

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЕРАМИКИ ИЗ АБИДНИ И ТАЙМАНОВО

Ткачёва Марина Валентиновна

преподаватель кафедры юриспруденции учреждения
образования «Могилевский государственный университет
имени А. А. Кулешова»

(г. Могилев, Республика Беларусь)

В статье рассматриваются технологические этапы изготовления керамики из селищ и могильников Абидня и Тайманово: изготовление начина, полого тела, обработка поверхности и нанесение орнамента.

Информация по основным программам конструирования керамических горшков в археологии была впервые обобщена А. А. Бобринским [1, с. 114–153]. Первой ступенью формовки сосуда являлся такой технологический этап, как конструирование начина [2, с. 91]. Для изготовления начина будущих сосудов из селищ Абидня и Тайманово использовалась донно-емкостная программа, в редких случаях – донная. В качестве признаков использования донно-емкостной программы следует выделить наличие в изломах днищ следов соединения с днищем жгутов, которые использовались для дальнейшей формовки стенок сосудов. Изломы днищ в профиле имеют многослойную структуру. Из-за использования этой программы днища сосудов из Абидни и Тайманово чаще всего массивные и крупные. В материалах из селища Тайманово есть фрагмент днища, у которого в изломе складки между диском-основанием и стенкой прослеживаются наличие жгута диаметром до 1 см. для соединения стенки с днищем.

Об использовании донного начина свидетельствует находка в коллекции керамики из селища Абидня массивного диска от днища сосуда со следами от крепления на нем глиняного жгута или ленты для дальнейшей формовки сосуда.

По способу крепления днища к площадке для изготовления будущего сосуда из селищ и могильников Абидня и Тайманово встречаются днища как без подсыпки и без подставки, так и с подставкой и подсыпкой. Формовка посуды происходила на плоской и твердой подставке, посыпанной дресвой или песком. Данный прием применялся для свободного снятия готового сосуда подставки. В коллекции есть горшки, у которых по периметру днищ прослеживается бортик шириной 9–10 мм и высотой 1 мм, что свидетельствует о формовке таких горшков на вращающейся подставке. Толщина фрагментов – 6–8 мм. Встречаются очень тонкие (4 мм) и толстые (10 мм) стенки. Толщина стенок зависела от размера сосуда, его функционального назначения [5, с. 19].

Численно преобладают днища без подставки и подсыпки. В качестве подсыпки использовалась дресва (мелкий толченый камень) и песок.

В коллекциях из памятников встречаются днища без закраины и с закраиной. Под закраиной понимается загиб от днища сосуда на его стенку. Численно преобладают днища без закраины.

По профилировке в коллекциях керамики из двух памятников встречаются днища как простые, так и с монолитным поддоном. Толщина днищ зачастую превышала толщину стенок или равнялась им.

Для изготовления полого тела использовались традиционные ленточный и жгутовой способ. Об использовании ленточного и жгутового налепа свидетельствует наличие на стенках следов их крепления и соединения между собой. Сосуд чаще всего изготавливался из лент или жгутов по спирали или кольцевой налеп. Об использовании налепа по спирали говорят формы изломов стенок по спирали. Об использовании кольцевого налепа свидетельствуют ровные кольцевые изломы стенок. А. А. Бобринский считал, что с конца I тыс. до н.э. в Абидне происходило сосуществование в рамках одних и тех же культурных групп носителей архаичной лоскутной техники с носите-

лями более совершенных навыков конструирования керамики спиральным и кольцевым налепами [1, с. 160].

Как считает Н. Н. Дубицкая, обжиг керамики из Абидни происходил как в окислительной, так и восстановительной газовой среде [5, с. 113]. По мнению исследовательницы для обжига керамических изделий из Абидни использовались открытые очаги на уровне земли и открытые очаги в углублениях. Такой тип обжига практически не отличается от обжига на костре, так как такой очаг никак не искусственно не защищался от внешних факторов какими-либо дополнительными конструкциями. Температура обжига находилась в диапазоне 500-550-700°C [5, с. 115–117].

Среди изученных фрагментов встречаются как хорошо обожжённые с однослойным изломом черепков и с выраженным, однородным цветом поверхности, так и хрупкие, слоистые, плохо обожжённые фрагменты. Фрагменты обожжены при высоких температурах, об этом свидетельствует их рваный излом. Целые формы сосудов из Абидни и Тайманово, в основной массе, имеют однородный цвет внешней поверхности. Стенки горшков из Абидни и Тайманово хорошо обожжены, не ломаются и не крошатся. По цвету черепки темно-серые, коричневые, что говорит об обжиге в восстановительной среде. На некоторых фрагментах присутствуют черные пятна, что может означать неравномерный обжиг [3, с. 80–81].

На заключительном этапе изготовления керамики происходила орнаментация сосуда или его различных частей. В коллекциях керамики из Абидни и Тайманово встречаются орнаментированные венчики, на которые наносились подштриховка, расчесы, насечки, расчесы и насечки, горизонтальная подштриховка верхней поверхности венчика, пальцевыми вдавлениями. Для коллекций керамики из Абидни и Тайманово характерны как целые формы горшков, так и многочисленные фрагменты с расчесами, но среди исследователей до сих пор нет единого мнения о причинах и способах их нанесения.

Список использованной литературы

1. Бобринский, А. Г. Гончарство Восточной Европы. Источники и методы изучения / А. Г. Бобринский. – М. : Наука, 1978. – 275 с.
2. Бердников, И. М. Керамика в археологии : учеб. пособие / И. М. Бердников, Д. Н. Лохов. – 2-е изд., испр. и доп. – Иркутск : Изд-во ИГУ, 2014. – 163 с.
3. Глушков, И. Г. Керамика как археологический источник / И. Г. Глушков. – Новосибирск : ИАЭТ СО РАН, 1996. – 328 с.
4. Дубицкая, Н. Н. Технологическая характеристика керамической посуды из селища Абидня / Н. Н. Дубицкая // Гістарычна-археалагічны зборнік. – Мінск, 1995. – № 7. – с. 101–119.
5. Ильютик, А. В. Керамика Абидни / А. В. Ильютик, Л. Д. Поболь // Памятники эпохи железа и средневековья Беларуси (К 60-летию О. Н. Левко) : материалы по археологии Беларуси, № 14. – Минск : ГНУ «Институт истории НАН Беларуси», 2007. – С. 18–36.