

СЫРЬЕ И ФОРМОВОЧНЫЕ МАССЫ КРУГОВОЙ КЕРАМИКИ ИЗ ГНЁЗДОВСКОГО МОГИЛЬНИКА

В работе изложены результаты технологического изучения круговой керамики из Гнёздовского могильника. Анализ исходного сырья, способов его подготовки и составления формовочной массы показал, что местные гончары добывали глину из нескольких источников, но преобладала традиция применения пластичной слабо- и среднезаспесоченной ожелезненной глины, которая использовалась преимущественно во влажном состоянии. Доминирующий рецепт формовочной массы – глина + дресва + органический раствор. Ему заметно уступают другие: глина + дресва; глина + дресва + органика неизвестного происхождения; глина + песок + органический раствор. Смешение гончарных традиций наблюдается на уровне отбора исходного сырья, что фиксируется по двум сосудам, изготовленным из смеси двух глин. Полученные данные свидетельствуют об относительно неоднородном составе населения Гнёздова и о преобладании групп гончаров со сходными гончарными традициями.

Ключевые слова: гончарные традиции, технология, исходное сырье, формовочная масса.

Гнёздовский комплекс археологических памятников (рубеж IX–X – начало XI в.) расположен к западу от Смоленска на берегу Днепра. Он состоит из двух городищ, прилегающих к ним открытых поселений и восьми курганных групп (см. рисунок). Исследования Гнёздова, которые продолжаются более 130 лет, охватывают широкий круг проблем, а керамический материал памятника рассматривается в качестве важнейшего источника при изучении этнокультурного состава населения, его происхождения. Традиционно внимание при этом уделяется в основном морфологическим характеристикам глиняной посуды, а отдельные замечания о некоторых технологических деталях высказываются в качестве предположений, основанных на визуальном изучении керамики.

Круговая керамика в Гнёздове составляет ок. 90 % и встречается, наряду с лепной, как на поселении, так и в курганах [Каменецкая, 1998, с. 125]. Она получает наибольшее распространение в середине – второй половине X в., а ее появление связывается (по данным анализа форм посуды) с притоком населения из запад-

ных и частично северо-западных славянских земель, Моравии и Южной Польши [Там же, с. 133].

Целью данной работы является анализ и введение в научный оборот полученных данных о некоторых аспектах технологии производства круговой керамики Гнёздова. В задачи исследования входило получение исходной информации о технологии изготовления сосудов и ее последующее обобщение для выделения технологических традиций гнёздовского населения*.

Всего было изучено 162 сосуда**. Они происходят из четырех курганных групп Гнёздовского могильника

*Выражаю искреннюю признательность за помощь в работе сотрудникам лаборатории «История керамики» Института археологии РАН А.А. Бобринскому, Ю.Б. Цетлину, И.А. Гей, а также доценту исторического факультета МГУ им. М.В. Ломоносова Т.А. Пушкиной за предоставленные материалы.

**В работе были использованы коллекции, хранящиеся на кафедре археологии исторического факультета МГУ им. М.В. Ломоносова (раскопки Д.А. Авдусина, Т.А. Пуш-

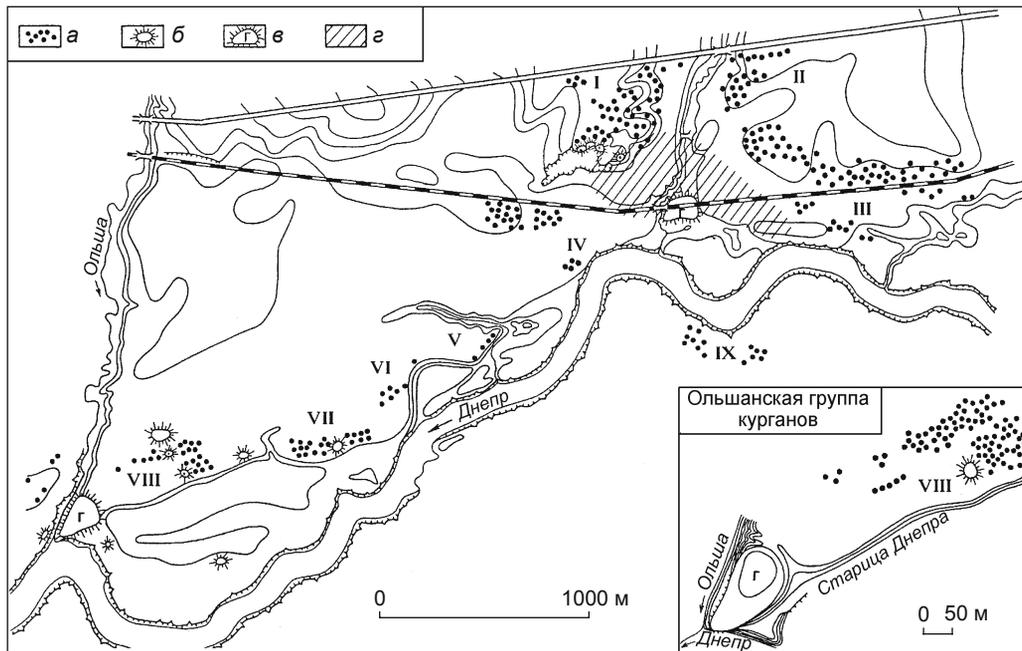


Схема памятников у д. Гнёздово [Гнёздовский могильник, 1999, с. 129].

I – Центральная группа; II – Глущёнковская; III – Лесная; IV–VII – Днепровская: IV – Приднепровская, V – Днепровская (восточная часть), VI – Днепровская (центральная часть), VII – Днепровская (западная часть); VIII – Ольшанская; IX – Левобережная группа.

а – курганы; б – большие курганы; в – городища; г – территория селища.

(Центральной, Лесной, Заольшанской и Днепровской), достаточно близких по времени функционирования, а на определенном этапе одновременных. Поэтому технологическая информация по этой керамике рассматривается в обобщенном виде. Обоснованность такого подхода к материалу подтвердится в ходе последующего изложения результатов проведенного анализа.

Вся рассматриваемая керамика входит в состав курганных комплексов в качестве либо погребальной урны, либо сопровождающего погребение сосуда. Керамика, связь которой с инвентарем кургана представлялась сомнительной (происходящая из насыпи, заполнения ровика и т.п.), не использовалась в работе. Недоступным для технологического исследования остался ряд полностью реставрированных сосудов. В общей сложности из материалов Центральной группы проанализировано 68 экз., Лесной – 38, Заольшанской – 48, Днепровской – 8 экз.

Технологическое изучение керамики проводилось по методике А.А. Бобринского [1978, 1999] в рамках историко-культурного подхода, основанного на знаниях о закономерностях сложения и поведения культурных традиций в гончарстве. В рамках этого подхода

гончарная технология рассматривается как источник информации о культурно-историческом прошлом населения, а выявлению, учету и изучению подвергаются прежде всего конкретные навыки труда, с помощью которых делалась керамика.

А.А. Бобринский рассматривает гончарную технологию как особым образом организованную систему навыков труда. Выделяются три основные стадии гончарного производства, которые подразделяются на ступени:

I. Подготовительная стадия: 1) отбор, 2) добыча, 3) подготовка исходного сырья, 4) составление формовочных масс;

II. Созидательная стадия, включающая конструирование сосуда: 5) изготовление начина, 6) полого тела, 7) формообразование, 8) механические способы обработки поверхностей;

III. Закрепительная стадия: 9) придание изделиям прочности, 10) влагонепроницаемости.

Устойчивое состояние системы гончарной технологии обеспечивается прежде всего эмпирическим характером знаний о технологии и их передаче от поколения к поколению преимущественно по родственным линиям и проявляется в неизменности навыков труда. Оно характеризует определенную замкнутость по отношению к окружающему миру носителей такой технологии.

киной 1973, 1974, 1976–1989, 1991–1993 гг.) и в Смоленском государственном музее-заповеднике (раскопки Д.А. Авдусина 1949, 1950 гг.).

Условия, в которых гончар вынужден вводить новшества в используемую им систему технологии, возникают, когда он попадает в производственную зону, где господствуют иные технологические традиции. Гончар приспосабливается к ним, но не нарушает собственную систему. Чтобы «встроить» в нее новые навыки, он соединяет их со своими прежними навыками решения той или иной узкой технологической задачи, что приводит к образованию смешанных (гибридных) приемов ее выполнения. Таким образом, факты «встраивания» новых навыков выполнения работы в существующие системы технологии допустимо рассматривать в качестве проявлений процессов смешения между носителями разных систем гончарной технологии, возникавших внутри домохозяйств, члены которых находились в родственных отношениях [Бобринский, 1999, с. 63–68].

В настоящей работе рассматривается подготовительная стадия производства: отбор и подготовка исходного сырья, составление формовочной массы. Эти навыки называются приспособительными. Они могут изменяться в течение жизни одного поколения гончаров. Исследование включало: 1) отбор образцов керамики от разных сосудов, 2) вторичный обжиг образцов в муфельной печи при температуре 800 °С для оценки степени относительной ожелезненности глинистого сырья и создания одинаковых условий для наблюдений, 3) качественный и количественный анализ состава глинистого сырья и формовочных масс керамики. Изучение образцов велось по свежим изломам керамики с помощью бинокулярного микроскопа МБС-10.

Отбор исходного сырья (пластичного, минерального и органического). В качестве пластичного сырья использовалась природная глина. Чтобы определить, какие требования к ней предъявлялись, при анализе исходного сырья внимание обращалось на такие характеристики, как относительная степень ожелезненности глины и качественный состав естественных примесей (песка, бурого железняка, известняка и др.).

Степень ожелезненности определялась по цвету фрагментов керамики после повторного обжига в окислительной среде при температуре 800 °С. Как известно, ожелезненные глины окрашиваются в различные оттенки терракотового цвета, а слабоожелезненные и неожелезненные приобретают цвет от кремового до белого. Из 162 изученных сосудов 148 были изготовлены из ожелезненной глины, 12 – из неожелезненной, 2 – из смеси ожелезненной и неожелезненной.

Наличие и особенности естественной примеси песка в глине влияют на одну из важнейших ее характеристик – пластичность. Поскольку методика определения пластичности глины по обожженным черепкам не разработана, заключения об этой характеристике сырья сейчас можно делать, основываясь

лишь на анализе особенностей естественной примеси песка в глине. Известно, что древние гончары, как и современные, пользовались глинами, которые по пластичности разделяются на жирные и тощие. В жирных очень мало или почти нет пылевидного песка (с величиной зерен менее 0,1 мм), а тощие содержат по преимуществу мелкий окатанный песок (с песчинками от 0,1 до 0,3 мм) или пылевидный, часто сочетающийся с отдельными более крупными окатанными песчинками [Там же, с. 24]. Для определения степени запесоченности глины в каждом образце оценивалось количество следующих фракций песка: менее 0,1 мм; 0,10–0,25; 0,25–0,40; 0,4–1,0 и больше 1,0 мм. Поскольку точные подсчеты очень мелких фракций затруднительны, для их характеристики использовались понятия «единичные», «редкие», «мало», «есть», «много».

Помимо песка, наиболее распространенной естественной примесью в глине является бурый железняк, который присутствует во всех образцах из неожелезненной и в части образцов из ожелезненной глины. Известняк отмечен только в одном случае (включение размером 0,5 мм). В этом же образце встречены естественные включения глинистого сланца белого цвета размером от 0,2 мм до 2,0×0,5 мм.

На основании полученных данных о степени ожелезненности и запесоченности глин можно выделить несколько видов.

Глина 1 (20 экз.). Ожелезненная, слабозапесоченная: единичные или редкие зерна размером 0,2–1,0 мм и практически нет пылевидного песка. По степени запесоченности к ней близка глина с естественными включениями известняка и глинистого сланца, которую можно рассматривать как разновидность глины 1 и обозначить 1а (1 экз.).

Глина 2 (47 экз.). Ожелезненная, слабозапесоченная: очень мало пылевидного песка и зерен размером 0,1–0,4 мм, иногда единичные более крупные песчинки.

Глина 3 (74 экз.). Ожелезненная, среднезапесоченная: зерна размером 0,1–0,4 мм, редкие более крупные и мало пылевидного песка.

Глина 4 (5 экз.). Ожелезненная, сильнозапесоченная: много пылевидного песка и зерен размером 0,10–0,25 мм, меньше песчинок 0,25–0,40 мм и редкие более крупные зерна.

Глина 5 (1 экз.). Ожелезненная, среднезапесоченная: зерна размером в основном до 0,3 мм и редкие более крупные. Мельчайшие естественные включения, вероятно, полевого шпата придают излому характерный блеск.

Глина 6 (9 экз.). Неожелезненная, очень слабо запесоченная, практически не содержит различного под микроскопом пылевидного песка, но с редкими включениями песчинок размером 0,1–0,3 мм и еди-

ничными более крупными зернами. Для этой глины характерно присутствие бурого железняка как оолитовой, так и обломочной формы, иногда в достаточно большом количестве.

Глина 7 (3 экз.). Неожелезненная, по степени запесоченности близка к глине 3. В ней содержатся пылевидный песок, песчинки размером 0,1–0,3 мм, а также отдельные зерна до 1,0 мм и крупнее. Бурый железняк, чаще оолитовый, присутствует в меньшем количестве, чем в глине 6.

О естественном характере песка в описанных глинах свидетельствуют его концентрация и размер. Считается, что песок, искусственно введенный в формовочную массу, обычно имеет зерна более 0,4–0,5 мм и его содержание составляет не менее 15–20 %, поскольку более мелкий песок, особенно в большой концентрации, способен заметно ухудшить пластичные свойства сырья [Там же, с. 25].

Таким образом, чаще всего использовались глины с незначительным содержанием пылевидного песка и, следовательно, достаточно пластичные (96,2 %); сильнозапесоченные выявлены только по пяти образцам (3,1 %).

Наблюдения за особенностями глинистого сырья могут дать определенную информацию о его источниках, в частности, выявить «факты использования разных или очень сходных источников пластичного сырья» [Там же]. Качественный состав естественных примесей указывает на предполагаемый «район» добычи, а их соотношение – на условное «место» добычи внутри «района» [Там же]. А.А. Бобринский отмечает, что «данные о соотношении естественных примесей могут давать разброс внутри “района” из-за различий добываемого сырья, например, по глубине его залегания. Качественный состав естественных примесей оказался более надежным для однозначных объяснений» [Там же, с. 26].

Применяя данную методику к изученному материалу, можно заключить, что ожелезненные глины 1, 2–4 относятся к одному «району», но разным «местам» добычи сырья: все они содержат естественную примесь песка и редкие включения бурого железняка. С разными «районами» можно связывать глины 1а, 5–7 с различным качественным составом естественных примесей. Так, для глины 1а характерны включения глинистого сланца, для глины 5 – вероятно, полевого шпата, неожелезненная глина 6 содержит большое количество обломочного рыхлого бурого железняка, в неожелезненной глине 7 встречается оолитовый бурый железняк.

В качестве искусственно введенного в формовочную массу минерального сырья гончары использовали гранитно-гнейсовую дресву и песок. Органические добавки представлены растворами, вероятно, выжимкой из навоза.

Подготовка исходного сырья. Большинство сосудов изготовлено из природной глины во влажном состоянии (98,8 %). Использование предварительно высушенной и дробленной глины зафиксировано только по одному образцу. Два сосуда изготовлены из смеси неожелезненной и ожелезненной глин, причем в одном случае первая была сухая, вторая влажная, а в другом – обе во влажном состоянии.

Распределение образцов керамики по максимальному размеру зерен дресвы следующее: 1,1–2,0 мм – 65 экз., 2,1–3,0 – 82; 3,1–4,0 – 13 и 4,1–5,0 мм – 1 экз. Заметно преобладают группы сосудов с дресвой размером 1–2 и 2–3 мм (соответственно 40,4 и 50,9 %). Дресва в большинстве случаев не калибрована, и в каждом образце обычно встречаются зерна от 0,3 мм. В четырех образцах зерен менее 0,3–0,4 мм очень мало, поэтому можно предполагать ее просеивание с целью удалить наиболее мелкую фракцию, образовавшуюся при дроблении.

Таким образом, на стадии подготовки исходного сырья преобладала традиция использования природной глины во влажном состоянии и некалиброванной дресвы с максимальным размером зерен 2–3 мм.

Составление формовочной массы. Зафиксированы следующие рецепты формовочных масс: глина + дресва; глина + дресва + органический раствор; глина + дресва + органика неизвестного происхождения; глина + песок + органический раствор (табл. 1).

Наиболее распространенным рецептом был Г + Д + Ор (86,4 %), в котором использовались в основном ожелезненные слабо- и среднезапесоченные глины (глины 1–3). Он же характерен и для сосудов из неожелезненных глин (глины 6 и 7). Для рецепта Г + Д (6,8 %) также использовались все виды глин (за исключением тех, которые представлены единичными образцами). Редкий рецепт Г + П + Ор сочетается с неожелезненной глиной (глина 6).

Таким образом, наиболее массовой искусственной примесью, обнаруженной почти во всех образцах керамики, является дресва. Ее концентрация в формовочных массах разных сосудов варьирует от 1 : 2 до 1 : 4...1 : 5. В большинстве образцов (96,2 %) она составляет 1 : 3 и 1 : 4, и явных зависимостей между разными по степени запесоченности глинами и большей или меньшей концентрацией дресвы не обнаруживается (табл. 2). Это может быть связано с тем, что изученные фрагменты керамики происходят от сосудов, изготовленных двумя группами гончаров, одна из которых использовала слабо-, а другая – среднезапесоченные глины в качестве основного исходного сырья. Можно также отметить, что в рецептах с очень слабо запесоченной (высокопластичной) глиной чаще применялась дресва в концентрации 1 : 3. Сильнозапесоченная глина 4 представлена небольшим количеством образцов, поэтому сделать в отношении нее какие-

Таблица 1. Связь видов глин и рецептов формовочных масс

Вид глины	Рецепты формовочных масс				Всего сосудов
	Г + Д	Г + Д + Ор	Г + Д + О?	Г + П + Ор	
Глина 1	3	16	1	–	20
Глина 1а	–	1	–	–	1
Глина 2	3	40	4	–	47
Глина 3	2	68	4	–	74
Глина 4	1	4	–	–	5
Глина 5	–	1	–	–	1
Глина 6	1	6	1	1	9
Глина 7	1	2	–	–	3
Смесь двух видов глин	–	2	–	–	2
<i>Всего сосудов</i>	11	140	10	1	162

Примечание: Г – глина, Д – дресва, П – песок, Ор – органический раствор, О? – органика неизвестного происхождения.

Таблица 2. Концентрация дресвы в сосудах из разных видов глин

Вид глины	Концентрация дресвы в формовочной массе*						Всего сосудов
	1 : 2	1 : 2...1 : 3	1 : 3	1 : 3...1 : 4	1 : 4	1 : 4...1 : 5	
Слабозапесоченная (1, 1а, 2, 6)	–	2	28	21	24	1	76
Среднезапесоченная (3, 5, 7)	1	–	24	27	24	2	78
Сильнозапесоченная (4)	–	–	–	4	1	–	5
Смесь двух глин	–	–	1	1	–	–	2
<i>Всего сосудов</i>	1	2	53	53	49	3	161

*По образцам, представленным в столбцах 2, 4 и 6, точно определить концентрацию дресвы оказалось затруднительно.

Таблица 3. Концентрация дресвы в разных рецептах формовочных масс

Рецепт*	Концентрация дресвы						Всего сосудов
	1 : 2	1 : 2...1 : 3	1 : 3	1 : 3...1 : 4	1 : 4	1 : 4...1 : 5	
Г + Д	1	–	5	4	1	–	11
Г + Д + Ор	1	1	44	47	44	3	140
Г + Д + О?	–	–	4	2	4	–	10

*Усл. обозн. см. в примеч. к табл. 1.

либо определенные выводы трудно. Анализ концентрации дресвы в разных рецептах формовочных масс показал, что в большинстве случаев она также составляет 1 : 3 и 1 : 4 (табл. 3).

Что касается связи между размером зерен дресвы и ее концентрацией в формовочных массах (табл. 4), то можно отметить следующее. Самая мелкая дресва (до 2 мм) чаще встречается в концентрации 1 : 4 (15,5 % от общего числа сосудов с этой примесью) и 1 : 3...1 : 4 (13,7 %), реже – 1 : 3 (8,7 %), а наиболее крупная (до 4 и 5 мм) – 1 : 3 (5 %) и 1 : 3...1 : 4 (2,4 %). Во всех трех образцах с большой концентрацией дресвы (1 : 2 и

1 : 2...1 : 3) она мелкая: в двух – до 2 мм, в одном – до 3 мм. Дресва размером до 3 мм присутствует в формовочной массе обычно в концентрации 1 : 3 (19,2 %) и 1 : 3...1 : 4 (16,7 %), реже – 1 : 4 (13,6 %).

Еще одним непластичным компонентом формовочных масс является песок. Эта примесь зафиксирована только в одном сосуде в концентрации 1 : 2. Зерна имеют размеры от 0,2 до 0,8 мм, но преобладает фракция 0,2–0,3 мм.

Органические компоненты формовочных масс наиболее сложны для идентификации и анализа. Разные признаки присутствия органики были обнару-

Таблица 4. Зависимость между размером дресвы и ее концентрацией

Размер зерен, мм	Концентрация дресвы						Всего сосудов
	1 : 2	1 : 2...1 : 3	1 : 3	1 : 3...1 : 4	1 : 4	1 : 4...1 : 5	
1,1–2,0	1	1	14	22	25	2	65
2,1–3,0	–	1	31	27	22	1	82
3,1–4,0	–	–	7	4	2	–	13
4,1–5,0	–	–	1	–	–	–	1
<i>Всего сосудов</i>	1	2	53	53	49	3	161

жены в подавляющем большинстве образцов (151 из 162). Среди этих признаков следует отметить: а) отпечатки обрывков травянистых растений; б) пустоты от сильно измельченных растительных материалов; в) связанные с жидкой фракцией навоза пленки на поверхностях линзовидных пустот (густые красные блестящие пленки, бесцветные или красноватые прозрачные блестящие, густые темно-коричневые «маслянистые»). Вероятно, с примесью навоза связаны зафиксированные в ряде образцов белые рыхлые комочки, часто с полостью внутри, размером в некоторых случаях 0,1–0,2 мм, иногда 0,2–0,5 мм, не вскипающие под воздействием соляной кислоты. В части образцов следы органики настолько редкие, что отнести их к искусственным добавкам сложно.

По особенностям включений условно можно выделить несколько разновидностей органического раствора, под которым в данном случае подразумевается т.н. выжимка из навоза. Все они содержат единичные или редкие растительные включения размером до нескольких миллиметров, мелкую растительную фракцию (фиксирующуюся обычно в виде пустот от выгоревших включений диаметром ок. 0,1 мм) в большей или меньшей концентрации. Жидкая фракция, напротив, неоднородна. Во фрагментах пяти сосудов она представлена ярко-красными густыми блестящими пленками, хорошо заметными и часто многочисленными. В большинстве образцов (от 130 сосудов) пленки прозрачные, иногда местами красноватые, но почти всегда с пятнами густого темно-коричневого «маслянистого» налета. Эта разновидность представлена двумя вариантами – с многочисленными и редкими пленками (по 65 сосудов), что, вероятно, обусловлено разной концентрацией сходных органических компонентов. В отдельную группу выделяются шесть сосудов. В их фрагментах зафиксированы только единичные крупные следы растительных включений, а мелкой растительной фракции практически нет или очень мало. Пленки отсутствуют, но иногда отмечается неоднородность окрашивания глины, особенно по краям линзовидных пустот. Кроме того, почти все эти образцы содержат в относительно большом количестве светлые рыхлые включения, описанные выше,

размером обычно 0,1–0,2 мм. Пока нельзя сказать, с чем связано такое разнообразие: с различным происхождением исходного органического сырья или с неодинаковой его подготовкой. Можно только фиксировать различия, наблюдаемые при микроскопическом исследовании фрагментов сосудов.

Подводя итоги технологического изучения серии круговых сосудов из гнёздовских курганов в рамках подготовительной стадии гончарного производства, можно сделать следующие выводы.

У гнёздовских гончаров доминировала традиция отбора пластичной (слабозапесоченной – 42 % и среднезапесоченной – 45,7 %) ожелезненной глины. Пластичная нежелезненная глина (5,5 %), и ожелезненная сильнозапесоченная (3,1 %) использовались значительно реже.

Самым распространенным рецептом формовочных масс был Г + Д + Ор (86,4 %), причем органический раствор в большинстве образцов представлен одной разновидностью. Формовочные массы без органических компонентов (Г + Д) и с органикой неизвестного происхождения (Г + Д + О?) зафиксированы в небольшом количестве образцов (соответственно 6,8 и 6,2 %). Рецепт с песком в качестве минеральной примеси (Г + П + Ор) представлен только одним образцом. Выявленные сложные рецепты нельзя связывать со смешанным характером традиции их составления, поскольку функции примесей в каждом из них различны, а смешение произошло, вероятно, на более раннем этапе, вне пределов памятника.

Анализ формовочных масс показал заметное преобладание одного рецепта, что может свидетельствовать об относительном единстве традиций на этой ступени гончарного производства, а значит, и об этнокультурном родстве населения Гнёздова. На существование разных групп среди гончаров, владевших сходными навыками составления формовочных масс, указывают особенности глинистого сырья, происходящего из различных источников его добычи.

Смешение традиций наблюдается только на уровне отбора исходного сырья. Наличие в материалах Гнёздова двух сосудов, изготовленных из смеси разных по ожелезненности глин, скорее всего, отражает процесс

приспособления пришлых гончаров к новым источникам сырья, что обычно происходит при переселении на новое место жительства [Там же, с. 67]. Это подтверждается немногочисленностью таких сосудов.

Еще одним признаком переселения гончаров можно считать использование «пластичного сырья одного сорта», но отличного по пирометрическим свойствам от традиционно применяемого [Там же, с. 71]. Такая ситуация возможна в том случае, если мастер, делавший посуду на новом месте, использовал глинистое сырье, близкое по своим внешним признакам к привычному, но оказавшееся после обжига необычным для него по степени ожелезненности. Относительно немногочисленные сосуды из неожелезненной глины в материалах Гнёздова могут свидетельствовать о подобных «ошибках», тем более что по степени запесоченности и, следовательно, по своим «рабочим» характеристикам неожелезненные глины здесь близки к ожелезненным. Такие «ошибки» типичны для гончаров, не знакомых с местными залежами глинистого сырья.

Два сосуда из рассмотренных в настоящей работе заслуживают особого внимания. Первый (курган Л-85, № 14) не только сделан из необычной для местных гончаров глины (глина 5), но и выделяется среди других горшковидных сосудов высокой формой. Однако рецепт его формовочной массы традиционен. Это может указывать на вероятную принадлежность изготовившего его гончара к той же культурной группе, что и население, оставившее Гнёздовский могильник. Другой сосуд (курган Л-153, № 3) изготовлен из неожелезненной слабозапесоченной глины по рецепту Г + П + Ор, зафиксированному только в данном случае. Фактов, указывающих на смешение этой традиции составления формовочной массы с доминирующей, нет. По форме сосуд относится к керамике, происхождение которой связывается с районом Среднего Поднепровья [Каменецкая, 1988, с. 261]. Проведенный технологи-

ческий анализ дал еще одно основание для выделения подобной керамики в особую группу, возможно попавшую в Гнёздово в качестве импорта.

Таким образом, изученные материалы позволяют говорить о неоднородности местных гончарных традиций, однако характерно то, что на всех уровнях выделяются преобладающая традиция и более редкие. Это касается и отбора исходного сырья, и его подготовки, и составления формовочных масс. Такая картина может быть связана с относительно неоднородным составом населения, оставившего Гнёздовский могильник. Это проявляется в значительном преобладании гончаров, владевших сходными приспособительными гончарными навыками, наряду с вероятным присутствием мастеров с другими традициями.

Список литературы

Бобринский А.А. Гончарство Восточной Европы: Источники и методы изучения. – М.: Наука, 1978. – 272 с.

Бобринский А.А. Гончарная технология как объект историко-культурного изучения // Актуальные проблемы изучения древнего гончарства. – Самара: Изд-во Самар. гос. ун-та, 1999. – С. 5–109.

Гнёздовский могильник: исследования и публикации. – М., 1999. – Ч. 1: Археологические раскопки 1874–1901 гг. (по материалам ГИМ). – 160 с. – (Тр. ГИМ; вып. 36).

Каменецкая Е.В. О некоторых типах керамики Гнёздова // СА. – 1988. – № 1. – С. 258–262.

Каменецкая Е.В. Керамика Гнёздова как показатель торговых и этнических контактов // Историческая археология: Традиции и перспективы. – М.: Памятники исторической мысли, 1998. – С. 124–134.

Материал поступил в редколлегию 13.01.10 г.