

DOI: <https://doi.org/10.32653/CH192460-483>

Исследовательская статья

Суханов Евгений Владимирович
к.и.н., научный сотрудник
Институт археологии РАН, Москва, Россия
sukhanov_ev@mail.ru

ГОНЧАРНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РАННЕСРЕДНЕВЕКОВОГО НАСЕЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО ЧИРЮРТА

Аннотация. В формировании салтово-маяцкой археологической культуры, которое происходило в VIII в., участвовало население, мигрировавшее в бассейн Дона с территории Северного Кавказа. Несмотря на длительную историю изучения салтово-маяцких древностей, не установлено, жители каких районов Северного Кавказа приняли участие в этом переселении и внесли свой вклад в формирование культурных традиций населения Подонья VIII – начала X в. Для решения этой научной проблемы автор статьи предлагает создать банк данных о гончарных традициях раннесредневекового населения разных районов Северного Кавказа. Такая информация позволит в дальнейшем обсуждать направления миграции северокавказского населения в бассейн Дона, опираясь на массовый археологический материал. Статья представляет первые результаты работы над этим научным проектом. Объектом изучения в ней является керамика комплекса опорных поселенческих памятников хазарского времени в восточных районах Северного Кавказа – поселения и городища Верхний Чирюрт, расположенных на территории Приморского Дагестана. Цель статьи – введение в научный оборот информации о результатах технико-технологического изучения керамики и реконструкция конкретных гончарных традиций обитателей Верхнего Чирюрта. Исследование выполнено по методике, разработанной А.А. Бобринским – создателем историко-культурного подхода к изучению древнего гончарства. Проанализировано 94 образца от керамических сосудов. Реконструированы две технологические традиции изготовления глиняной посуды, бытовавшие у раннесредневековых жителей поселения и городища Верхний Чирюрт. Отличительными чертами трудовых навыков представителей первой традиции были использование слабозапесоченных, относительно более «чистых» по составу естественных примесей глины, добавление в формовочную массу дресвы и органических примесей, использование лент при конструировании сосуда и разнообразных режимов обжига. Навыки носителей второй традиции характеризуют использование среднезапесоченных, относительно более «засоренных» глины, добавление в формовочную массу только органической примеси, использование при конструировании сосуда жгутов, применение восстановительного обжига и чернения, а также иногда лощение внешней поверхности.

Ключевые слова: гончарная технология; керамика; Верхний Чирюрт; салтово-маяцкая культура

Для цитирования: Суханов Е.В. Гончарная технология раннесредневекового населения Верхнего Чирюрта // История, археология и этнография Кавказа. 2023. Т. 19. № 2. С. 460-483. doi.org/10.32653/CH192460-483

© Суханов Е.В., 2023

© Дагестанский федеральный исследовательский центр РАН, 2023

DOI: <https://doi.org/10.32653/CH192460-483>

Research paper

Evgeny V. Sukhanov
Cand. Sci. (History), Researcher
Institute of Archaeology of RAS, Moscow, Russia
sukhanov_ev@mail.ru

POTTERY TRADITION OF THE EARLY MEDIEVAL POPULATION OF THE VERKHNY CHIRYURT

Abstract. In the 8th century, the Saltovo-Mayaki archeological culture was forming under the influence of the population, migrated to the Don basin from the territory of the North Caucasus. Despite the extensive history of studying Saltovo-Mayaki antiquities, it is still unknown people of which North Caucasian regions took part in this resettlement and impacted the development of cultural traditions of the Don region in the 8th – 10th centuries. To solve this issue, the author proposes to create a database of pottery traditions of the early-medieval populations of various regions of the North-Caucasus. Such a database will allow to discuss the directions of migration of the North Caucasian population to the Don basin, based on mass archeological material. The paper presents first results of work on this scientific project. The subject of our research is the ceramic ware from the complex of sites of the Khazar era in the eastern regions of the North Caucasus – the fortified settlement of Verkhnyi Chiryurt, located in the territory of Coastline Dagestan. The paper aims to introduce to the public the results of the technical and technological study of pottery and the reconstruction of specific pottery traditions of the inhabitants of Verkhnyi Chiryurt. The study was carried out according to the method, developed by A.A. Bobrinsky – the author of the historical-cultural approach to studying ancient pottery. 94 samples of ceramic ware were analyzed. Two technological traditions of pottery production, which existed among the early medieval inhabitants of the Verkhnyi Chiryurt settlement, have been reconstructed. The use of poorly sanded, relatively “clean” natural impurities in the composition of clay, the addition of mineral and organic tempers to the clay body, the application of bands in the formation of vessels and various firing methods have been recorded as distinctive features of the techniques of representatives of the first tradition. The techniques of the bearers of the second tradition are characterized by the use of medium-grained, relatively “impure” clay, the addition of only organic tempers to the clay body, the use of cords in the design of the vessel, the use of reduction firing, and, in some cases, of black-polishing.

Keywords: pottery tradition; ceramic ware; Verkhnyi Chiryurt; Saltovo-Mayaki

For citation: Sukhanov E.V. Pottery tradition of the early medieval population of the Verkhny Chiryurt. *History, Archeology and Ethnography of the Caucasus*. 2023. Vol. 19. N. 2. P. 460-483. doi. org/10.32653/CH192460-483

Введение

Для современного хазароведения актуален вопрос об определении на территории Северного Кавказа исходных районов миграции населения, которое около середины VIII в. переселилось в бассейн Среднего Дона и приняло участие в формировании салтово-маяцкой археологической культуры. В научной литературе высказаны разные точки зрения по данному вопросу. Г.Е. Афанасьев считает, что переселенцами были преимущественно выходцы из Кисловодской котловины. Именно в этом микрорегионе в середине VIII в. прекратилось функционирование большинства раннесредневековых поселений, что могло быть связано с массовым исходом населения [1, с. 22, 23]. По мнению В.Ю. Малашева, этой версии противоречит внешний облик салтово-маяцкой посуды, поскольку она имеет гораздо больше сходств с керамикой из восточных районов Северного Кавказа [2, с. 161]. Д.С. Коробов отметил, что критерием определения исходных районов проживания носителей салтовской культуры может быть положение погребенных в усыпальницах – головой влево или вправо от входа в камеру. Эти варианты характерны для разных районов Северного Кавказа, и при этом они известны в салтово-маяцких катакомбных могильниках Среднего Дона [3, с. 121]. В.С. Аксёнов и А.В. Мастыкова отмечают в салтово-маяцких материалах определенные типы украшений и предметов туалета, маркирующие, по их мнению, культуру раннесредневекового населения Западного и Восточного Предкавказья [4, с. 183; 5, с. 252]. Таким образом, современные археологические данные пока не дают чёткого представления о степени вовлеченности выходцев из разных районов Северного Кавказа в процесс сложения сообщества людей, оставивших в Подонье памятники салтово-маяцкой культуры.

Керамика представляется сегодня наиболее перспективной категорией археологических источников для разработки данной проблемы. Для этого могут быть использованы методы анализа керамической посуды, разработанные в рамках историко-культурного подхода к изучению древнего гончарства, созданного А.А. Бобринским [6]. Данный исследовательский подход опирается на синтез данных этнографии, научного эксперимента и собственно археологии. Разработанная в рамках историко-культурного подхода методика технико-технологического анализа керамики нацелена на выделение информации о навыках труда изготовителей посуды и реконструкцию конкретных культурных традиций древних групп населения.

По мнению автора этой статьи, для определения мест первоначального проживания населения, принявшего участие в сложении салтово-маяцкой культуры, необходимо создать банк данных о гончарных традициях населения разных районов Северного Кавказа в V–IX вв. В статье представлены первые результаты исследований в этом направлении.

Объектом анализа является керамика поселения и городища Верхний Чирюрт – опорных поселенческих памятников для изучения культуры населения Приморского Дагестана в хазарскую эпоху. Нужно отметить, что местная керамика указанного периода уже попадала в фокус внимания исследователей, прежде всего с точки зрения морфологии – здесь можно отметить, например, работы М.Г. Магомедова и Л.Б. Гмыря [7, с. 109–124; 8; 9]. Цель этого исследования – технико-технологическое изучение

керамики и реконструкция конкретных гончарных традиций в сфере технологии изготовления глиняной посуды у обитателей Верхнего Чирюрта.

Методика и источники

Исследование керамики выполнено с позиций историко-культурного подхода к изучению древнего гончарства, разработанного А.А. Бобринским. В рамках этой системы анализа процесс изготовления сосуда подразделяется на три стадии и 11 обязательных ступеней, в рамках каждой из которых гончар решает конкретную узкую технологическую задачу [6, с. 14]:

стадия I – подготовительная;

ступень 1 – отбор исходного сырья;

ступень 2 – добыча исходного сырья;

ступень 3 – обработка исходного сырья;

ступень 4 – составление формовочных масс;

стадия II – созидательная;

ступень 5 – изготовление начина;

ступень 6 – изготовление полого тела;

ступень 7 – придание сосуду формы;

ступень 8 – механическая обработка поверхностей;

стадия III – закрепительная;

ступень 9 – воздушное высушивание;

ступень 10 – придание сосуду прочности;

ступень 11 – придание водонепроницаемости.

Собранный для этого исследования материал пригоден для анализа ступеней 1, 3, 4, 8, 10, а также частично ступеней 5–7. Изучение коллекций керамики Верхнего Чирюрта проведено автором в фондах Музея археологии и этнографии Института истории, археологии и этнографии ДФИЦ РАН в г. Махачкале¹. Просмотрен материал из раскопок Верхнечирюртовской археологической экспедиции под руководством М.Г. Магомедова на городище в 1970–1973 гг., а также материалы раскопок Н.Д. Путьинцевой, выполненных на поселении в 1957 г.

При просмотре керамических коллекций были отобраны две серии образцов для лабораторного технологического изучения: обломки от кухонных и столовых сосудов. К первой относятся фрагменты горшков – всего 49 образцов, из них 23 из городища и 26 из поселения. Во вторую серию включены обломки от столовых сосудов (преимущественно кувшинов) – всего 45 образцов, из них 22 из городища и 23 из поселения. Таким образом, специальному лабораторному изучению подвергнуты 94 образца керамических сосудов.

Для определения степени ожелезнённости сырья и более строгой фиксации естественных и искусственных примесей в сырье и формовочных массах все образцы были обожжены в муфельной печи до температуры 850° С. Керамические образцы

1. Неоценимую помощь в организации работы с верхнечирюртовской керамикой мне оказали сотрудники Института истории, археологии и этнографии ДФИЦ РАН В.А. Сайдов и М.Ш. Сайпудинов. Пользуясь возможностью, искренне благодарю коллег за оказанное содействие.

изучались под бинокулярным микроскопом МБС-1 при увеличении до 56х. В ходе анализа фиксировались и описывались следы, относящиеся к разным ступеням гончарной технологии. Все определения выполнялись на основании эталонной базы экспериментальных образцов по разным ступеням гончарной технологии, которая хранится в лаборатории «История керамики» ИА РАН.

Результаты анализа

Отбор и обработка исходного сырья (Ступени 1, 3)

Понятие «традиции отбора исходного сырья» включает характеристику степени ожелезнённости, запесоченности и состава естественных примесей.

Гончары Верхнего Чирюрта использовали для изготовления сосудов природные глины в состоянии естественной влажности.

Ожелезнённость сырья оценивалась на основании специальной шкалы [10]. Обе изученные серии посуды – кухонная и столовая – показали преобладание глин слабой ожелезнённости, к этому варианту относится по 77,3 % и 83,3 % образцов соответственно (Таблица 1).

Степень запесоченности глин оценивалась по концентрации естественного песка. В изученных образцах размер частиц песка составляет 0,1–0,5 мм в поперечном сечении, редко достигает 0,8 мм. К слабозапесоченному отнесено сырьё с концентрацией естественного песка 5–10 включений на 1 см², к среднезапесоченному – от 20–30 до 60–70 включений на 1 см², к сильнозапесоченному – 70–80 включений на 1 см² [11, с. 156].

Соотношение разных по запесоченности глин в изученных сериях отличается. В кухонной посуде преобладают среднезапесоченные глины – 81,6% образцов (Таблица 2). В столовой керамике наиболее многочисленны среднезапесоченные глины – 70,5%, однако и слабозапесоченные представлены достаточно массово – 25%.

По составу естественных примесей [6, с. 79–83; 12, с. 79–81] все глины разделены на два вида. К виду 1 отнесено сырьё с более сложным составом. В нём содержатся: 1) известняк – окатанные включения молочно-белого цвета, рыхлой структуры, размером 0,1–0,5 мм (редко – до 0,7–0,8 мм); 2) окатанный песок размером 0,1–0,5 мм (редко до 0,8 мм); 3) окатанные каменистые включения чёрного/тёмно-серого цвета, имеющие слоистую структуру (иногда встречаются красновато-бордовые прослойки), размером 0,1–0,5 мм (редко до 1 мм). По предположению Ю.Б. Цетлина,² изучившего несколько подобных образцов, эта примесь может представлять собой включения сланцевой глины. Следует отметить, что в образцах, обожжённых в муфельной печи при температуре 850 °С, такие включения меняют цвет и приобретают красные/бордовые тона (рис. 1). К виду 2 отнесено сырьё, имеющее примесь: 1) окатанного песка около 0,1 мм; 2) бурого железняка – окатанные гранулы размером 0,2–0,5 мм.

В серии кухонной посуды зафиксировано доминирование глин вида 2 – 95,8 % (Таблица 3). Столовая керамика сделана преимущественно из глин вида 1 – 93,3%.

2. Пользуясь случаем, благодарю Ю.Б. Цетлина за ценные консультации.

Составление формовочных масс (ступень 4)

Искусственно введённые компоненты формовочных масс [6, с. 105–108; 12, с. 74–76, 163] в керамике Верхнего Чирюрта представлены минеральными и органическими примесями:

– дресва (Д). Светло-серые остроугольные частицы слоистой структуры размером 1–2 мм. Почти по всех сосудах, где зафиксирована дресва, она содержится в концентрации около 1/3–1/4;

– органический раствор (ОР) вида 1. Определялся в случаях присутствия на поверхности излома неглубоких, прямых или волнистых отпечатков растительности длиной 0,1–0,5 мм, а также тёмно-серых карбонизированных участков поверхности вокруг глубоких лакун;

– органический раствор вида 2. Определялся в случаях присутствия на поверхности излома матовых прозрачных плёнок – по всей площади или на отдельных участках.

Зафиксировано пять рецептов составления формовочных масс: 1) Глина (Г)+Д; 2) Г+Д+ОР вида 1; 3) Г+Д+ОР вида 2; 4) Г+ОР вида 1; 5) Г+ОР вида 2.

Наиболее массовыми в керамике Верхнего Чирюрта оказались третий и четвёртый рецепты (Таблица 4). «Г+Д+ОР вида 2» преобладает в кухонной посуде – в этой серии он отмечен в 75,5% образцов; в столовой керамике доминирует рецепт «Г+ОР вида 1» – 93,3% образцов.

Изготовление начина (ступень 5)

Информация об этой ступени гончарной технологии зафиксирована по 23 фрагментам донных частей, которые оказались пригодными для определения: 10 от кухонных и 13 от столовых сосудов. На основании формы спаев строительных элементов и особенностей течения формовочной массы на дне и придонном участке стенки [6, с. 131–135] во всех случаях определён донный монолитный начин (рис. 2). У двух обломков зафиксированы признаки донно-ёмкостного начина (непрерывность наращивания на участке перехода от дна к стенке), однако размер этих образцов оказался недостаточным для более детальных определений.

Изготовление полого тела, придание сосуду формы, механическая обработка поверхностей (ступени 6–8)

Размеры изученных образцов позволили определить вид строительного элемента, из которого делался сосуд. Таковых отмечено два: лента и жгут. Признаками использования лент являются вертикальное течение формовочной массы и отсутствие пересечений линий спаев нижнего края верхней ленты и верхнего края нижней ленты (рис. 3). Признаками использования жгутов служат диагональное течение формовочной массы и пересечение линий спаев (рис. 4).

В пригодных для определений обломках кухонной посуды в большинстве случаев зафиксировано использование лент – они отмечены в 76% образцов (Таблица 5). Для изготовления столовой керамики, судя по изученным материалам, почти всегда использовались жгуты – они отмечены в 96% образцов.

В большинстве изученных образцов кухонной и столовой посуды зафиксированы следы машинного заглаживания на внешней или внутренней поверхностях сосуда. На внутренней поверхности сосудов они сочетаются со следами использования скульптурной лепки на плоскости (рис. 5; 6). Следы профилирования и вытягивания

отсутствуют. Опираясь на эти признаки, можно предполагать соответствие изученной посуды – и кухонной, и столовой – этапу РФК-2³, т.е. когда вращательное движение гончарного круга используется только для заглаживания поверхностей сосуда. Такому предположению не противоречат результаты изучения донных частей. На их внешней стороне зафиксированы бортики, образующиеся при обтачивании на круге бокового придонного участка стенок сосуда (рис. 7). На внутренней стороне днищ представлены спиралевидные следы машинного заглаживания пальцами (от центра к периферии). Описанные признаки обычно сочетаются со следами машинного и ручного заглаживания на поверхностях придонных участков стенок. Все эти признаки указывают на соответствие донных частей сосудов из Верхнего Чирюрта этапу РФК не ниже 2-го.

Зафиксировано три способа обработки поверхности: заглаживание пальцами, заглаживание тканью и лощение. Как в кухонной, так и столовой посуде преобладает заглаживание пальцами – отмечено у 78,7 % и 58,7 % сосудов соответственно (Таблица 6). Столовая посуда характеризуется относительно более высокой долей сосудов, имеющих лощение внешней поверхности – 39,1 % (против 2,1 % в серии кухонных сосудов).

Придание сосуду прочности (ступень 10)

Для решения этой технологической задачи верхнечирюртовские гончары использовали обжиг сосудов. Зафиксировано 6 видов [12, с. 140-143].

Вид 1 (рис. 8, 1). Сердцевина излома имеет «тёплые» тона – коричневый, красно-коричневый, краевые слои – тёмно-серого цвета. Граница между слоями резкая, толщина краевых слоёв 1–1,5 мм. Остаточная пластичность отсутствует⁴. Вероятно, данные признаки свидетельствуют об использовании высокотемпературного обжига в окислительной среде и создании на завершающем этапе обжига восстановительной среды.

Вид 2 (рис. 8, 2). Тёмно-серая сердцевина и прокалённые оранжевые, светло-коричневые краевые слои толщиной 0,5–1,5 мм. Граница между цветовыми слоями как резкая, так и размытая. Остаточная пластичность отсутствует. Такие признаки характерны для высокотемпературного обжига в окислительной среде с быстрым подъёмом температуры, короткой или средней выдержкой (5–20 мин) и быстрым или медленным остыванием изделия.

Вид 3 (рис. 8, 3). Почти полностью прокалённый излом тёплых тонов и не прокалённый тёмно-серый слой в сердцевине. Граница между цветовыми слоями резкая. Осветленные слои значительно превышают по толщине тёмно-серый слой. Такие признаки характерны для высокотемпературного длительного обжига в окислительной среде с медленным подъёмом температуры и длительной выдержкой изделия в обжиге устройстве.

3. РФК – развитие функций гончарного круга – понятие, введённое в научный оборот А.А. Бобринским. Оно отражает конкретные задачи, которые решает изготовитель сосуда за счёт использования вращательного движения гончарного круга. Информация об РФК имеет ключевое значение при обсуждении вопроса об экономических формах гончарных производств [6, с. 26–34].

4. Остаточная пластичность – это свойство, при котором формовочная масса обожжённого сосуда после пребывания в воде может быть вновь переведена в пластичное состояние, полностью или частично пригодное для лепки. Экспериментально установлено, что остаточная пластичность сохраняется у сосудов, обожжённых при температурах ниже предела каления глины (т.е. до 650–700°C), а также у сосудов, испытавших во время обжига кратковременное (менее 5 минут) воздействие температур каления глины [12, с. 167–168].

Вид 4 (рис. 8, 4). Изломы сосудов тёмно-серые, краевые слои толщиной до 2 мм – либо тёмно-серые, либо осветленные (светло-коричневые). Внешняя поверхность сосуда – пятнистая, многоцветная. В изломе отсутствует резкая граница между слоями разного цвета, остаточной пластичности нет. Такие признаки характерны для низко-температурного обжига в условиях полувосстановительной среды с различной скоростью подъема температуры, средней или большой выдержкой, медленным остыванием сосуда.

Вид 5 (рис. 8, 5). Однородный тёмно-серый излом и поверхность сосуда. Интерпретация данного вида обжига затруднительна. По цветовым характеристикам излома он похож на обжиг в восстановительной среде, однако остаточная пластичность отсутствует. Возможно, такие следы объясняются длительным чернением сосуда.

Вид 6 (рис. 8, 6). Пепельно-серый излом (занимает большую часть толщины стенки) и почти чёрные краевые слои толщиной 0,5–1, иногда до 1,5 мм. Граница между цветовыми слоями резкая. Остаточная пластичность отсутствует. Вероятно, данные признаки характеризуют обжиг сосудов в восстановительной среде, длительную выдержку при температуре не ниже 550–650°C и чернение в конце обжига.

Перечисленные виды обжига по-разному представлены в изученных сериях посуды. При изготовлении кухонной керамики чаще всего применялись 2-й, 4-й и 5-й виды обжига – к ним относятся по 19,6, 26,1 и 28,3% соответственно (Таблица 7). При изготовлении исследованной столовой посуды в большинстве случаев использован 6-й вид обжига – он зафиксирован по 79,1% образцов. Виды обжига, доминирующие в серии кухонной посуды, представлены в столовой посуде суммарно менее чем в 15% образцов.

Обсуждение

Результаты технико-технологического анализа керамики из Верхнего Чирюрта свидетельствуют о том, что по некоторым особенностям гончарной технологии традиции изготовителей кухонной и столовой посуды были очень однородны. К таковым относятся:

– использование слабоожезнённых глин. Такие глины использованы для изготовления примерно 80% изученных образцов (если суммировать данные по двум сериям). Данная черта может свидетельствовать о том, что у большинства верхне-чирюртовских мастеров были очень похожие представления о цвете пластичного сырья, пригодного для изготовления сосудов;

– использование донной программы конструирования начинов. По этнографическим данным известно, что среди всех трудовых навыков гончаров приёмы создания начинов являются наиболее устойчивыми [6, с. 124–130]. В условиях непрерывного культурного смешения групп населения с различающимися технологическими традициями, программа конструирования начина может оставаться неизменной на протяжении жизни 5-6 поколений гончаров. Однородность начинов, зафиксированная в Верхнем Чирюрте, свидетельствует о культурном единстве изготовителей кухонной и столовой посуды, имевшем место в прошлом;

– использование вращательного движения гончарного круга для заглаживания поверхностей сосудов. Информация об этапах РФК археологической

керамики характеризует не только культурные, но и экономические особенности древних гончарных производств. Однородность изученной керамики по зафиксированным этапам РФК свидетельствует о соответствии гончарства Верхнего Чирюрта какой-то общей экономической форме производства. Судя по этнографическим данным, собранным А.А. Бобринским, посуда с признаками РФК-2 может характеризовать как домашние, так и ремесленные производства на заказ [6, табл. 7].

По некоторым другим особенностям гончарной технологии культурные традиции верхнечирюртовских мастеров оказались более разнообразными. Отчётливые различия традиций изготовления кухонной и столовой керамики проявились в следующем:

– запесоченность глин: кухонная посуда делалась преимущественно из слабозапесоченных глин (81,6%), а столовая – из среднезапесоченных (70,5%);

– состав естественных примесей в глине: для изготовления кухонной посуды использовалось более «чистое» сырьё (вид 1, 95,8%), а для изготовления столовой – относительно более «засоренное» (вид 2, 93,3%);

– рецепты формовочных масс. В кухонной посуде преобладает рецепт «Г+Д+ОР вида 2» (75,5%); для изготовления столовых сосудов наиболее массово использовался рецепт «Г+ОР вида 1» (93,3%);

– виды строительных элементов. Для кухонной керамики характерно использование лент (76%), а для столовой – жгутов (96%).

Этот перечень можно дополнить ещё одной особенностью – в столовой керамике гораздо чаще встречается лощение как приём обработки внешней поверхности сосуда.

Могут ли полученные данные свидетельствовать о том, что изготовители кухонной и столовой посуды Верхнего Чирюрта были носителями двух разных технологических традиций? Для поиска ответа на этот вопрос составлена таблица сочетаемости разных навыков в технологии изготовления проанализированных сосудов. В строках таблицы размещены разные образцы, в столбцах – признаки, характеризующие трудовые навыки гончаров⁵ (рис. 9). Таблица демонстрирует наличие взаимосвязей между запесоченностью глин, составом естественных примесей, составом формовочных масс, видами строительных элементов, видами обжига и, частично, приёмами обработки поверхности сосудов из Верхнего Чирюрта. Опираясь на эти взаимосвязи, можно реконструировать две технологические традиции.

К признакам первой традиции (рис. 9, А) относятся: использование глины 2-го вида, имеющей слабую степень запесоченности, добавление в формовочную массу дресвы (рецепты «Г+Д+ОР вида 1», «Г+Д+ОР вида 2», «Г+Д»), использование лент при конструировании сосудов, использование обжига 4-го вида. Ещё несколько признаков оказались наиболее характерными именно для первой традиции: обжиг 1-го, 3-го и 5-го видов, заглаживание поверхности тканью. Все образцы первой традиции принадлежат кухонным сосудам (рис. 10).

Навыки носителей второй традиции (рис. 9, Б) характеризуют использование глин 1-го вида средней степени запесоченности, формовочных масс без минеральных

5. Расшифровка признаков для рис. 9: 1 – ожелезнёность слабая; 2 – ожелезнёность средняя; 3 – ожелезнёность сильная; 4 – запесоченность слабая; 5 – запесоченность средняя; 6 – запесоченность сильная; 7 – глина, вид 1 по естественным примесям; 8 – глина, вид 2 по естественным примесям; 9 – Г+Д; 10 – Г+Д+ОР вида 1; 11 – Г+Д+ОР вида 2; 12 – Г+ОР вида 1; 13 – Г+ОР вида 2; 14 – начин донный; 15 – начин донно-ёмкостный; 16 – ленты; 17 – жгуты; 18 – заглаживание пальцами; 19 – заглаживание тканью; 20 – лощение; 21 – РФК-2 (или не менее 2); 22 – обжиг вида 1; 23 – обжиг вида 2; 24 – обжиг вида 3; 25 – обжиг вида 4; 26 – обжиг вида 5; 27 – обжиг вида 6.

примесей, жгутов, лощения поверхности и обжига вида 6. Большинство образцов второй традиции – 91,6% – представлено обломками столовых сосудов (рис. 11–12).

Все прочие признаки, внесённые в таблицу, почти равноценно представлены как в первой, так и во второй традициях (рис. 9, *B*). Среди них можно выделить слабую степень ожелезнённости сырья, использование донной программы конструирования, заглаживание поверхности пальцами, использование 2-го вида обжига, а также соответствие посуды второму (или не ниже второго) этапу РФК.

Таким образом, результаты изучения сочетаемости технологических приёмов подтверждают, что изготовители кухонной и столовой керамики Верхнего Чирюрта были носителями двух разных технологических традиций. Навыки представителей этих традиций отличались в большинстве рассмотренных ступеней гончарной технологии.

Заключение

По итогам изучения 94 керамических образцов реконструированы две технологические традиции изготовления глиняной посуды, бытовавшие у раннесредневековых жителей поселения и городища Верхний Чирюрт. Некоторые технологические приёмы, зафиксированные по изученной керамике, характерны для обеих традиций – это, например, использование глин слабой ожелезнённости, донные программы конструирования начинов, заглаживание пальцами поверхностей сосудов.

Отличительными чертами трудовых навыков представителей первой традиции были: использование слабозапесоченных, относительно более «чистых» по составу естественных примесей глин, добавление в формовочную массу дресвы и органических примесей, использование лент при конструировании сосуда. Обжиг сосудов проводился в разной газовой среде: окислительной, полувосстановительной, восстановительной.

Навыки носителей второй традиции характеризуют: использование среднезапесоченных, более «засоренных» глин, добавление в формовочную массу только органической примеси, использование при конструировании сосуда жгутов, применение восстановительного обжига и чернения, а также иногда лощение внешней поверхности сосудов.

Выявленные традиции оказались характерны для разных функциональных групп посуды: первая – для кухонной посуды (горшки), вторая – для столовой (кувшины). Принимая во внимание наличие на поселенческих памятниках хазарской эпохи в Приморском Дагестане горнов для обжига керамики, а также свидетельства массового использования гончарного круга при производстве посуды Верхнего Чирюрта [7, с. 107–108], зафиксированные в этом исследовании различия в технологии изготовления кухонной и столовой посуды свидетельствуют о специализации производства, существовавшей среди местных гончаров. Пока что сложно сказать, что послужило причиной возникновения такой специализации – культурные, этнические или какие-то другие особенности гончаров, делавших кухонную и столовую посуду в Верхнем Чирюрте и, возможно, других поселениях хазарской эпохи в Приморском Дагестане. Идентичность двух традиций по навыкам создания начинов, т.е. по самой устойчивой ступени гончарной технологии,

указывает на имевшее место в прошлом культурное единство гончаров, делавших глиняную посуду разного функционального назначения.

Таким образом, в исследовании получена информация о конкретных традициях в технологии изготовления глиняной посуды у раннесредневекового населения Верхнего Чирюрта. По мере накопления данных о собственно салтовском гончарстве, полученная в этом исследовании информация может использоваться для более обстоятельного и опирающегося на конкретный археологический материал обсуждения вопроса об участии населения Приморского Дагестана в переселении в бассейн Дона и формировании салтово-маяцкой культуры.

Финансирование. Исследование выполнено по гранту Российского научного фонда № 22-78-00025 «Гончарство населения Северного Кавказа в эпоху раннего средневековья».

Acknowledgement. The study was financed by the RSF within the framework of the grant project No. 22-78-00025 “Pottery of the North Caucasian population in the Early Middle Ages”.

Таблица 1. Ожелезнённость исходного пластичного сырья.

Table 1. Iron content of the raw plastic material.

Ожелезнённость	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
ИПС				
Слабая	34	77,3	35	83,3
Средняя	9	20,5	7	16,7
Сильная	1	2,3	0	0,0

Таблица 2. Запесоченность исходного пластичного сырья.

Table 2. Sand content of the raw plastic material.

Запесоченность ИПС	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
Слабая	40	81,6	11	25,0
Средняя	8	16,3	31	70,5
Сильная	1	2,0	2	4,5

Таблица 3. Виды глин по составу естественных примесей.

Table 3. Clay types according to natural impurities content.

Виды глин	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
1	3	6,3	42	93,3
2	46	95,8	3	6,7

Таблица 4. Формовочные массы.**Table 4. Clay body.**

Рецепты формовочных масс	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
Г+Д	3	6,1	1	2,2
Г+Д+ОР, вид 1	5	10,2	0	0,0
Г+Д+ОР, вид 2	37	75,5	0	0,0
Г+ОР, вид 1	2	4,1	42	93,3
Г+ОР, вид 2	2	4,1	2	4,4

Таблица 5. Виды строительных элементов, использованных для создания полого тела.**Table 5. Design elements used for the making of hollow body.**

Виды строительных элементов	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
Жгут	6	24	24	96
Лента	19	76	1	4

Таблица 6. Приёмы механической обработки внешней поверхности сосудов.**Table 6. Mechanical techniques in treatment of a vessel surface.**

Приёмы	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
Заглаживание пальцами	37	78,7	27	58,7
Заглаживание тканью	9	19,1	1	2,2
Лощение	1	2,1	18	39,1

Таблица 7. Виды обжига.**Table 7. Types of firing.**

Виды обжига	Кухонная		Столовая	
	Количество	%	Количество	%
1	5	10,9	2	4,7
2	9	19,6	2	4,7
3	4	8,7	1	2,3
4	12	26,1	0	0,0
5	13	28,3	4	9,3
6	3	6,5	34	79,1

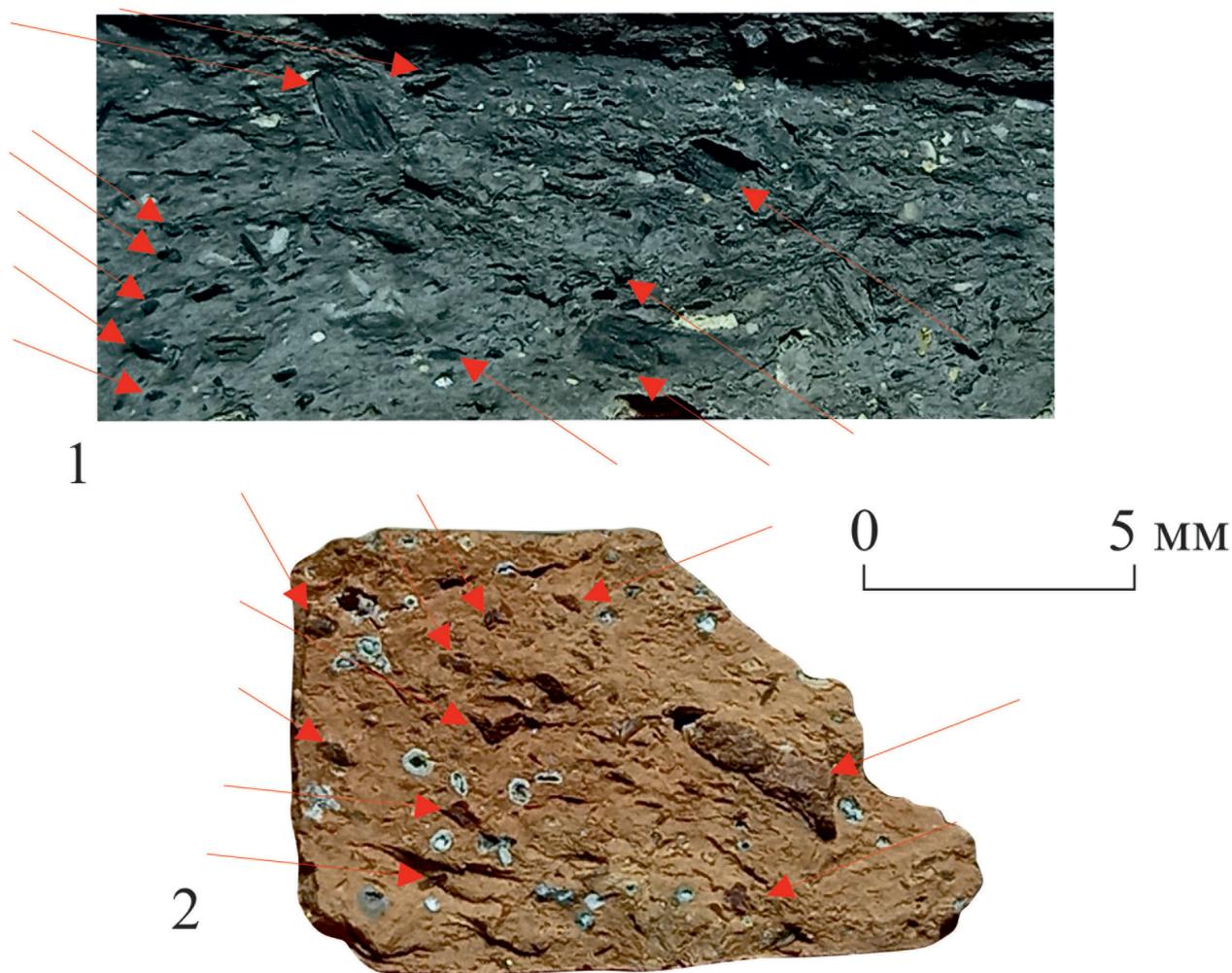


Рис. 1. Фотоснимок включений чёрного/тёмно-серого цвета в глинах вида 1. 1 – до обжига при температуре 850° C; 2 – после обжига при температуре 850° C

Fig. 1. Photo of black/dark gray inclusions in clays of Type 1. 1 – before firing at 850° C; 2 – after firing at 850° C

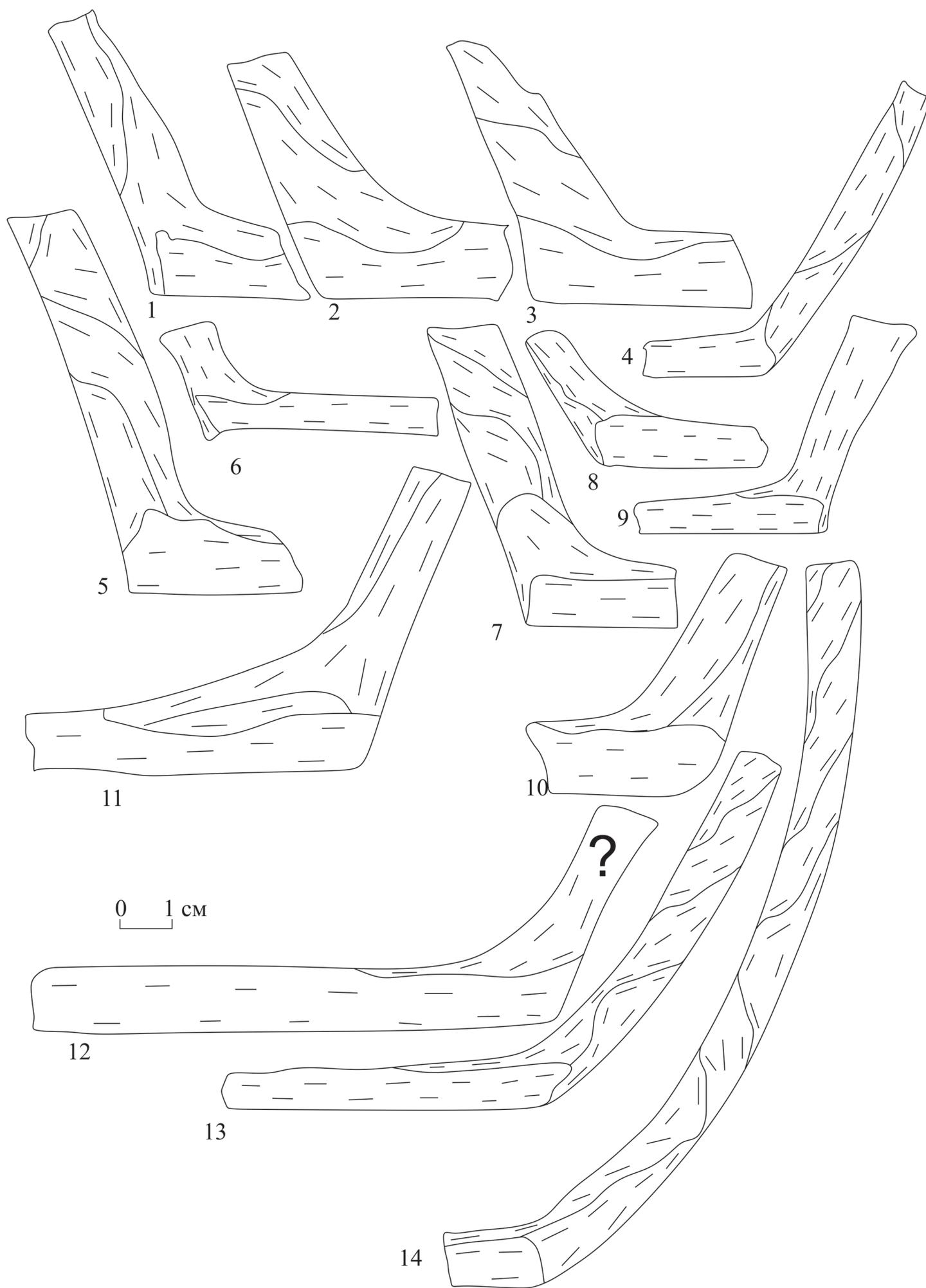


Рис. 2. Прорисовки спаев строительных элементов (донные начини). Здесь и далее №№ сосудов даны по рис. 9. 1 – Г-32К; 2 – Г-38К; 3 – Г-36К; 4 – Г-11К; 5 – Г-5К; 6 – Г-50К; 7 – Г-1К; 8 – Г-47К; 9 – 13К; 10 – Г-12К; 11 – Г-14К; 12 – П-40К; 13 – Г-10К; 14 – Г-29К

Fig. 2. Drawings of connecting lines of the structure clay elements (initial bottom). Hereinafter, the vessel numbers are given according to Fig. 9. H – hillfort, S – settlement, VCS – Verkhnyi Chiryurt Settlement: 1 – H-32A; 2 – H-38A; 3 – H-36A; 4 – H-11A; 5 – H-5A; 6 – H-50A; 7 – H-1A; 8 – H-47A; 9 – H-13A; 10 – H-12A; 11 – H-14A; 12 – H-40A; 13 – H-10A; 14 – H-29A

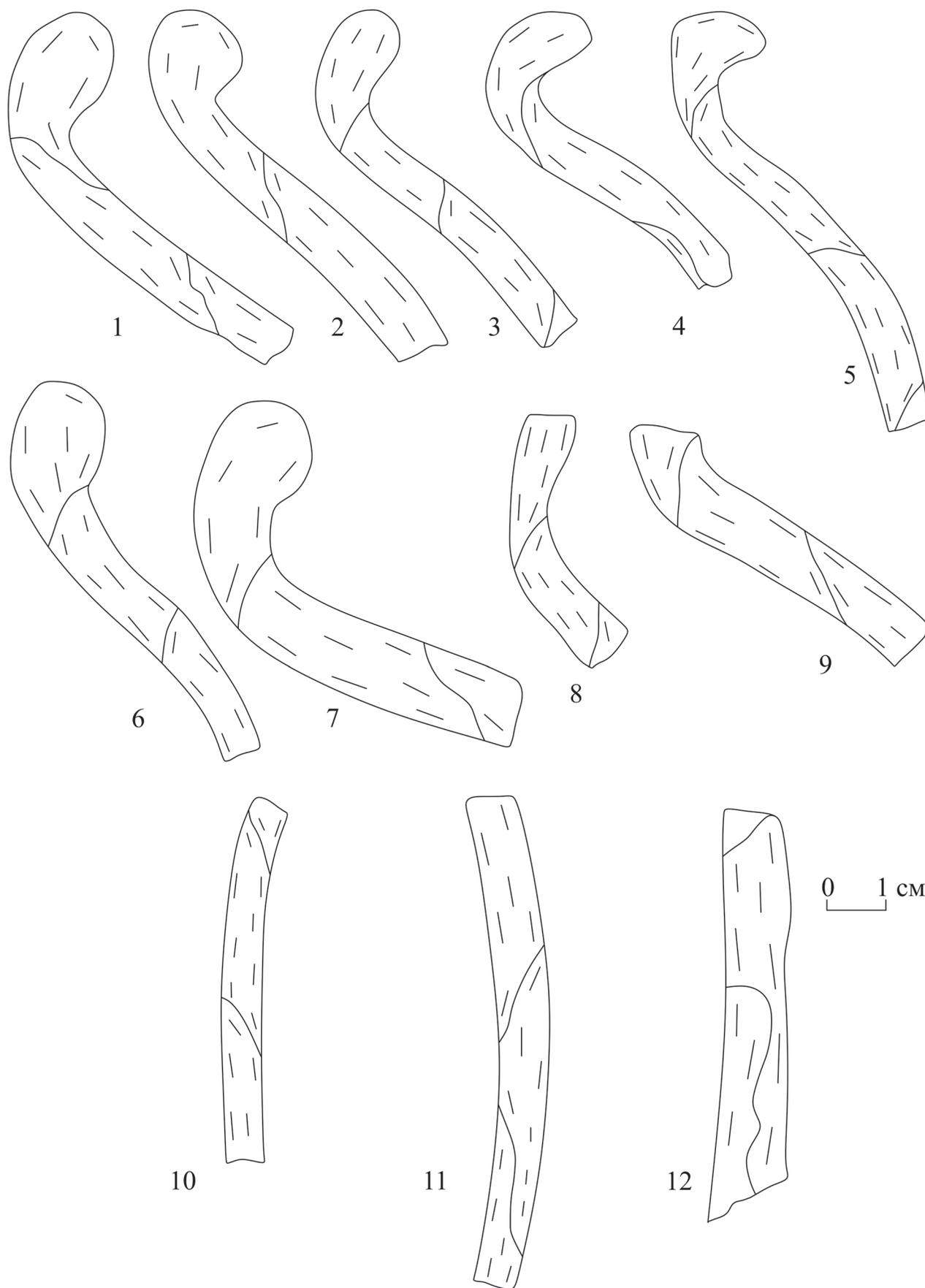


Рис. 3. Прорисовки спаев строительных элементов (налеп из лент). 1 – Г-37; 2 – Г-52; 3 – Г-22; 4 – Г-23; 5 – 1ВЧП-2; 6 – П-9; 7 – Г-21; 8 – Г-26; 9 – Г-40; 10 – Г-34К; 11 – П-58К; 12 – Г-31К

Fig. 3. Drawings of connecting lines of the structure clay elements (band application). 1 – H-37; 2 – H-52; 3 – H-22; 4 – H-23; 5 – 1VCS-2; 6 – S-9; 7 – H-21; 8 – H-26; 9 – H-40; 10 – H-34A; 11 – S-58A; 12 – H-31A

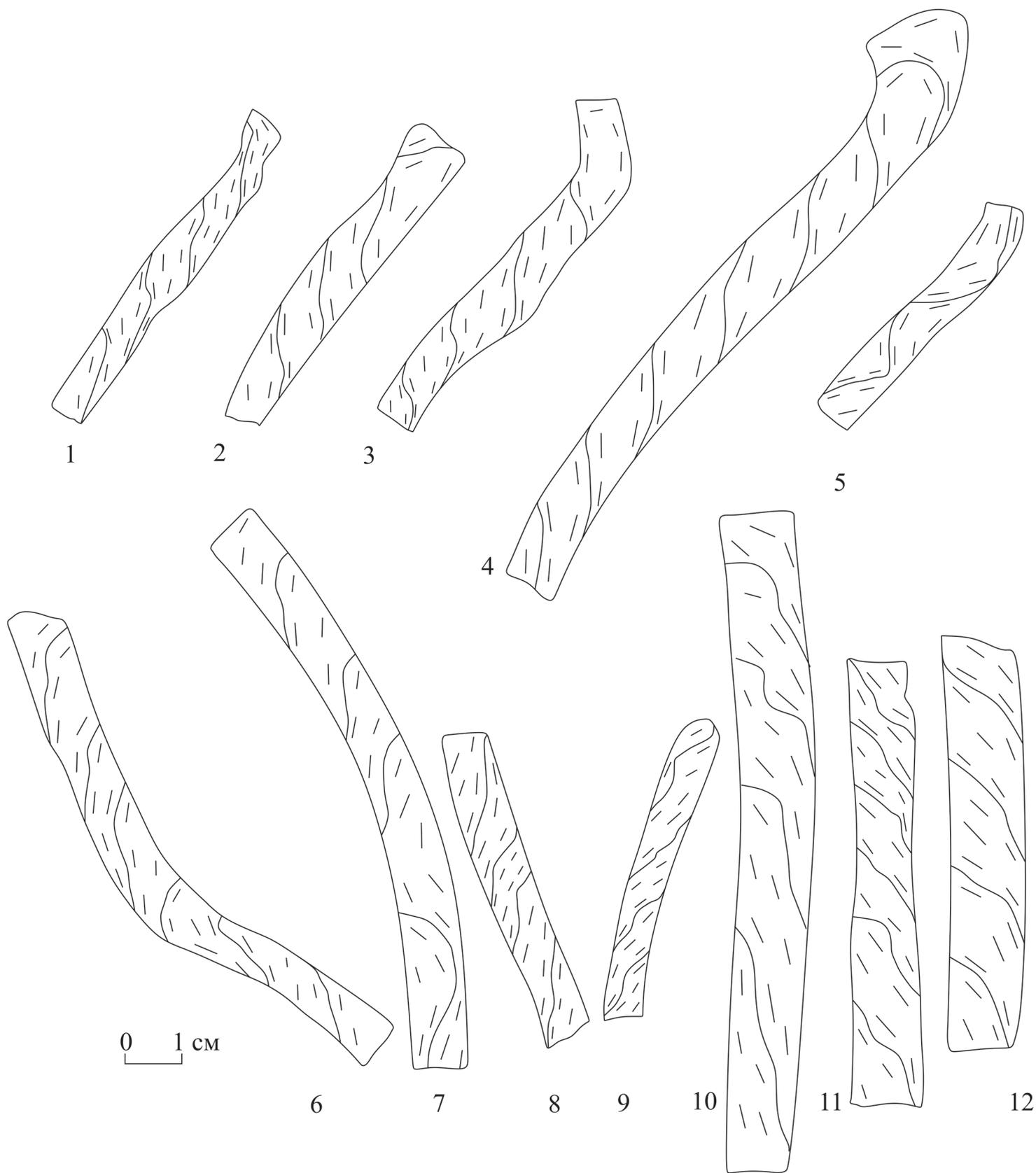


Рис. 4. Прорисовки спаев строительных элементов (налеп из жгутов). 1 – Г-24К; 2 – Г-41К; 3 – Г-6К; 4 – Г-48; 5 – Г-16К; 6 – Г-2К; 7 – Г-15К; 8 – Г-39К; 9 – Г-25; 10 – Г-46К; 11 – Г-28К; 12 – Г-1К

Fig. 4. Drawings of connecting lines of the building clay elements (cord application). 1 – H-24A; 2 – H-41A; 3 – H-6A; 4 – H-48; 5 – H-16A; 6 – H-2A; 7 – H-15A; 8 – H-39A; 9 – H-25; 10 – H-46A; 11 – H-28A; 12 – H-1A

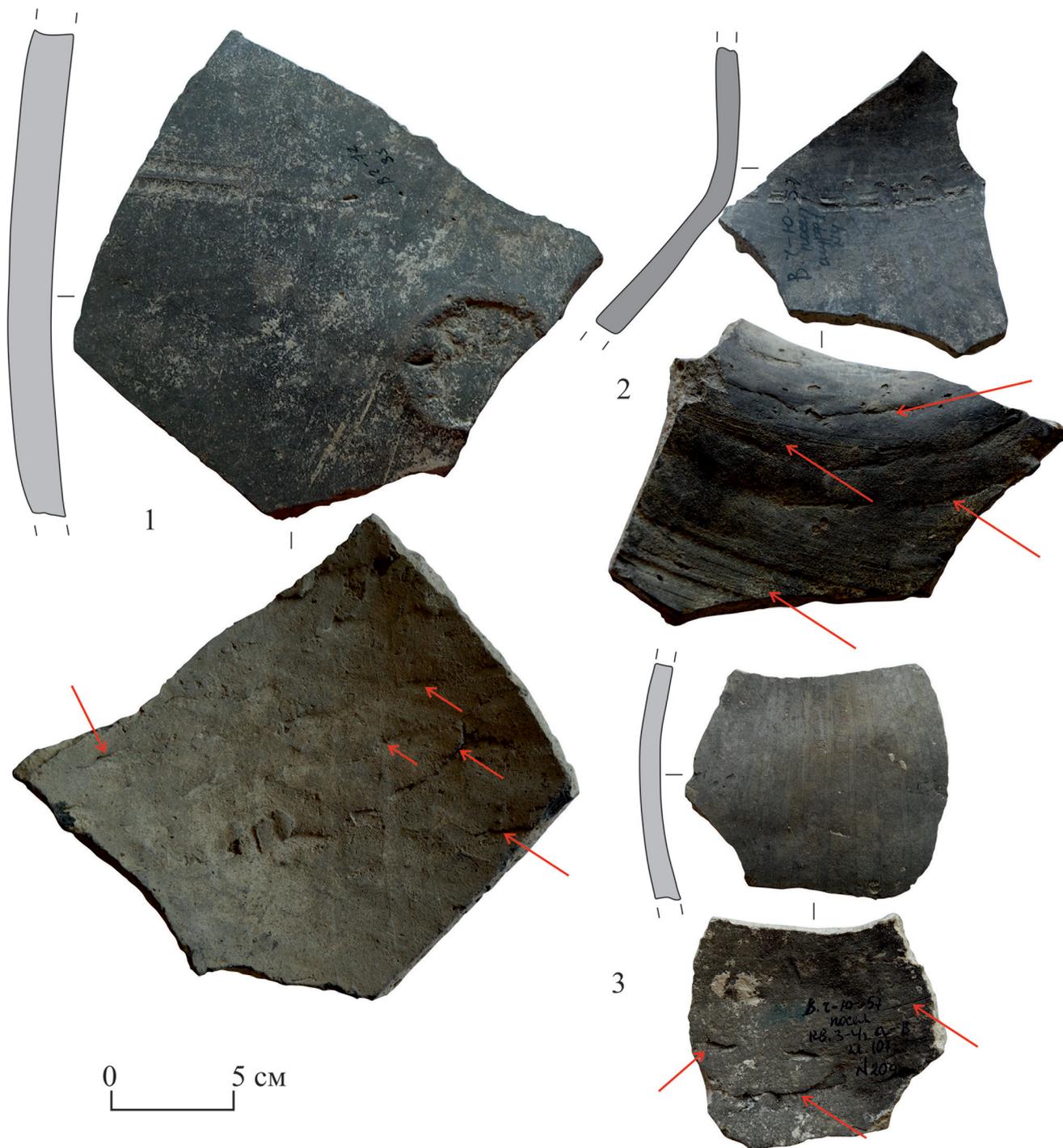


Рис. 5. Обломки со следами конструирования на внешней и внутренней поверхности сосуда. 1-3 – следы применения налепной технологии при конструировании; 2-3 – следы машинного заглаживания; 1 – Г-46К; 2 – П-54К; 3 – П-10К

Fig. 5. Fragments of vessels with traces of construction on surfaces. 1-3 – traces of “step-by-step” building technology; 2-3 – traces of smoothing on a potter’s wheel; 1 – H-46A; 2 – S-54A; 3 – S-10A



Рис. 6. Обломки со следами конструирования на внешней и внутренней поверхности сосуда. 1 – П-11К; 2 – Г-34

Fig. 6. Fragments of vessels with traces of construction on surfaces. 1 – S-11A; 2 – H-34

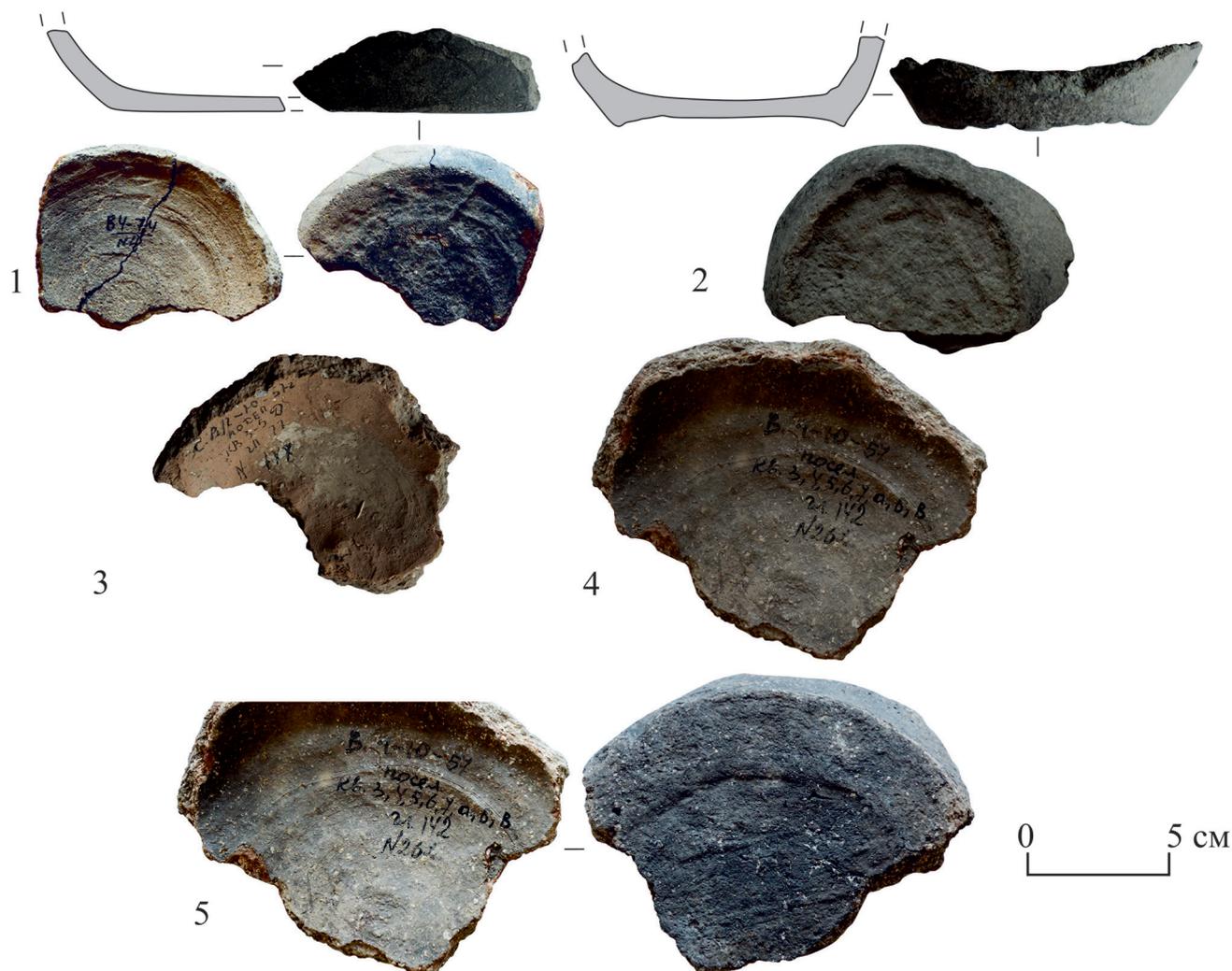


Рис. 7. Донные части сосудов со следами использования гончарного круга. 1, 3-5 – машинное заглаживание на внутренней поверхности дна по спиралевидной траектории; 1, 2, 5 – отпечатки на внешней стороне дна, бортики по периметру. 1 – Г-47К; 2 – Г-50К; 3 – П-51К; 4 – П-45К; 5 – П-44К

Fig. 7. The bottom of the vessels with traces of the use of a potter's wheel. 1, 3-5 – smoothing on a potter's wheel on the inner side along a spiral trajectory; 1, 2, 5 – prints on the outside of the bottom, clay rims along the perimeter of the bottom. 1 – H-47A; 2 – H-50A; 3 – S-51A; 4 – S-45A; 5 – S-44A



Рис. 8. Образцы сосудов с разными видами обжига
Fig. 8. Samples of vessels with different types of firing



Рис. 10. Некоторые примеры обломков сосудов, соответствующих второй традиции. 1 – Г-20; 2 – П-1ВЧП2; 3 – П-4; 4 – П-9; 5 – П-1ВЧП1; 6 – П-3; 7 – П-28; 8 – П-15; 9 – П-4

Fig. 10. Samples of vessel fragments corresponding to the second tradition. 1 – H-20; 2 – S-1VCS2; 3 – S-4; 4 – S-9; 5 – S-1VCS-1; 6 – S-3; 7 – S-28; 8 – S-15; 9 – S-4



Рис. 11. Некоторые примеры обломков сосудов, соответствующих первой традиции.
 1 – Г-2К; 2 – Г-3; 3 – Г-6К; 4 – Г-19; 5 – Г-7К; 6 – Г-44

Fig. 11. Samples of vessel fragments corresponding to the first tradition. 1 – H-2A; 2 – H-3; 3 – H-6A; 4 – H-19; 5 – H-7A; 6 – H-44



Рис. 12. Некоторые примеры обломков сосудов, соответствующих первой традиции.
1 – Г-15К; 2 – П-57; 3 – П-33К; 4 – Г-29К; 5 – П-48К

Fig. 12. Samples of vessel fragments corresponding to the first tradition. 1 – H-15A; 2 – S-57; 3 – S-33A; 4 – H-29A; 5 – S-48A

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Афанасьев Г.Е., Рунич А.П. Мокрая Балка. Вып. 1: Дневник раскопок. М.: Научный мир. – 252 с.
2. Габуев Т.А., Малашев В.Ю. Памятники ранних алан Центральных районов Северного Кавказа. М.: Таус, 2009. – 468 с.
3. Коробов Д.С. Социальная организация алан Северного Кавказа IV–IX вв. н.э. Дисс. ... канд. ист. наук. М., 1999. – 459 с.
4. Аксёнов В.С. Ранняя группа личных украшений салтовского населения Подонцовья (по материалам погребений с фибулами Нетайловского могильника) // Древности. 2012. Том 11. С. 172–187.
5. Мастыкова А.В. Зеркала типа Карповка: к вопросу о формировании салтово-маяцкой культуры Среднего Дона // Дивногорский сборник: труды музея-заповедника Дивногорье / под ред. А.З. Винникова. Вып. 6. Воронеж: Научная книга, 2016. С. 241–254.
6. Бобринский А.А. Гончарство Восточной Европы. Источники и методы изучения. М.: Наука, 1978. – 272 с.
7. Магомедов М.Г. Образование Хазарского каганата (по материалам археологических исследований и письменным данным). М.: Наука, 1983. – 227 с.
8. Гмыря Л.Б. Кухонные горшки Андрейаульского городища // Советская археология. 1980. № 1. С. 306–312.
9. Гмыря Л.Б. Столовая керамика Андрейаульского городища // Средневековые древности евразийских степей / отв. ред. С.А. Плетнёва. М.: Наука, 1980. С. 105–133.
10. Цетлин Ю.Б. Об определении степени ожелезнённости исходного сырья для производства глиняной посуды // Вопросы археологии Поволжья. 2006. Вып. 4. С. 421–425.
11. Турганикское поселение в Оренбургской области / под ред. Н.Л. Моргуновой. Оренбург: ОГАУ, 2017. – 300 с.
12. Цетлин Ю.Б. Керамика. Понятия и термины историко-культурного подхода. М.: ИА РАН, 2017. – 346 с.

REFERENCES

1. Afanasyev GE, Runich AP. *Mokraya Balka. Issue 1: Excavation log*. Moscow: Nauchnyj mir Publ., 2001.
2. Gabuev TA, Malashev VYu. *The sites of the early Alans of the Central regions of the North Caucasus*. Moscow: Taus Publ., 2009.
3. Korobov DS. *Social organization of the Alans of the North Caucasus in the IV-IX centuries AD*. Cand. sci. thesis. Moscow, 1999.
4. Aksenov VS. An early group of personal adornments of the Saltovo population of the Don region (based on the materials of burials with fibulae of the Netailovsky burial ground). *Drevnosti*. 2012, 11: 172–187.
5. Mastykova AV. Mirrors of the Karpovka type: on the formation of the Saltovo-Mayaki culture of the Middle Don. In: Vinnikov AZ (ed.), *Divnogorsky collection: proceedings of the Divnogorye Museum-Reserve*; Vol. 6. Voronezh, 2016. pp. 241–254.
6. Bobrinsky AA. *Pottery of Eastern Europe. Sources and methods of study*. Moscow: Nauka Publ., 1978.
7. Magomedov MG. *The formation of the Khazar Khaganate (based on the materials of archaeological research and written data)*. Moscow: Nauka Publ., 1983.
8. Gmyrya LB. Kitchen pots of the Andreyaulsky hillfort. *Sovetskaya Arheologia*. 1980, 1: 306–312.
9. Gmyrya LB. Tableware of the Andreyaulsky hillfort. In: Pletneva SA (ed.). *Medieval antiquities of the Eurasian steppes*. Moscow: Nauka Publ., 1980. pp. 105–133.
10. Tsetlin YB. On determining the degree of iron content of raw materials for the production of pottery. *Voprosy arheologii Povolzhya*. 2006, 4: 421–425.
11. Morgunova NL (ed.). *Turganikskoe settlement in the Orenburg region*. Orenburg: OGAU Publ., 2017.
12. Tsetlin YB. *Ceramics. Concepts and Definitions of the Historical-and-Cultural Approach*. Moscow: IA RAS, 2017.

Поступила в редакцию 02.02.2023 г.

Принята в печать 09.03.2023 г.

Опубликована 15.06.2023 г.

Received 02.02.2023

Accepted 09.03.2023

Published 15.06.2023