

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМИКИ ИЗ ПОГРЕБЕНИЙ РАННЕСАРМАТСКОЙ КУЛЬТУРЫ ЮЖНОГО ПРИУРАЛЬЯ*

Анализ керамики проводился в рамках историко-культурного подхода по методике А.А. Бобринского. Сделан вывод о существовании у ранних кочевников собственного гончарного производства, имевшего свою специфику. На основе результатов исследования реконструируются историко-культурные процессы в Южном Приуралье.

Ключевые слова: керамика, сарматы, гончарство, технология.

Погребальная керамика является самым массовым и единственным источником информации о гончарном производстве сарматских племен. К ее анализу неоднократно обращались многие исследователи, но изучение технологии изготовления посуды производилось лишь визуально, и только работы последних лет восполняют этот пробел [Шилов, 1959, с. 444–452; 1975, с. 132–134; Мошкова, 1963, с. 24–30; 1974; Смирнов, 1975, с. 169–172; Пшеничнюк, 1983; Скрипкин, 1990; Таиров, 1998; Краева, 2000, 2003, 2009; Клепиков, 2002; Гуцалов, 2005; Иванова, Мышкин, 2006]. В предлагаемой статье рассматривается гончарная технология раннесарматской культуры IV–I вв. до н.э. из Южного Приуралья.

Проблемы хронологии и периодизации являются сегодня наиболее дискуссионными в сарматологии, и точка в этих дискуссиях пока не поставлена [Региональные особенности..., 2007]. Поэтому в работе использовано классическое разделение древностей Южного Приуралья на савроматскую и раннесарматскую культуры [Мошкова, 1963, 1974; Смирнов, 1964]. Комплексы IV в. до н.э. с савроматскими и раннесарматскими чертами отнесены к последней. Согласно исследованиям А.С. Скрипкина [1990], верхняя дата

раннесарматской культуры была отодвинута к рубежу эр и выделены памятники II–I вв. до н.э., а также III–I вв. до н.э., не имеющие узкой даты.

Исследование керамики проводилось в рамках историко-культурного подхода к изучению древнего гончарства по методике А.А. Бобринского [1978, 1999]. Технологическому анализу было подвергнуто 222 сосуда из 28 могильников на территории Оренбургской обл. (рис. 1)*. В основном все исследуемые памятники сосредоточены в степной зоне Южного Приуралья. Исключение составляют могильники Рязановка-5 и Прохоровка-1, расположенные в лесостепной зоне этого региона, а также Новый Кумак, географически относящийся к степной зоне Зауралья.

Посуда представлена горшками, кувшинами, мисками, чашами, курильницами, блюдами и редкими формами [Краева, 2008а, с. 10–12]. В анализируемой выборке преобладают плоскодонные сосуды (68 %), которые отличаются большим разнообразием форм (26 типов). Группа круглодонной керамики составляет 32 % и включает девять типов. Дополнительные

*Выражаю глубокую признательность М.Г. Мошковой, С.Н. Заседателевой, С.В. Богданову, Д.В. Мещерякову, Н.Л. Моргуновой, О.И. Пороховой, А.Х. Пшеничнюку, В.Е. Трегубову, Л.Т. Яблонскому за возможность работы с коллекциями керамики.

*Работа выполнена при поддержке РГНФ, проект № 09-01-81102 а/У.

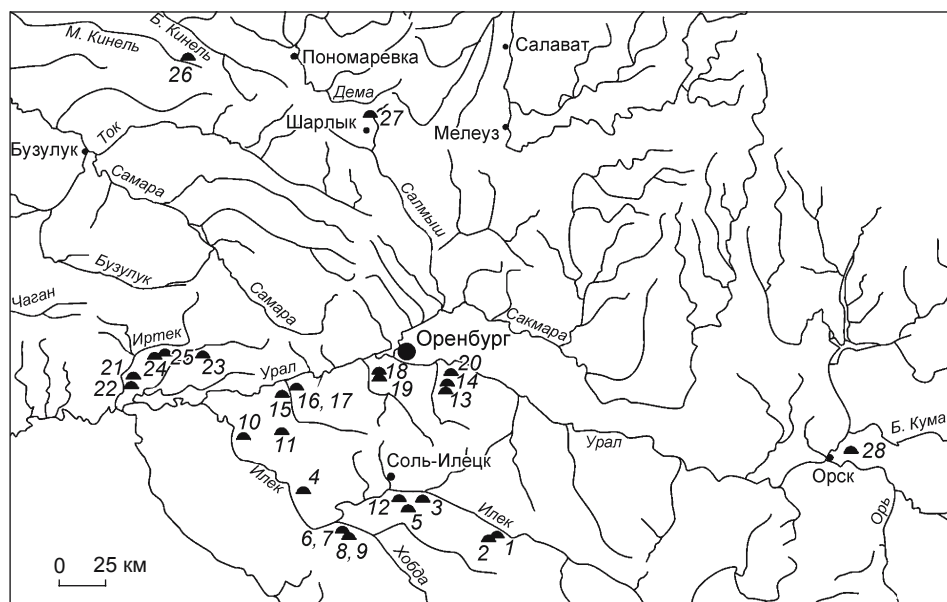


Рис. 1. Расположение памятников раннесарматской культуры.

1 – Акоба-2; 2 – Акоба-5; 3 – Близицы; 4 – Линевка ОК; 5 – Мечет-Сай; 6 – Покровка-1; 7 – Покровка-2; 8 – Покровка-7; 9 – Покровка-8; 10 – Привольное; 11 – Филипповка; 12 – Черный Яр; 13 – Бердянка-5; 14 – Благодаславенка ОК; 15 – Краснопартизан-2; 16 – Краснохолм-1; 17 – Краснохолм-2; 18 – Нижняя Павловка-5; 19 – Нижняя Павловка ОК; 20 – Чкаловский; 21 – Болдырево-1; 22 – Болдырево-4; 23 – Мустаево-5; 24 – Шумаево-1; 25 – Шумаево-2; 26 – Рязановка-5; 27 – Прохоровка-1; 28 – Новый Кумак.

скульптурные части в виде ручек различной конфигурации, сливов, носиков-сливов имели 25 % сосудов. Большая часть посуды орнаментирована (80 %). В основном преобладал графический орнамент (60 %), но использовался и скульптурный (валики, каннелюры, налпные шишечки) (18 %), а также на одном изделии могли сочетаться оба (22 %). Чаще всего орнаментировались плечики (70 %), значительно реже – шейка (12 %), все тулово (10 %), срез венчика (8 %).

Количество сосудов в захоронениях колебалось от одного до четырех. В одном погребении могли быть и круглодонные, и плоскодонные сосуды.

Характеристика гончарных традиций производилась в рамках естественной структуры гончарного производства [Бобринский, 1999, с. 8–14]. В связи с различной степенью сохранности керамики полная информация по всем ступеням технологического процесса получена не по каждому сосуду.

Подготовительная стадия. Ступени 1, 2 – отбор и добыча исходного сырья. Гончары в качестве основного исходного пластичного сырья (далее – ИПС) использовали глины (73 %), глиноподобное сырье (19 %), ил (3 %) и концентраты (5 %). Наиболее массовой была традиция отбора железистых жирных глин (41 %). Зафиксировано также использование железистой тощей (18 %), слабожелезистой жирной (5 %) и тощей (1 %), нежелезистой жирной (6 %) и тощей (2 %).

В глинах представлены естественные примеси песка разной степени окатанности и состава, ооли-

тового и обломочного бурого железняка, известняка, охры, слюды. На изготовление шести сосудов пошли глины, выделяющиеся нестандартным составом естественных примесей: тальковые (3 экз.; рис. 2, 1), с включениями морских раковин (1 экз.; рис. 2, 2) и карбонатов (2 экз.; рис. 2, 4).

В состав ила входили следующие естественные примеси: «пылевидный» песок, единичные включения раковины с разрушенной структурой, остатки водных растений (нитевидные водоросли) в значительной концентрации и органические вещества животного происхождения (фрагменты частей насекомых, костей рыб). Глиноподобное сырье отличалось от ила незначительным количеством растительных остатков водного характера и отсутствием органических веществ животного происхождения. Добыча ила и глиноподобного сырья, судя по естественным примесям, была приурочена к водоемам [Бобринский, Васильева, 1998, с. 199–200].

Концентраты представлены следующими смесями: 1) железистая тощая глина + слабожелезистая жирная (0,5 %); 2) железистая жирная глина + + нежелезистая тощая (0,5 %); 3) железистая тощая глина + нежелезистая жирная (3 %); 4) железистое тощее глиноподобное сырье + нежелезистая тощая глина (0,5 %); 5) ил + нежелезистая тощая глина (0,5 %).

Большое разнообразие ИПС свидетельствует об использовании сарматами различных источников сырья.

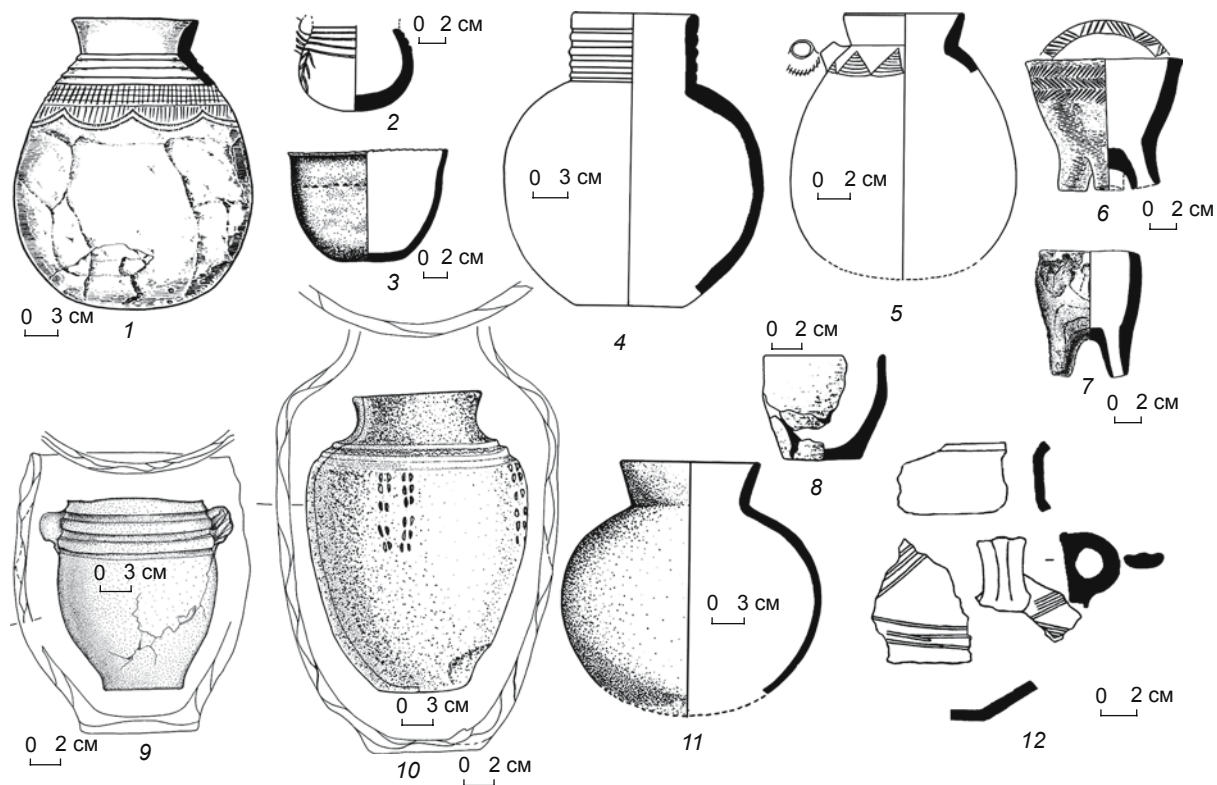


Рис. 2. Керамика раннесарматской культуры.

1 – Мечет-Сай, кург. 8, погр. 1; 2 – Мечет-Сай, кург. 3, погр. 1; 3 – Покровка-1, кург. 16, погр. 2; 4 – Мечет-Сай, кург. 7, погр. 9; 5 – Новый Кумак, кург. 24; 6 – Филипповка I, кург. 7; 7 – Ақоба-2, кург. 1, погр. 3; 8 – Линева ОК, погр. 3, сосуд 2; 9 – Прохоровка-1, кург. 2, погр. 5, сосуд 2; 10 – Прохоровка-1, кург. 2, погр. 5, сосуд 1; 11 – Шумаево-2, кург. 9, погр. 4, сосуд 2; 12 – Чкаловский, кург. 1, погр. 3, сосуд 1.

Установлено, что в погребение могли помещаться одновременно сосуды, изготовленные из разного ИПС.

В качестве искусственных примесей гончары использовали органические добавки (навоз, выжимку из навоза, органический раствор, неясные органические вещества), шерсть, раковину, шамот, кость, гранитогнейсовую и тальковую дресву.

Ступень 3 – обработка исходного сырья. С искусственными примесями ИПС смешивалось в основном во влажном состоянии (93 %). Глиняные концентраты смешивались в сухом и во влажном состоянии. Следов специального отмучивания сырья не обнаружено. В некоторых случаях глина даже не очищалась от очень грубых примесей [Краева, 2003, с. 350].

На 3-й ступени гончарного производства осуществлялась также подготовка искусственных примесей. Черепки сосудов, кость, раковину дробили. Тальковую и гранитогнейсовую дресву получали также путем дробления горных пород. Кость и раковину предварительно обжигали. Примеси калибровали через сита или «на глаз», отделяя наиболее крупные включения, обычно размерами больше 3–5 мм, и пыль.

Навоз использовался во влажном состоянии. В формовочных массах 28 % керамики зафиксирова-

ны органические растворы, для которых характерны следующие признаки: участки, пропитанные жидким веществом различного цвета; аморфные пустоты с налетом на стенках; пленки, обволакивающие искусственные минеральные примеси; иногда редкие включения измельченных остатков растительности длиной от 0,2 до 1,0–1,5 мм [Бобринский, 1999, с. 85–86; Салугина, 1999, с. 23; Краева, 2003, с. 351]. Рецепты изготовления органических растворов пока остаются неизвестными, и в этом направлении проводятся экспериментальные работы [Васильева, Салугина, 1999, с. 240]. В отдельных случаях (8 экз.), когда в глине фиксируются измельченные растительные остатки вместе с раствором, можно предположить использование выжимки из навоза [Бобринский, 1999, с. 19]. По этнографическим данным известно, что ее обычно готовили путем выжимания жидкой составляющей навоза под прессом или через ткань [Васильева, Салугина, 1997, с. 16].

Ступень 4 – составление формовочной массы (см. таблицу). Выявлены 13 рецептов: простые – ИПС + органические добавки (далее – ОД) (5 %), ИПС + шамот (0,5 %), ИПС + раковина (0,5 %); сложные – ИПС + шамот + ОД (53 %), ИПС + шерсть +

Корреляция рецептов формовочных масс и памятников

Могильник	Дата, вв. до н.э.	Число сосудов	Состав формовочной массы																								
			ИПС + ОД	ИПС + Р	ИПС + Ш	ИПС + Ш + + ОД	ИПС + Ш + + Д + О	ИПС + О + + шерсть	ИПС + Ш + + Н + шерсть	ИПС + К + Н	ИПС + К + + Ш + Н	ИПС + Т + + ОД	ИПС + Ш + + Т + ОД	ИПС + Ш + + Д + Т + ОР	ИПС + К + + Ш + Т + ОД												
Акоба-2	IV	2	1 (50)	1 (4)	1 (4)	14 (46)	1 (4)	1 (50)	1 (50)	2 (7)	2 (7)	1 (50)	9 (30)	1 (4)	1 (4)												
Акоба-5	III–II	2														2 (100)											
Близнецы	IV	2														2 (100)											
Линевка ОК	III	2																									
Мечет-Сай	IV–I	30	3 (10)														14 (46)				2 (7)	2 (7)		9 (30)			
Покровка-1	IV–I	24	2 (8)														14 (59)	1 (4)					1 (4)	5 (21)			
Покровка-2	IV–II	24	1 (4)														11 (46)				2 (8)	2 (8)	1 (4)	5 (21)			1 (4)
Покровка-7	III–I	8	1 (13)														5 (63)				1 (13)			1 (13)			
Покровка-8	IV–I	13	1 (8)														8 (62)					1 (8)	2 (15)	1 (8)			
Привольное	III	3															1 (33)				1 (33)		1 (33)				
Филипповка	IV	1						1 (50)																			
Черный Яр	IV–III	6				1 (17)					1 (17)	3 (50)															
Бердянка-5	III	7				3 (43)				2 (29)	1 (14)	1 (14)															
Благославен- ка ОК	III–I	4				1 (25)				1 (25)		1 (25)	1 (25)														
Краснопарти- зан-2	IV	3				3 (100)																					
Краснохолм-1	Конец IV – III	2				2 (100)																					
Краснохолм-2	II–I	1									1 (100)																
Нижняя Пав- ловка-5	IV–III	1				1 (100)																					
Нижняя Пав- ловка ОК	IV–III	5				4 (80)									1 (20)												
Чкаловский	IV–I	17				10 (59)					2 (12)	1 (6)	4 (24)														
Болдырево-1	IV–III	1											1 (100)														
Болдырево-4	IV–III	1							1 (100)																		
Мустаево-5	III–I	5				5 (100)																					
Шумаево-1	IV–I	5				5 (100)																					
Шумаево-2	IV–III	22				10 (46)	2 (9)			3 (14)	4 (18)		2 (9)	1 (5)													
Рязановка-5	III–II	1				1 (100)																					
Прохоровка-1	IV–II	15				11 (73)				1 (7)	1 (7)	1 (7)	1 (7)														
Новый Кумак	IV–III	14	1 (7)			5 (36)						7 (50)	1 (7)														
Итого		221	10 (5)	1 (0,5)	1 (0,5)	119 (53)	3 (1)	1 (0,5)	2 (1)	14 (6)	15 (7)	17 (8)	35 (16)	1 (0,5)	2 (1)												

Примечание: ИПС – исходное пластичное сырье, ОД – органические добавки, Н – навоз, ОР – органический раствор, О – органические остатки, Р – раковина, Ш – шамот, Д – дресва, Т – тальк, К – кость.

Указано число сосудов, изготовленных по каждому рецепту, и их процент от общего количества исследованных сосудов с каждого памятника.

+ ОД (0,5 %), ИПС + кость + навоз (6 %), ИПС + тальковая дресва (далее – тальк) + ОД (8 %); составные – ИПС + шамот + гранитогнейсовая дресва + ОД (1 %), ИПС + шамот + шерсть + навоз (1 %), ИПС + кость + шамот + навоз (7 %), ИПС + шамот + тальк + ОД (16 %); сложносоставные – ИПС + шамот + гранитогнейсовая дресва + тальк + органический раствор (0,5 %), ИПС + кость + шамот + тальк + ОД (1 %). Преобладала посуда, изготовленная по рецепту ожелезненная жирная глина + шамот + ОД.

Шамот являлся самой распространенной примесью (66 % сосудов). Его концентрация варьировала от 1 : 2 до единичных включений (одно-два на 1 см²). Гончары дробили на шамот свою и чужую посуду. Судя по его составу, традиции добавления шамота, кости, талька были весьма устойчивые, т.е. передавались из поколения в поколение. Искусственно введенный тальк зафиксирован в формовочных массах 20 % керамики. Его концентрация варьировала от 1 : 2 до 1 : 9, причем в подавляющем большинстве случаев была незначительной (от 1 : 5 до единичных включений). Примесь кости зафиксирована у 11 % сосудов. Она вводилась в формовочную массу в концентрации от 1 : 2 до 1 : 6 (редко единичные включения). Гранитогнейсовая дресва обнаружена всего в 2 % посуды, в концентрации 1 : 3 и 1 : 4. Рецепт глина + раковина не характерен для сарматской керамики и был зафиксирован только в одном случае. Этот сосуд из курганного могильника Покровка-1 (рис. 2, 3) находит аналогии среди кара-абызской керамики Башкирии [Пшеничнюк, 2004, рис. 4]. Примесь шерсти обнаружена в формовочных массах трех ритуальных сосудов (1 %) (рис. 2, 6–8).

Корреляция ИПС и искусственных примесей показала, что носители традиции добавления кости использовали только ожелезненные жирные глины, а в качестве органических компонентов вводили влажный навоз в значительной концентрации. Использование разных видов ИПС (илов, глин, концентратов) было особенно характерно для сложных рецептов шамот + ОД. Гончары, готовившие формовочные массы на основе ила и глиноподобного сырья, на шамот дробили свою посуду, сделанную из аналогичного сырья.

Созидательная стадия. Ступень 5 – конструирование начина сосуда. Выявлены четыре программы: 1) донно-емкостная (81 %); 2) емкостно-донная (8 %); 3) донная (3 %); 4) донная + донно-емкостная (8 %). Все начини были составными. Донно-емкостные изготавливались лоскутным и спирально-жгутовым способами; емкостно-донные – спирально-жгутовым; у донных жгут или лоскуты навивались по спирали; у донных + донно-емкостных на сделанную из комка лепешку по спиралевидной траектории наращивались лоскуты. Наиболее массовым было использование лоскутного налета (66 %) с преобладанием наращивания элементов по спирали.

У трех сосудов (8 %) из могильника Прохоровка-1 зафиксированы двухслойные начини, изготовленные двумя способами [Яблонский, Мещеряков, 2008; Краева, 2010, с. 235, 243–244]. Первый: на цельную лепешку по спирали навивались лоскуты на определенную высоту, образуя донно-емкостный начин (рис. 2, 9). Второй способ: конструирование начиналось с изготовления донно-емкостного начина на форме-основе путем наложения лоскутов по спиралевидной траектории, а завершалось наложением сверху монолитной лепешки (рис. 2, 10). Наличие таких начинов является ярким примером сращивания двух разных программ – донной и донно-емкостной, что свидетельствует о смешении в прошлом населения, оставившего погребения, откуда происходят эти сосуды. Такие способы конструирования начинов могли появиться в результате контактов гончаров, изготавливавших плоскодонную и круглодонную посуду. На это указывает стремление придать сосуду плоскодонность за счет присоединения плоской лепешки донного начина на донно-емкостный, изготовленный лоскутным налетом с помощью формы-основы.

Ступень 6 – конструирование полого тела. Полое тело сосудов конструировалось налетом: лоскутным (по спирали, бессистемным, по кольцу), спирально-жгутовым, жгутами по кольцу, лентами по кольцу. Наиболее массовым было использование лоскутного налета (84 %). При лепке крупных сосудов на определенных этапах конструирования мастер вынужден был останавливать свою работу и давать емкости немного подсохнуть, чтобы избежать ее деформации. Обычно у этих сосудов наблюдалось расслоение по линиям спая между такими зонами.

Ступень 7 – придание сосуду формы. Формообразование производилось путем выдавливания пальцами, скульптурной лепки на плоскости, выбивания колотушкой, использования форм-моделей. Преобладали два последних приема. Гончары, использовавшие в качестве искусственной примеси кость, всегда применяли выбивание.

Первоначальная форма сосудам придавалась уже в процессе конструирования способом скульптурной лепки на плоскости (21 %) или с помощью форм-моделей (79 %). Следы от форм-моделей, которые позволили достоверно определить их вид (формы-основы или формы-емкости), четко читались у 34 % сосудов. На внешних поверхностях трех изделий (Привольное, Шумаево-1) были зафиксированы многочисленные отпечатки сухого измельченного навоза, использовавшегося в качестве прокладки при конструировании в форме-емкости [Краева, 2003, с. 338, 340; рис. 1, 1; 3, 4].

Плоскую форму дна большинству сосудов, особенно в III в. до н.э., придавали уже после завершения процесса его конструирования выбиванием или

постукиванием о твердую поверхность. В некоторых случаях уплощение дна получалось в результате оседания еще сырого изделия под собственной тяжестью, что характерно для посуды с шаровидной и грушевидной формой тулова.

Ступень 8 – механическая обработка поверхностей. Обработка поверхности выполнялась простым заглаживанием, лощением, полировкой, окрашиванием, ангобированием, обмазкой. Заглаживание было ручным и производилось пальцами, тканью, кожей типа замши, плохо выделанной кожей, овчиной, твердым предметом. Внутренняя поверхность заглаживалась главным образом только пальцами, а наружная – преимущественно плохо выделанной кожей. Поверхность, заглаженная овчиной, отличалась от обработанной плохо выделанной кожей многочисленными глубокими следами скольжения волосяного покрова и большим количеством выпавших волосков. Разница в интерпретации материала объясняется тем, что, вероятно, гончары пользовались кусочками шкуры, которая могла иметь разную степень вытертости.

Лощение производилось по слегка подсушенной основе или по дополнительно смоченной сухой. Полировали мягкой кожей, в результате чего поверхности становились гладкими и блестящими, без четких следов лощения.

В целом окрашивание, ангобирование и обмазка не характерны для сарматской керамики и, видимо, являются заимствованными приемами обработки поверхности, подражающими ангобированию круговой азиатской посуды.

Закрепительная стадия. *Ступени 9, 10 – придание прочности сосуду и устранение влагопроницаемости его стенок.* Большая часть керамики имела пятнистую окраску поверхностей и различную толщину осветленных краевых слоев в пределах излома одного сосуда, что указывает на костровый обжиг. Гончары активно применяли при обжиге сухой навоз (30 %), о чем свидетельствует оранжевая окраска поверхности [Васильева, Салугина, 1999, с. 245]. Видимо, доступность этого вида топлива при занятии скотоводством в безлесной степи обусловила его широкое использование.

Большая часть посуды испытала кратковременное воздействие температур каления (650–700 °С и выше). Сосуды, обожженные при низких температурах (ниже 450 и 650 °С), вероятно, использовались для хранения сыпучих продуктов или были изготовлены специально для погребения, т.к. даже непродолжительное воздействие жидкости могло привести к их разрушению.

Ступень 11 – конструирование скульптурных и служебных частей емкостей. Дополнительные скульптурные элементы были у 25 % керамики (ручки, простые сливы, трубчатые носики-сливы). Вылепленные

отдельно ручки примазывались к внешней поверхности сосуда. Сливы формовались по краю венчика пальцами.

Ступень 12 – орнаментация поверхностей. Графические орнаменты наносились в технике прочерчивания, вдавления, вдавления-накалывания, пролащивания. Наиболее распространенными были две первые. Орнамент у 20 % сосудов выполнен ногтевыми вдавлениями. Одновременное использование нескольких техник зафиксировано на 64 % орнаментированной посуды. Скульптурные орнаменты в виде каннелюр и валиков (40 %) выполнялись путем вдавления-протаскивания и налепливания.

Анализ технологии изготовления сарматской керамики из разных могильников показал значительное многообразие традиций. Однако на всех ступенях гончарного производства прослеживаются и общие черты трудовых навыков, а именно: 1) использование в качестве ИПС в основном глины, а также илов и глиноподобного сырья; 2) преобладание железистых жирных глин; 3) добавление в ИПС шамота, кости, талька, гранитогнейсовой дресвы, шерсти и органических добавок; 4) доминирование рецепта формовочной массы ИПС + шамот + ОД; 5) конструирование составных начинов преимущественно по донно-емкостной программе; 6) ручная лепка начала и полового тела лоскутным налепом; 7) использование форм-моделей, скульптурной лепки и выбивания в качестве основных приемов формообразования; 8) преобладание ручного заглаживания плохо выделанной кожей; 9) термическая обработка посуды посредством кратковременного воздействия температур каления в кострищах; 10) применение одновременно нескольких техник нанесения орнамента; 11) преобладание техник вдавления, прочерчивания и вдавления-протаскивания.

Таким образом, многочисленная керамика в погребениях, наличие определенных стандартов при создании форм сосудов и орнаментов на них [Краева, 2008а, с. 10–12], а также существование общих технологических навыков позволяют сделать вывод о том, что у сарматов в IV–I вв. до н.э. было собственное гончарное производство. Оно имело свои особенности, связанные с характером хозяйствования. В частности, кочевники не были жестко привязаны к одному и тому же глинищу, как оседлые племена, о чем свидетельствует многообразие ИПС. Для раннесарматского периода характерно разнообразие в технологии изготовления керамики на всех ступенях гончарного производства, что объясняется большей «открытостью» кочевых обществ для контактов. На самобытности гончарства сказалась скотоводческая деятельность сарматов, которые широко применяли продукты скотоводства (шерсть, кожа, овчина, навоз) в гончарном производстве.

Массовое использование в качестве ИПС глины свидетельствует о том, что гончарство основной части населения находилось на уровне архегончарства. Наличие 22 % керамики, изготовленной из ила и глиноподобного сырья, позволяет сделать вывод о существовании небольшой группы, гончарное производство которой было на уровне протогончарства [Бобринский, 1999, с. 75–85]. Не исключено, что истоки этой группы местные, т.к. навыки использования данных видов ИПС фиксируются в Урало-Поволжском регионе начиная с неолита, существуют всю эпоху бронзы и известны у ранних кочевников в VI–V вв. до н.э. [Васильева, 2007, с. 35–38; Гутков, 1995; Салугина, 1999, с. 22–23; Краева, 2008а, с. 21].

Корреляция данных технологического анализа с формами и орнаментацией сосудов показала ряд закономерностей. Способы изготовления посуды разных форм зависели от существовавших технологических традиций в гончарстве. Более архаичные навыки применялись в основном при изготовлении курильниц (преобладание рецептов из ожелезненной тощей глины, ила и глиноподобного сырья с добавлением органических добавок и шамота; отсутствие выбивания; заглаживание пальцами). Только в формовочных массах керамики данной категории зафиксирована примесь шерсти, которая, видимо, подчеркивала связь животных с этими сосудами культового назначения [Краева, 2006]. Все проанализированные чаши были изготовлены из неожелезненной глины с добавлением: шамота и органических добавок; раковины. Учитывая малочисленность таких находок в сарматских погребениях и состав формовочных масс, можно предположить, что эта категория посуды была заимствована ранними кочевниками у других народов. Технологический анализ горшков, кувшинов, блюд не выявил каких-либо особенностей, присущих только им.

Плоскодонные и круглодонные разновидности посуды изготавливались по своей технологии [Краева, 2009, с. 205–206, табл. 2, 3]. Традиции изготовления плоскодонной керамики были менее однородны и претерпели значительные изменения под влиянием традиций изготовления круглодонных форм начиная с IV в. до н.э. Прежде всего следует отметить появление сосудов с различной степенью уплощенности дна. Выделяется группа керамики, которая изначально изготавливалась с округлым дном, а потом его специально уплощали, что указывает на стремление гончаров, привыкших делать круглодонные формы, подражать образцам плоскодонной посуды. Кроме того, началось активное использование форм-моделей и сложносоставных рецептов (глина + тальк + шамот + ОД, глина + кость + шамот + ОД; глина + кость + шамот + тальк + ОД), возникли смешанные способы конструирования начин (донный монолитный + донно-емкостный лоскутный).

Взаимосвязь формы изделия и технологии прослеживается только для грушевидных сосудов, изготовление которых осуществлялось лоскутным налепом. Профиль тулова (шаровидный и т.д.) зависел от очертаний форм-моделей и от схемы наложения элементов при конструировании (например, лента снаружи или изнутри). Резко отогнутая шейка получалась у сосудов, когда их верхняя часть изготавливалась отдельно и только потом присоединялась к основе либо когда лента или жгут присоединялись к верхней части плеча сосуда изнутри. Последний способ больше характерен для изделий с грушевидным и шаровидным туловами (рис. 2, 1, 5, 11).

Возникновение орнаментации штампами изначально связано с появлением круглодонной посуды с грушевидным туловом и существовало только в IV в. до н.э. Проласчивание орнамента появилось в III в. до н.э., но широкое распространение получило во II–I вв. до н.э. и особенно характерно для орнаментов в виде «полотенец».

Результаты изучения керамики были привлечены для решения вопросов историко-культурного характера. Фундаментальными основами интерпретации являлись закономерности развития гончарного производства [Бобринский, 1978, с. 242–244]. Гончарство сарматских племен на протяжении IV–I вв. до н.э. претерпевало изменения. В статье акцент сделан на особенностях составления формовочных масс, т.к. навыки этой ступени технологии изменяются достаточно быстро (в течение жизни одного-двух поколений) при изменении этнокультурного состава населения и вызывают особый интерес у исследователей.

В IV–I вв. до н.э. продолжали существовать два рецепта, широко распространенные в VI–V вв. до н.э.: ИПС + ОД и ИПС + шамот + ОД. Формовочную массу глина + песок + ОД совсем перестали использовать, а вместо рецепта глина + дресва + ОД появились смешанные: глина + дресва + шамот + ОД и глина + дресва + шамот + тальк + ОД. Традиция изготовления керамики из формовочной массы ИПС + шамот + ОД оставалась доминирующей, но общее количество рецептов по сравнению с VI–V вв. до н.э. выросло с четырех до 13 за счет смешения традиций и возникновения новых (добавления неизвестных ранее искусственных примесей – талька, шерсти, кости).

В IV в. до н.э. или на рубеже V–IV вв. до н.э. появилась лепная посуда, отличная от «савроматской» (8 %). У нее грушевидное тулово с округлым дном, резко отогнутый венчик и сложный орнамент [Мошкова, 1974, с. 21, рис. 4] (рис. 2, 1). Формовочные массы этой керамики изготовлены по рецепту глина + тальк + ОД или из тальковой глины с добавлением органических добавок, конструирование сосудов произведено лоскутным налепом с помощью формы-модели, а орнамент нанесен штампом.

Причины появления и исчезновения «талъковой» керамики в Южном Приуралье неоднократно излагались исследователями [Краева, 2008б]. В целом можно выделить две точки зрения на эту проблему: «миграционную» [Мошкова, 1974, с. 22; Таиров, 1998, с. 93] и «контактную» [Железчиков, Пшеничнюк, 1994, с. 8; Могильников, 1999; Савельев, 1999].

Технологический анализ показал, что появление у ранних кочевников посуды, изготовленной по рецепту глина + талък + ОД, связано с приходом носителей традиции составления такой формовочной массы. В результате смешения этих пришлых групп с местным населением произошли: 1) широкое распространение круглодонной посуды, а также появление плоскодонной «переходного типа» с плавным переходом стенок в неустойчивое дно; 2) изменение в орнаментации (уменьшение доли орнаментов в виде пиктограмм, усложнение композиций, приоритет за украшением плечевых зон); 3) появление новых способов нанесения декора; 4) широкое распространение смешанных рецептов формовочных масс ИПС + шамот + талък + ОД; 5) формирование общих навыков в конструировании полых тел при сохранении разных программ изготовления начинов; 6) появление новых поколений гончаров, которые еще придерживались старых программ конструирования начинов (емкостно-донный и донно-емкостный спирально-жгутовой), но полые тела начали делать лоскутным налепом по спирали; 7) массовое использование форм-моделей.

Вероятно, в начале IV в. до н.э. произошел существенный приток в сарматскую среду какого-то инокультурного населения, имевшего свои традиции в изготовлении керамики, что и привело к наблюдаемым коренным изменениям в гончарстве. По-видимому, совершенно права М.Г. Мошкова, связавшая появление традиции добавления талъка с племенами из лесостепного Зауралья, т.к. именно в этом регионе имеются залежи талъка, который широко использовался местным населением начиная с бронзового века [Мошкова, 1974, с. 6, 22; Гутков, 1995, с. 141].

Появление керамики, изготовленной из формовочной массы глина + талък + ОД, было связано не просто с поступлением импортной посуды, а с постепенным процессом смешения носителей разных гончарных традиций, о чем свидетельствует возникновение смешанных рецептов глина + шамот + талък + ОД. На начальном этапе этого процесса талък или шамот добавляли в небольшой («символической») концентрации и местные, и пришлые гончары. Анализ шамота показал, что первоначально на него дробились в основном сосуды, изготовленные из формовочной массы глина + талък + ОД с большим содержанием талъка. Возможно, они были привезены переселенцами или изготовлены с использованием

привезенного ими талъка. Не случайно количество сосудов с большой концентрацией талъка незначительно (8 %), т.к. в основном они после выхода из обращения были раздроблены на шамот. Этот факт указывает на преемственность традиций. Смешение традиций, как уже отмечалось, фиксируется и в приемах конструирования посуды. Таким образом, наблюдается явный процесс зарождения новых культурных традиций «смешанного» населения.

Микроскопическое изучение керамики показало, что значительная примесь талъка (концентрации 1 : 2, 1 : 3) фиксируется в основном в формовочной массе посуды первой половины IV в. до н.э. (а также II–I вв. до н.э.), когда происходил приток пришлого населения в Южное Приуралье. В течение IV–III вв. до н.э. концентрация шамота в рецептах глина + талък + шамот + ОД возросла, а талъка уменьшилась. В то же время продолжали существовать сосуды, в формовочных массах которых талъка больше, чем шамота [Краева, 2008б, рис. 1, 4–6].

Результаты технологического анализа керамики второй половины IV–III вв. до н.э. показали, что сосудов, изготовленных по рецептам ИПС + шамот + ОД и ИПС + талък + шамот + ОД с шамотом из керамики со значительной концентрацией талъка, существенно больше, чем самой посуды, сделанной из формовочной массы глина + талък + ОД. Этот факт, а также наличие на памятниках от 10 до 50 % посуды, в технологии и морфологии которой прослеживаются смешанные традиции, свидетельствуют о процессах культурной интеграции, т.е. о проникновении более или менее массовых инокультурных явлений и возникновении на этой основе устойчивой культурной неоднородности населения [Цетлин, 1998, с. 59–60].

Со второй половины или с конца IV в. до н.э. появился и существовал весь III в. до н.э. новый компонент искусственно введенных примесей – дробленая обожженная кость. Истоки данной традиции пока неизвестны. Попав в сарматскую среду, эта традиция в изготовлении керамики (глина + кость + навоз) смешалась с местной (глина + шамот + ОД), в результате чего позднее возник и какое-то время сосуществовал смешанный рецепт глина + кость + шамот + ОД (органические вещества, навоз), в котором концентрация кости (1 : 3) была значительно выше, чем шамота (1 : 4, 1 : 5). По форме посуда, изготовленная из формовочной массы глина + кость + навоз, ничем не выделялась из общей массы сарматской керамики второй половины IV–III в. до н.э. (рис. 2, 11). Однако гончарные традиции ее создателей были очень устойчивыми: они использовали ожелезненную жирную глину, кость и навоз, а на шамот дробили в основном свою посуду. Видимо, носители традиции глина + кость + навоз изначально делали круглодонную керамику, т.к. преобладает посуда с округлым дном. Примеча-

тельно, что большие плоскодонные сосуды, изготовленные по рецептам глина + кость + навоз и глина + кость + шамот + навоз, так же как и круглодонные, конструировались с помощью форм-моделей лоскутным налепом.

С конца или со второй половины IV в. до н.э. по III в. до н.э. происходили активные процессы перемещения и смешения населения, о чем говорит появление большого количества новых и смешанных навыков труда в сарматском гончарстве.

По изученным материалам во II–I вв. до н.э. наблюдается ассимиляция гончарных традиций пришлого населения доминантными местными (ИПС + шамот + ОД). Однако, несмотря на кажущееся внешнее единство керамики, в это время продолжали сосуществовать группы, делавшие свою посуду по рецептам глина + кость + шамот + навоз, глина + тальк + шамот + органика и глина + тальк + ОД, но она не отличалась внешне от остальной плоскодонной.

Вся посуда II–I вв. до н.э., изготовленная из формовочной массы с добавлением талька в значительной концентрации (1 : 2, 1 : 3), была плоскодонная и характеризуется рядом общих технологических особенностей, отличающих ее от керамики IV–III вв. до н.э. [Краева, 2008б, с. 38, рис. 1, 7–9]. Можно предположить, что во II–I вв. до н.э. существовала небольшая группа гончаров, у которых была распространена традиция составления формовочных масс по рецепту глина + тальк + ОД. Судя по формам сосудов и способам конструирования, эти гончары вполне могли быть представителями населения с сарматскими традициями в изготовлении посуды, но проживавшими на территории Зауралья, где были доступны месторождения талька. Не исключено также, что произошла инфильтрация новых групп из Зауралья, в частности, такая посуда могла попасть к кочевникам в результате брачных контактов. Примечательно, что керамика II–I вв. до н.э., изготовленная из формовочной массы глина + тальк + ОД, в Самарском Заволжье пока не обнаружена. Возможно, это объясняется отдаленностью данного региона от источников талька [Иванова, Мышкин, 2006, с. 389]. Наличие значительной примеси талька в формовочных массах сосудов II–I вв. до н.э. свидетельствует о том, что об «исчезновении» традиции добавления талька в это время в Южном Приуралье говорить нельзя.

Посуда II–I вв. до н.э., изготовленная из формовочной массы глина + кость + шамот + навоз, также отличается рядом особенностей от аналогичной керамики IV–III вв. до н.э. Так, во II–I вв. до н.э. в качестве ИПС использовалась наряду с ожеженной жирной и нежеженной тощая глина, внешняя поверхность сосудов иногда окрашивалась красной краской и затем ложила, к тому же вся такая посуда плоскодонная и украшена орнаментами, характерными для сарматской керамики этого периода (рис. 2, 12). Веро-

ятно, во II–I вв. до н.э. существовали группы населения, продолжавшие изготавливать посуду по рецепту глина + кость + шамот + навоз. Однако под влиянием традиций иных групп, чья керамика еще не найдена, произошли изменения в представлениях об ИПС и в обработке поверхности. Возможен также приток новых переселенцев – носителей традиции добавления кости в формовочную массу, у которых эти изменения уже произошли ранее.

Таким образом, результаты изучения технологии изготовления керамики свидетельствуют о наличии у сарматов Южного Приуралья в IV–I вв. до н.э. собственного гончарного производства, в формировании которого участвовали носители разных традиций. Историко-культурная интерпретация полученных данных позволяет говорить о двух волнах инфильтрации инокультурного населения в местную среду в этот период. Безусловно, их могло быть больше, но они не отразились в гончарных традициях.

Список литературы

- Бобринский А.А.** Гончарство Восточной Европы. – 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. пед. ун-та, 1999. – С. 5–110.
- Бобринский А.А., Васильева И.Н.** О некоторых особенностях пластического сырья в истории гончарства // Проблемы древней истории Северного Прикаспия. – Самара: Изд-во Самар. гос. пед. ун-та, 1998. – С. 193–214.
- Васильева И.Н.** О гончарной технологии населения Волго-Уралья в эпоху неолита (по материалам Ивановской стоянки) // Археологические памятники Оренбуржья. – Оренбург: Изд-во Оренбург. гос. пед. ун-та, 2007. – Вып. 8. – С. 23–38.
- Васильева И.Н., Салугина Н.П.** Не боги горшки обжигают. – Самара: Полдень XXII век, 1997. – 116 с.
- Васильева И.Н., Салугина Н.П.** Работы экспедиции по экспериментальному изучению древнего гончарства // Вопросы археологии Урала и Поволжья. – Самара: Изд-во Самар. гос. ун-та, 1999. – С. 234–257.
- Гутков А.И.** Техника и технология изготовления керамики поселения Аркаим // Аркаим: Исследования. Поиски. Открытия. – Челябинск: Твор. объедин. «Каменный пояс», 1995. – С. 135–146.
- Гуцалов С.Ю.** Зауральская керамика в погребениях ранних кочевников Южного Приуралья // Вестн. Челябинск. гос. пед. ун-та. – 2005. – Вып. 2. – С. 84–98.
- Железчиков Б.Ф., Пшеничнюк А.Х.** Племена Южного Приуралья в VI–III вв. до н.э. // Проблемы истории и культуры сарматов: тез. докл. – Волгоград: Изд-во Волгоград. гос. ун-та, 1994. – С. 5–8.
- Иванова Н.В., Мышкин В.Н.** К вопросу о гончарной технологии кочевников Самарского Заволжья в V–I вв. до н.э. // Вопросы археологии Поволжья. – Самара: Науч.-техн. центр, 2006. – Вып. 4. – С. 379–390.

Клепиков В.М. Сарматы Нижнего Поволжья в IV–III вв. до н.э. – Волгоград: Изд-во Волгоград. гос. ун-та, 2002. – 216 с.

Краева Л.А. Технология изготовления керамики из «прохоровских» погребений на р. Бердянка // Раннесарматская культура: формирование, развитие, хронология. – Самара: Изд-во СНИЦ РАН, 2000. – Вып. 2. – С. 114–134.

Краева Л.А. Техничко-технологическое исследование керамики из сарматских погребений Шумаевских курганов // Шумаевские курганы. – Оренбург: Изд-во Оренбург. гос. пед. ун-та, 2003. – С. 332–358.

Краева Л.А. Сарматский ритуальный сосуд из второго курганного могильника у с. Аюба // Изв. Самар. науч. центра Рос. акад. наук. – 2006. – Спец. вып.: Актуальные проблемы истории и археологии. – С. 197–201.

Краева Л.А. Гончарство ранних кочевников Южного Приуралья в VI–I вв. до н.э.: автореф. дис. ... канд. ист. наук. – М., 2008а. – 26 с.

Краева Л.А. Сарматская керамика с примесью талька из Южного Приуралья // Тр. II (XVIII) Всерос. археол. съезда в Суздале. – М.: ИА РАН, 2008б. – Т. 2. – С. 36–39.

Краева Л.А. Технология изготовления керамики ранних кочевников Южного Приуралья в IV–I вв. до н.э. // Нижне-волж. археол. вестн. – Вып. 10. – 2009. – С. 193–211.

Краева Л.А. Технология изготовления лепной керамики из могильника Прохоровка // Яблонский Л.Т. Прохоровка: у истоков сарматской археологии. – М.: Таус, 2010. – С. 231–251.

Могильников В.А. К характеристике контактов кочевников Южного Зауралья с населением лесостепи // XIV Урал. археол. совещ.: тез. докл. – Челябинск: Рифей, 1999. – С. 133–134.

Мошкова М.Г. Памятники прохоровской культуры. – М.: Наука, 1963. – 56 с.

Мошкова М.Г. Происхождение раннесарматской (прохоровской) культуры. – М.: Наука, 1974. – 52 с.

Пшеничниук А.Х. Культура ранних кочевников Южного Урала. – М.: Наука, 1983. – 199 с.

Пшеничниук А.Х. Глиняная посуда Охлебининского могильника кара-абызской культуры // Уфим. археол. вестн. – 2004. – Вып. 5. – С. 189–191.

Региональные особенности раннесарматской культуры. – Волгоград: Изд-во Волгоград. гос. ун-та, 2007. – Вып. 2. – 140 с.

Савельев Н.С. «Зауральские автохтоны»: идентификация, роль в формировании прохоровской культуры, дальнейшая судьба // XIV Урал. археол. совещ.: тез. докл. – Челябинск: Рифей, 1999. – С. 139–140.

Салугина Н.П. Технологический анализ керамики из памятников раннего бронзового века Южного Приуралья // Археологические памятники Оренбуржья. – Оренбург: ДИМУР, 1999. – Вып. 3. – С. 2–39.

Скрипкин А.С. Азиатская Сарматия. – Саратов: Изд-во Саратов. гос. ун-та, 1990. – 240 с.

Смирнов К.Ф. Савроматы. – М.: Наука, 1964. – 379 с.

Смирнов К.Ф. Сарматы на Илеке. – М.: Наука, 1975. – 176 с.

Таиров А.Д. Генезис раннесарматской культуры Южного Урала // Археологические памятники Оренбуржья. – Оренбург: ДИМУР, 1998. – Вып. 2. – С. 87–96.

Цетлин Ю.Б. Культурные контакты в древности (общая систематика и отражение их в культурных традициях гончаров) // Тверской археологический сборник. – Тверь: Изд-во Твер. музея, 1998. – Вып. 3. – С. 50–63.

Шилов В.П. Калиновский курганный могильник // МИА. – 1959. – № 60. – С. 323–523.

Шилов В.П. Очерки по истории древних племен Нижнего Поволжья. – Л.: Наука, 1975. – 234 с.

Яблонский Л.Т., Мешеряков Д.В. Доследование курганного могильника у д. Прохоровка // Ранние кочевники Волго-Уральского региона. – Оренбург: Изд-во Оренбург. гос. пед. ун-та, 2008. – С. 177–205.

Материал поступил в редколлегию 13.01.10 г.