

П. М. Кожин и Л. А. Иванова

Океанийская керамика в собраниях МАЭ

В шести коллекциях МАЭ хранятся сосуды из Океании, в основном из различных районов Новой Гвинеи.¹ Керамическая серия сравнительно невелика, документация сборов неравноценна.²

Океания представляет собой очень специфический, изолированный³ район развития гончарства. В этой области органично сочетаются сравнительно примитивные формы домашнего, ремесленного производства керамики с высокоразвитым обменом гончарной продукцией.

В керамической коллекции с Новой Гвинеей насчитывается 13 сосудов. Из-за отсутствия должной документации оценку серии приходится начинать с выделения групп, в пределах которых сосуды отличаются единством форм и техники выделки, так как этнографические описания новогвинейского гончарства с достоверностью указывают, что в различных производственных центрах изготавливали разными способами сосуды разных форм.⁴

По производственным особенностям и формам выделяются три группы гончарных изделий в серии новогвинейской керамики.

В первую группу входят 9 высоких обширных сосудов с параболоидной формой тулова, сравнительно широким горлом и плоским обрезом венчика (№№ 168-28; 402-75, 76; 4300-10, 13—16; табл. I). К этой группе примыкает еще 1 сосуд, яйцевидный, узкогорлый, со скругленным вен-

¹ Колл. № 157 (собиратель О. Финш); №№ 168 и 402 (собиратель Н. Н. Миклухо-Маклай); № 1336 (собиратель ?); № 1352 (от В. В. Святловского, 1908 г.); № 4300 (из Военно-морского музея, 1931 г.).

² Всего насчитывается 17 сосудов. Нет данных о месте сборов сосудов колл. № 4300. Указания описи имеют слишком общий характер: «Новая Гвинея. Папуасы». Также неизвестны условия сборов на Фиджи и Соломоновых островах (сосуды из колл. №№ 168-157, 158; 1336-120; 1352-29).

³ Значительная изоляция океанийских культур объяснялась географическими условиями. Привычный режим внутренних связей в пределах архипелагов поддерживался сложнейшей традицией. Внешние связи подразумевали организацию специальных экспедиций, нарушение привычного жизненного ритма, поэтому естественно, что они были редки и нерегулярны.

⁴ M. Schurig. Südseetöpferei. Leipzig, 1930. Книга М. Шуриг — основная и единственная общая работа по океанийскому гончарству. Она снабжена очень полной библиографией. Из последующих работ нужно указать: R. Holzknecht. Über Töpferei und Tontrommeln der Azera in Ost-Neuguinea. Zeitschr. für Ethn., Bd. 82, Berlin, 1957; H. Fischer. Oberflächenfunde und rezente Töpferei am unteren Watut-River (Ost-Neuguinea). Abhandlungen und Berichte des Staatlichen Museum für Völkerkunde, Dresden, Bd. 21, Berlin, 1962; W. Haberland. Technische Bemerkungen zu den Tongefäßen aus Neuguinea. Ibid.; V. Watson. Pottery in the Eastern Nighlands of New-Guinea. Southwestern Journ. Authrop., vol. 11, 1955, № 2; Н. А. Бутин ов. Происхождение и этнический состав коренного населения Новой Гвинеи. ТИЭ, н. с., т. 80, М.—Л., 1962. Специально об обмене см.: Н. А. Бутин ов. Папуасы Новой Гвинеи. М., 1968, стр. 51—54.

чиком (№ 4300-12). Лишь для 2 сосудов этой серии есть достоверное указание о месте производства: «Деревня на о. Били-Били» (№№ 168-28, 402-76) и «Южное побережье» (№ 402-75).

Ко второй группе относятся миска и шаровидный сосуд с цилиндрической, сравнительно широкой шейкой (№№ 168-93, 94; табл. II, 1, 4). Сосуд происходит из дер. Ануапада, Южное побережье.⁵

Третья группа представлена одним сосудом из Ануапады. Он имеет шаровидное тулово и узкое воронкообразное горло (№ 157-359; табл. II, 3).

На сосудах первой группы могут быть достаточно полно прослежены разные фазы их изготовления. Горловины сосудов представляют собой невысокое массивное кольцо. Ниже горла сосуд начинает раздаваться вширь. Причем по мере расширения стенки его равномерно утончаются. Наименьшая толщина стенок наблюдается на месте плавного их перегиба на уровне наибольшего диаметра, от которого начинается переход к нижней параболической части тулова. Дно сосудов округлое. Венчик имеет плоский срез, слегка вывернутый наружу. По стенкам с внешней стороны наблюдаются вертикальные ряды мелких уплощений (3—5 × 3 см). Изнутри этим уплощениям соответствуют неглубокие вдавления аналогичных размеров. Кое-где уплощения стерты последующим разглаживанием поверхности сосуда, производившимся рукой, а иногда, очевидно, камнем. На единственном разбитом сосуде (№ 402-75) в поперечном сечении стенок в нескольких местах по тулову обнаруживается едва заметная слоистость глины: это следы лент первоначальной заготовки, расплюснутых при формовке. Мягкие очертания профиля сосуда, наличие уплощений и вдавлений, слоистость черепка на местах спаев лент — признаки, указывающие на применение в формовке этих изделий техники «наковальни и лопатки». Горло — единственная часть сосуда, не подвергшаяся обработке этой техникой. Незначительная скошенность уплощенного венчика наружу является результатом деформации стенок первоначальной заготовки при формовке ее ударами лопатки.⁷ Вероятнее всего вертикальные трещины, встречающиеся на горлах особенно крупных сосудов серии и грубо замазанные глиной изнутри сосуда,⁸ происходят от неравномерной усадки при сушке более плотных, проработанных выбивкой частей сосуда и сравнительно рыхлого кольца горла.⁹ Так как

⁵ Фотографию сосуда № 93 см.: Народы Австралии и Океании. М., 1956, стр. 404, рис. 2.

⁶ E. W. Gifford. Pottery Making in the South-West. Univ. of California. Publ. in Amer. Archaeol. and Ethnol., vol. 23, pt. 8, Berkley-Angeles, 1928; П. М. Кожин. О технике выделки фатьяновской керамики. КСИА, вып. 101, 1964.

⁷ Такое вывернутое наружу положение плоского венчика очень типично для всех керамических серий, производство которых связано с изготовлением лепной заготовки, начинавшейся с венчика, т. е. когда заготовка в процессе лепки была все время обращена дном вверх. Венчик и верхняя часть горловины обычно при такой технике не подвергались непосредственной обработке лопаткой, деформация венчика происходила лишь за счет перемещения при расплющивании нижележащих частей сосуда по вертикали, в результате чего внутренний край венчика несколько приподнимался и принимал скошенное наружу положение. Яркие примеры этой техники представлены в баночной керамике тагарской культуры Минусинской котловины и волосовской культуры в европейской части СССР.

⁸ Благодаря тщательной и длительной сушке сосуда перед обжигом, а также низкой температуре последнего эти трещины в процессе обжига не увеличиваются и сосуд остается пригодным для употребления.

⁹ Вероятно, чтобы предупредить растрескивание венчика, не обработанного выбивкой, якутские гончары по завершении формовки срезали обычно эту не подвергшуюся формовке верхнюю часть (В. И. Подгорбунский. Заметки по изучению гончарства якутов. Сибирская живая старина, вып. VII, Иркутск, 1928,

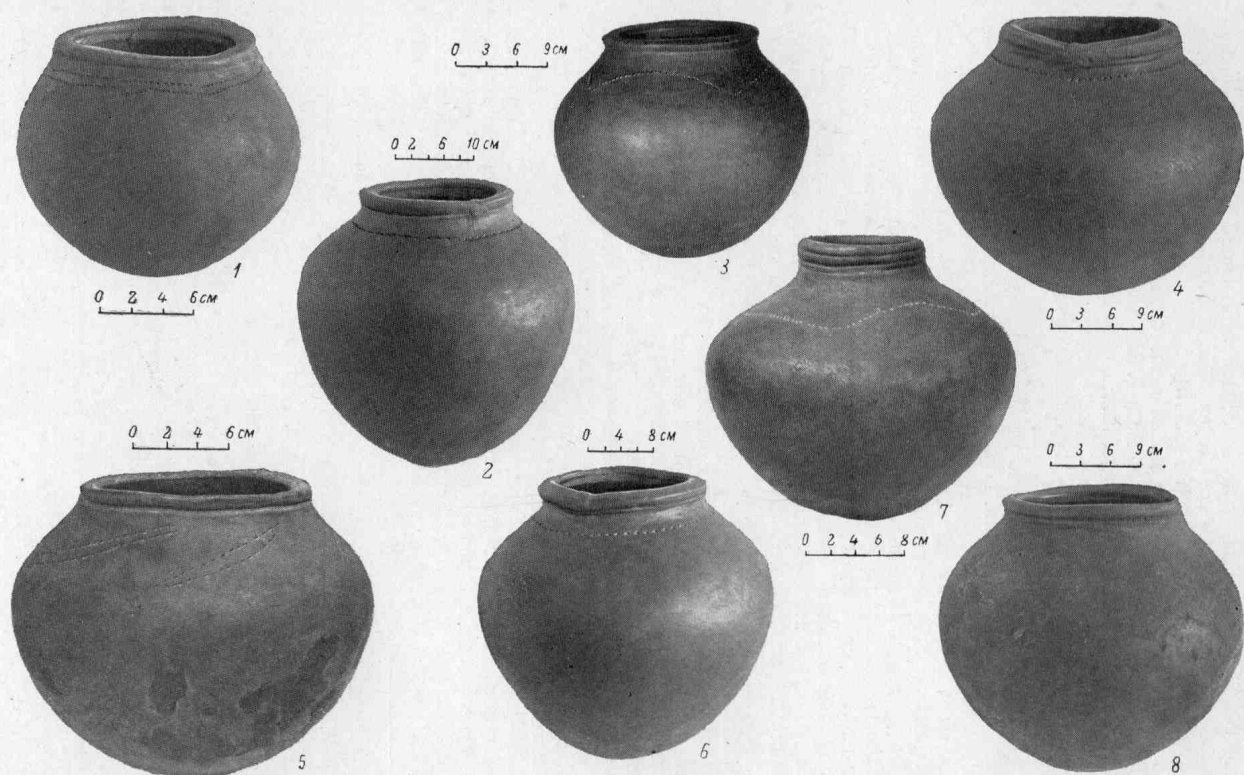


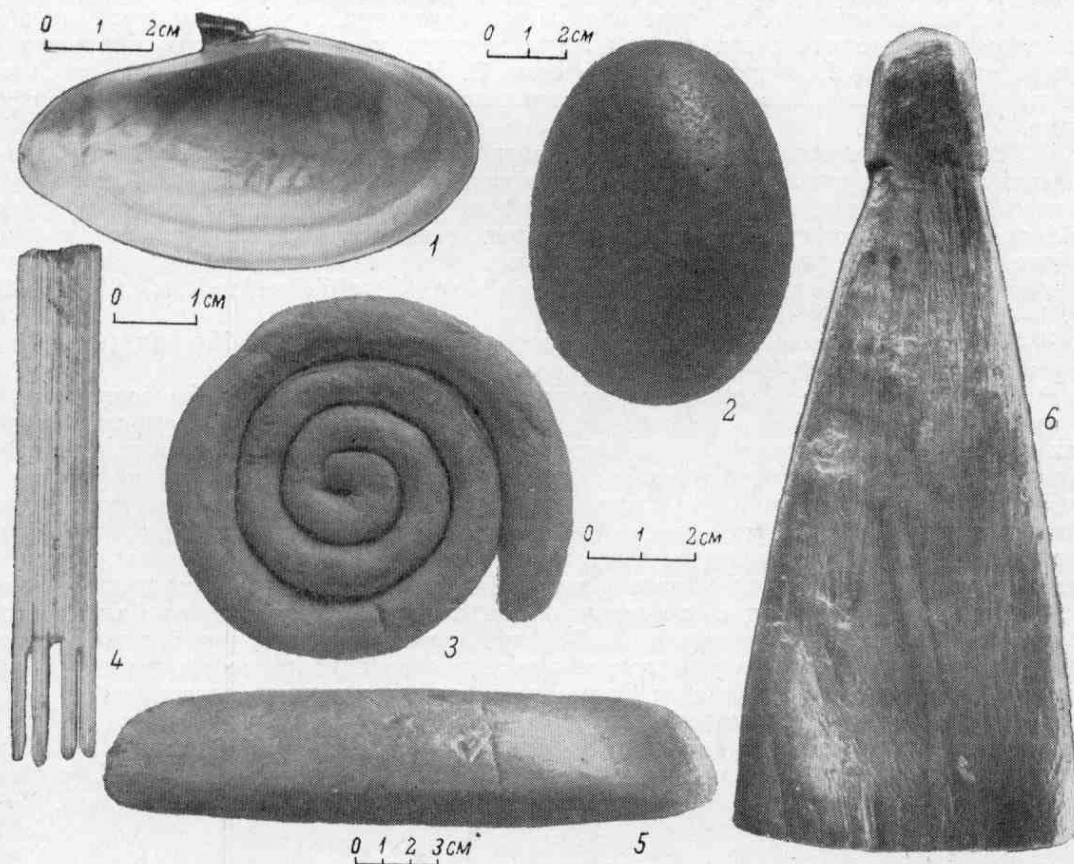
Таблица I. Сосуды первой группы.

1 — № 402-76; 2 — № 4300-16; 3 — № 4300-11; 4 — № 4300-13; 5 — № 4300-10; 6 — № 4300-15; 7 — № 4300-12; 8 — № 4300-14.



Т а б л и ц а II. Сосуды второй и третьей групп.

1 — № 168-93; 2 — № 1352-29; 3 — № 157-359; 4 — № 168-94; 5 — № 168-158; 6 — № 1336-120.



Т а б л и ц а III. Керамические инструменты и первичный элемент сосуда.

1 — № 157-353; 2 — № 168-34; 3 — № 157-354а; 4 — № 157-354; 5 — № 157-352; 6 — № 168-35

8*

горло сосуда не подвергалось деформации при формовке, то по его диаметру и толщине стенок можно реконструировать размеры первоначальной заготовки и установить толщину применявшихся при ее лепке лент. Высота лент может быть ориентировочно определена по расстояниям между спаями лент на деформированной формовкой части сосуда, где эта высота составляет около 6—7 см. Но в таком случае первоначально сечение ленты должно иметь размер около $2-3 \times 4$ см для больших сосудов и около 1.5×4 см — для средних. Форма первоначальной заготовки может быть реконструирована в виде цилиндра, завершающегося низким конусом. Ленты (или, вернее, жгуты), очевидно, налепливались по спирали, причем, судя по нечетким следам спаев лент, налеп производился непрерывно, без подсушивания частей заготовки в процессе лепки. Видимо, после очень непродолжительной сушки вся заготовка сглаживалась раковиной или щепкой, и тут же начиналась формовка выбивкой.¹⁰ Сосуды по величине распределяются на три достаточно стандартных размера,¹¹ причем соотношения частей у всех сосудов серии одинаковое.¹² Можно полагать, что стандартность размеров достигалась за счет применения для каждого из трех стандартов (большие, средние и малые сосуды) разного числа жгутов одинаковой длины и сечения. Орнаментация сосудов сводится к глубокой борозде, проведенной палочкой под горлом на переходе к тулову, и одному или нескольким рядам горизонтально опоясывающего сосуд пунктира, нанесенного, очевидно, той же палочкой.

Единство форм, техники выделки, стандартов размера во всей этой серии сосудов вынуждает признать и единый источник их происхождения. Местом изготовления всех 9 сосудов первой группы можно безоговорочно считать о. Били-Били. В связи с этим небезынтересно привести

стр. 131). Но если этот прием на якутских сосудах может быть отнесен отчасти за счет применения особых способов лепки заготовки, то тростниковое кольцо, отпечаток которого прослеживается внутри венчика у некоторых сосудов неолитического времени из Белоруссии (наблюдение П. М. Кожина), определенно служило для предохранения горла сосуда от вертикального растрескивания в процессе сушки.

¹⁰ Все основные стадии процесса производства керамики, лишь в отдельных частных моментах отличающегося от описываемого (спиральный налеп по направлению против часовой стрелки, начиная со дна, формовка венчика путем подрезки его ножом в процессе сглаживания спиральных лент, отсутствие выбивки на горле), хорошо зафиксированы фотографически при работах немецкой экспедиции во внутренних областях Новой Гвинеи (H. Fischer. *Oberflächenfunde...*, SS. 26—27, Fig. 1—11).

¹¹ Указание на стандарты посуды имеется у Н. Н. Миклухо-Маклая (Собр. соч. в пяти томах. М.—Л., 1949—1954, т. III, стр. 59).

¹² Часто в работах о керамике ручной лепки как из этнографических, так и из археологических сборов указывают возможно более точные размеры сосудов и их частей в современных метрических мерах. Мы же исходили из того, что даже разные профили одного и того же сосуда далеко не всегда идентичны по размерам и что не разработаны точно те критерии, на основе которых исчисляется высота венчика, тулова и пр. При определении соотношений частей сосуда гончар руководствовался лишь своим глазомером и отчасти теми мерами, которые в данное время или в данном обществе были в ходу. Не говоря уже о том, что применяемые им модули могли не совпадать с метрическими, следует отметить, что в большинстве своем они попросту нам неизвестны. В связи с этим единственно надежным критерием при изучении керамики ручной лепки можно считать соотношение различных частей сосуда, выраженное в форме пропорций возможно более простого вида. Так, например, общая высота сосудов первой группы составляет в целом из утроенного расстояния от верха венчика до наибольшего диаметра. Диаметр горла составляет около двух третей высоты (ср.: H. Carré. *Vers une méthode de la potterie pre-et protohistorique*. Bull. de la Soc. préhist. Franç., t. 60, Paris, 1963, fasc. 3—4, pp. 236—243).

описание гончарного производства на нем, данное Н. Н. Миклухо-Маклаем: «Затем я имел случай видеть производство горшков, которым Били-Били славится по берегу Новой Гвинеи на несколько десятков миль. Неудивительно, что Били-Били доставляет их такое количество, так как выделкой горшков занимается почти каждая семья и у каждой хижины под крышей стоят ряды готовых и полуготовых горшков. Выделывание горшков падает на долю женщин. Я проследил весь процесс, начиная со смешивания глины с мелким песком до обжига готовых горшков.

Орудия, употребляемые при выделке горшков, ограничиваются двумя или тремя дощечками и парой круглых, немного приплюснутых с обеих сторон камней. Сперва с помощью плоской палочки делается из глины верхний ободок горшка, который оставляют сушиться на солнце. Когда он немного отвердеет, к нему постепенно прилепляются по кускам остальные стенки, которые выравниваются. Правильная форма горшку придается тем, что, держа горшок на коленях, женщины просовывают левую руку с плоским или круглым камнем в горшок, подставляя его к внутренней поверхности стенки, а правой рукой ударяют дощечкой по соответствующему месту на внешней стороне и выравнивают при этом как поверхность, так и толщину горшка. Когда горшок готов, его сперва сушат на солнце, а потом обжигают на слое хвороста и обкладывают листьями, тонкими прутьями и т. п. Положив горшки в несколько рядов один на другой и обложив кучу мелким легким хворостом, поджигают костер.

Все горшки приблизительно одной формы, хотя разной величины, украшений на них мало: иногда ряд точек вокруг горла или род звезды, иногда же украшения, выдавленные ногтем».¹³ Это описание полностью соответствует той реконструкции процесса выделки, которая получена в результате визуальных наблюдений над керамической серией. Остается лишь сожалеть, что это удивительно точное описание столь кратко и не сопровождается рисунками. Но даже и в нем есть моменты, неуловимые при осмотре готового изделия. Так, без данного описания невозможно представить себе процесс выделки кольца горловины и установить, что лепке стенок предшествовало высушивание (очевидно, очень слабое, иначе на месте спая с лентами тулова регулярно появлялся бы разлом) этого кольца. Н. Н. Миклухо-Маклай указывает, что стенки прилеплялись к горлу по кускам. О форме этих кусков и их размерах не сказано ничего. Однако можно думать, что под ними подразумевается глиняный жгут, укладывавшийся спирально; так как для изготовления сосуда любого размера требовалось несколько жгутов, то и создавалось впечатление о лепке сосуда кусками.

Некоторые специфические особенности выделки прослеживаются на сосуде с яйцевидным туловом, который, как мы указывали уже, примыкает к данной группе (№ 4300-12; табл. I, 7). По форме этот сосуд соответствует керамике, производившейся на о. Ямбомбе, втором острове в заливе Астролябия, на котором было развито керамическое производство.¹⁴ Отличие этого сосуда от остальных сосудов данной серии сводится к следующим моментам. Во-первых, первоначальная заготовка делалась только для части, образующей тулово. Во-вторых, в этой заготовке на месте дна оставлялось отверстие, которое закрывалось, очевидно, уже в процессе формовки тулова наковальней и лопаткой. След комка глины,¹⁵

¹³ Н. Н. Миклухо-Маклай. Собр. соч., т. I, стр. 204.

¹⁴ M. Schurig. Sudseetöpferei, Tf. V, 25.

¹⁵ Отверстие в дне, оставлявшееся при лепке, могло закрываться и без приме-

закрывавшего данное отверстие, прослеживается в виде небольшой морщинки, опоясывающей неровным овалом всю придонную часть с наружной стороны. В-третьих, вертикальное трубчатое горло и плечики присоединяли к сосуду по завершении формовки тулова. На месте соединения плечиков сосуда с туловом имеется утолщение, отформованное в виде выпуклой розетки, окаймленной и подчеркнутой оттисками двузубого штампа. Цилиндрическое низкое горло прилеплено поверх верхнего края стенок.¹⁶

Сосудов второй группы, происходящих из дер. Ануапада, в окрестностях Порт-Морсби, всего 3 (№№ 168-93, 94, 157-359; табл. II, 1, 4, 3). Первый из них (№ 168-94) — тонкая полусферическая миска с двумя небольшими налепами на противоположных краях венчика, образующими подобие ручек. О. Финш дает следующее описание гончарного производства в дер. Ануапада: «Женщины делают шар из глины, в котором продавливают пальцем углубление, а затем с помощью камня и колотушки (Schlägel) формируют его в сосуд. Держа камень у внутренней стороны стенки левой рукой, она придает колотушкой желаемую форму глиняной массе, т. е. применяется техника вытягивания сосуда».¹⁷ Это описание выделки сосуда техникой «наковальни и лопатки» совершенно не подходит к данной сферической миске. На ее боках с внутренней стороны сквозь заглаживание явственно проступают следы спиральных жгутов. Возможно, указанным О. Финшем способом формовалась нижняя часть второго сосуда, происходящего из этого же гончарного центра. Однако верхняя часть его стенок и тем более невысокое цилиндрическое горло с серебристой внешней поверхностью лепились спиральным налепом. И хотя верхняя часть стенок сосуда проработана выбивкой, на горле следов ее не обнаруживается. Третий сосуд по способу выделки очень сходен с предыдущим, но отличается от него формой верхней части. Нижняя часть его несет отчетливые следы выбивки. Но верхняя часть под горлом сохраняет следы не менее двух кольцевых лент. Из отдельной ленты сформовано горло. Ленты имеют высоту около 3 см и толщину менее 1 см. Крепилось горло к стенкам уже после окончательной обработки тулова. Прилепливали ленту горловины к стенкам тулова изнутри — на месте спая четко видны следы пальцев гончара. В коллекции имеется также заготовка нижней части сосуда, состоящая из одного жгута, свернутого, если смотреть сверху, по направлению часовой стрелки.¹⁸ Этот глиняный жгут, имеющий меньше 1 см в сечении и около 50 см в длину, очевидно, был стандартным (№ 157-354a).

Различные формы сосудов и некоторые специфические детали их техники заставляют очень осторожно отнестись к их паспортам. Не исключено происхождение этих сосудов из разных, пусть даже близких центров.

нения для этой цели специального кома глины — за счет стягивания придонной части стенок (ср.: W. G. Solheim II. Pottery Manufacture in Sting Mok and Ban Nong Sua Kin Ma, Thailand. Journ. of the Siam Soc., Bangkok, vol. 52, pt. 2, 1964, pp. 158—159, pl. 6, 6a).

¹⁶ В гончарстве, не применявшем гончарного круга, особенно разнообразны способы прилепливания и формовки горловины, венчиков и особенно донных частей. Специфические приемы, применявшиеся в этих операциях, могут часто способствовать не только точной локализации производственного центра, но и точному определению этнической группы.

¹⁷ O. Finsch. Ethnologische Erfahrungen und Belegstücke aus der Südsee. Wien, 1893, S. 324. Ср. также: O. Finsch. Ethnologischer Atlas. Leipzig, 1888. Иллюстрацию этого метода см.: J. M. Gaussen et G. Aumassip. La fabrication des poteries par martelage. L'Anthropologie, t. 73, № 5—7, Paris, 1969, p. 410, fig. 1.

¹⁸ Характерно, что направление закрученного глиняного жгута здесь противоположно тому, что наблюдается на сосудах в районе р. Ватут.

М. Шуриг отмечает, что при применении техники ленточного налёпа руки гончара являются основным рабочим инструментом.¹⁹ Набор инструментов, применявшихся в океанийском гончарстве, крайне скуден. Почти все они представлены в новогвинейских коллекциях. Основные инструменты при выделке керамических сосудов — лопатка или более массивный ударный инструмент, также сравнительно простой формы, и овальная галка, служившая наковальней. Грибовидные наковальни, употреблявшиеся в примитивном гончарстве Северной Америки, Ближнего Востока, Восточной Азии и Европы,²⁰ в Океании неизвестны. Лопатка для выбивки сосудов имеется в коллекции с о. Били-Били (№ 157-352; табл. III, 5). Это продолговатая, со скругленными углами, утончающаяся к узким концам оструганная дощечка. На противоположных сторонах ее имеются сравнительно глубокие вмятины, свидетельствующие о длительном употреблении инструмента и о значительной силе ударов по глине при ее обработке. Из Порт-Морсби происходит более массивный ударный инструмент (№ 168-35; табл. III, 6), представляющий собой треугольную лопасть, с острого угла заканчивающуюся рукоятью. Следы работы видны слабее, чем на предыдущем орудии. Кроме того, имеются раковина, служившая для заглаживания поверхности сосудов (№ 157-353; табл. III, 1), и инструмент для нанесения орнамента (№ 157-354; табл. III, 4). Он представляет собой узкую длинную бамбуковую пластину с тремя короткими зубчиками на одном из концов. Орнаментация керамики, как почти повсеместно на побережье Новой Гвинеи, очень проста и невыразительна и, как уже отметил Н. Н. Миклухо-Маклай, резко контрастирует с богатými и причудливыми украшениями деревянных изделий.²¹

Процесс гончарного производства очень прост и не требует фактически никаких специальных приспособлений.²² У некоторых групп населения женщины занимались лепкой сосудов во время морских путешествий вдоль побережья. Обжиг повсеместно костровой, что хорошо видно и на всех сосудах рассматриваемой серии, так как на них никогда не на-

¹⁹ M. Schurig. *Südseetopferi*, S. 65.

²⁰ E. W. Gifford. *Pottery Making...* Грибовидные наковальни, встреченные в археологических комплексах, очень часто получают неправильную интерпретацию. Это затрудняет выяснение истории данного керамического инструмента (ср.: П. М. Кожин. Керамика индейцев пуэбло. СМАЭ, т. XXIV, М.—Л., 1967, стр. 141—142). Грибовидная наковальня и ее оттиски выявлены П. М. Кожиным на материалах из раскопок стоянки Усвяты IV Псковской области (благодарим А. М. Микляева за возможность ознакомиться с данным материалом). Грибовидная наковальня с одного из болгарских неолитических поселений была даже принята за древний гончарный круг (диаметр 8,5 см) (А. Радунчева. Към въпроса за направата на глинени съдове през праисторическата епоха. Археология, кн. 4, София, 1968, стр. 72—77). Под названием «щитовидной (?) крышки кувшина» опубликован подобный предмет из Уганды (Merrick Posnansky, T. H. Chaplin. *Terracotta Figures from Entebbe, Uganda*. Man, n. s., vol. 3, 1968, № 4, pp. 644—650).

²¹ Не исключено, что разница в орнаментации деревянных и гончарных изделий происходит из-за того, что одни выделяются мужчинами, а другие — женщинами. Так, во внутренних областях Новой Гвинеи (у племени абелам) мужчины наносили на ритуальные сосуды, изготовленные женщинами, орнаментацию, близко напоминающую узоры деревянных изделий (G. Koch. *Kultur der Abalam*. Berlin, 1968, SS. 26—27). Керамика внутренних областей Новой Гвинеи вообще более богато орнаментирована (H. Kelm. *Kunst vom Sepik. I—II*. Berlin, 1966).

²² Океания принадлежит к числу немногих районов земного шара, где повсеместное развитие гончарного производства невозможно из-за отсутствия на многих островах соответствующего сырья — глины. В коллекциях О. Финша и Н. Н. Миклухо-Маклая имеются образцы глин, анализ которых представлял бы значительный интерес для выяснения тех критериев, которыми пользовались океанийцы при выборе гончарного сырья.

блюдается перекала глины, ее спекания, деформаций сосудов в результате обжига.²³

Распространение европейской посуды способствует некоторому упадку гончарной техники на побережье и вырождению ее во внутренних районах страны.²⁴

Итак, рассмотрение небольшой серии новогвинейской керамики позволяет констатировать, во-первых, резкое различие в формах и технике изделий с северного и южного побережий Восточной Гвинеи. Во-вторых, признать, что техника ленточного налёпа и техника выбивки в указанных изделиях постоянно взаимно сочетаются и, по имеющимся данным, не могут быть строго противопоставлены как культурные достижения различных независимых этнолингвистических групп.²⁵ В-третьих, изделия каждого производственного центра, даже в случае их близкого соседства, настолько специфичны, что могут быть и по формам, и по техническим признакам легко выделены в случае включения их в чужеродную серию. Последнее особенно важно, учитывая высокоразвитый в прошлом обмен гончарными изделиями не только в пределах Новой Гвинеи, но и со сравнительно далекими архипелагами. В-четвертых, недостаточно полное описание приемов гончарного производства различных центров, происходившее из-за слишком кратковременных наблюдений над ними исследователей, может быть отчасти восполнено путем изучения технических приемов (хорошо фиксирующихся визуально на больших изделиях) на готовой гончарной продукции, хранящейся в музеях. Широкое проведение такой работы, сопровождающееся сбором археологических материалов, относящихся как к глубокой древности, так и к недавнему прошлому, позволит, как нам кажется, выявить основные гончарные центры и установить последовательность их возникновения. Такая работа может привести к созданию карты распределения гончарных центров и сфер их влияния, выполнение которой было сочтено М. Шуриг безнадежной задачей.²⁶

Характеристика техники изготовления 3 сосудов с островов Фиджи, также относящихся ко второй группе, представляется крайне затруднительной задачей в связи с тем, что все они покрыты плотным толстым слоем светло-коричневого лака, нанесенным после обжига.²⁷ Два из них представляют типичную для фиджийской керамики форму сосудов для

²³ Один из исследователей африканского гончарства считает, что хорошее качество обжига может быть определено по высокому звуку, который издает при ударах по нему пальцем целый, непотрескавшийся сосуд (Ekpo Eyo. *Ritual Pots Apomu Forest, Ondo Province, Western Nigeria*. «The West African Archaeological Newsletter», 8 febr. 1968, p. 11). Однако даже при отсутствии трещин качество звучания стенок сосуда зависит от многих причин, в частности плотности выбивки, характера сушки, расположения спаев лент и т. д., а потому никак не может служить общим показателем качества обжига для посуды, изготовленной без применения гончарного круга.

²⁴ H. Fischer. *Oberflächenfunde...*; Н. А. Бутинов. Папуасы..., стр. 52, 69—70.

²⁵ Н. А. Бутинов. Происхождение и этнический состав..., стр. 120—121.

²⁶ M. Schurig. *Südseetopferi*.

²⁷ Исследование техники изготовления лакированной керамики, распространенной в Восточной и Южной Азии, вообще очень затруднительно, так как лак покрывает все видимые части сосуда. В частности, при осмотре серии цейлонской керамики из МАЭ мы, доверившись сведениям информаторов, не отрицали того, что глиняные лакированные изделия не обожжены. Однако последующий осмотр расколотых образцов показал наличие низкотемпературного окислительного обжига (ср.: Н. Г. Краснодембская. *Расписная сингалская керамика в собраниях МАЭ. СМАЭ*, т. XXV, Л., 1969, стр. 204).

кокосового масла, состоящих каждый из четырех маленьких круглых резервуаров, сообщающихся между собой через отверстия в стенках (№ 168-157, 158; табл. II, 5). Каждый из этих резервуаров сообщается с двумя соседними. В двух противолежащих резервуарах проделаны отверстия, в одно из которых вставлена короткая трубка — носик. От каждого резервуара кверху дугообразно поднимается глиняная лента. Эти ленты соединяются в крестовину, имеющую посередине отверстие, очевидно, для подвешивания. Под лаком на лентах проступают грубые нарезные треугольники. Третий сосуд (№ 1352-29; табл. II, 2) имеет шаровидное очертание нижней части, над которым выше располагается лента, свернутая в усеченный конус, а еще выше покрытие в форме сферической мисочки. Сверху к сосуду прикреплена петлевидная ручка. В стенке сосуда проделано отверстие, а ниже — носик из полый короткой трубочки. На верхней части сосуда расположен в два ряда орнамент из заштрихованных треугольников, разделенных выступающими краями лент. Лак такой же плотный, как и у предыдущих экземпляров, лишь в нижней части тулова он зеленеет и становится менее прочным. Однако, кроме лент, отчетливо выделенных в рельефе, другие особенности техники определить не удастся. В целом все 3 сосуда напоминают деревянные изделия, а по форме — сосуды, изготовленные из кокосовых орехов.²⁸

Можно предположить, что в целом фиджийское гончарство базируется на технике ленточного налепа, которая отчасти сочетается и с лепкой сосудов из отдельных стандартных частей. О последнем свидетельствуют, во-первых, обособленные резервуары, из которых путем соединения их друг с другом, возможно, при помощи коротких трубочек, аналогичных носикам и сливам,²⁹ набирались многочастные сосуды для кокосового масла; во-вторых, самый факт изготовления этих трубочек и вставка их в стенки сосудов; в-третьих, выделка при изготовлении сосуда для воды отдельно верхней и нижней мисок (мелкой и глубокой), а затем соединение их промежуточной лентой.

Единственный сосуд с Соломоновых островов (№ 1336-120; табл. II, 6) вновь возвращает нас к сочетанию двух техник — ленточного и кольцевого налепа и выбивки рубчатой колотушкой.³⁰ Выбивка очень грубая. Сосуд сделан очень неумело. Спаи лент пересушены. Горло, покрытое слабо выраженными желобками, да и все тулово, обработанное выбивкой, очень толстое. В этом сосуде чувствуется неумелое подражание хорошим образцам. В противоположность основной массе океанийской керамики этот

²⁸ На прямую изначальную связь между формами керамических сосудов и такими естественными контейнерами для жидкостей, как страусовые яйца, кокосовые орехи, тыквы и пр., указывал уже К. Шухардт (K. Schuchard, *Das technische Ornament in den Anfängen der Kunst. Prähistorische Zeitschr.*, Bd. I—II, Berlin, 1909—1910).

²⁹ При изготовлении керамических многочастных сосудов в тех случаях, когда соседние резервуары не соприкасались непосредственно стенками, чаще всего соединение частей производилось с помощью глиняных трубочек.

³⁰ Рубчатая колотушка с линейным узором чаще всего применяется в Восточной Азии. Иногда рубчатым узором снабжены и глиняные грибовидные наковальни. В некоторых районах Азии рубчатая поверхность колотушке придается посредством обмотки ее шнуром. Колотушки-лопаточки, украшенные геометрическими узорами, названные С. А. Арутюновым и Д. А. Сергеевым «штампами для керамики», встречены в материалах Уэленского могильника (Древние культуры азиатских эскимосов. М., 1969, стр. 148, 151, 154). Авторы приводят очень любопытные данные об изменении функций этого орудия после исчезновения у эскимосов керамического производства.

сосуд и по форме и по качеству обжига и выделки непригоден для длительных транспортировок.³¹

Итак, в океанийском керамическом производстве в целом из числа основных техник, свойственных гончарству, не применяющему лепки и формовки на гончарном круге,³² представлены только две. Это техника ленточного налепа и техника выбивки, или «наковальни и лопатки». Ни выдавливание частей сосудов или их отдельных деталей в формах-матрицах, изготовленных из дерева или обожженной глины, ни формовка одного сосуда на другом или внутри другого здесь неизвестны. Неизвестно также применение подставок и других примитивных поворотных устройств, которыми было подготовлено создание гончарного круга. Применение всего лишь двух основных техник выделки, причем в большинстве случаев не самостоятельно, а в определенных сочетаниях друг с другом, когда спиральный и много реже кольцевой налеп являются преобладающей техникой лепки, а выбивка служит лишь для окончательной формовки сосудов, как будто бы определяет и основные возможные направления внешних связей и, вероятно, истоков океанийского гончарства. Не отрицая в целом диффузного распространения керамического производства в Океании, которое подтверждается сходством технологии и, кажется, некоторых терминов, относящихся к глиняной посуде,³³ и учитывая также гипотезу Те Ранги Хироа о причинах отсутствия гончарства на Новой Зеландии,³⁴ мы не видим основательных аргументов в пользу признания заимствования гончарной техники в Океании извне, допустим с территории Азиатского материка. Ленточный налеп представляет собой настолько повсеместное явление в гончарном производстве, что исключить возможность его самостоятельного возникновения в гончарстве различных районов мира не представляется возможным. Казалось бы, иначе следовало подойти к приему выбивки сосудов, который в Евразии обнаруживает прямую зависимость от изготовления металлических изделий, в частности сосудов, техникойковки.³⁵ Такой перенос приемов одного вида производства на другой — явление, типичное для перемесленных, домашних производств. Даже на ранних фазах ремесленного производства объединение в одних руках ремесел, пользующихся одинаковыми приемами, но разными материалами, — явление достаточно

³¹ В керамике, предназначенной для транспортировки, обычно соблюдались при изготовлении следующие условия: компактная правильная форма, узкое горло, выпуклые бока, лучше противостоящие раскалыванию от ударов, и, конечно, более высококачественный обжиг. Хотя, как мы это видим на примерах океанического гончарства, целесообразная форма даже при сравнительно низкотемпературном обжиге обеспечивала сохранность сосудов при очень отдаленных перевозках.

³² Наибольшее число разновидностей техник выделено С. Линнэ для южноамериканского гончарства (см.: П. М. Кожин. Керамика индейцев пуэбло, стр. 141, прим. 7). Впрочем, С. Линнэ не рассматривал техники различных этнических групп в отдельности. В каждой группе керамическое производство обычно базируется на немногих приемах (ср.: L. Girault. *Essais de critique technologique de la ceramique de Tiahuanaco*. Travaux de l'Institut Français d'Etudes andines, vol. VIII, Paris—Lima, 1961, pp. 83—110; Chr. B. Donnau. *Moche Ceramic Technology*. Nawpa Pacha, 3, Berkeley, California, 1965, pp. 115—134).

³³ M. Schurig. *Südseetopferer*, SS. 210—214.

³⁴ Те Ранги Хироа (П. Бак). Морепопаватели солнечного восхода. М., 1959, стр. 48—50. Редакторы русского перевода книги решительно не согласны с мнением, что отсутствие глины на островах в промежутке между Фиджи и Новой Зеландией послужило причиной отсутствия керамического производства на последних. Думается, что этот спор еще нельзя считать окончательно решенным, но недооценивать значение природных барьеров вряд ли правомерно (ср.: J. C. Anderson. *Myths and Legends of the Polynesians*. Tokyo, 1969, p. 22).

³⁵ П. М. Кожин. Керамика индейцев пуэбло, стр. 141—142, прим. 9.

типичное. В частности, в некоторых районах Африки гончарством занимались жены кузнецов.³⁶ Гончарство вообще в своем происхождении и развитии тесно связано с целым рядом производств: корзиноплетением, ткачеством, деревообработкой, даже отчасти обработкой камня и, как мы уже указывали выше, металлургией.

Металлургия не была известна на Новой Гвинее и в других рассматриваемых районах Океании до появления европейцев. В то же время, как указывают исследования древней океанийской керамики, техника выбивки применялась здесь в гончарстве изначально.³⁷ Но тогда ее появление можно объяснить двояким образом. Либо она принадлежит к числу поздних заимствований с материка Евразии, либо развилась в Океании самостоятельно. Косвенно последнее предположение подтверждается тем, что в Океании не применяются грибовидные наковальни, характерные для восточного и южноазиатского гончарства. Достаточно прямым подтверждением самостоятельного возникновения техники выбивки в Океании может служить тот факт, что среди местных океанийских производств существует одно, в котором широкое применение находит выбивка с помощью различного рода колотушек — это производство тапы, материи из древесной коры.³⁸ И средства и цели техники выбивки в обоих производствах одинаковы. Обработка тапы колотушкой уплотняет материю, как бы склеивает отдельные слои ее и одновременно расплющивает эти слои, увеличивает несколько размеры полотнищ. Обработка выбивкой глиняных сосудов уплотняет их стенки, увеличивает внутренний объем, склеивает спаи лент. Можно предполагать, что техника выбивки была заимствована гончарством из производства тапы. Связь этих двух производств подтверждается, в частности, сходством (хотя и не очень значительным) формы деревянных колотушек для производства и керамики и тапы. Применение рубчатой колотушки гончарами Соломоновых островов представляет дополнительное свидетельство в пользу связи этих техник.

К сожалению, до сих пор не решена проблема происхождения техники ленточно-жгутового налепа³⁹ в гончарстве. Можно, исходя из ее простоты, сделать вывод о ее самостоятельном, конвергентном, возникновении в различных крупных районах земного шара. Однако в этой связи нельзя не указать на первые опыты обработки глины, выявленные на Европейском материке. В позднем палеолите Франции⁴⁰ и Чехословакии⁴¹ встречаются отдельные образцы глиняной скульптуры.⁴² При сравнении этих образцов обнаруживается резкое и стойкое различие производственных техник, применявшихся при их изготовлении. Мелкие глиняные фигурки со стоянки Дольни-Вестоницы в Чехословакии, изготовленные из глины с искусственной примесью дробленых костей, обожжены в печи. На них прекрасно сохранились следы формовки, которая производилась с учетом пластических свойств глины. Благодаря лепке они имеют округлые мягкие очертания. Лишь некоторые незначительные детали подработаны резцом. Совершенно иной характер имеет скульптура

³⁶ D. Drost. Töpferei in Afrika. *Ökonomie und Soziologie. Jahrb. des Museum für Völkerkunde zu Leipzig*, 1968, SS. 161—163.

³⁷ Н. А. Бутин. Происхождение и этнический состав..., стр. 121.

³⁸ Л. Г. Розина. Коллекции предметов с островов Общества в собраниях МАЭ. СМАЭ, т. XXV, Л., 1969, стр. 322—326, 332—334, 336.

³⁹ Ю. Липс. Происхождение вещей. М., 1954, стр. 142.

⁴⁰ A. Leroi-Gourhan. *Prehistoire de l'art occidentale*. Paris, 1965.

⁴¹ P. Grazziosi. *L'arte della antica età della pietra*. Firenze, 1956.

⁴² А. П. Окладников. Утро искусства. М., 1968.

Франции. Способ изготовления фигур здесь другой. Характерный пример — глиняные изображения бизонов из пещеры Тюк д'Одубер.⁴³ Их вырезали монолитом из глиняного слоя, образовавшегося на дне пещеры. Вырезанный по контуру монолит-заготовка⁴⁴ затем обрабатывался, но не лепкой, а многочисленными формирующими срезами. Затем поверхность скульптуры заполировывалась.

Итак, при изготовлении этих фигур пластическими свойствами глины практически пренебрегали. Они выполнялись теми же приемами, какие применялись для изготовления каменных скульптур и барельефов,⁴⁵ столь типичных для Дордони в позднепалеолитическое время.⁴⁶ В этих опытах обработки глины, независимо друг от друга производившихся в различных частях Европы, сказался совершенно различный подход к обработке одного и того же сырья.⁴⁷

Начиная с неолитической эпохи опыты гончарного производства почти повсеместно связываются с техникой ленточно-жгутового налепа.⁴⁸ Остальные методы производства керамики и выполнения ее орнаментации довольно разнообразны. В преобладающем большинстве случаев это разнообразие зависит от того, с каким именно производством наиболее тесно соприкасалось изготовление керамики.⁴⁹ В Океании таким производством было изготовление посуды из кокосовых орехов, тыкв и дерева. Очевидно, разнообразие керамических форм, даже при том, что методы изготовления керамики в пределах Океании могут восходить к одному источнику,⁵⁰ объясняется широким распространением до внедрения гончарства различных деревянных, тыквенных, кокосовых сосудов. В связи с этим особенно характерно преобладание резной и прочерченной⁵¹ орнаментации над другими способами выполнения узоров. В рассматри-

⁴³ S. Giedion. *Ewige Gegenwart*. Köln, 1964, SS. 398, 402.

⁴⁴ Такая заготовка, вырезанная, но не вынутая из слоя, обнаружена в Тюк д'Одубер.

⁴⁵ Ср.: А. Д. Столяр. О роли «натурального макета» как исходной форме изобразительного творчества. Археологический сборник. Гос. Эрмитаж. Вып. 6. Л., 1964.

⁴⁶ Основная масса каменных скульптурных изображений окаймляет ареал живописных изображений с севера, тогда как глиняная скульптура входит в этот ареал (ср. A. Laming-Emperaire. *La signification de l'art rupestre paleolithique*. Paris, 1962, pp. 26—27).

⁴⁷ О знании пластических свойств глины свидетельствуют четко и как бы намеренно отпечатанные на полах пещер следы людей. Эти следы, принадлежавшие обычно нескольким особям, перекрывают друг друга таким образом, что верхний след почти полностью уничтожает нижний (H. V. Vallois. *Etude de empreintes de pieds humains du Tuc d'Audoubert, de Cabrerets et de Jantes*. Inst. Intern. d'Anthrop., III ses., sept. 20—29 1927, Amsterdam, 1928).

⁴⁸ Исключения связаны с применением лент, сочленяющихся по вертикали (якутское гончарство, некоторые изделия эпохи бронзы и раннего железа Алтая и Казахстана), с формовкой на болванке, с применением форм для оттискивания частей сосуда.

⁴⁹ В домашних, ремесленных производствах связи устанавливаются в пределах всего производственного комплекса в целом, т. е. керамическое производство может быть связано и с косторезным, и с деревообделочным, и с металлургическим, и с ткачеством и с другими производствами. Обособленность отдельных производств возникает лишь тогда, когда эти отрасли представляют собой заимствования из чужой среды.

⁵⁰ К такому выводу приводит отсутствие глины на ряде островов, сходство форм сосудов и многих технических приемов гончарства.

⁵¹ Если резная орнаментация свойственна в равной мере для обработки деревянных и костяных изделий, то прочерченная больше отвечает свойствам кости. В керамике обе эти техники сосуществуют, хотя соотношения их в различные времена и в разных районах резко варьируют.

ваемых коллекциях фактически отсутствует орнаментация гребенчатым штампом.⁵² Трехзубая бамбуковая пластинка, служившая иногда для орнаментации, является, возможно, лишь каким-то реликтом этого инструмента. Отсутствие же настоящих многозубчатых гребенчатых штампов вполне объяснимо, если учесть, что этот инструмент восходит к гребням, применявшимся в некоторых видах плетения и ткачества для разделения нитей основы. Новая Гвинея, Фиджи, Соломоновы острова находятся вне зоны распространения океанийского ткачества,⁵³ и, видимо, это послужило причиной отсутствия на сосудах гребенчатой орнаментации.

Гончарная техника Океании абсолютно не связана с применением каких-либо вращающихся устройств и подставок. Это, пожалуй, один из наиболее существенных аргументов в пользу очень раннего отделения, если не полной независимости, данной техники от гончарства Азиатского материка.⁵⁴

Небольшие размеры коллекций, неполнота сведений о них исключают возможность поставить на этом материале целый ряд историко-экономических вопросов,⁵⁵ связанных с керамическим производством самым

⁵² Гребенчатый штамп может применяться при орнаментации керамики тремя способами: в виде следующих друг за другом отдельных оттисков; в форме волнистых или прямых горизонтальных полос, образованных прочерчиванием («прочесом») гребенчатым штампом по поверхности сосуда; и в виде непрерывного ряда поставленных под углом друг к другу оттисков, образующих зубчатые ленты («шагающая гребенка»). Последний способ требует особой формы штампа. В то время как первые два варианта орнаментации могут наноситься гребенчатым штампом с прямой рабочей поверхностью, в третьем — поверхность штампа должна быть выпуклой. Иногда даже штампы представляют собой колесико с зубьями-насечками по краю. «Прочес» появляется на керамике в конце эпохи бронзы (характерные примеры дает зауральское гончарство этого времени), тогда же, когда его начинают применять при орнаментации бронзовых изделий в Северной и Средней Европе. В основном же «прочес» на керамике начинает применяться со времени широкого распространения гончарного круга. «Шагающая гребенка», хотя и распространена на керамике Старого и Нового Света, находит аналогии в ювелирном и граверном ремесле, где применяется аналогичный зубчатому штампу инструмент «качалка».

⁵³ H. Nevermann. Die Indo-Ozeanische Weberei. Hamburg, 1938, SS. 300 (Abb. 66).

⁵⁴ Обособленность от азиатского гончарства проявляется в полном отсутствии в Океании следов применения гончарного круга. Гончарный круг, возникший и распространившийся исключительно в гончарстве Старого Света, связывается первоначально не с лепкой сосудов, а лишь с формовкой их после лепки, служившей для сглаживания, выравнивания, уплотнения стенок сосуда и расширения его объема. В связи с таким первоначальным применением гончарного круга обращает на себя внимание, что в районах его древнейшего распространения на Ближнем Востоке (A. Rieth. 5000 Jahre Töpferscheibe. Jan Thorbecke Verlag Konstanz. 1960, SS. 20—26) в тот же период распространяется изготовление сосудов из камня, выточенных с помощью токарного станка и каких-то иных, более примитивных сверлильных инструментов. Соотношение токарного станка с гончарным кругом до сих пор не стало предметом специального исследования, хотя связь этих инструментов значительно более существенна, чем связь колеса повозки с кругом (там же, стр. 26). Токарный станок связан не только с применением принципа вращения, общего для колеса и гончарного круга, но и с обработкой сосудов, что значительно сближает его с кругом. Связь же круга с колесом кажется тем более отдаленной, что, в частности, древнейший круг из Ура (там же, стр. 22) изготовлен из глины, а не из дерева. Впрочем, гипотеза о связи круга и токарного станка нуждается еще в детальном подтверждении путем изучения устройств для сверления, применявшихся на разных материках. Древнее распространение быстро вращающихся сверл на территории Старого Света подтверждается частым применением сверления для починки треснувших сосудов начиная с неолитической эпохи.

⁵⁵ В частности, стандартность (подтверждающаяся лишь небольшим числом случаев) некоторых океанийских сосудов вынуждает обратить внимание на вопрос

непосредственным образом. Однако нельзя и преуменьшать значение этих коллекций для изучения общей истории гончарства. В хранилищах МАЭ находится огромное количество керамических материалов из самых различных частей земного шара. Эти коллекции отражают разные фазы, стадии и уровни керамического производства, начиная от некоторых особенно примитивных форм до вполне совершенной ремесленной продукции. Океанийские коллекции закономерно связываются с большими группами гончарных изделий, которые при всем несовершенстве технологии и производства в целом оказались пригодными для широких транспортировок, превратились в значительную статью межплеменного и межостровного обмена. Аналогичные явления можно наблюдать в некоторых крупных областях Американского континента. Подобные же условия возникали, очевидно, и в первобытности. Последовательное изучение многообразных гончарных коллекций МАЭ несомненно может способствовать созданию строго научной всеобщей истории гончарства.

о значении равновеликих объемов при выработке меновых эквивалентов (ср.: Г. П. Боев. Вычисление поверхностей и объемов тел вращения у древних египтян. ВДИ, 1950, № 3, стр. 196—201).