

# КЕРАМИКА ПОСЕЛЕНИЯ ТАШЛА-2 ИЗ БАШКИРСКОГО ЗАУРАЛЬЯ (ТЕХНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ)<sup>1</sup>

В.И. Мухаметдинов

## POTTERY OF SETTLEMENT TASHLA-2 OF THE BASHKIR TRANSURALS (TECHNOLOGICAL ANALYSIS)

V. Mukhametdinov

*Ключевые слова:* эпоха поздней бронзы, гончарные традиции, культурные контакты, Южное Зауралье

В работе представлены результаты исследования технологии изготовления керамики с поселения Ташла-2. Были получены данные об отборе и обработке исходного сырья, составлении рецептов формовочных масс, способе конструирования начинов и полых тел, орнаментации и термической обработке. На основе полученных данных реконструирован ход культурных контактов.

*Keywords:* Bronze age, pottery traditions, cultural contacts, the Southern TransUrals

The paper presents some results of a study of manufacturing technology of vessels from the settlement Tashla-2. Data were obtained on the selection and processing of raw materials, the preparation of recipes moulding compounds, the method of construction of bases and walls, ornamentation and heat treatment of vessels. We reconstructed the process of cultural contacts based on the data.

Выборка из 34 сосудов, обнаруженных в ходе раскопок поселения Ташла-2, была проанализирована по методике А.А. Бобринского в рамках разработанного им историко-культурного подхода [Бобринский, 1973; 1999]. В ходе работы керамика из выборки была распределена по четырем культурным группам: алакульская (12 сосудов), срубная (4 сосуда), смешанные срубно-алакульская (12 сосудов) и кожумбердынская (6 сосудов). Большая часть сосудов представлена фрагментами верхних частей. Количество целых сосудов, пригодных для полного анализа гончарной технологии составляло по одному для каждой, условно «чистой», культурной группы. В смешанной срубно-алакульской группе для полного анализа были доступны два сосуда.

В тексте дана обобщающая информация о гончарных традициях каждой культурной группы по стадиям гончарного производства.

### Алакульская культурная группа

#### 1. Подготовительная стадия

В качестве исходного пластичного сырья при изготовлении сосудов алакульской культурной группы использовалась в основном ожелезнен-

ная высокопластичная глина без естественных примесей. Из неё были изготовлены 10 сосудов из 12. Два сосуда были изготовлены из среднепластичной ожелезненной глины, содержащей естественную примесь мелкого песка.

Из непластичного исходного сырья в керамике алакульской группы зафиксированы дресва из талька, змеевика (серпентинита), дробленая раковина, навоз, выжимка из навоза и неопределимый вид органического раствора. Тальковая дресва не калибровалась. В формовочных массах фиксируется много тальковой пыли, которая образуется при его дроблении. В среднем размер этой примеси варьирует от 1 до 2 мм. Добавлялась она в концентрации от 1:3 до 1:5. Дресва змеевика дробилась до размерности 0,5-3 мм и добавлялась в глину в концентрации 1:5. Дробленая раковина размером 0,2-1 мм введена в концентрации 1:4(5).

Органические примеси определяются по отпечаткам измельченной растительности и белесому или бурому налету на порах в изломе.

В алакульской группе выделяется 5 рецептов формовочных масс: глина + тальковая дресва + выжимка (6 случаев); глина + тальковая дресва + навоз (2 случая); глина + тальковая дресва + орга-

<sup>1</sup> Исследование выполнено при финансовой поддержке РГНФ и ФФИ АН РБ, проект №15-11-02002 «Могильник Ташла-1 и поселение Ташла-2 в Башкирском Зауралье: культурное взаимодействие в эпоху поздней и финальной бронзы: подготовка к изданию материалов раскопок».

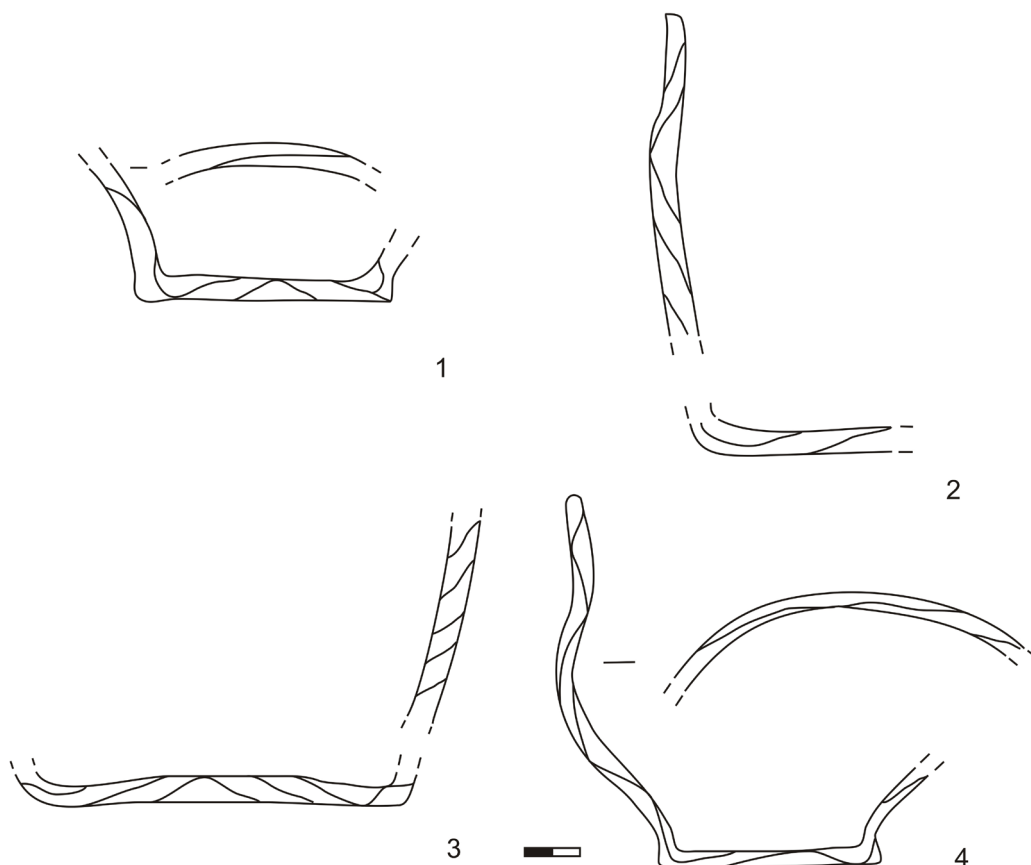


Рис. 1. Спаи между конструктивными элементами в изломах сосудов с поселения Ташла-2:  
 1 – сосуд 5 (кв. Е1), емкостный начин, спирально-лоскутный налеп; 2 – сосуд 1 (кв. Г1), донно-емкостный начин, спирально-жгутовой налеп; 3 – сосуд 12 (кв. В1), донный начин, спирально-жгутовой налеп; 4 – сосуд 14 (кв. В1), донно-емкостный начин, лоскутно-комковатый налеп

нический раствор (2 случая); глина + дробленая раковина (1 случай); глина + дресва змеевика + органический раствор (1 случай).

### 2. Созидательная стадия

Данные о конструировании удалось получить только по одному алакульскому сосуду. Его начин изготовлен по донно-емкостной программе из жгутов, навитых по спирали, полое тело также сконструировано спирально-жгутовым способом выдавливанием пальцами.

Из способов обработки поверхности сосудов наиболее часто применялось лощение по сухой поверхности (6 случаев). Поверхность двух сосудов лощилась по кожетвердой поверхности. Три сосуда были заглажены гладким твердым предметом (гладкой поверхностью кости или гальки).

Орнаментировались алакульские сосуды оттисками гладкого (6 случаев), гребенчатого (3 случая) и ребристого (3 случая) штампов, а также протаскиванием шпателя (1 случай).

### 3. Закрепительная стадия

Обжиг всех сосудов был костровым либо очажным. Большая часть сосудов обжигалась в восстановительной среде (7 случаев). Три сосуда обожжены с доступом кислорода в окислительной среде, и два – в полуокислительной среде.

## Кожумбердынская культурная группа

### 1. Подготовительная стадия

Все кожумбердынские сосуды кроме одного были изготовлены из высокопластичной ожелезненной глины. Исходным пластичным сырьем для сосуда 14 с квадрата В1 послужила низкопластичная глина с большим содержанием мелкого кварцевого песка и включениями бурого железняка.

Так же, как и в алакульской группе, основными видами непластичного сырья были тальковая дресва, дробленая раковина, навоз, выжимка и органический раствор. Способ их обработки

принципиально не отличается от способа обработки подобного сырья для алакульской посуды.

Из указанного исходного сырья составлялись 4 вида формовочных масс: глина + тальковая дресва + выжимка из навоза (2 случая); глина + тальковая дресва + органический раствор (2 случая); глина + тальковая дресва + навоз (1 случай) и глина + тальковая дресва + дробленая раковина + выжимка из навоза (1 случай).

### *2. Созидательная стадия*

Конструирование кожумбердынской керамики на поселении также удалось проследить только по одному сосуду. Начин сосуда 14 с квадрата В1 был сконструирован из лоскутов по донно-емкостной программе. Также из лоскутов изготовлено его полое тело. Сосуд формовался, вероятнее всего, в форме-ёмкости, о чем свидетельствуют такие косвенные признаки как использование лоскутного налепа, сильная деформация элементов конструирования.

Поверхность кожумбердынских сосудов либо заглаживалась гладким твердым предметом (3 случая), либо лошилась по сухой (2 случая) или кожетвердой (1 случай) поверхности.

Из способов орнаментации можно отметить штампование гребенчатым штампом (4 случая), наколы треугольной формы (4 случая), наколы углом края гребенчатого штампа (1 случай) и каннелюры (1 случай).

### *3. Закрепительная стадия*

Четыре кожумбердынских сосуда обжигались в восстановительной среде, один в окислительной и ещё один в полуокислительной. Поверхность сосуда 14 с квадрата В1 еще дополнительно подвергалась чернению.

## **Срубная культурная группа**

### *1. Подготовительная стадия*

Из четырех проанализированных срубных сосудов два изготовлены из высокопластичной глины, один их среднепластичной и еще один из илистой глины. Илестая глина определена по естественной примеси раковины в небольшой концентрации и единичных отпечатков водной растительности. Из непластичного исходного сырья выделены только тальковая дресва, навоз и выжимка из навоза.

Всего из указанного исходного сырья было составлено три вида формовочных масс: глина + тальковая дресва + навоз (1 случай); глина + тальковая дресва + выжимка из навоза (2 случая) и илестая глина + тальковая дресва (1 случай).

### *2. Созидательная стадия*

Данные о конструировании в срубной группе получены только по сосуду 1 из квадрата Г1. Дон-

но-емкостный начин сосуда изготовлен из жгутов, навитых по спирали, как и его полое тело. Сосуд сформован путем выдавливания пальцами без использования форм-моделей.

Поверхность каждого срубного сосуда обрабатывалась различными друг от друга способами. Зафиксированы заглаживания ребром обломка кости и гладким твердым предметом, а также лошение по кожетвердой и сухой поверхностям.

Орнаментировались сосуда гладким штампом, наколами прямоугольной и треугольной форм и прочерчиванием. Сосуд 1 из квадрата Г1 был без орнамента.

### *3. Закрепительная стадия*

Три срубных сосуда были обожжены в полуокислительной среде, один в окислительной.

## **Срубно-алакульская культурная группа**

### *1. Подготовительная стадия*

Сосуда срубно-алакульской культурной группы изготавливались в основном из высокопластичной глины (10 случаев). Два сосуда были изготовлены из илестой глины.

Практически весь набор видов непластичного исходного сырья, зафиксированный в алакульской, кожумбердынской и срубной культурных группах, прослеживается по срубно-алакульской керамике: дресва тальковая и кварцевая, шамот, выжимка и органические растворы. Кроме того, один вид дресвы (гранито-гнейсовая) встречается только здесь.

В различных сочетаниях указанные виды исходного сырья формируют 9 рецептов формовочных масс. В семи случаях на один рецепт приходится только один сосуд, на рецепты глина + шамот + выжимка и илестая глина + дресва приходится по два сосуда. Для удобства рецепты формовочных масс и их количество представлены в таблице 1.

### *2. Созидательная стадия*

Данные о конструировании в срубно-алакульской группе получены по двум сосудам: сосуду 5 из квадрата Е1 и сосуду 12 из квадрата Б1. Сосуд 5 сконструирован по емкостной программе, спирально-лоскутным налепом на форме-основе. Дно, изготовленное отдельно спирально-жгутовым налепом, вставлено и примазано изнутри. Способ конструирования, зафиксированный по сосуду 5, В.Г. Ломаном относится к федоровской традиции [Ломан, 1995]. О федоровском влиянии также говорит и форма сосуда с плавным профилем и раздутым туловом.

Сосуд 12 сконструирован по донной программе. И начин, и полое тело сосуда изготовлены из жгутов, навитых по спирали путем выдавливания на плоскости.

## Рецепты формовочных масс в срубно-алакульской культурной группе

Рецепт формовочной массы	Количество сосудов
Глина + шамот + выжимка	2
Глина + тальковая дресва + шамот + выжимка	1
Глина + тальковая дресва + шамот + органический раствор	1
Глина + кварцевая дресва + шамот + выжимка	1
Глина + тальковая дресва + неуст. органика	1
Глина + тальковая дресва + выжимка	1
Глина + гранито-гнейсовая дресва + выжимка	1
Глина + выжимка	1
Илистая глина + тальковая дресва	2

Срубно-алакульские сосуды в основном лощилась по сухой (4 случая) либо по кожетвердой (4 случая) поверхности. Также отмечено заглаживание гладким твердым предметом (2 случая) и деревянным ножом (1 случай).

В способах орнаментации срубно-алакульских сосудов прослеживается большое разнообразие. Встречаются оттиски гребенчатого (4 случая), гладкого (1 случай) и ребристого (1 случай) штампа, оттиски шнура, навитого на палочку (1 случай), прочерчивание (1 случай). По одному разу фиксируется изготовление таких видов скульптурного декора как каннелюры и желоб.

### 3. Закрепительная стадия

Также, как и в других группах, обжиг совершался в открытом обжиговом устройстве. На восстановительную, окислительную и полуокислительную среды приходится по 4 случая. Два сосуда после обжига подвергались обвариванию.

### Выводы

Основываясь на технологическом анализе керамики несмешанных культурных групп, можно попытаться выделить для каждой культурное ядро характерных гончарных традиций. Четче всего такое ядро выделяется для алакульской культурной группы, что не удивительно, учитывая, что Южное Зауралье входит в основной ареал распространения этой культуры.

Судя по количественным показателям, для алакульских гончаров с поселения Ташла-2 традиционным было использование высокопластичной глины, формовочных масс с рецептом глина + дресва + органика, лощение по сухой поверхности, орнаментация оттисками гладкого штампа и обжиг в восстановительной среде.

У срубной группы культурное ядро практически не выделяется. Можно только заметить, что для неё совсем не характерен восстановительный обжиг, заглаженных сосудов такое же количество,

как и лощеных и то, что в качестве исходного пластичного сырья используется единожды илистая глина, зафиксированная кроме срубной группы только у срубно-алакульской.

Обращает на себя внимание отсутствие в срубных рецептах формовочных масс шамота, в целом характерного для этой культурной группы [Салугина, 2014, С. 644]. Притом, что в срубно-алакульской группе рецепты с шамотом представляют довольно представительную группу.

Что касается смешанных групп, то в кожумбердынской ряд традиций совпадает с алакульскими: преобладание высокопластичных глин, рецепта глина + дресва + органика, сосуды обожженные в восстановительной среде. Делать выводы о взаимодействии, основываясь на совпадении этих традиций сложно, поскольку они являются общеандроновскими. В то же время, конструирование кожумбердынского сосуда 14 с квадрата В1 характерно больше для алакульского гончарства [Ломан, 1995. С. 98], в то время как его форма и способ орнаментации больше соответствует федоровским традициям. Примечательно, что в могильнике Ташла-1 мы можем увидеть обратную ситуацию, когда сосуд, в котором преобладают внешние алакульские черты, изготовлен по федоровской технологии (к. 2, п. 21).

Самым ярким признаком, характерным для кожумбердынской группы, является сочетание наколов и оттисков гребенчатого штампа.

Наконец, сосуды, выделенные в смешанную срубно-алакульскую культурную группу, демонстрируют наиболее широкую вариативность технологических традиций почти на каждой ступени гончарного производства. Особенно это видно на стадиях составления формовочных масс (9 рецептов на 12 сосудов) и орнаментации (8 способов на 12 сосудов). Данное обстоятельство свидетельствует об активной фазе культурных взаимодей-