

О ПЕРЕХОДНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ МОДЕЛЯХ В КУЛАЙСКОЙ ЛИТЕЙНОЙ ТРАДИЦИИ

Представлены результаты исследования техник безмодельного способа формовки в раннекулайское время и модельного способа – в саровское время. Автор приходит к выводу о том, что технологические изменения в производстве являются следствием социально-экономических изменений в обществе.

Ключевые слова: кулайская культура; техника и технология безмодельного и модельного способов формовки художественных изделий; модель.

Каждая производственно-технологическая схема имеет возможности внутреннего развития, связанные с усложнением используемой производственной модели. В то же время технико-технологические параметры общественного производства сохраняют свою стабильность до тех пор, пока сохраняется социально-экономическая стабильность самого общества. Периоды отсутствия особых социальных потрясений маркируются устойчивыми формами и набором производимых изделий, соотносимым с материальным проявлением такого фундаментального понятия, как «археологическая культура». Так, например, какое-то время сохраняются орнаментальные и технологические традиции в керамическом производстве. А для изделий из металла характерны признаки общей литейной традиции, представленные единством стиля и технологии изготовления. Сложившаяся в этих условиях производственная модель раз за разом воспроизводит сама себя, меняясь лишь в вариантах, характеризуемых незначительными отклонениями в стационарной схеме. Например, так называемая раннекулайская триада, включающая своеобразные трехлопастные наконечники стрел и копий, ажурное литье и орнаментальные особенности керамики, воспроизводятся настолько долго, насколько это соответствует общественным потребностям.

При нарушении стабильности состояния общества, вызванного какими-либо внешними или внутренними факторами, увеличивается амплитуда вариативных изменений, порождая переходные формы к иным производственным моделям, зависящие от характера факторов, нарушающих общественную стабильность. Так, в среде лесных культур Западной Сибири в сравнительно короткий исторический период финального этапа раннего железного века бронзовые предметы вооружения сменяются железными, изменяется характер плоского культового литья. Присущая предшествующему периоду небрежность вторичной обработки культовых изделий, творческая свобода в передаче отливаемых образов, не скованная необходимостью учета структуры модельного прототипа, и как следствие – ажурность и выраженная гипертрофированность деталей передаваемых образов вдруг перестают удовлетворять общественным требованиям, уступая место новым изобразительным канонам в рамках этой же культуры, выражающимся, прежде всего, в статичной компоновке изделий, большей реалистичностью изображений, обязательностью вторичной обработки отливок с шлифовкой (полировкой) лицевой поверхности.

Происходящие социальные изменения в лесных обществах этого времени, связанные с освоением железа, более тесные контакты с южными соседями способ-

ствовали развитию социальной дифференциации и обусловили наличие дополнительных внешних признаков особого общественного положения его членов, выражающихся, в том числе, и в размещении на одежде визуально воспринимаемых атрибутов религиозного или общественного положения, показателей общего достатка. Бытующие веками мировоззренческие установки, предполагающие неразрывную связь с духами предков, духовными покровителями, сакрализацию любых общественно важных действий, способствовали перемещению культовых металлических изделий из семейных и родовых тайников на всеобщее обозрение, сделав их деталью одежды, несущей не только культовую, но и эстетическую нагрузку, и обусловив, в свою очередь, изменения в технологии их производства. Безусловно, системные изменения происходили не одновременно на всей территории распространения базовой производственной модели. Скорее всего, они являли собой волнообразную субстанцию, включающую внешние заимствования более передовых проявлений иных производственных моделей, с одной стороны, и их внутреннюю переработку с адаптацией к местным социально-экономическим условиям – с другой.

При смене технологической модели изготовления металлопластики в рамках одной производственной структуры какое-то время безусловно сосуществовали оба направления: модельный и безмодельный способы формовки, адаптируя традиционную систему индивидуального производства к новым общественным потребностям. И чем быстрее протекали социально-экономические изменения в локальных общественных образованиях, тем быстрее происходила в них и эта адаптация. При этом традиционное плоское ажурное литье, соотносимое с васюганским этапом кулайской культуры, могло какое-то время продолжать производиться и сохранять свою вотивную значимость вместе с плоским сплошным литьем в саровское время, окончательно исчезнув лишь на закате кулайской культуры. В этом случае выбор технологии изготовления изделия определялся критериями его последующего назначения. Этим может, например, объясняться наличие на одном памятнике (Дубровинский Борок-3) фрагмента зооморфного изделия сложного композиционного построения, выполненного по безмодельному способу формовки и простой роговой модели для изготовления плоской зооморфной бляхи, в компоновке образа которой явно прослеживается инокультурное – тагарское влияние [1. Табл. XXIX-2; 2. С. 46].

Примером взаимодействия кулайских и тагарских изобразительных и технологических традиций может также служить небольшая плоская бляшка, выполнен-

ная в виде профильного изображения обернувшегося в прыжке горного козла, обнаруженная на Киндинском II городище, датируемая концом васюганского этапа [3. С. 143; 4. С. 23]. Это изделие выполнено в традициях плоского кулайского литья. Однако поза, в которой выполнен киндинский «козлик», не характерна для раннекулайской металлопластики и находит прямые аналогии в тагарских материалах. Можно также предположить, что это изделие выполнено по модели, структурно аналогичной той, что происходит из боль-

шереченских материалов памятника Дубровинский Борок-3 [1. Табл. XXIX-2]. По мнению Т.Н. Троицкой, «наиболее ярким свидетельством постепенного перехода от ажурного литья к сплошному являются два ажурных изображения лося из Парабельского клада» [2. С. 46]. И.А. Дураков определил в этих отливках «...признаки совмещения ручной и модельной формовки. Головы лосят отформованы штампом. Контур тела животного грубо прочерчен в формовочной массе вручную» [5. С. 166–167] (рис. 1).



Рис. 1. Изображение лося из Парабельского клада

Признаком модельной формовки головы лося, по мнению И.А. Дуракова, является «глубокий врезной рельеф, при помощи которого оформлены глаза, уши и ноздри животного». И далее: «ажурные детали изделия отличаются от головы лося даже по чистоте поверхности отливки» [5. С. 166–167]. Действительно, оба изделия стилистически схожи, выполнены в одной изобразительной манере. Головы животных выполнены реалистично с тонкой проработкой деталей, туловища же сделаны схематично, в обычном для ажурного литья стиле. В то же время едва ли «глубокий врезной рельеф» может быть бесспорным признаком модельной формовки, как, впрочем, и чистая поверхность детали изделия. Причиной последней может стать, например, технологическая – заливка металла во влажную форму, обладающую вследствие этого меньшей газопроницаемостью. Попадая в недостаточно просушенную форму, металл быстро охлаждается, теряя текучесть и одновременно способность заполнения отдаленных от места заливки деталей, что мы и наблюдаем в одной из отливок (см. рис. 1). При этом под воздействием возникшей газовой прослойки изделие теряет поверхностную четкость, образуя местами гладкую утяжку. Именно такая гладкая поверхностная утяжка заметна между глазом и ухом животного (рис. 1).

При внимательном визуальном изучении отливок лося из Парабельского клада фиксируется технологическая

целостность всей их поверхности, без спаек и переходных участков, которые должны были быть заметны в местах сопряжения деталей при их формовке различными способами. Реконструируя технологию производства такой категории изделий, как культовое литье, представляется необходимым учитывать их композиционно-смысловую составляющую, не ограничиваясь лишь анализом внешних характеристик. Для раннекулайского культового литья модельный способ производства не был характерным, так как не отвечал общественно-религиозным и социально-экономическим установкам. Безмодельный способ производства таких отливок был обусловлен их утилитарным назначением. Для древнего культового литья характерна производственная рациональность, отсеивающая излишние технические нагромождения, но обусловленная технологической потребностью. Очевидно, проявление переходных форм от безмодельного литья к модельному следует искать не в технологическом симбиозе различных способов формовки, а во внешних проявлениях функционально значимых признаков изделий. Описанные выше отливки из Парабельского клада, возможно, следует оценивать как попытку переосмысления мастером устоев раннекулайской изобразительной традиции, внося в нее новую стилистическую трактовку традиционных образов, приближая время их адаптации к модельному способу литья, пришедшему на смену литью безмодельному.

ЛИТЕРАТУРА

1. Троицкая Т.Н. Кулайская культура в Новосибирском Приобье. Новосибирск: Наука, 1979. 123 с.
2. Троицкая Т.Н. Некоторые коррективы к характеристике кулайской художественной металлопластики // Вестник археологии, антропологии и этнографии. Новосибирск, 2009. № 10.
3. Терехин С.А. О технологии и времени изготовления ажурного кулайского литья // Проблемы хронологии и периодизации археологических памятников Южной Сибири. Барнаул, 1991. С. 142–143.
4. Березовская Н.В. Киндинское II городище // Труды Томского государственного объединенного историко-архитектурного музея. Томск, 1994. Т. 7. С. 19–114.
5. Дураков И.А. Цветная металлообработка раннего железного века (по материалам Новосибирского Приобья): Дис. ... канд. ист. наук. Новосибирск, 2001. 314 с.