

Киреев С.М., Штанакова Е.А., Моносов В.М.
(г. Горно-Алтайск, Россия)

УКРАШЕНИЯ ГУННО-САРМАТСКОГО ВРЕМЕНИ ИЗ БУГУЗУНА (ГОРНЫЙ АЛТАЙ)*

Введение.

Украшения являются одной из самых обширных и информативных категорий погребального инвентаря наряду с предметами вооружения и хозяйственной деятельности. Украшения – важнейший источник не только для реконструкции этнокультурных и политических процессов народов, но и для изучения уровня ремесленной деятельности. В рамках данной публикации будут введены в научный оборот новые материалы (украшения) гунно-сарматского времени, а также приведены результаты анализа этих находок с точки зрения технологии производства.

В 2001 году учителю Республиканской национальной гимназии им. В.К. Плакаса В.М. Моносову была передана серия случайных находок из Кош-Агачского района Республики Алтай: бронзовые бляхи, бусины-нашивки из створок раковин, подвески из клыков марала. По словам автора находок – жителя села Тебелер Сергея Мухаметкалиева – предметы были обнаружены недалеко от источника (Аржан-Суу), на правом берегу р. Бугузун, в двух км выше её слияния с р. Кокоря, на террасе в кустах можжевельника. Украшения были вынесены из частично размывтого дождевыми и талыми водами небольшого кургана и рассеяны на площади около 15 кв. м вокруг промоины.

Описание находок.

Бронзовые бляхи (рис. 1; фото 1) представлены шестнадцатью экземплярами, некоторые из которых сохранились во фрагментах. Бляхи имеют размеры 4,2-5,6 см, округлую полусферическую форму и снабжены двумя радиально расположенными округлыми отверстиями для нашивания. По краю бляхи украшены двумя рядами рельефного точечного орнамента. Толщина блях – до 0,05 см. Внутренняя и внешняя поверхности всех изделий покрыты характерными окислами зелёного цвета и коричневой патиной. Необходимо отметить, что окислы и патина покрывают не всю поверхность изделий. Кое-где прослеживается чистая поверхность жёлтого металла. Два экземпляра, лежавшие, по видимому, долгое время на солнце, имеют красно-коричневый загар. Сохранность изделий в разной степени не полная. Наблюдаются следы деформации, многочисленные сломы металла, трещины (особенно в местах расположения сквозных отверстий), образовавшиеся в результате износа материала, условий залегания и, очевидно, механического воздействия во время нахождения на поверхности. От экземпляров №№ 1, 9 сохранилось по одному фрагменту. Экземпляр № 2 был склеен из нескольких фрагментов, но полностью его форма восстановлена не была.

При анализе внешних признаков блях было выделено пять их разновидностей (табл. 1):

- 1) бляхи и их фрагменты со стандартным орнаментом и диаметром 5,5 см; (экз. № 1-3).
- 2) а) бляхи со стандартным орнаментом и диаметром 5 см (экз. № 4-5).
б) бляхи со стандартным и дополнительным орнаментом и диаметром 5 см (экз. № 6-9).
- 3) бляхи со стандартным орнаментом и диаметром 4,5 см (экз. № 10-14).
- 4) бляхи со стандартным орнаментом и диаметром 4 см (экз. № 15-16).

* Работа подготовлена в рамках научно-исследовательского проекта «Реконструкция систем жизнеобеспечения древних и традиционных обществ Горного Алтая» (№6.3494.2011) госзадания Министерства образования и науки Российской Федерации.

Критерием для выделения разновидностей был выбран размер блях и набор элементов орнамента. К стандартным были отнесены те элементы орнамента, которые присутствовали на всех бляхах – рельефный точечный орнамент в два ряда, идущий по краю изделия и образующие две концентрические окружности. Внешняя окружность содержит около 55 выпуклых точек, внутренняя – около 50. К дополнительным – два ряда точечного орнамента, расположенного параллельно друг другу, над и под отверстиями для нашивания, и идущими к центральной части бляхи перпендикулярно основному орнаменту. Дополнительные элементы сравнительно короткие и включают в себя 3-4 выпуклых точки в одном ряду.

Бусины-нашивки из раковин (рис. 2; фото 3). Плоские дисковидные бусины-нашивки белого цвета представлены пятнадцатью целыми экземплярами и семью фрагментами от разных бусин. Все бусины примерно одинакового диаметра – около 1 см. Толщина бусин – до 0,5 см, диаметр отверстий – 0,3-0,4 см. Поверхность большинства бусин покрыта патиной белого цвета. На некоторых экземплярах, особенно фрагментарной сохранности, прослеживается характерный для раковин перламутровый блеск и слоистость. Бусины-нашивки изготовлены из створок крупной раковины.

Подвески из клыков марала (рис. 2; фото 2) насчитывают шесть экземпляров плохой сохранности. Для изготовления подвесок использовались атрофированные клыки маралов размером до 3,5 см, принадлежавшие взрослым особям. На трёх подвесках отверстия для продевания шнура ещё пригодны для использования (нанизывания), на остальных они сильно разрушены и можно лишь говорить о том, что отверстия присутствовали на клыках. У экземпляра №1 насчитывается три полуразрушенных сквозных отверстия для нашивания, у остальных – по одному. На подвесках наблюдается зелёный налёт, что свидетельствует об их совместном нахождении с бронзовыми предметами. Верхний слой клыков – эмаль, частично разрушился.

Технологические приёмы.

Бляхи выполнены из бронзы, имеющий «золотой» (насыщенно-жёлтый) цвет. Судя по цвету металла в сплаве содержалось не менее 80 % меди (Система научного описания музейного предмета..., 2003, с. 161). Бляхи были выбиты из бронзовых пластин, толщина которых колеблется в районе 0,05 см. О том, что изделия получались в результате выбивания, говорят серии блях с одинаковым диаметром и особым образом оформленными краями. Для одной серии блях, вероятно, мог использоваться один инструмент. Очевидно, далее плоские кружки подвергались ручной выколотке (чеканке) – холодной обработке листового металла цветного металла для получения полых объемных изделий. Для проведения подобных операций предполагалось использование таких инструментов, как ударные молотки или чеканы, опорные наковальни, ножницы. Техника предполагала следующие операции: плющение, гибку, осадку, обжимку. Для изготовления рассматриваемых нами блях, по всей видимости, применялась разновидность ручной выколотки – буклирование – изготовление округлых выпуклых форм (Там же, с. 174).

Следующей технологической операцией по изготовлению блях можно определить пробивание сквозных отверстий для нашивания. Пробивание или пробивка – это одна из операцийковки и штамповки: разделение металлической заготовки по замкнутому контуру для получения сквозного или глухого отверстия (паза). Для этого применялись инструменты: пробойники с рабочей частью различной формы, пуансоны, прошивни. Работа производилась над отверстием наковальни, на подкладном кольце. Отверстия получались ударами по пробойнику и бородку молотком. При сквозных отверстиях отходы металла («выдра») выталкиваются в полость отверстия подкладного кольца. Работа обычно производилась с нагретой заготовкой (Там же, с. 182). Ещё одним аргументом в пользу применения техники пробивания сквозных отверстий и формы самих блях явля-

ется форма кромки по краю блях и отверстий. На большинстве блях мы можем проследить направление пробивания отверстий. Оно происходило с изнаночной стороны наружу (фото 4 – 2а).

Вероятно, изделия подвергались ещё и шлифованию для устранения технологических дефектов и неровностей, но из-за естественной полировки в процессе использования блях, сейчас трудно что-либо говорить о данной операции в рамках рассматриваемых предметов. На некоторых образцах мы можем наблюдать характерные борозды от грубой шлифовки, вероятно, при использовании песка и куска кожи. Бороздки имеют тёмный загар, что говорит об их древнем появлении (фото 4 – 4б).

После того как основная часть изделия была готова происходило нанесение орнамента. Подтверждением тому, что орнамент наносился в последнюю очередь, служит его аккуратное расположение вокруг ранее пробитых отверстий для нашивания.

На всех бляшках прослеживается рельефный точечный орнамент. Понятийный толковый словарь по металлообработке определяет нанесение подобных орнаментов как канфарение – декоративная или функциональная обработка металлической поверхности равномерными точками, насечками, штрихами при помощи канфарника (чекана с рабочим концом в виде тупой иглы) (Там же, с. 176). Орнамент набивался на оборотной стороне изделий, а рельеф в виде выпуклых точек проявлялся на лицевой. Судя по тому, что характеру поверхность точек орнамента на лицевой стороне слегка приплюснута, мы можем высказать предположение о том, что в качестве подкладки при набивании орнамента использовалась подставка из мягкой породы дерева (фото 4 – 2б, 4б, 5а). При изучении следов на оборотных сторонах блях, удалось определить, что в сечении игла чекана имела подчетырёхугольную форму и остриё в форме пирамиды. Такие следы отчётливо прослеживаются на нескольких изделиях (фото 4 – 2а, в). На остальных наблюдаются следы либо подчетырёхугольной, либо, в своём большинстве, округлой формы (фото 4 – 4а, 5б). На наш взгляд, чекан имел сменные иглы, которые в результате износа или повреждения, могли заменяться. Также можно предположить, что износ иглы происходил в достаточно короткий срок, что объясняет присутствие на одном и том же экземпляре подквадратных следов с отпечатком пирамидального острия, подквадратных и округлых следов. В таком случае, скорее всего, игла была изготовлена из мягкого металла – бронзы. В распоряжении мастера могли находиться сменные иглы для чекана различной толщины. Так на малых и некоторых средних бляхах имеется орнамент в виде мелких близкорасположенных точек-углублений. На больших и части средних блях мы наблюдаем относительно крупные точки-углубления (фото 4 – 2а, 3а, б, 4а, 5б). Это также можно объяснить тем, что для нанесения орнамента на малые бляхи использовались новые иглы, так как их величина требовала более кропотливой работы. А для нанесения орнамента на бляхи больших размеров использование новых игл было уже не принципиально.

Примечательной особенностью двух малых блях является наличие на оборотной стороне у края изделия двух параллельных линий образованных точками-углублениями (фото 4 – 3а, б). Эти неглубокие ямки пересекают орнамент блях, но на лицевой стороне не прослеживаются. Назначение этого «орнамента» не совсем ясно, но как варианты можно предположить, что это элементы разметки листового металла либо производственный брак.

Форма представляемых в статье блях характерна для миниатюрных бронзовых бляшек из погребений гунно-сарматского времени (Трифанова С.В., 2005). Бляхи, сочетающие в себе такие крупные размеры и формы, пока не имеют аналогий в памятниках.

Также нами был проведён сравнительный анализ технологического процесса изготовления больших блях из Бугузуна и бляшек из погребений могильника Айрыдыш-I, отнесённого к булан-кобинской культуре Горного Алтая (Суразаков А.С., 1990). Было проанализировано более двух десятков образцов. В итоге мы получили следующие результаты. Ай-

рыдашкие бляшки изготовлялись, очевидно, по схожей технологии. Сначала из листового металла (бронзы) пробивались «кружки», затем, очевидно, происходило пробивание отверстий для нашивания. Это обстоятельство подтверждается тем, что на некоторых бляшках отверстия были пробиты с оборотной стороны наружу, на других – с наружной стороны на оборотную. Таким образом, технологически было удобнее сначала делать отверстия, а затем уже производить работы с центральной частью изделия и наносить орнамент. Для оформления центральной выпуклой части, очевидно, использовались чеканы и пуансоны (матрицы) – часть формы для литья и прессования, используемая при тиражировании металлических изделий с выпуклым рельефом (Система научного описания музейного предмета..., 2003, с. 182). Судя по расположению орнамента (он располагался достаточно аккуратно относительно сквозных отверстий и выпуклой части) он наносился в последнюю очередь ручным способом, так как каких-либо признаков штамповки нами замечено не было. Нанесение орнамента, очевидно, происходило также с помощью чекана с окончанием в виде иглы. Следы имеют как округлую форму, так и подчетырёхугольную. Таким образом, различием в изготовлении блях из Бугузуна и бляшек из Айрыдаша-I является то, что первые изготовлялись по средствам выколотки, а вторые с помощью чекана и пуансона.

Бусины-нашивки из раковин. Из-за сильной патинизированности изделий трудно проследить их технологические особенности. Бусины имеют практически одинаковый диаметр. Вероятно, они вырезались по одному шаблону. Центральное отверстие сверлилось перкой одного размера без использования встречного сверления. После изготовления основной формы бусины были хорошо зашлифованы. Так как бусины достаточно мелкие по размеру, тонкие, из хрупкого материала, а количество их велико и их изготовление в индивидуальном порядке, вероятно, занимало большое количество времени. Поэтому, опираясь на технологию изготовления изделий из раковин у индейцев, описанную С.А. Семёновым (1968, с. 140), мы можем предположить, что для обработки большого количества мелких одинаковых предметов могли использоваться подобные технологии. Таким образом, вероятно, сначала изготовлялись небольшие заготовки для бусин, прорезались отверстия и нанизывались на шнурок. Затем сложенные в стопку бусины шлифовались. Очевидно, внутренняя часть (отверстия) обрабатывалась похожим образом. На некоторых экземплярах направление сверления вполне определимо.

Подвески из клыков марала представлены шестью экземплярами фрагментарной сохранности. Все шесть предметов украшения снабжены сверлёными отверстиями для подвешивания, расположенными ближе к району зубного корня. Экземпляры №2-6 имеют по одному отверстию, а у экземпляра №1 их прослеживается три. Одно в районе корня, другое почти примыкает к первому, но расположено ниже. Третье – в центральной части клыка. Пригодным для использования является только последнее, остальные – повреждены. В результате чего мы можем предполагать, что подвеска как минимум три раза подновлялась, т.е. после износа одного отверстия делалось новое.

Основной технологической операцией при изготовлении подвесок из зубов марала было сверление отверстий для подвешивания (фото 4 – 1а-г). На двух экземплярах (№№1 и 3) мы можем проследить встречное сверление (рис. 2 – 1, 3; фото 4 – 1а-г). К сожалению, сохранность остальных подвесок не позволяет делать такого рода выводы.

Особенности и назначение изделий.

Бляхи являются нашивными украшениями одежды. Относительно рассматриваемых в статье бронзовых блях мы не можем с точной уверенностью говорить о том, на какую часть костюма они нашивались, так как не имеем привязки к погребению. Обнаруженные в погребениях гунно-сарматского времени бляхи располагались в шейно-поясном промежутке (Соёнов В.И., 1992, с. 12; Тишкин А.А., Матрёнин С.С., А.В. Шмидт, 2011; Суразаков А.С., 1990; Вайнштейн С.И., 1970; Дьяконова В.П., 1970). Как вариант,

мы можем предположить их нашивку на нагрудную часть одежды. Это могло являть украшением и в определённой степени выполнять защитную функцию.

Судя по износу металла в районах расположения отверстий, мы можем реконструировать способ их нашивания на «одежду». Вероятно, использовался плотный и жёсткий шнурок, о чём можно судить по большой степени износа материала (фото 4 – 2а-в). Шнурок продевался в одно отверстие с лицевой стороны, проходил под выпуклой центральной частью бляхи и вновь выходил на лицевую сторону через отверстие. Затем концы шнурка через край бляхи загибались в обратную сторону и крепились к украшаемой вещи.

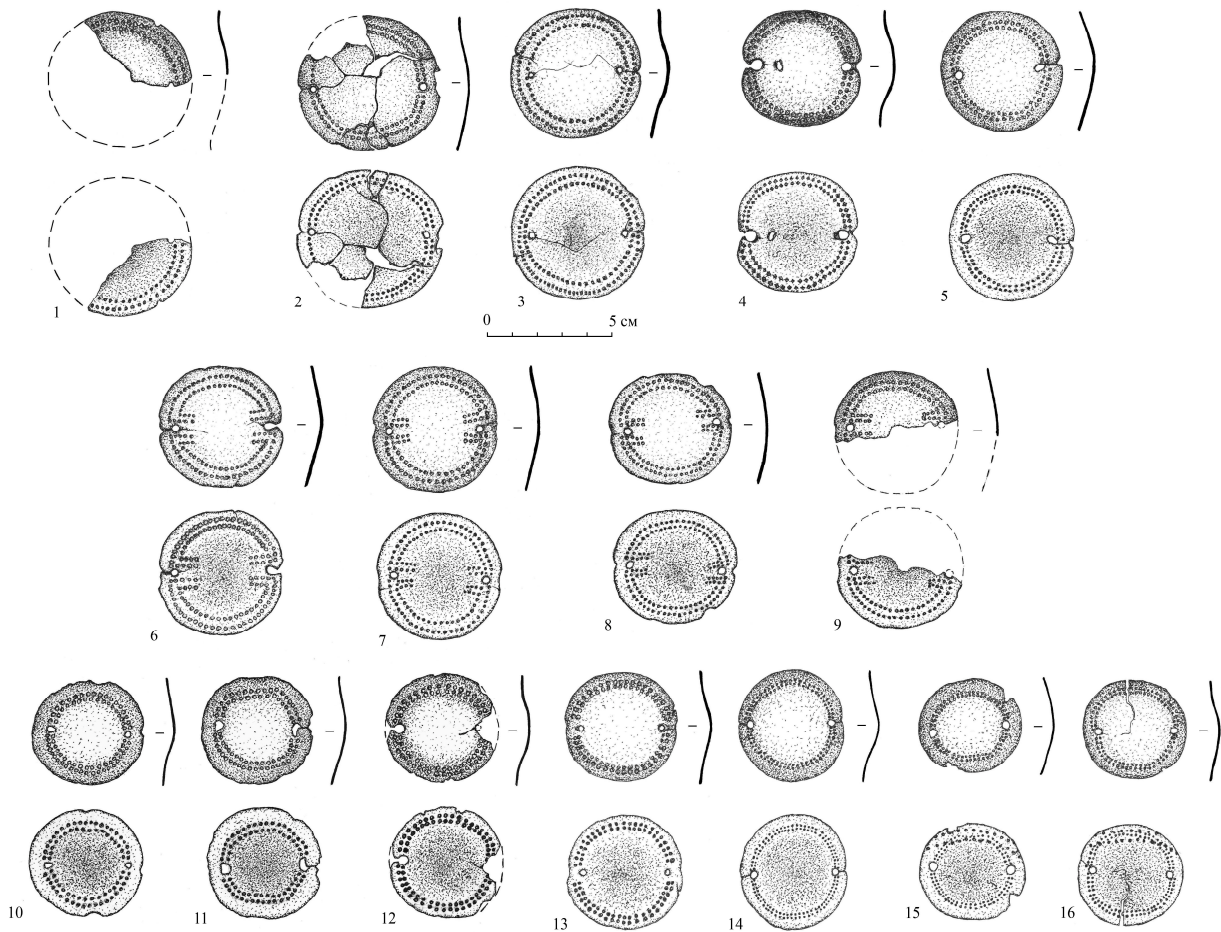


Рис. 1. Бронзовые бляхи.

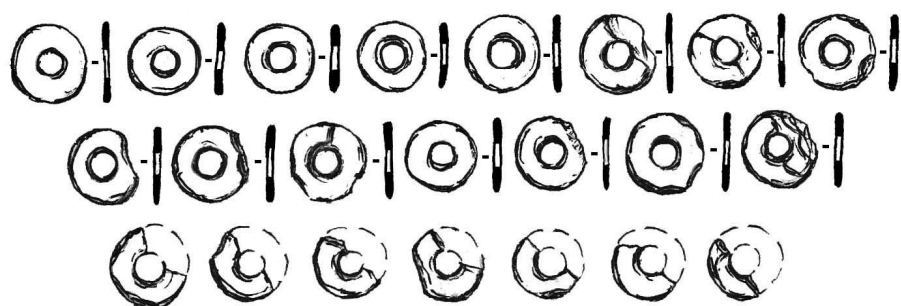
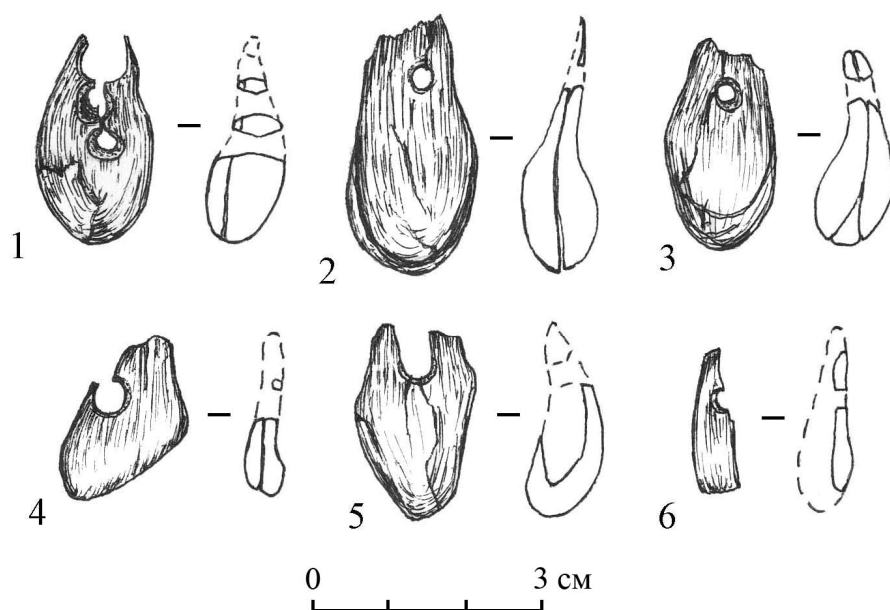


Рис. 2. Подвески из клыков марала (1-6) и бусины-нашивки.

Надо отметить, что бляхи использовались достаточно длительный период, так как металл в местах прохождения шнура сильно потёрт. На примере экземпляра №5 можно проследить следующую ситуацию: перемычка между краем бляхи и отверстием полностью стёрлась. Чтобы использовать предмет в дальнейшем было проделано ещё одно отверстие рядом с первоначальным. Отверстие имеет неправильную эллипсообразную форму. Оно было сделано с изнаночной стороны на наружную, видимо, по холодному металлу (что видно по сильно отогнутым краям отверстия на лицевой стороне). Эта операция была проведена довольно небрежно и, очевидно, без специальных инструментов в условиях местности.

Бусины в погребениях обычно располагались в грудной области или в районе черепа, но в небольшом количестве. Эта категория вещей, как правило, использовалась в ожерельях либо для расшивания одежды и головных уборов. На рассматриваемых бусинах нами не было выявлено следов износа материала.

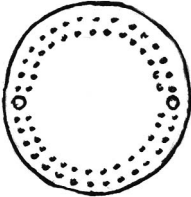
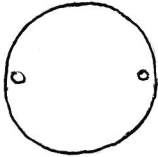

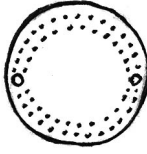
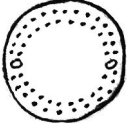

№№	Изображение	Размер	Кол-во	
I.		5,5 см	3	
II.			5 см	4
			5 см	2
III.		4,5 см	5	
IV.		4 см	2	

Таблица 1. Разновидности бронзовых блях из Бугузуна.

Подвески из клыков марала считаются шейными украшениями, использовавшимися человеком на протяжении разных исторических периодов (Кубарев В.Д., Киреев

С.М., Черемисин Д.В., 1990, с.65, 77; Суразаков А.С., 1990; Эпоха энеолита и бронзы Горного Алтая, 2006, с. 188). Данный вид украшений носил скорее ритуально-культурное значение, нежели просто эстетическое. Данный вид украшения, видимо, имел настолько большое значение, что стали появляться копии подвесок таких подвесок, изготовленные из камня (Вайнштейн С.И., 1970). Это могло быть связано с нехваткой натурального материала, так как у одной особи имеется всего одна пара атрофированных клыков.

Заключение.

В начале I тыс. н.э. бронза практически перестаёт использоваться в качестве материала для изготовления предметов вооружения и хозяйственной деятельности. Её сменяет более прочный и долговечный металл – железо. Бронза продолжает занимать в жизни человека не последнюю роль. Благодаря своему привлекательному внешнему виду бронза активно используется для производства украшений, имитирующих золотые (?). Для изготовления таких предметов мастером-металлообработчиком использовался широкий спектр инструментов и приспособлений. Последовательность технологических приёмов, как мы видим, была довольно чётко отработана. Производство таких украшений нельзя назвать массовым. Вероятно, такие изделия были довольно дорогими. Это подтверждается разной степенью поношенности найденных блях. По мере износа они либо подновлялись, либо заменялись новыми.

Технологические приёмы, использованные при их производстве бусин-нашивок и подвесок из клыков марала, широко использовались в гунно-сарматское время. Это использование перок, простое и встречное сверление, шлифование.

Из всех материалов, полученных из частично разрушенного погребения из Бугузуна, датирующими являются лишь бронзовые бляхи. Подобные изделия, но небольших размеров с округлым полусферическим выступом в центре и кольцевым полем вокруг него являются довольно распространённым атрибутом погребений гунно-сарматского времени, широко бытовавшим на территории Саяно-Алтая. В настоящее время для Горного Алтая разработана типология и классификация блях гунно-сарматского времени (Трифанова С.В., 2006), где они датируются в широких пределах – II в. до н.э. – V в. н.э.

Необычно крупные размеры блях (4-5,5 см) выделяют их в ряд нескольких сот подобных находок мелких размеров из погребений могильников Айрыдаш-I, Бике-I, Булан-Кобы-IV, Верх-Уймон, Чендек и др. Наиболее южное расположение бугузунских находок среди всех гунно-сарматских памятников Горного Алтая гипотетически подводят нас к предположению о наиболее ранней их датировке в рамках изучаемого периода: конец I тыс. до н.э. – рубеж эр.

Что касается бусин нашивок из створок раковин, то нам не известны подобные находки в других горно-алтайских памятниках. А подвески из клыков марала не имеют узкой датировки. Поэтому совместное нахождение с бляхами даёт возможность их синхронизировать.

Таким образом, бугузунские украшения датируются ранним периодом булан-кобинской культуры.

Библиографический список

1. Вайнштейн, С.И. Раскопки на могильнике Кокэль в 1962 г. / С.И. Вайнштейн // Труды ТКАЭЭ. – Л., 1970. – Т. 2. – С. 7-79.
2. Дьяконова В.П. Археологические раскопки на могильнике Кокэль в 1966 г. / В.П. Дьяконова // Труды ТКАЭЭ. – Л., 1970. – Т. 3. – С. 210-238.
3. Кубарев, В.Д. Курганы урочища Бике / В.Д. Кубарев, С.М. Киреев, Д.В. Черемисин // Археологические исследования на Катунь. – Новосибирск: Наука, 1990. – С.43-95.
4. Семёнов, С.А. Развитие техники в каменном веке / С.А. Семёнов. – Л., 1968. – 362 с.

5. Система научного описания музейного предмета: классификация, методика, терминология. Справочник / под ред. И.В. Дубова, И.И. Шагнина. – С-Пб.: «Арт-люкс», 2003. – 48 с.
6. Соёнов, В.И. Курганы гунно-сарматской эпохи на Верхней Катуни / В.И. Соёнов, А.В. Эбель. – Горно-Алтайск: ГАГПИ, 1992. – 114 с.
7. Суразаков, А.С. Раскопки в долине Айрыдаш / А.С. Суразаков // Археологические исследования на Катуни. – Новосибирск, 1990. – С. 197-200.
8. Тишкин, А.А. Женские металлические украшения из погребения сянбийского времени на Алтае (по материалам исследования памятника Степушка-I) / А.А. Тишкин, С.С. Матрёнин, А.В. Шмидт // Вопросы археологии Казахстана. – Алматы, 2011. – Вып. 3. – С.420-431.
9. Трифанова, С.В. Нашивные бляшки из памятников Саяно-Алтая / С.В. Трифанова // Западная и Южная Сибирь в древности. – Барнаул, 2005. – С. 139-144.
10. Трифанова, С.В. Украшения населения Саяно-Алтая гунно-сарматской эпохи: автореф. дис. ...: канд. ист. наук / С.В. Трифанова; ГАГУ. – Горно-Алтайск, 2006. – 26 с.
11. Эпоха энеолита и бронзы Горного Алтая. Часть I / А.П. Погожева, М.П. Рыкун, Н.Ф. Степанова, С.С. Тур. – Барнаул: АзБука, 2006. – 234 с.