

## ВАРИАНТЫ ФОРМООБРАЗОВАНИЯ КЕРАМИКИ СРЕДНЕДОНСКОЙ КАТАКОМБНОЙ КУЛЬТУРЫ

Д. Н. Селиверстов

*Воронежский государственный педагогический университет*

Поступила в редакцию 28 ноября 2010 г.

**Аннотация:** *статья посвящена актуальным проблемам технологии древнего керамического производства. В ней рассматривается формовка различных типов керамики среднедонской катакомбной культуры, основанная на анализе целых форм сосудов и эксперименте по их моделированию.*

**Ключевые слова:** *керамика, технология гончарства, формы сосудов.*

**Abstract:** *the article is devoted to actual problems of technology of ancient ceramic manufacture. In it is considered to form various types of ceramics Central Don catacomb the cultures based on the analysis of the whole forms of vessels and experiment to them modeling.*

**Key words:** *ceramics, technology of potter, form of vessels.*

Ведущий отечественный исследователь истории древнего керамического производства А. А. Бобринский отмечает, что любая гончарная технология – это прежде всего системное образование, обладающее определенной устойчивостью. Оно складывается исторически, вбирая в себя опыт не только прошедших, но и живущих поколений [1, с. 5]. А. А. Бобринский разделяет весь процесс изготовления посуды на три стадии: подготовительная, созидательная и закрепительная.

В данной статье освещается созидательная стадия, включающая конструирование начина, полого тела и придание сосуду формы на примере производства различных типов керамики среднедонской катакомбной культуры. В качестве исследуемой базы было использовано более трехсот целых форм сосудов из погребальных комплексов, а также керамические материалы с поселений и стоянок Среднего и Верхнего Дона. При анализе исследуемой коллекции применялось сочетание трасологического метода, метода бинокулярной микроскопии и экспериментального моделирования.

На посуде среднедонской катакомбной культуры редко встречаются следы разрушения по спаям. В большинстве случаев поверхностная и внутренняя части сосудов тщательно обрабатывались способом заглаживания и лощения. Значительная часть посуды подвергалась также внутренней и внешней обмазке. Поэтому на первый план для определения способа конструирования выходят такие признаки, как начин и рельеф поверхности.

Начин в терминологии А. А. Бобринского – это «первая ступень непосредственного конструирования керамики, работа на которой выполняется как один непрерывный акт создания той или иной части сосуда» [2, с. 114]. Автор выделяет четыре программы по конструированию начинов: донную, донно-емкостную, емкостно-донную, емкостную. И. Г. Глушков предлагает использовать две программы: донную, когда сосуд начинает формироваться в его «естественном» положении и емкостную, когда формовка сосуда начинается с венчика, т.е. в «противоестественном» положении [3, с. 94]. Промежуточные программы на керамическом материале эпохи бронзы не фиксируются, так как они редко оставляют следы, поддающиеся диагностике.

При визуальном анализе коллекции доминирующей при конструировании начина являлась донная программа (из трехсот сосудов она фиксируется на двухстах восьмидесяти), о чем свидетельствуют следы зольной подсыпки на внешней стороне донца. В некоторых сосудах фиксируется соединительный жгутик, используемый для крепления донца со стенкой внутри сосуда. Донце, выдавленное из целого куска, плавно переходит в стенки сосуда. На венчиках не фиксируется горизонтально ровного утолщения, характерного при емкостно-донной программе. Данные наблюдения дают основания предположить, что донная программа являлась преобладающей в технологии керамического производства в эпоху средней бронзы.

Полым телом принято называть фигуру, образующуюся после завершения формовки днища и стенок будущего сосуда. При ручном приеме лепки определить способ конструирования поло-

го тела представляется возможным лишь по рельефу поверхности исследуемого сосуда. Под рельефом поверхности понимается совокупность неровностей формы сосуда, природа которых связана с конструкцией изделия.

В исследуемой коллекции преобладает горизонтальная ориентация рельефных неровностей, свидетельствующая, как правило, об использовании ленточного или жгутового налепа. На керамике четко фиксируются ширина ленты между спаями и утолщения стенок сосудов на концах спаев. К числу признаков горизонтальной ориентации относятся рельефные швы, соединяющие отдельные части сосуда в единое целое. Рельефный шов возникает при креплении частей различной степени подсушенности. Значительное утолщение стенки сосуда в зоне наибольшего расширения объясняет использование рельефного валика. Это может указывать на составление целой емкости из двух или нескольких частей. При составлении частей на стык накладывался дополнительный жгут. Другой вариант – полумкости крепились внахлест, и данный стык плохо проминался. В поселенческом материале встречаются фрагменты керамики, разрушающиеся на спаях с характерными сколами при креплении лент.

Формы исследуемых сосудов также свидетельствуют о способе их формовки. Модель формы сосуда, ее контурные и пропорциональные особенности подсказывают направление поисков признаков определенных формовочных операций, создание гипотез о конструктивных особенностях.

Исследователи среднедонской катакомбной культуры (А. Д. Пряхин, А. Т. Синюк, Ю. П. Матвеев, Т. Ю. Березуцкая, Л. И. Маслихова), основываясь на визуальных признаках, разработали несколько вариантов типологии форм керамики. В данной работе за основу была взята типология, предложенная А. Т. Синюком и Ю. П. Матвеевым, включающая шесть типов сосудов [4, с. 34].

Кроме этого, весь керамический материал условно делится на кухонную, столовую и ритуальную посуду. Показателями такого рода назначения посуды выступают различия в размерах и приемах обработки поверхности.

В экспериментальном исследовании технологии формообразования производилась попытка объединить данные выбранной типологии, внести собственные коррективы, основанные на анализе коллекции целых форм.

Ритуальная посуда разбивается на три группы: курильницы, жаровни и миниатюрные сферические сосуды.

*Курильницы* – круглые, прямоугольные или овальные чаши с перегородками или без них, на сросшихся или отдельно стоящих ножках, на крестовидном, круглом или треугольном основании [5, с. 156]. Экспериментально доказано, что изготовление всех типов курильниц осуществлялось способом выдавливания из целого куска. Формовочной массе придается форма «песочных часов», одна часть которых помещается на подставку. Из второй части выдавливается чаша любой заданной формы (круглой, овальной или квадратной). В таком положении заготовки происходит выдавливание, вытягивание и выглаживание внутренней поверхности чаши большими пальцами обеих рук. Все остальные пальцы формируют внешнюю поверхность чаши, задавая толщину стенок.

Следующим этапом является смена положений заготовки. Частично сформированная чаша помещается на подставку. Из второй части заготовки производится формовка ножек или иного основания курильницы, а также выглаживание внешней части чаши, помещенной на подставку. В подобном положении данные операции наиболее доступны и объективно логичны. Раздельные ножки получаются при разделении верхнего куска заготовки на три или четыре составляющих. В дальнейшем производится их постепенное вытягивание. Слитная подставка формируется из целого верхнего куска заготовки с частичным прорезанием в основании для формовки слитых ножек.

*Жаровни* – это донная часть или боковые стенки столовой и кухонной посуды реповидной или округлой формы, используемые после разрушения целых сосудов.

*Амфорки* (по определению Л. И. Маслиховой) – небольшие сосуды оригинальных форм, которые производились по донной программе ленточным спиральным налепом. Процесс формовки данного типа был непрерывен от начала и до конца, так как малые формы менее всего подвержены деформации и не требуют закрепительных стадий.

К столовой посуде, не превышающей в высоту 25 см, относятся миски и небольшие сосуды.

Изготовление *мисок*, в зависимости от объема, могло осуществляться двумя способами: а) формовка начина по донной программе способом выдавливания с последующим вытягиванием стенок (возможен для мисок небольших объемов); б) формовка начина по донной программе с дальнейшим наращиванием стенок спиральным или лоскутным налепом с использованием формы-модели (для объемных мисок диаметром более 15 см и высотой стенок более 10 см).

*Бесшейные столовые сосуды* с округлыми и реповидными формами изготавливались теми же конструктивными способами, что и объемные миски. Начин формовался по донной программе способом выдавливания из целого куска. Тулово конструировалось способом спирального или лоскутного налепа с использованием форм-основ.

*Столовые сосуды «с уступом»*, где шейка фактически не отделена от тулова (сосуды «без плечика»), или биконические сосуды без горла изготавливались в два этапа по донной или емкостной программе в зависимости от крепления донца. К плоскому донцу спиральным налепом наращивалось тулово. После просушки (закрепления) тулова к нему крепилось готовое горло раструбом вниз или плечо. По емкостной программе крепление частей происходило в обратной последовательности. «Уступ» или ребро образовывается на стыке при креплении двух частей тулова в стык или внахлест.

Следующий этап, несомненно, имевший место при создании столовых сосудов с невысоким и высоким горлом, – это формовка и крепление горла в зависимости от его размера.

Небольшие горловины наращивались лентами спиральным налепом сразу после формовки тулова, а дальше вытягивались и отгибались, не прерывая процесс изготовления сосуда. Средние (с пропорцией  $1/4$  от высоты сосуда) и большие ( $1/3$ ) горловины изготавливались кольцевым налепом и крепились после закрепительной стадии к тулову.

Степень подсушенности (закрепления) готового тулова определялась гончаром, исходя из размеров горла. Такая последовательность в создании столовых сосудов с большим и средним горлом необходима, исходя из состава формовочных масс и способов формовки, она минимизирует деформацию готового изделия.

Кухонная посуда – более крупная и менее орнаментированная. Ю. П. Матвеев отмечает: «Ведущим типом керамики становится стройный среднедонской горшок с высоким раструбным горлом. К концу развитого этапа на традиционных горшках оформляется четко выраженное ребро, подчеркнутое валиком, благодаря чему сосуды приобретают биконическую форму» [6, с. 43]. Налепной валик присутствует также и на стыке тулова с раструбным горлом. Для кухонной посуды развитого этапа среднедонской катакомбной культуры характерны: а) биконическая форма; б) раструбное горло; в) налепные или вытянутые валики на стыке горла и ребер сосуда; г) изогнутое вовнутрь донце при отсутствии деформации венчика.

Данные факты дают возможность предположить, что сосуды подобных типов изготавливались из трех составных частей. Избежать деформации кухонной посуды при внушительности ее размеров (до 50 см и выше) возможно было при использовании форм-моделей для формовки отдельных ее частей, подсушки (закрепления) и поэтапного крепления при помощи дополнительных жгутов. Такая последовательность формообразования прослеживается при бинокулярном исследовании коллекции, при анализе рельефа поверхности, определяющего ширину кольцевых лент, их стыковку под дополнительной обмазкой, а также рентгеновское просвечивание данного типа посуды.

Вначале производилась формовка нижней части тулова из донного начала с вероятным использованием форм-моделей. На наличие форм-основ при формовке данного типа сосудов указывают четкие геометрические формы тулова. Добиться такого результата, что доказано экспериментально, возможно лишь поместив внутрь жесткую основу. Использование форм-моделей помимо основообразующей роли ускоряет процесс формовки изделия в несколько раз.

По окончании формовки тулова форма-основа извлекалась, а готовая часть подсушивалась донцем вверх для равномерности высыхания. Высыхание тулова в таком положении является единственно возможным следствием продавливания донца внутрь. Далее производились формовка верхней части тулова (плечика) и его крепление с нижней частью тулова. Данная технологическая деталь требует подробного объяснения, так как является ключевым звеном при изготовлении биконических типов сосудов.

Большинство исследователей, анализируя форму горшка, определяют верхнюю треть тулова, из которого формируется венчик или горло, как плечо горшка. Технологически верхняя треть округлого или реповидного тулова сосудов формируется непрерывно спиральным или лоскутным налепом с использованием форм-моделей вместе со всем туловом. Следовательно, изготовление данного вида тулова производится непрерывно без разделения его на детали.

При изготовлении биконической формы тулова плечо выступает как отдельная технологическая деталь. Оно венчает процесс формовки тулова сосуда или является связующим звеном между туловом и горлом, отвечая за сохранение заданной формы готового изделия.

Заключительным этапом является формовка раструбного горла параллельно со второй закрепительной стадией и последующее его крепление с готовыми частями. Данная технология

поэтапного крепления составных частей в установленной последовательности с закрепительными стадиями после каждого этапа сохраняла сосуд от деформации.

Таким образом, анализ формообразования сосудов среднедонской катакомбной культуры позволил сделать следующие выводы: а) при конструировании начала сосуда ведущей является донная программа; б) при конструировании полого тела использовались способы спирального и лоскутного налепов; в) формовка изделий осуществлялась способом ручной скульптурной лепки (иногда с использованием формы-модели) несколькими приемами – выдавливанием из целого куска, при непрерывной формовке, при прерывающейся формовке из двух составных частей, при прерывающейся формовке из трех составных частей.

#### ЛИТЕРАТУРА

1. Бобринский А. А. Гончарная технология как объект историко-культурного изучения / А. А. Бобринский // Актуал. пробл. изуч. древ. гончарства : кол. монография. – Самара : Изд-во Сам. ГПУ, 1999. – С. 5–109.
2. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы : источники и методы изучения / А. А. Бобринский. – М : Наука, 1978. – 272 с.
3. Глушков И. Г. Технологическая гончарная традиция как индикатор этнокультурных процессов : на примере керамических комплексов доандроновской бронзы / И. Г. Глушков // Древ. керам. Сиб. : типол., технол., сениматика : сборник науч. тр. – Новосибирск: Наука, 1990. – С. 63–76.
4. Синюк А. Т. Среднедонская катакомбная культура эпохи бронзы : по данным курганных комплексов / А. Т. Синюк, Ю. П. Матвеев. – Воронеж : ВГПУ, 2007. – 221 с.
5. Егоров В. Г. Классификация курильниц катакомбной культуры / В. Г. Егоров // Статист.-комбинатор. методы в археологии. – М. : Наука, 1970. – С. 156–163.
6. Матвеев Ю. П. О происхождении среднедонской катакомбной культуры / Ю. П. Матвеев // Археол. пам. эпохи бронзы восточноевр. лесостепи. – Воронеж : Изд-во Воронеж. гос. ун-та, 1986. – С. 36–48.

Воронежский государственный педагогический университет

Селиверстов Д. Н., аспирант кафедры зарубежной истории

E-mail: seliverstov-1969@mail.ru

Тел.: 8-909-211-96-16

Voronezh State Pedagogical University

Seliverstov D. N., Post-graduate Student of the Foreign History Department

E-mail: seliverstov-1969@mail.ru

Tel.: 8-909-211-96-16