

Л.Р. Павлинская

ЗАМЕТКИ О ТЕХНИКЕ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ КОВКИ МЕТАЛЛА В ШАМАНСКОМ КОСТЮМЕ НАРОДОВ СИБИРИ ПО КОЛЛЕКЦИЯМ МАЭ РАН

Сопоставление образов металлической пластики в оформлении шаманского костюма выявляет определенное единство этой сферы культового металла в культуре бурят, кетов, селькупов, эвенков, якутов, долган, нганасан и энцев. Это сходство проявляется на самых различных уровнях — от конкретных сюжетов и образов до их пластического воплощения и принципа их размещения в пространстве костюма [Павлинская 1992: 87; Павлинская 2001: 231–232; Pavlinskaya 2001: 48]. Наиболее насыщенным металлом было облачение так называемых больших шаманов. У тех народов (якутов и бурят), где существовало белое и черное шаманство, — только костюмы черных шаманов, наиболее тесно связанных с духами подземного мира, в отличие от белых шаманов, камлающих только в Верхний мир, костюмы которых практически не оформлялись металлом. Однако А.А. Попов писал о том, что у нганасан также имелись шаманы, камлающие в Нижний или Верхний миры. Костюмы первых были оформлены подвесками, выполненными из железа, костюмы вторых — подвесками из меди [Попов 1984: 117–123, 124–129]. Это сообщение вводит нас в необычайно интересную проблему — символики металлов в культурах Сибири и шире — в символику материала вообще, будь то дерево, камень, глина, кость или шкура животного. Но это тема совершенно самостоятельного исследования, здесь речь пойдет только о технике и технологии обработки тех металлов, которые использовались в оформлении шаманского ритуального облачения, т.е. железа или стали, меди, латуни. Что касается бронзы, подвески из которой выполнены в технике литья, то в шаманском костюме народов Сибири они единичны, более того, большая их часть не относится к местной металлургической традиции, а является экспортными произведениями из Монголии и Китая.

Необходимо отметить, что сведений о самом производстве металлических изделий у сибирских народов, как, впрочем, и боль-

шинства других материалов за исключением, пожалуй, обработки шкур животных, в этнографической литературе очень мало. Связано это, видимо, с одной стороны, с тем, что металл был в высшей степени сакрализован, с другой — сами исследователи не придавали большого значения технологии изготовления различных предметов, включая металлические. Об этом свидетельствует необычайно малое количество в собраниях музеев, в частности в МАЭ, инструментов для обработки тех или иных материалов, в том числе и металла. В связи с этим настоящее сообщение основано главным образом на анализе металлической пластики шаманского костюма, которая позволяет в той или иной степени восстановить технологию ее изготовления.

Итак, наиболее широко в шаманских костюмах, хранящихся в МАЭ, представлено оформление, выполненное из железа и стали. Оно насыщает ритуальное облачение больших шаманов бурят, кетов, селькупов, эвенков, якутов, долган, нганасан и энцев, т.е. тех же народов, у которых шаманское ритуальное облачение обнаруживает определенное единство на уровне общей художественно-образной системы. Нетрудно заметить, что железо широко вошло в сакральную сферу культуры тех народов, этническая история которых в той или иной степени связана с широкой полосой лесостепной зоны Сибири [Васильев 1979: 32–39 и др.; Алексеенко 1980: 114–116; Соколова: 1980: 114–116; Нимаев 2000: 37]. Это дает основание предполагать, что на определенном этапе исторического развития предки данных народов входили в единую историко-культурную общность, в рамках которой сложились близкие идеологические представления и сходные формы художественной и ремесленной традиций. Существование такой общности было возможным только в эпоху раннего средневековья, когда на этой территории наступает расцвет железной металлургии [Киселев 1949: 240, 279]. Именно поэтому техника и технология художественной обработки металла представляет значительный интерес, так как эта сфера производства наиболее трудна для простого заимствования и в силу этого раскрывает наиболее глубинные этногенетические и этнокультурные связи народов.

Основным видом художественной обработки железа и стали при создании металлической пластики костюма и атрибутов шамана являласьковка. Она же достаточно часто применялась и при изготовлении подвесок, выполненных из меди. Но если при обработке железа и стали понятиековки означает их обработку только в горячем

состоянии, то такие металлы, как медь, позволяют проводить ковку (выколотку) как в горячем, так и в холодном состоянии.

Ковка представляет собой обработку изделия, помещенного на наковальню, когда под ударами молота ему придается нужная форма за счет пластического деформирования металла. Процессковки имеет две стадии. Первая — черновая ковка, при которой металл получает однородную структуру, а также удаляются имеющиеся в нем пустоты и поры. Вторая — чистовая ковка, при которой уже формируется само изделие [Бреполь 1977: 155–156]. Этот вид обработки металла, естественно, стал широко использоваться только с освоением железа. На территории Сибири он зарождается в конце I тыс. до н.э. — начале I тыс. н.э. и связан с двумя древнейшими для этого региона металлургическими центрами — Южной Сибирью и Амуром [Потапов 1953: 85; Кызласов 1969: 46; Деревянко 1975: 164, 197], т.е. с регионами, с которыми соотносится определенный этап этнической истории самодийских, енисейских и тунгусо-маньчжурских народов.

Основным опорным инструментом при ковке являлась стальная наковальня, чаще всего однорогого типа с коническим округлым рогом, который служил для загибания проковок по радиусу. Противоположный конец имел прямоугольную форму и предназначался для загибания проковки под прямым углом. На этом конце наковальни имелись два отверстия: одно из них круглое для пробивания отверстий, другое квадратное — для установки различных приспособлений для художественнойковки, называемых нижниками. Их набор, судя по различным элементам оформления шаманского костюма и атрибутов, был достаточно разнообразным. У народов с развитой технологиейковки имелись круглые, прямоугольные, треугольные нижники, нижник с круглым отверстием для протягивания проковки (прута) и подсечка для резки металла. Имелась также и маленькая наковальня для загибки, правки и выколотки мелких деталей. Основными ударными инструментами являлись кувалда (большой молот) с клиновидным бойком (ударной частью) для первичной, черновойковки и различные молотки для окончательной обработки изделия: с плоским бойком для разглаживания и округлыми формами бойков для гибки, осадки, вытяжки и выколотки. Из вспомогательных инструментов имелись зубила для вырубки изображения, напильники для обработки граней изделия, большие и малые клещи для удерживания проковки на наковальне (рис. 1).



Рис. 1. Клещи. Тунгусы, конец XIX в. МАЭ, колл. 700-86; 1004-116

Технологические приемыковки в ремесленной традиции бурят, кетов, селькупов, эвенков, якутов, долган, нганасан и энцев весьма разнообразны. Здесь встречается большинство приемов, возможных в данном виде художественной обработки металла: расковка, осадка, вытяжка, рубка, гибка, витье (скручивание), разглаживание и горновая (кузнечная) сварка.

Расковка в технологии являлась одной из основных предварительных стадий обработки металла. Исходным материалом в XIX в. для изготовления железных и стальных подвесок часто являлся литой железный пруток квадратного сечения (1–1,5 см). В таких прутах русское железо поступало народам Сибири с конца XVIII в., когда стали давать продукцию Колыванские заводы Кузнецкого округа Алтая и Петровский завод Забайкалья. Эта форма наложила определенный отпечаток на металлическую пластику шаманских костюмов. Так, широко распространенные в шаманских костюмах и атрибутах полые конические подвески имеют абсолютно идентичную форму на всем пространстве Сибирского региона. Для изготовления таких подвесок брался пруток от 6 до 12 см (иногда 16–18 см). Две трети его расковывались в лист, образуя расширяющуюся книзу треугольную лопасть, которая затем на роге наковальни сворачивалась в трубочку. Верхняя часть подвески оставалась в виде четырехгранного стержня или выковывалась цилиндрической формы, а конец ее выгибался в виде крючка для прикрепления к предмету. У бурят чаще оставлялся четырехгранный стержень, что составляет специфику их металлической пластики, у других народов региона



Рис. 2. Трубочатые подвески на шаманской короне.
Буряты, конец XIX в. МАЭ, колл. 2016-1

обычно грани стержня скруглялись (рис. 2). Интересно отметить, что подобные конические трубочки использовались на шаманских поясах нивхов, а также как подвески к стальным браслетам у коряков-керектов.

Расковка прута (или иной исходной формы) в лист или пластину (1,5–2 мм толщиной) являлась наиболее простым технологическим приемом и широко использовалась всеми народами при создании плоских подвесок. Из листового железа делалась основа шаманских венцов у бурят, кетов, селькупов и забайкальских эвенков, из него вырубались зооморфные и антропоморфные фигурки духов-помощников шамана, изображения луны, солнца и многие другие подвески у всех народов рассматриваемых народов. Особенно характерны подвески из листового металла для культовой пластики нганасан, энцев (рис. 3), где они занимают основное место в оформлении шаманского ритуального облачения. Не менее широко использовались и пластины, из которых изготавливались изображения костей скелета, воплощавшего сложный образ основного духа-помощника шамана и соединяющего в себе образы оленя, птицы и антропоморфного духа-предка шамана, а также отдельные изображения птиц и духов (рис. 4). Детали шаманского облачения, выполненные из пластин, наиболее характерны для бурят, якутов и забайкальских эвенков, хотя встречаются у кетов и селькупов.



Рис. 3. Изображение духов-помощников шамана. Листовая сталь. Энцы, начало XX в. МАЭ, колл. 5706-1

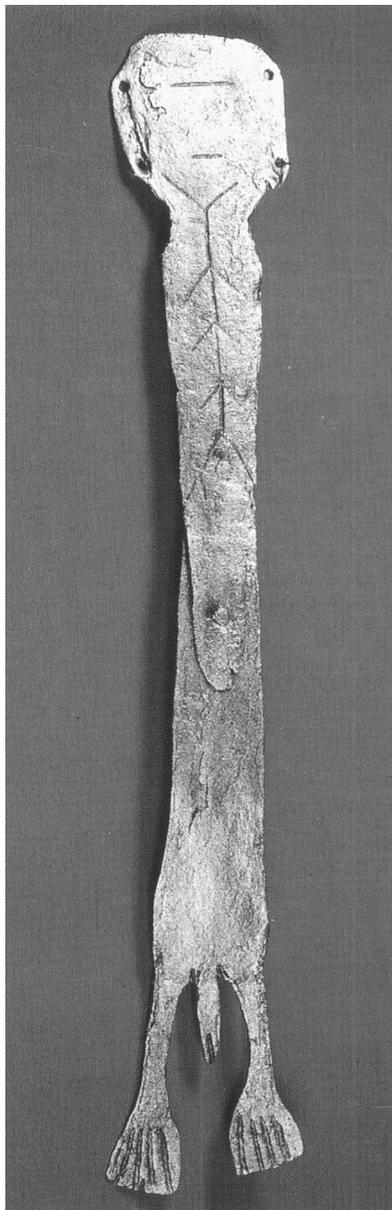


Рис. 4. Изображение духа-помощника шамана. Стальная пластина, вырубка, гибка, осадка, вытяжка. Кеты, начало XX в. МАЭ, колл. 6769-25

Но они практически неизвестны нганасанам и энцам, которые использовали главным образом листовую металл, что отражало более простую дальнейшую обработку.

Применялись в ремесленной традиции бурят, кетов, селькупов, якутов и эвенков такие технологические приемы, как осадка и вытяжка, которые придавали изделию яркую художественную выразительность. Осадка давала возможность утолщения заготовки в какой-либо нужной для будущей подвески части, вытяжка — для ее утоньшения. Наиболее наглядна осадка и вытяжка металла в таких подвесках, как «лапы орла», «рога оленя», в которых достаточно велика разница между объемом разных частей этих изображений (рис. 5). Они наиболее свойственны для культовой пластики бурят, кетов и якутов, для ремесленной традиции которых вообще характерна высокая степень осадки и вытяжки, отличающая ее от других народов.

Необычайно широко сибирскими народами в художественной ковке применялась гибка металла, которая придавала подвеске изогнутую форму. Наиболее ярко данный технологический прием прослеживается на фигурках птиц, столь распространенных в шаманском ритуальном облачении. Здесь мы встречаем два типа изображения: профильные, когда вся фигурка выполнена в одной плоскости, и объемные с крыльями, изображающие птицу как бы в полете. В последнем случае головка и туловище птицы выковывались в разных плоскостях.



Рис. 5. Фигурка оленя — духа-помощника шамана. Стальная пластина, гибка, осадка, вытяжка. Ненцы, начало XX в. МАЭ, колл. 6725-12

Для изготовления первых подвесок железная или медная заготовка расковывалась в S-образную пластину, из которой вырубалось изображение птицы в профиль, как бы со сложенными крыльями и высоко поднятой на длинной шее головкой. Такие изображения чаще всего встречаются на шаманских нагрудниках и известны энцам, эвенкам, якутам, селькупам и кетам (рис. 6). Для бурят они, видимо, не были характерны, хотя малочисленность бурятского материала не позволяет прийти в этом случае к окончательному выводу. При изготовлении подвесок второго типа использовалась листовая сталь или медь, из которой вырезалась фигурка птицы. При этом туловище с распластанными крыльями выковывалось в одной плоскости, а головка и шея на наковальне выгибались перпендикулярно туловищу, т.е. фигурка делалась в двух плоскостях, что, естественно, создавало объемное изображение и эффект полета птицы. Такие подвески известны в шаманском облачении кетов, селькупов, нганасан и энцев (рис. 7). Следует отметить, что среди подвесок шаманского облачения почти всех народов встречаются такие же изображения птиц «в полете», но плоские, без дополнительной вы-



Рис. 6. Фигурки птиц на шаманском нагруднике. Медная пластина, вырубка. Нганасаны, начало XX в. МАЭ, колл. 5657-490

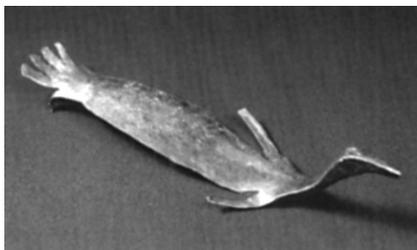


Рис. 7. Фигурка птицы. Сталь, гибка. Кеты, начало XX в. МАЭ, колл. 6769-26



Рис. 8. Фигурка птицы. Листовая медь. Энцы, начало XX в. МАЭ, колл. 5701-1

гибки головки и шеи, при изготовлении которых применялось лишь основные технологические приемы: расковка в лист, рубка и разглаживание. Они часто встречаются на костюмах нганасан и энцев (рис. 8).

Одним из самых декоративных приемовковки было витье, т.е. многократное закручивание четырехгранного (реже — овалного в сечении) прута вокруг продольной оси. Этот прием известен в ремесленной традиции бурят, кетов, селькупов, энцев и забайкальских эвенков, которые, по всей видимости, заимствовали его у бурят. Наиболее характерен он был для культовой пластики бурят, особенно хоринцев Забайкалья, и являлся отличительной чертой художественнойковки этого народа.

Бурятские кузнецы применяли витые при изготовлении большинства элементов оформления шаманского облачения. Особенно показателен в этом отношении один из наиболее полных наборов подвесок шаманского костюма хоринских бурят, присланный в МАЭ известным бурятским ученым Жамцарано в 1911 г. (колл. 2016-1-44). Этот набор подвесок раскрывает основной прием пластического решения металлического оформления шаманского облачения бурят, который строился на сочетании витых с гладкими поверхностями, что подчеркивало контрастность этих технологических приемов и придавало всему набору металлических форм насыщенное декоративное звучание. Причем характерной особенностью витых бурятских кузнецов являлось использование четырехгранного стержня, что создавало очень четкий и даже жесткий рисунок изделия (рис. 9).

Но если в бурятской ремесленной традиции витые играло ключевую роль, то у других народов оно использовалось только на уровне отдельного приема, главным образом при изготовлении фигурок птиц, шейки которых перевивалась, и редко — рогов оленя. Причем витые четырехгранного прута, составляющие стилистическую особенность культового металла бурят, встречается только у кетов. У селькупов и энцев, где фигурки птиц вырубались из листовой стали или меди, скручивалась, в сущности, полоска металла, что являлось более простым приемом в плане технологии. В ремесленной традиции якутов и эвенков витые не применялось.



Рис. 9. Подвеска шаманского костюма. Железо, витые.
Буряты, конец XIX в. МАЭ, колл. 2016-35

Таким образом, несмотря на четко проявляющуюся общность техники и технологии обработки металла, существующую у бурят, кетов, селькупов, эвенков, якутов, долган, нганасан и энцев, металлический декор шаманского облачения каждого из этих народов обладает собственными, только ему присущими стилистическими особенностями, своим ключом в пластическом решении форм, что свидетельствует об особом пути развития каждой культуры, несмотря на все этнокультурные взаимодействия и взаимовлияния. Более того, наиболее высокое развитиековка получила в ремесленной традиции бурят, кетов, селькупов, якутов, долган и эвенков, особенно забайкальских, т.е. тех народов, этническая история которых длительное время была связана с двумя древними металлургическими центрами Сибири, и более упрощенное — у нганасан и энцев, оторвавшихся от южно-сибирского центра, видимо, достаточно рано. Здесь уместно напомнить, что, несмотря на сходство общей семантики шаманских костюмов тюркских народов Южной Сибири в плане материалов, используемых в их внешнем оформлении, они кардинально отличаются от шаманского облачения народов, о которых шла речь выше. Тувинцы, алтайцы, тофалары и хакасы практически не использовали в шаманском костюме металл, хотя и имели очень развитую металлургию. Их шаманские костюмы были заполнены исключительно подвесками из мягких материалов — войлока, шерсти, ткани и т.д. Это дает основание полагать, что традиция металлического оформления шаманского ритуального облачения сложилась в дотюркский период этнической истории народов Сибирского региона, и таким периодом могло быть только время господства на просторах Евразии хуннов, охвативших своим движением колоссальные пространства от востока до запада и представлявших собой конгломерат разных этнических общностей.

Библиография

Алексеевко Е.А. Кетская проблема // Этногенез народов Севера. М., 1980. С. 118–140.

Бреполь Э. Теория и практика ювелирного дела. Л., 1977.

Васильев В.И. Проблема формирования северосамодийских народностей. М., 1979.

Дервянко Е.И. Мохэские памятники Среднего Амура. Новосибирск, 1975.

Киселев С.В. Древняя история Южной Сибири // МИА. М.; Л., 1949. № 9.

Кызласов Л.Р. История Тувы в средние века. М., 1969.

Нимаев Д.Д. Буряты: этногенез и этническая история. Улан-Удэ, 2000.

Соколова З.П. К проблеме этногенеза обских угров и селькупов // Этногенез народов Севера. М., 1980. С. 89–117.

Павлинская Л.Р. Морфология шаманского костюма // Шаманизм как религия: генезис, реконструкция, традиции: Материалы Междунар. конф. Якутск, 1992. С. 85–87.

Павлинская Л.Р. Некоторые аспекты культурогенеза народов Сибири (по материалам шаманского костюма) // Евразия сквозь века. СПб., 2001. С. 229–232.

Попов А.А. Нганасаны. Социальное устройство и верования. Л., 1984.

Потанов Л.П. Народы Южной Сибири. Новосибирск, 1953.

Pavlinskaya L. Cultural Regions in Siberian Shamanism // Shamanhood Symbolism and Epic. Budapest, 2001. P. 41–49.