы обработки металлов меньше зависят от термического режима производства и мастерства литейщика. Комплект инструментов для чеканки мастер мог взять с собой, а изготовление простой заготовки не требовало большого искусства. Использование готовых штампов для тиснения по фольге неизбежно приводило к снижению уровня мастерства и вместе с тем помогало широкому распространению тиснения и чеканки.

В традиционно зависящих от привозного сырья регионах (например, в восточноевропейской зоне), где экономия металла была постоянной необходимостью производства, тиснение и штамповка, допуская использование минимума металла, активно использовались наряду с литьем уже со второй половины VIII в. (рис. 4) [Плетнёва, 1967, рис. 44, 1, 2, 4, 5]. Здесь при декорировании изделий мастера прибегали к приемам, позволявшим сохранить объемность, присущую литым украшениям. Традиции объемного де-

корирования в тиснении сохраняются благодаря созданию эффекта многослойности орнамента. Украшенная таким образом миниатюрная бляшка за счет плавного перехода от плоскости узора одного уровня к другому, игры света и тени воспринималась объемной, красивой и изящной. Эта техника достигает высокого уровня с освоением приема обратной перспективы (византийская традиция) в орнаментальную композицию.

С распространением штамповки развивается плоскостное декорирование. Заметим, что гравированный узор на металлической посуде получил признание гораздо раньше, чем на мелких украшениях воинского снаряжения. При отсутствии крупных ремесленных центров и мастерских со всеми необходимыми для производства условиями оформить изделие проще врезным орнаментом. Широкое применение гравировки при декорировании изделий и накопление опыта дает возможность максимально усложнять узор, особенно его растительные мотивы (рис. 5, 1). Но для того чтобы украшенные таким образом детали воинского снаряжения выглядели эффектно, необходимо было как-то усилить выразительность плоского орнамента. Это становилось возможным при введении цветовой гаммы. Развитие техники гравировки и чеканки позволяло сделать это на основе заполнения гравированных пазов тонкой проволокой из другого металла (рис. 5, 2). В период нехватки цветных и драгоценных металлов эта линия в развитии приемов декорирования получает широкое распространение. При этом заменяется основа, в качестве которой начинают использовать черный металл, инкрустируемый цветными и драгоценными металлами. К примеру, в Южносибирском регионе отдельные крупные изделия (стремена и т.п.), декорированные таким способом, известны в VIII – начале IX в. (рис. 5, 3) [Евтюхова, 1948, рис. 23; Киселёв, 1949, табл. LIV, 12; Кызласов, Король, 1990, рис. 24]. В конце I тыс. появляются немногочисленные железные бляшки с медной инкрустацией (рис. 5, 4) [Кызласов, 1969, рис. 39, 1, 5, 9, 11]. Ведь запасы железа несравненно больше, чем запасы меди и серебра, а приемы его обработки проще. Основной, черный, фон позволяет получить великолепный декоративный эффект от сочетания с серебром и медью. Из этих металлов изготавливали проволоку или тонкие пластины, которыми заполняли пазы орнаментальных линий. В начале II тыс. при массовом изготовлении мелких украшений пояса, сбруи и других деталей воинского снаряжения произошел переход к этой технике с вариациями приемов. Она была широко освоена в кочевой среде, особенно у тюркских и монголоязычных народов, преимущественно там, где обработка черного металла велась по достаточно развитой технологии и имела свои традиции. Переход к другому металлу и технологии

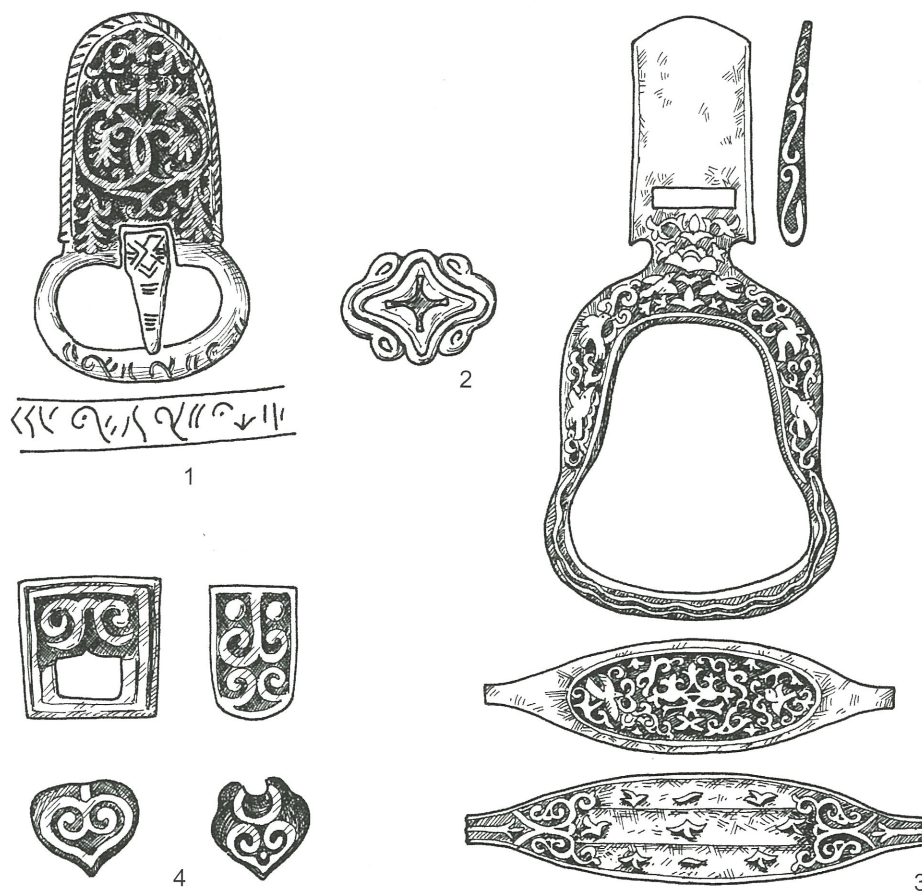


Рис. 5. Гравированные и инкрустированные изделия.

1 – могильник Елбан-2, с. Нечунаево, Алтайский край. Серебро (?), гравированный орнамент (на дужке, возможно, надпись). Алтайский краевой музей (Барнаул); 2 – могильники Каиры III, Херсонская обл., и Табаевка, Черниговская обл. Бронза (в пазах – насечки, по ним вставлена серебряная проволока). Институт археологии АН Украины (Киев); 3 – Уйбатский чаатас, Хакасия. Железо, инкрустация серебряными и медными пластинами. Государственный исторический музей; 4 – могильник Шанчиг, Тува. Тувинский республиканский краеведческий музей (Кызыл).

сопровождался победой геометрического стиля в орнаментации.

Еще одним примером плоскостного декорирования, получившим распространение с X в., стало чернение, известное как на востоке, так и на западе рассматриваемой евразийской территории. В русле этих процессов развивалось декоративно-прикладное, ювелирное дело, например, Древней Руси. Здесь преимущественными способами декорирования изделий становятся чернь, скань, зернь, позволяющие достичь дополнительного эффекта за счет света, тени, объема на ровной поверхности. Приемы обработки художественных изделий, широко распространившиеся с начала II тыс., “доживают” до нашего времени в декоративно-прикладном искусстве разных народов – потомков средневекового населения евразийской степной зоны и соседних территорий.

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. В реальной жизни различные приемы обработки художественного металла сосуществовали, возникая не одновременно повсюду, затухая или, наоборот, расцветая в том или ином регионе.

Суть прогрессивного развития состояла в широком внедрении наиболее совершенных технологий, позволявших добиваться, с одной стороны, экономии металла, с другой – удовлетворения массового спроса и эстетических вкусов заказчика на достаточно высоком уровне мастерства. Удивительный расцвет мастерства в изготовлении рассматриваемых изделий в разных регионах евразийской степной зоны, распространение подобных украшений практически на всех примыкающих к евразийским степям территориях (самая северная из известных находок сделана в Исландии [Jansson, 1977]) 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, будучи одним из важных стимулов развития, активизировали эти процессы.

Список литературы

- Даркевич В.П.** Художественный металл Востока VIII – XIII вв. Произведения восточной торевтики на территории европейской части СССР и Зауралья. – М.: Наука, 1976. – 199 с.
- Евтюхова Л.А.** Археологические памятники енисейских кыргызов (хакасов). – Абакан: ХакНИИЯЛИ, 1948. – 110 с.
- Ивочкина Н.В.** Возникновение бумажно-денежного обращения в Китае. Эпохи Тан и Сун. – М.: Наука, 1990. – 189 с.
- Киселёв С.В.** Древняя история Южной Сибири. – М.; Л.: Изд-во АН СССР, 1949. – 364 с. – (МИА; № 9).
- Конькова Л.В.** Бронзолитейное производство на юге Дальнего Востока СССР. – Л.: Наука, 1989. – 122 с.
- Кызласов Л.Р.** История Тувы в средние века. – М.: Изд-во МГУ, 1969. – 211 с.
- Кызласов Л.Р., Король Г.Г.** Декоративное искусство средневековых хакасов как исторический источник. – М.: Наука, 1990. – 216 с.
- Маршак Б.И.** Согдийское серебро: Очерки по восточной торевтике. – М.: Наука, 1971. – 189 с.
- Плетнёва С.А.** От кочевий к городам. Салтово-маяцкая культура. – М.: Наука, 1967. – 198 с.
- Фёдоров-Давыдов Г.А.** Искусство кочевников и Золотой Орды: Очерки культуры и искусства народов евразийских степей и золотоордынских городов. – М.: Искусство, 1976. – 227 с.
- Arne T.J.** La Suède et l'Orient // Archives d'études orientales. – 1914. – Vol. 8. – 242 p.
- Jansson I.** Ett rembelag av orientalisk typ funnet på Island. Vikingatidens orientaliska bälten och deras eurasiska sammanhang // Tor. Meddelanden från Uppsala universitets Museum för nordiska fornsaker. – Uppsala: Appelberg, 1977. – 1975–1977. – Vol. 17. – S. 383–420.
- László G.** L'art des Nomades. Des Scythes aux Hongrois. – Budapest: Corvina, 1972. – 148 p.

Материал поступил в редколлегию 15.05.2000 г.