

К ВОПРОСУ О ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СВИНЦОВЫХ КУЛЬТОВЫХ АТРИБУТОВ ОБСКИХ УГРОВ¹

А.П. Бородовский, А.В. Бауло

Изучение достаточно представительной коллекции свинцовых культовых отливок позволило реконструировать особенности их изготовления в одно- и двухстворчатых формах, выявить на их поверхности следы фактуры деревянных форм. Сравнительный подход характеристик поверхности свинцовых ритуальных отливок и результатов их экспериментального моделирования открывает новые возможности исследования этих традиционных и эксклюзивных предметов культового литья западно-сибирских народов.

Культовое литье, свинец, Западная Сибирь, этнографические коллекции, экспериментальное моделирование.

В ходе многолетних экспедиционных работ Приполярного этнографического отряда Института археологии и этнографии СО РАН в Нижнем Приобье (1999–2014 гг.) была собрана представительная коллекция антропо- и зооморфных фигурок из свинца. Хронологически она охватывает изделия от начала XIX до конца XX в. Практически все предметы относятся к категории культовых атрибутов манси и хантов и разделяются на следующие группы: изображения духов-покровителей и их помощников; фигурки *иттерма* (*иттарма*) — временного вместилища души умершего; шаманская атрибутика; изображения животных, птиц и рыб, отлитые с магическими целями; украшения для одежды [Бауло, 2003].

Известно, что небольшие слитки свинца и олова ханты и манси приобретали у русских, в XX в. для отливки ритуальных принадлежностей иногда использовали дробь. Исследователи уделяли недостаточно внимания технологии литья, их заключения можно свести к следующему. Формы для литья свинца и олова делали из различного материала: коры сосны, мягкого черного камня, проваренной в жире глины, а также осколков кирпича. Углубленный узор вырезали обыкновенным ножом. Литейная форма чаще всего применялась один раз [Чернецов, 1957, с. 243, 245; Иванов, 1963, с. 81; Павлинская, 1988, с. 78]. В фондах МАЭ хранится деревянная форма, вырезанная лозьвинскими манси для отливки изображения лося [Иванов, 1970, с. 58–59]. По сообщению У.Д. Сирелиуса, форму делали из коры тополя. При отливке ее покрывали берестой, которую прижимали гладким деревянным брусом. В бересте оставляли небольшое отверстие, через него вливали в форму расплавленное олово [Сирелиус, 1907, с. 59]. Изготовление свинцовых или оловянных изделий считалось мужским занятием.

Вновь собранная коллекция позволяет более полно осветить различные стороны технологического процесса при создании культовых атрибутов обских угров.

Традиционные свинцовые предметы изготавливались двумя основными способами. Одним из них являлось вырезание фигурок из пластин мягкого свинца при помощи ножа (рис. 1). Другой, более распространенной технологией было литье. А.П. Бородовским [2010] был проведен технологический анализ процесса отливки на предметах из этнографических коллекций и экспериментальное моделирование процесса изготовления угорского культового свинцового литья. В результате экспериментального моделирования культового западно-сибирского свинцового литья была получена представительная коллекция, включающая несколько десятков форм из различных материалов (дерева — сосны, ели, лиственницы, березы, тополя, осины, коры этих деревьев и цельного рога) и 100 отливок. Она позволяет выполнить технологическое описание свинцовых отливок сакральной атрибутики обских угров.

Одним из признаков технологии литья свинца в деревянную форму является наличие деревянной стружки на поверхности отливок, соприкасавшихся с деревянной основой.

¹ Работа выполнена по гранту РФФ № 14-50-00036 «Мультидисциплинарные исследования в археологии и этнографии Северной и Центральной Азии».



Рис. 1. Фигурки животных, вырезанные из свинца. Принесены в дар семейным духам-покровителям в магических целях. Пос. Карвож, Шурьшкарский р-н ЯНАО.

Экспериментальное моделирование процесса литья свинца в деревянную форму (литейную оснастку) позволило установить, что достаточно большое количество фрагментов дерева сохраняется на свинцовых отливках при многократном повторении литья в одну и ту же деревянную форму. Однако на первой отливке их количество максимально (несколько десятков стружек), а размер наиболее значительный. Кроме того, на первой отливке часто размер фрагментов дерева, «впечатавшихся» в свинцовую основу отливки, является самым значительным (рис. 2). Такая особенность наиболее наглядно представлена на фигурке собаки (волка?) (рис. 3).

Другим важным признаком являются отпечатки фактуры деревянной формы на поверхности отливки (рис. 4).



Рис. 2. Фигурка лошади и монета — временная замена жертвы. Пос. Юхан-горт, Березовский р-н ХМАО — Югры.



Рис. 3. Свинцовая фигурка собаки (волка?). Пос. Ишвары, Шурьшкарский р-н ЯНАО.



Рис. 4. Соляная бляха с антропоморфным изображением. Пос. Зеленый Яр, Приуральский р-н ЯНАО.

К вопросу о технологии изготовления свинцовых культовых атрибутов обских угров...

По материалам экспериментальных исследований отчетливо различаются хвойные и лиственные породы дерева, а также несколько вариантов расположения отпечатков древесных волокон на отливке. Это отражает процесс использования различных пород дерева и плоскостей деревянной заготовки формы для культового литья.

В полевых сборах из пос. Усть-Войкары Шурышкарского района ЯНАО представлена достаточно редкая находка свинцовой отливки рыбы, не извлеченной из двухсторонней деревянной формы (хранится в МВК им. И.С. Шемановского в Салехарде) (рис. 5). У этого предмета сохранился несрезанный конический литник и отпечатки фактуры дерева от второй стенки деревянной формы. Исходя из этих особенностей можно заключить, что изделие в двухсторонней форме отливалось при вертикальной установке литейной оснастки (деревянной формы). Для этой отливки использована береза, т.е. древесина лиственного дерева с более мелкой структурой волокон в сравнении с хвойными деревьями (сосной, елью, лиственницей и кедром). Именно такая фактура отмечена на одной из сторон отливки в виде собаки (рис. 6, а). Это изделие, судя по ровной оборотной поверхности (рис. 6, б) и овальным краям, отливалось в односторонней форме без отжима излишков металла другой деревянной плашкой. Такой отжим металла представлен его необрезанными излишками за пределами основного изображения, отлитого в деревянной форме (рис. 7). При этом отпечаток фактуры углубления изображения деревянной формы и его периферии сохраняется на этих участках.



Рис. 5. Фигурка рыбы в деревянной форме. Пос. Усть-Войкары, Шурышкарский р-н ЯНАО.

В целом проведенная репрезентативная серия экспериментов по натурному моделированию традиционного свинцового культового литья севера Западной Сибири позволила выявить явные отличия отпечатков фактуры деревьев различного происхождения (лиственничные — береза; хвойные — сосна), достаточно отчетливо представленные на подлинных культовых отливках (рис. 8).

Установить такие особенности культовых отливок из свинца еще предстоит по материалам более обширных музейных коллекций.

Тем не менее уже очевидно, что представленный подход позволяет получить интересную информацию о производстве культовой атрибутики, достаточно сложно фиксируемую в ходе полевых этнографических исследований. Сравнение подлинных отливок и их экспериментальных моделей дает ценные сведения, касающиеся способа отливки. На свинцовых изделиях (подлинных и экспериментальных) отчетливо выражены признаки односторонней или двухсторонней форм, отжима излишков металла (в односторонней форме), а также видовые особенности древесины (хвойные и лиственные деревья), использованной для изготовления литейной формы. Учитывая, что количество сохранившихся подлинных форм не велико, с использованием такой методики анализа и последующего описания ритуальных отливок обских угров можно достаточно точно охарактеризовать эту отсутствующую литейную оснастку.

Не менее интересен вопрос о характере отбора сырья для изготовления деревянных форм для культовых свинцовых отливок. Проблема ритуализации этого процесса не так однозначна. Для разрешения ее следует ответить на ряд вопросов. Во-первых, какими принципами руководствовались при отборе пород деревьев при изготовлении литейных форм для производства

культовой атрибутики из свинца. Во-вторых, каким должно быть качество дерева (сухое или сырое) для изготовления из него литейной формы. В-третьих, части каких деревянных предметов могли быть использованы при изготовлении деревянных литейных форм. Исходя из ответов на эти вопросы можно будет констатировать случайный или намеренный характер отбора деревянной литейной оснастки (форм) для позднего культового западно-сибирского литья.

Подчеркнем, что по материалам уже проанализированной коллекции ритуальных свинцовых отливок можно определенно ответить на часть указанных выше вопросов. Например, размер вырванных свинцом фрагментов дерева из формы напрямую зависит от ее исходного состояния (сырого или сухого). В другом случае сохранившая створка деревянной формы с неизвлеченной отливкой (рис. 5) изготовлена из нижнего края березового топорщица. Это означает не только переиспользование части топора, как универсального инструмента и известного ритуального предмета, но и однозначно хорошо высушенное состояние древесины перед отливкой. По собственному опыту одного из авторов статьи можно обоснованно утверждать, что даже пришедшее в негодность топорщице (абсолютно сухое) представляет собой ценную заготовку для последующей деревообработки.



Рис. 6. Свинцовая фигурка собаки. Пос. Юхан-горт, Березовский р-н ХМАО — Югры.



Рис. 7. Фигурка семейного духа-покровителя. Пос. Тутлейм, Березовский р-н ХМАО — Югры.

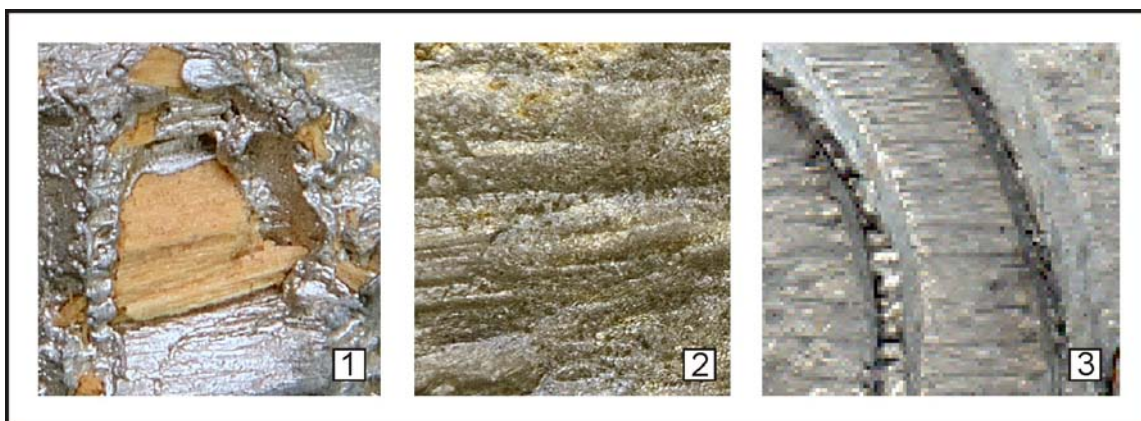


Рис. 8. Фрагменты и фактура дерева на свинцовых ритуальных отливках:
1 — фигурка собаки (волка?), пос. Ишвары, Шурышкарский р-н ЯНАО; 2 — фигурка собаки, пос. Юхан-горт, Березовский р-н ХМАО — Югры; 3 — соляная бляха с антропоморфным изображением, пос. Зеленый Яр, Приуральский р-н ЯНАО.

Таким образом, сравнительный подход характеристик поверхности свинцовых ритуальных отливок и результатов их экспериментального моделирования открывает новые возможности исследования этих традиционных и эксклюзивных предметов культового литья западно-сибирских народов.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

- Бауло А.В. Изделия из свинца и олова в обрядовой практике северных групп обских угров // Угры: Материалы VI Сиб. симп. «Культурное наследие народов Западной Сибири». Тобольск, 2003. С. 274–292.
- Бородовский А.П. Экспериментальное моделирование технологии свинцового культового литья Западной Сибири // III Сев. археол. конгр.: Тез. докл. Екатеринбург; Ханты-Мансийск: ИздатНаукаСервис, 2010. С. 164–165.
- Иванов С.В. Орнамент народов Сибири как исторический источник (по материалам XIX — начала XX в.). М.; Л.: Изд-во АН СССР, 1963. 500 с.

А.П. Бородовский, А.В. Бауло

- Иванов С.В.* Скульптура народов Севера Сибири XIX — пер. пол. XX вв. Л.: Наука, 1970. 296 с.
Павлинская Л.Р. Некоторые вопросы техники и технологии художественной обработки металлов // СМАЭ. 1988. Т. 42. С. 71–85.
Сирелиус У.Т. Домашние ремесла остяков и вогулов // ЕТГМ. 1907. Вып. 16. С. 41–69.
Чернецов В.Н. Нижнее Приобье в I тыс. н.э. // МИА. 1957. № 58. С. 136–246.

*Новосибирск, ИАЭТ СО РАН
Altaicenter2011@gmail.com
bau194@ngs.ru*

The investigation of quite a representative collection of lead ritual castings allowed to reconstruct the particulars of their making in the single-wing and double-wing molds, discovering texture traces of wooden molds on their surface. A comparative approach in the surface description of the lead ritual castings, together with results of their experimental simulation, offers new possibilities in the investigation of these traditional and exclusive objects of ritual casting from West Siberia.

Ritual casting, lead, West Siberia, ethnographic collections, experimental simulation.