

КЕРАМИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС АЛАКУЛЬСКОЙ КУЛЬТУРЫ ПОСЕЛЕНИЯ УК 3

В.В. Илюшина

Вводятся в научный оборот новые данные по технологии керамического производства алакульской культуры по материалам поселения Ук 3. В результате технико-технологического анализа керамики выявлены традиции отбора и подготовки исходного пластичного сырья, составления формовочных масс, обработки поверхностей изделий, обжига сосудов.

Нижнее Притоболье, поселение Ук 3, алакульская культура, керамика, технико-технологический анализ, орнаментация, статистический анализ.

Керамическое производство групп населения лесостепных территорий, входивших в состав андроновской культурно-исторической общности (алакульская, федоровская культуры), редко становится предметом специального изучения. К вопросу об особенностях изготовления керамики алакульской культуры могильника Ермак IV, федоровской культуры поселения и городища Черноозерье I обращался И.Г. Глушков [Глушков, 1996, с. 95–97, 105–107; Генинг, Стефанов, 1993, с. 74–78]. Технико-технологическое исследование федоровского комплекса поселения Каргат 6 выполнил О.В. Софейков, он затронул и вопрос о технологических традициях изготовления керамики алакульской культуры [Софейков, 1990, с. 89–99]. Мы проводили технико-технологический анализ керамического комплекса федоровской культуры поселения Черемуховый Куст [Илюшина, 2010, с. 173–176]. Ценные наблюдения в отношении визуально фиксируемых примесей в формовочной массе керамики алакульской и федоровской культур сделали Т.М. Потемкина [1985], А.В. Матвеев [1998, с. 257–258], В.А. Зах [1995, с. 43–44].

С целью выявления традиций и особенностей в технологии изготовления керамики алакульской культуры на территории Нижнего Притоболья мы провели технико-технологический анализ керамического комплекса, полученного в результате археологических работ на многослойном поселении Ук 3, расположенном в Заводоуковском районе Тюменской области на левом берегу р. Ук (правый приток Тобола). Памятник исследовался 1988–1989 гг. группой екатеринбургских археологов [Корякова и др., 1991; Стефанов, Корочкова, 2000, с. 26–44]. Изучены три жилища и постройки, относящиеся к алакульской культуре. Керамический комплекс из заполнения сооружений и слоя насчитывает около 80 сосудов (рис. 1, 2). Для технико-технологического анализа отобрано 72 образца: 14 фрагментов из заполнения жилища 3; 24 — из жилища 4; 8 — из жилища 5в; 26 — из слоя и межжилищного пространства. Анализ осуществлен в рамках историко-культурного подхода, разработанного А.А. Бобринским, в соответствии со структурой гончарного производства, включающей 10 обязательных и две необязательные ступени, которые объединены в три стадии: подготовительную, созидательную и закрепительную [1978; 1999, с. 9–11]. Для обеспечения одинаковых условий для наблюдения за пластичным сырьем и примесями небольшие обломки от каждого экземпляра были нагреты в муфельной печи до 800–850 °С.

Отбор, добыча и подготовка исходного сырья (ступени 1–3). Аналитические данные позволяют говорить, что гончарами отбиралось два вида исходного пластичного сырья — глиноподобное сырье и ожелезненная глина (табл. 1). Признаки глиноподобного сырья — илов и илистых глин исследовались и подробно анализировались И.Н. Васильевой и А.А. Бобринским [Бобринский, Васильева, 1997, с. 193–217; Васильева, 2005, с. 76–77 и др.]. Отсутствие значительного количества остатков водной и подводной растительности и комочков глинистого вещества, характерных для илов [Васильева, 2005, с. 77], позволило предположить, что в качестве исходного пластичного сырья гончары алакульской культуры поселения Ук 3 использовали илистую глину (59 образцов, или 82 %). По степени запесоченности использованных илистых глин выделены основные группы — слабозапесоченная (ИГ 1), среднезапесоченная (ИГ 2) и запесоченная (ИГ 3). В связи с тем что все группы практически идентичны по качественному составу естественной составляющей илистых глин, их характеристика дана в обобщенном виде.

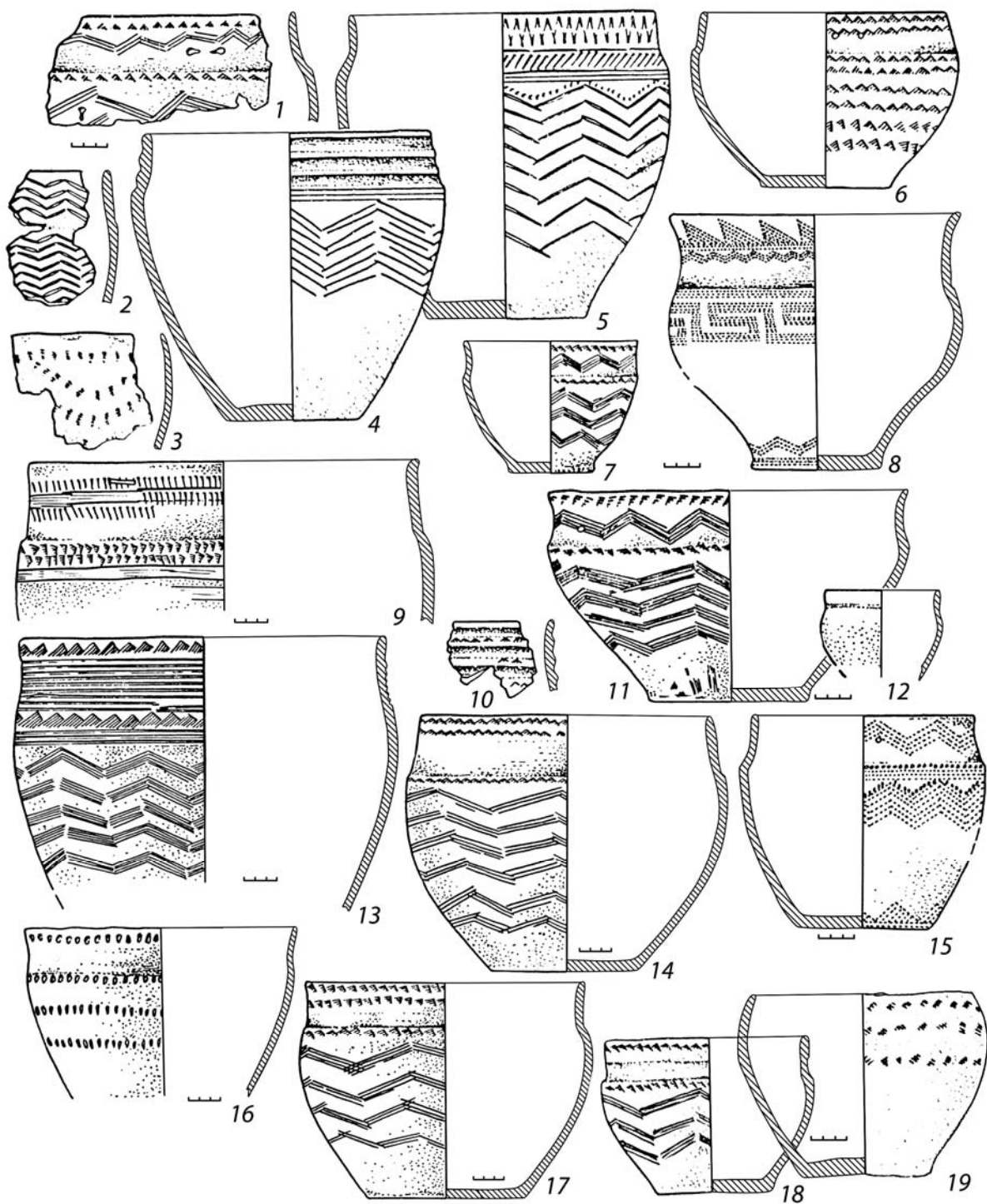


Рис. 1. Керамика алакульской культуры поселения Ук 3:
6–17 — жилище 3; 1–5, 18, 19 — жилище 4 (по В.И. Стефанову, О.Н. Корочковой [2000])

Керамический комплекс алакульской культуры поселения Ук 3

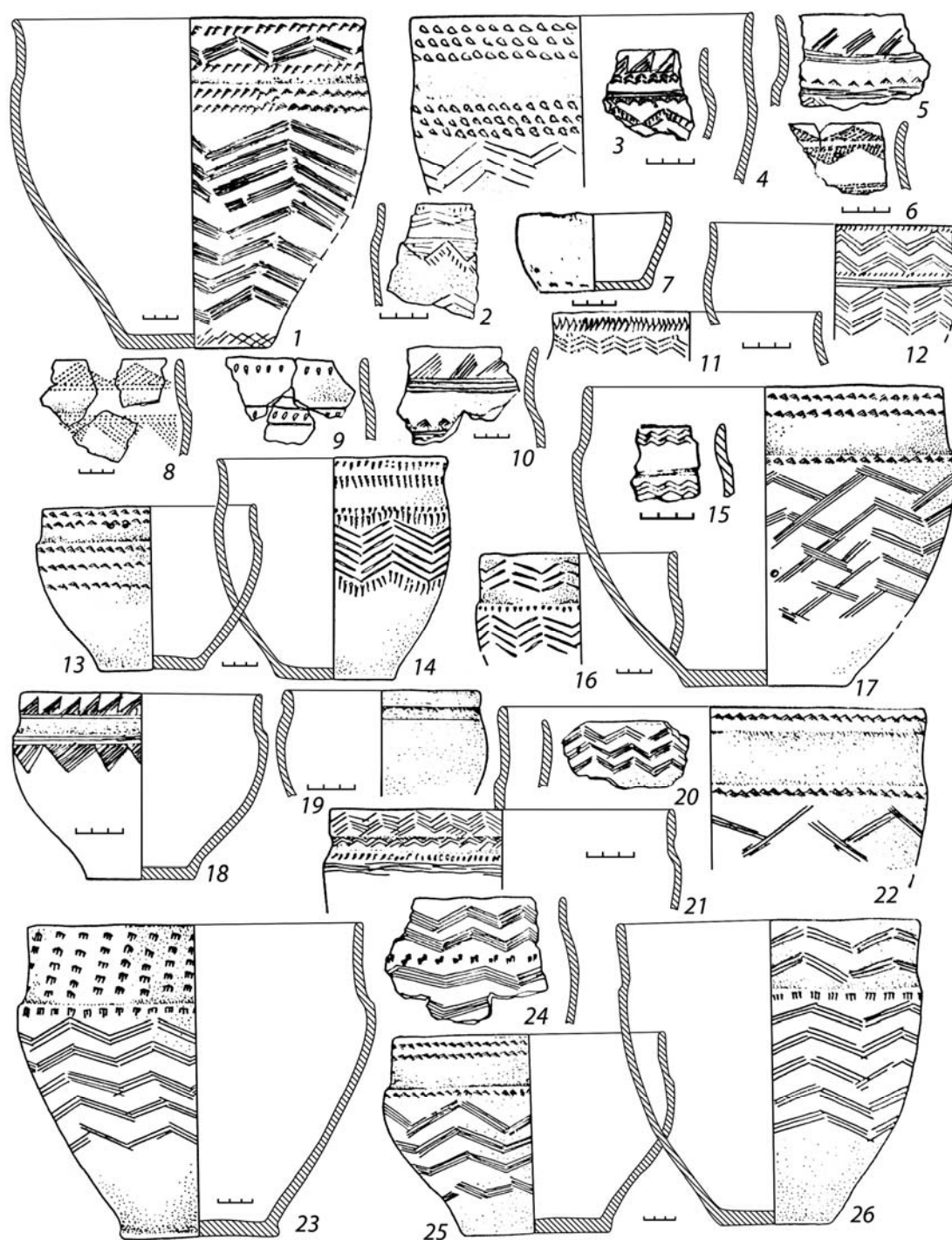


Рис. 2. Керамика алакульской культуры поселения Ук 3:
5, 7–10, 13–17, 23–26 — жилище 3; 1–2, 4, 6, 11–12, 18–22 — жилище 5в;
3 — слой (по В.И. Стефанову, О.Н. Корочковой [2000])

Таким образом, илестая глина, использованная при изготовлении рассматриваемой посуды, характеризуется наличием следующих естественных компонентов: 1) различное количество пылевидного кварцевого прозрачного, в основном окатанного песка, представленного фракциями до 0,1–0,3 мм, в небольшом количестве встречаются песчинки до 0,5–0,7 мм, редки включения до 1,0 мм; 2) отпечатки и, реже, хрупкие обломки или целые раковины речных мол-

В.В. Илюшина

люсков молочно-белого цвета размером от 0,2–0,6 до 4,0–6,5 мм, от единичных до 30–45 включений разного размера на 1 см²; 3) бурый железняк оолитовой формы размером от 0,1–0,8 до 1,0–3,5 мм; 4) железистые включения темно-коричневого цвета от 0,1–0,6 до 1,0–3,5 мм; 5) обломки лимонита размером 1,0–2,0 мм; 6) единичные окатанные охристые включения размером 0,5–3,3 мм; 7) обломки косточек размером от 0,5–1,5 до 3,0–6,0 мм или чешуи рыб (размер от 0,8–2,5 до 3,0–8,0 мм), зафиксированные в 30 образцах; 8) небольшое количество отпечатков или истлевших обрывков стеблей, листьев и корешков растений водного или околородного происхождения (отсутствует в 11 образцах) длиной от 1,0–4,0 до 6,0–9,0 мм. В одном из образцов зафиксирован отпечаток обрывка стебля растения длиной около 2,0 см, который был идентифицирован с хвощом; 9) редко встречаются окатанные комочки чистой глины (присутствуют в четырех образцах) размером от 0,3 до 0,8–1,0 мм; 7) единично представлены чешуйки слюды размером 0,2–0,5 мм (в одном образце).

Ожелезненная глина (13 образцов, или 18 %) по степени запесоченности может быть разделена на две основные группы — слабозапесоченные (ОГ 1) и запесоченные (ОГ 2). Информация по качественному составу естественных компонентов так же дана в обобщенном виде. В качестве естественных примесей в ожелезненной глине присутствуют: 1) различное количество кварцевого прозрачного и полупрозрачного в основном окатанного песка, размер включений варьируется от пылевидного в основном до 0,1–0,3 мм, редки фракции до 0,4–0,5 мм, единичны песчинки до 1,0–1,5 мм; 2) бурый железняк оолитовой формы от 0,2–0,7 до 1,0–2,0 мм; 3) железистые включения, легко разрушающиеся иглой, размером от 0,2–0,6 до 1,8–2,0 мм; 4) иногда встречаются листочки слюды пылевидные и до 0,8 мм. Кроме того, в некоторых образцах зафиксированы компоненты, в целом характеризующие глиноподобное сырье. К ним относятся: единичные окатанные комочки чистой глины размером до 0,5 мм, встреченные в двух образцах; обломки чешуи рыб размером 2,0–5,0 мм, также зафиксированные в двух образцах; отпечатки нерасщепленной вдоль волокон растительности длиной 2,0–4,0 мм — в одном образце. Вместе с тем отсутствие в сырье наряду с данными компонентами комплекса других составляющих илов и илистых глин (обломки раковин речных моллюсков, остатки и отпечатки обрывков водной и околородной растительности и др.) на данном этапе исследования позволяет предполагать, что сосуды были изготовлены из глин.

Внутри выделенных групп основных видов исходного пластичного сырья обнаруживаются некоторые отличия, связанные с различными количественными и качественными характеристиками естественных примесей, что позволяет предполагать различные места отбора сырья, хотя и предположительно в рамках одного района.

Распределение сосудов по особенностям исходного пластичного сырья из заполнения сооружений показало следующее (табл. 1). В жилище 3 отсутствует керамика, изготовленная из запесоченного сырья и минимален процент фрагментов из среднезапесоченной илистой глины. В то же время в жилищах 4 и 5в присутствуют сосуды, изготовленные на основе запесоченных илистой и ожелезненной глин, при этом в жилище 5в они составляют половину комплекса. Возможно, явное отличие керамики из заполнения жилища 5в объясняется небольшим количеством фрагментов относительно других сооружений.

Таблица 1

Особенности исходного пластичного сырья (распределение керамики по жилищам и слою)*

	Основные группы исходного пластичного сырья					Итого
	ИГ 1	ИГ 2	ИГ 3	ОГ 1	ОГ 2	
Жилище 3	10/71,4	2/14,3	—	2/14,3	—	14/100
4	15/62,5	1/4,2	4/16,6	3/12,5	1/4,2	24/100
5в	4/50	—	3/37,5	—	1/12,5	8/100
Слой и межжилищное пространство	11/42,3	6/23	3/11,5	5/19,2	1/4	26/100
<i>Итого</i>	40/55,5	9/12,5	10/13,9	10/13,9	3/4,2	72/100

* Здесь и далее в числителе — количество образцов, в знаменателе — процент от общего количества образцов из заполнения жилищ и слоя.

Керамический комплекс алакульской культуры поселения Ук 3

Отсутствие признаков предварительного высушивания и последующего дробления исходного сырья позволяет предположить, что оно использовалось в естественно увлажненном состоянии.

Составление формовочных масс (ступень 4). При составлении формовочных масс в качестве искусственных примесей к исходному пластичному сырью гончары поселения Ук 3 добавляли шамот, дресву кварцевую, дробленую раковину речных моллюсков, навоз жвачных животных, выжимку из навоза, органический раствор, кальцинированную кость.

Шамот таблитчатой, реже аморфной формы гончарами отбирался преимущественно размером от 0,5 до 3,5 мм, однако нередко в изломах фиксируются фракции как менее 0,5 мм, так и довольно крупные — до 6,0 мм. Концентрация шамота варьируется и составляет чаще всего 1:4 и 1:5, реже — 1:3 и 1:6, единично — 1:7 и менее.

Дресва, предположительно кварцевая, представлена прозрачным или полупрозрачным минералом, бесцветным, с красноватым или коричневатым оттенком, реже — белого цвета. Размер фракций в основном 0,5–2,9 мм, реже — 3,0–4,0 мм. Концентрация данного компонента по отношению к формовочной массе различна: 1:2, 1:4 и 1:6.

Для определения искусственно введенной примеси раковины речных моллюсков мы опирались на следующие признаки: 1) преобладание фракций размером от 1,0 до 4,0–6,0 мм; 2) достаточно высокая концентрация — 20–45 включений различного размера на 1 см²; 3) четкая геометрическая форма отпечатков и наличие перламутра на их стенках; 3) отсутствие комплекса признаков, характерных для илов или илистых глин, в состав которых раковина входит в качестве естественной примеси. Судя по сохранившимся обломкам и отпечаткам, размер включений раковины, входящей в состав формовочной массы, варьируется в пределах от 0,2–0,5 до 4,0–7,0 мм. Опираясь на подсчет включений в эталонных образцах, ее концентрацию по отношению к формовочной массе определили в пределах 1:4/5 и 1:6.

Кальцинированная кость представляет собой обломки молочно-белого цвета размером от менее 0,5 до 0,5–2,0 мм, редко встречаются включения до 3,0–4,0 мм. Концентрация кости по отношению к формовочной массе составляет 1:5/6.

Навоз жвачных животных в составе формовочной массы определен по наличию достаточно большого количества расщепленных листьев и стеблей травянистых растений размером до 1,5–1,8 мм, небольшого количества пустот от жидкой составляющей органической добавки, отсутствию четких налетов и пленочек.

Выжимка из навоза жвачных животных фиксируется по присутствию в изломах небольшого количества измельченных остатков стеблей растений размером от 0,2–0,3 до 1,0–1,5 мм, редко до 2,0–6,0 мм, иногда встречаются отпечатки семян. Кроме того, фиксируются отдельные или вокруг минеральной примеси трещиноватые и аморфные пустоты размером 0,5–3,0 мм со сглаженными стенками с сероватыми, серо-коричневыми налетами или без них. В некоторых образцах наблюдаются углистые пленочки или включения внутри пустот и на поверхности изломов. Встречаются рыхлые светло-коричневые комочки размером до 0,4–1,0 мм, связанные с выделениями из организма животных избыточных микроэлементов, входивших в состав растений [Бобринский, 1999, с. 19], и маслянистые пленочки.

Наличие органического раствора определяется по присутствию крупных аморфных (от 0,5 до 3,0 мм в диаметре) или удлиненных (до 4,0 мм) трещиноватых пустот, стеночки которых покрыты маслянистыми бесцветными, серыми, коричневыми или черными пленками или корочками, часто в сочетании с углистыми включениями как отдельными в виде стеклообразных кристалликов, так и в виде пленок, покрывающих некоторые поверхности изломов. Маслянистость или коричневатые корочки, которые сохраняются и в дополнительно обожженных образцах, несмотря на действие высоких температур, фиксируются также на поверхностях изломов, минеральной примеси, отпечатках от раковин речных моллюсков.

Таким образом, по сочетанию различных видов добавок с исходным сырьем были выделены следующие рецепты формовочных масс: исходное сырье + шамот + органический раствор; исходное сырье + шамот + выжимка из навоза; исходное сырье + шамот + дробленая раковина + органический раствор; исходное сырье + шамот + кость + органический раствор; исходное сырье + шамот + кость + выжимка из навоза; исходное сырье + шамот + навоз жвачных животных; исходное сырье + выжимка из навоза; исходное сырье + дресва кварцевая + шамот + выжимка из навоза; исходное сырье + дресва кварцевая + выжимка из навоза (?).

В.В. Илюшина

Распределение в заполнениях жилищ сосудов, изготовленных по выделенным рецептурам формовочных масс, показало некоторые особенности (табл. 2). Так, в жилище 5в отсутствует керамика, изготовленная по рецептам с добавлением дробленой раковины речных моллюсков, но при этом только в нем встречены сосуды, в формовочной массе которых в качестве компонента отмечается кальцинированная кость. Дресва как компонент формовочной массы фиксируется только во фрагментах, обнаруженных в слое и межжилищном пространстве.

Таблица 2

Рецептуры формовочной массы (распределение керамики по жилищам и слою)*

	3	4	5в	Слой и межжилищное пространство	Итого
ИС + Ш + ОР	4/28,6	9/37,5	4/50	14/54	31/43
ИС + Ш + В	6/42,9	9/37,5	1/12,5	5/19,2	21/29,2
ИС + Ш + ДР + ОР	3/21,4	5/20,8	—	4/15,3	12/16,6
ИС + Ш + К + ОР	—	—	2/25	—	2/2,8
ИС + Ш + К + В	—	—	1/12,5	—	1/1,4
ИС + Ш + Н	1/7,1	—	—	—	1/1,4
ИС + В	—	1/4,2	—	—	1/1,4
ИС + Д + Ш + В	—	—	—	2/7,7	2/2,8
ИС + Д + В	—	—	—	1/3,8	1/1,4
<i>Итого</i>	14/100	24/100	8/100	26/100	72/100

* ИС — исходное пластичное сырье; Ш — шамот; ОР — органический раствор; Н — навоз жвачных животных; В — выжимка из навоза; К — кость; Д — дресва кварцевая; ДР — дробленая раковина.

При составлении формовочных масс в качестве органического компонента гончары на поселении Ук 3 чаще всего использовали органический раствор (65,3 %), реже — выжимку из навоза жвачных животных (33,3 %); единично зафиксирован навоз жвачных животных (1,4 %).

С целью выявления технологических традиций изготовления керамики населением алакульской культуры анализу подвергался и шамот, входящий в состав формовочных масс (табл. 3). По окрашенности фракций и зафиксированным естественным примесям шамот зачастую сходен с основным черепком. Редко встречаются включения кремового оттенка, что характерно для обожженных сосудов, изготовленных из нежелезненных глин. В качестве искусственных примесей в сосудах, вышедших из употребления и раздробленных, отмечены: шамот, чаще всего в сочетании с раковиной или дресвой; раковина речных моллюсков (невозможно определить, искусственная это примесь или естественная); органика в виде отдельных пустот и отпечатков растительности; дресва, представленная тальком, слюдой или кварцем; кальцинированная кость. Зачастую в изломах фрагментов фиксируется шамот, полученный при дроблении сосудов, формовочная масса которых была составлена по разным рецептам.

Фиксирующиеся зерна шамота таблитчатой формы довольно часто имеют хорошо заглаженные и, иногда, лощеные поверхности. В четырех образцах наблюдаются единичные включения с поверхностями, покрытыми белесой корочкой, которая предположительно свидетельствует о специальной обработке сосудов, из которых был изготовлен данный шамот. В одном случае на фракции шамота зафиксирован орнамент, представляющий оттиск уголка штампа.

В целом правомерно предполагать, что исследованные сосуды изготавливались на территории поселка. Об этом может свидетельствовать преобладающая рецептура формовочных масс вышедших из употребления и раздробленных сосудов, составленная на основе шамота. Вместе с тем достаточно велико количество фрагментов с примесью в шамоте дресвы, и в данном случае интересно соотношение этих экземпляров из жилищ и межжилищного пространства и слоя.

Проведенный анализ, на наш взгляд, дает основание говорить о том, что по мере продвижения групп населения алакульской культуры в лесостепное Притоболье, возможно, с территорий, где в формовочные массы в основном вводилась дресвяная добавка (например, Центрального Казахстана), изменялась традиция составления формовочных масс. Проследить же этот процесс удастся лишь с привлечением данных микроскопического анализа керамических комплексов других поселений.

**Распределение фрагментов из заполнения жилищ и слоя
по особенностям состава шамота**

Искусственная примесь в составе шамота	3	4	5в	Слой и межжилищное пространство
Шамот	12/85,7	20/83,3	6/75	22/84,6
Дресва (кварц, слюда, тальк)	11/78,6	12/50	3/37,5	5/19,2
Раковина	7/ 50	12/50	5/62,5	13/50
Кальцинированная кость	—	1/4,1	2/25	—
<i>Итого</i>	14/100	24/100	8/100	26/100

По ряду обстоятельств не удалось получить исчерпывающую информацию по таким важным ступеням гончарного производства, как *конструирование начина и полого тела, а также формообразования сосудов (ступени 5–7)*. По единичным изломам можно лишь предполагать, что начини изготавливались в соответствии с донно-емкостной программой. В качестве «строительных элементов» для конструирования как начинов, так и полого тела использовались небольшие глиняные лоскуты, наращиваемые по траектории, близкой к спиралевидной.

Способы механической обработки поверхностей (ступень 8). Обработка поверхностей изделий первоначально осуществлялась способом простого заглаживания гребенчатым штампом, шпателями, гальками. Следы от данных инструментов зафиксированы на внешней поверхности 66 сосудов и у 55 экземпляров на внутренней. Следы от штампа шириной около 2,0–3,0 см представляют собой равномерные бороздки, внутри которых фиксируются тонкие риски. Следы, предположительно оставленные шпателем, представлены неравномерными бороздками и рисками. Единичны сосуды, обработка которых производилась только инструментами с эластичной рабочей поверхностью. На поверхностях незначительного числа сосудов фиксируется сочетание различных инструментов при заглаживании стенок. На поверхностях большинства изделий (у 64 сосудов на внешней поверхности, 40 — на внутренней) зафиксировано уплотнение орудием с твердой гладкой рабочей поверхностью, которое производилось после первичной обработки и нанесения орнамента. Ряд экспериментов по уплотнению подсушенной поверхности глиняных изделий, сравнение полученных эталонов с поверхностями керамики анализируемого комплекса позволяют предположить, что оно осуществлялось костяным орудием.

Придание прочности и устранение влагопроницаемости стенок сосудов (ступени 9, 10) достигалось путем термической обработки. Большая часть сосудов имеет двух- или трехцветную окрашенность — осветленный слой фиксируется только с внешней либо и с внешней и с внутренней стороны. Эти группы сосудов количественно составляют от 4,1 до 30,6 %. Другие группы сосудов имеют однотонную темно-серую окрашенность изломов, либо осветленные поверхности и темно-серую сердцевину, либо сплошной осветленный излом (4,1; 14 и 4,1 % соответственно).

Анализ цветовой характеристики изломов сосудов показывает, что они обжигались в различных условиях — восстановительной, окислительной и смешанной окислительно-восстановительной среды. Сосуды, имеющие двух- или трехцветную окрашенность изломов, испытывали непродолжительное действие температур каления, о чем свидетельствует ширина осветленных слоев (как правило, около 0,5–2,0 мм). После достижения температур каления часть сосудов быстро извлекалась из обжигового устройства, что фиксируется по четкой границе между осветленными слоями и темно-серой сердцевиной, другие оставались остывать в обжиговом устройстве, на что указывает размытая граница между цветовыми слоями. Отсутствие археологических данных о наличии у алакульцев — обитателей поселения Ук 3 специальных обжиговых устройств позволяет предположить, что обжиг производился в простых кострищах или очагах.

Орнаментация изделий (12-я необязательная ступень). Мы провели статистический анализ керамики с учетом 69 сосудов (целых и по шейкам) по морфологическим признакам: форма сосуда — горшечная, горшечно-баночная, баночная и срез венчика — плоский, округлый, скошенный наружу (табл. 4); а также элементам орнамента (табл. 5).

Орнаментировались сосуды чаще всего гребенчатым штампом (68,1 %) в технике протаскивания (34,8 %), вдавления уголко́м штампа (47,8 %), штампования (18,8 %), реже использовался гладкий штамп или стержень, которыми выполнялись орнамента в технике штампования или прочерчивания (23,2 %). Немногочисленны неорнаментированные сосуды (8,7 %). Основ-

ные элементы декора на сосудах алакульской культуры поселения Ук 3 — горизонтальные линии (одно- или многорядные), горизонтальный зигзаг, оттиски уголком штампа, различные вдавления; менее распространены такие элементы, как треугольники, наклонные оттиски (ребенчатый штамп или протаскивание), валики, меандр, «ковровый орнамент», вертикальная елочка, желобки, ямки, сетка.

Таблица 4

Морфологические признаки сосудов алакульской культуры поселения Ук 3

Форма сосуда	Кол-во/%	Срез венчика	Кол-во/%
Горшечная 	38/55	Плоский 	20/29
Горшечно-баночная 	29/42	Округлый 	48/69,6
Баночная 	2/3	Скошенный наружу 	1/1,4

Таблица 5

Элементы орнамента на сосудах алакульской культуры поселения Ук 3

	Кол-во	%
Оттиски уголком ребенчатого штампа	33	47,8
Горизонтальный зигзаг в технике протаскивания ребенчатым штампом	22	31,9
штампования ребенчатым штампом	9	13
штампования или прочерчивания гладким штампом	4	5,8
Вдавления	10	14,5
Горизонтальные линии в технике протаскивания ребенчатым штампом	12	17,4
штампования ребенчатым штампом	9	13
штампования или прочерчивания гладким штампом	14	20,3
Наклонные оттиски (ребенчатый штамп, протаскивание)	7	10
«Валики»	4	5,8
«Бахрома»	2	3
Треугольники	9	13
Меандр	1	1,4
«Ковровый орнамент»	1	1,4
Вертикальная елочка	6	8,7
Желобки	1	1,4
Ямки	7	10
Сетка	1	1,4
Лента	1	1,4

В целом преобладание сосудов, на которых орнамент нанесен ребенчатым штампом в технике протаскивания и вдавления уголком, а основными элементами узора являются горизонтальные линии и зигзаг, оттиски уголком штампа, отличает керамику поселения Ук 3 от комплексов алакульской культуры с территории Казахстана и лесостепного Притоболья. По описаниям, статистическим таблицам и рисункам керамики с поселений Язево I, Камышное I, приведенным Т.М. Потемкиной [1985, с. 30–127], можно судить о том что данные элементы орнамента и техника его нанесения иногда встречаются в комплексах алакульской культуры. Оформленный подобным образом сосуд присутствует в комплексе Хрипуновского могильника [Матвеев, 1998, с. 266–267].

Керамический комплекс алакульской культуры поселения Ук 3

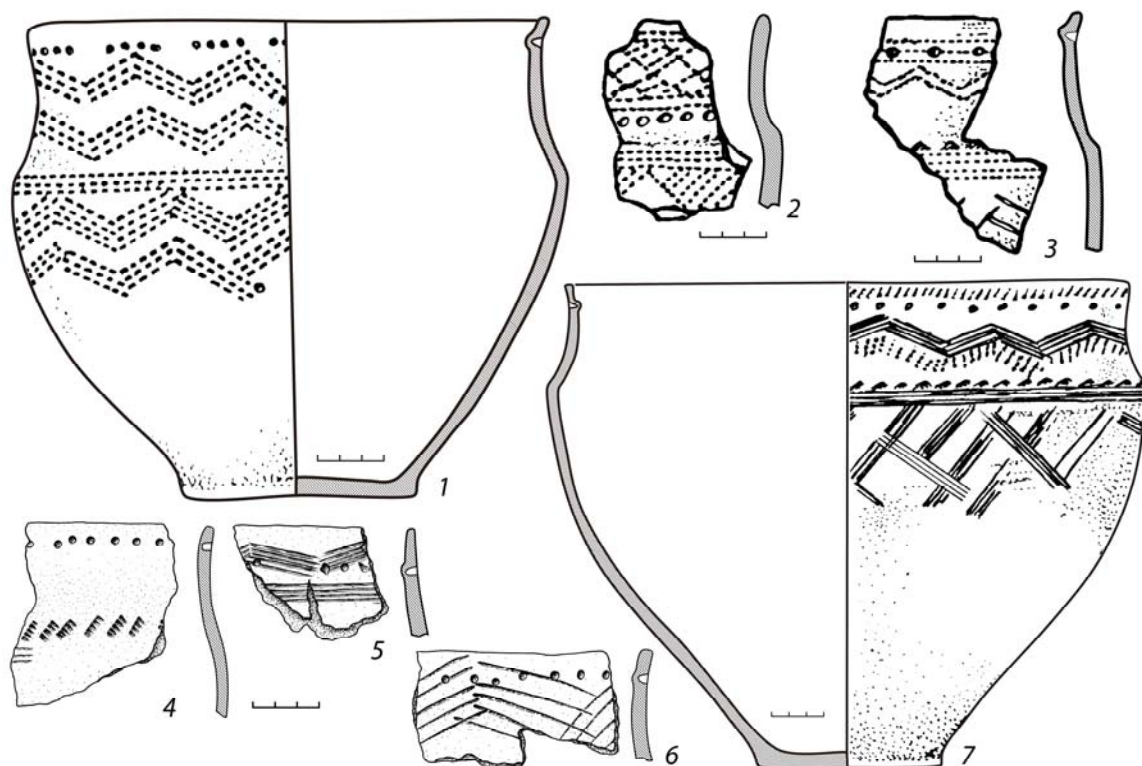


Рис. 3. Керамика алакульской культуры поселения Ук 3:
1, 3–5, 7 — жилище 4; 2, 6 — слой (по В.И. Стефанову, О.Н. Корочковой [2000])

Не характерно для алакульской орнаментации также нанесение ямок по краю шейки (рис. 3), которые в двух случаях сгруппированы по четыре и три и расположены в один ряд, — этот элемент орнамента является специфичным для керамики коптыковской культуры Нижнего Притоболья. Из немногочисленных фрагментов с ямочными вдавлениями большая часть происходит из заполнения жилища 4 (5 экз.), другие обнаружены в слое и межжилищном пространстве (2 экз.). Следует отметить, что, несмотря на внешние отличия данных сосудов, которые можно было бы отнести к коптыковским древностям (техника нанесения и элементы орнамента, плавная профилировка сосудов, тонкостенность), по другим технологическим характеристикам они не выделяются из общего комплекса.

Что касается технологических особенностей керамического комплекса поселения Ук 3, то они ярко выступают в сравнении с традицией составления формовочных масс гончарами алакульской культуры поселений Центрального Казахстана, где рецепты преимущественно основаны на добавлении гранитной и гранитно-гнейсовой дресвы в сочетании с органикой [Кузнецова, Тепловодская, 1994, с. 111–163]. Появление здесь керамики с примесью шамота связывают с проникновением инокультурных групп населения [Там же, с. 156]. На наш взгляд, такие, несвойственные керамическому производству алакульской культуры Центрального Казахстана рецептуры формовочных масс с добавлением шамота могут свидетельствовать и о взаимодействии между самими алакульскими группами населения, но с различных территорий.

При сравнении основных искусственных примесей в формовочной массе керамики комплексов лесостепного Притоболья, выделенных Т.М. Потемкиной в результате визуального анализа, явных отличий керамического комплекса поселения Ук 3 не обнаруживается: преобладающей добавкой так же выступает шамот, реже — дресва, песок и раковина речных моллюсков [Потемкина, 1985, с. 42–45, 111–117]. А.В. Матвеев при анализе керамического комплекса Чистолембяжского и Хрипуновского могильников отмечал наличие более значительного количества сосудов с примесью талька, чем с добавкой шамота [1998, с. 257–258]. В то же время следует подчеркнуть, что при визуальном анализе керамики достаточно велика вероятность ошибки при выделении дресвы (тальк, слюда, кварц и др.) как отдельной добавки, так как она зачас-

тую попадает в формовочную массу вместе с шамотом, в котором дресва содержится в качестве искусственной примеси. Поэтому необходим более тщательный микроскопический анализ каждого компонента формовочной массы.

Таким образом, полученные аналитические данные в целом демонстрируют традиционность навыков производства керамики населения алакульской культуры поселения Ук 3. В качестве исходного пластичного сырья гончарами в основном отбирались илистые глины, реже — ожелезненные глины. При составлении формовочных масс преимущественно использовались шамот, органический раствор, выжимка из навоза, реже — дробленая раковина речных моллюсков, кальцинированная кость, дресва кварцевая, навоз жвачных животных. Способом простого заглаживания чаще всего гребенчатым штампом, шпателями и, реже, инструментами с эластичной рабочей поверхностью производилась первичная обработка поверхностей, после которой внешняя, а нередко и внутренняя стенки сосудов уплотнялись, скорее всего, костяным шпателем. После первичной обработки поверхностей на изделия наносился орнамент в различной технике, чаще всего гребенчатым штампом. Обжиг сосудов производился, по всей видимости, в простых кострищах или очагах. Полученные нами данные в целом коррелируются с имеющимися результатами визуального анализа керамики алакульской культуры поселений лесостепного Притоболья.

Работа выполнена при финансовой поддержке РФФИ, грант № 12-06-31044 «Динамика гончарного производства у населения эпохи бронзы в лесостепной зоне Западной Сибири».

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

- Бобринский А.А.* Гончарство Восточной Европы: Источники и методы изучения. М.: Наука, 1978. 272 с.
- Бобринский А.А.* Гончарная технология как объект историко-культурного изучения // Актуальные проблемы изучения древнего гончарства. Самара: Изд-во СамГПУ, 1999. С. 5–109.
- Бобринский А.А., Васильева И.Н.* О некоторых особенностях пластического сырья в истории гончарства // Проблемы древней истории Северного Прикаспия. Самара: Изд-во СамГПУ, 1997. С. 193–217.
- Васильева И.Н.* Сравнительный анализ технологии керамики Съезжинского и I–II Хвалынских могильников // РА. 2005. № 3. С. 76–84.
- Генинг В.Ф., Стефанов В.И.* Поселения Черноозерье I, Большой Лог и некоторые проблемы бронзового века лесостепного Прииртышья // Памятники древней культуры Урала и Западной Сибири. Екатеринбург: Наука, 1993. С. 67–111.
- Глушков И.Г.* Керамика как археологический источник. Новосибирск, 1996. 328 с.
- Ермолаева А.С., Тепловодская Т.М.* Керамический комплекс из федоровских погребений Восточно-Казахстанского Прииртышья // Проблемы реконструкции хозяйства и технологий по данным археологии. Петропавловск: Отдел «Археология северного Казахстана» ИА НАН РК, 1993. С. 89–100.
- Зах В.А.* Поселок древних скотоводов на Тоболе. Новосибирск: Наука, 1995. 96 с.
- Илюшина В.В.* Технология изготовления посуды федоровского поселения Черемуховый Куст // Культура как система в историческом контексте: Опыт Западно-Сибирских археолого-этнографических совещаний. Материалы XV Междунар. Зап.-Сиб. археол.-этногр. конф. Томск: Аграф-Пресс, 2010. С. 173–176.
- Корякова Л.Н., Стефанов В.И., Стефанова Н.К.* Проблемы методики исследования древних памятников и культурно-хронологическая стратиграфия поселения Ук 3. Препринт. Свердловск: Изд-во ИИА УрО РАН, 1991. 72 с.
- Кузнецова Э.Ф., Тепловодская Т.М.* Древняя металлургия и гончарство Центрального Казахстана. Алматы: Гылым, 1994. 207 с.
- Матвеев А.В.* Первые андроновцы в лесах Зауралья. Новосибирск: Наука, 1998. 417 с.
- Потемкина Т.М.* Бронзовый век лесостепного Притоболья. М.: Наука, 1985. 376 с.
- Софеев О.В.* Андроновская керамика поселения Каргат-6 и некоторые вопросы технологии // Древняя керамика Сибири: Типология, технология, семантика. Новосибирск, 1990. С. 89–99.
- Стефанов В.И., Корочкова О.Н.* Андроновские древности Тюменского Притоболья. Екатеринбург: Полиграфист, 2000. 108 с.

Тюмень, ИПОС СО РАН
vika_tika@mail.ru

Subject to introduction into a scientific circulation being new data on methods of pottery production of the Alakul culture, basing on materials from the settlement of Uk-3. Resulting from technical and technological pottery analysis, subject to specification being traditions of selecting and preparing plastic feedstock, making molding mixtures, articles' surfacing, and pots' baking.

Low Tobol basin, settlement of Uk-3, the Alakul culture, pottery, technical and technological analysis, ornamentation, statistical analysis.