

## АРХЕОЛОГИЯ

# ГОНЧАРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО КОЗЛОВСКОЙ КУЛЬТУРЫ ПО МАТЕРИАЛАМ ПОСЕЛЕНИЯ МЕРГЕНЬ 7

**В.В. Илюшина, Д.Н. Еньшин**

*Рассмотрен керамический комплекс козловской культуры поселения Мергень 7, расположенного на территории Нижнего Приишимья, с точки зрения технологии изготовления посуды. В результате технико-технологического анализа выявлены гончарные традиции населения поселка. На основании анализа и корреляции полученных данных с комплексом информации по сопредельным территориям определены векторы культурных и хозяйственных связей козловского населения.*

**Нижнее Приишимье, поселение Мергень 7, козловская культура, сосуд «маханджарско-атбасарского» облика, керамика, технико-технологический анализ.**

Изучение новых памятников, расположенных в Мергенском археологическом микрорайоне, актуализировало вопросы культурно-хронологического развития неолита Нижнего Приишимья [Зах, 2009]. Ввиду малочисленности и разрозненности источников разработанные к настоящему времени концепции эволюции неолитических культур носят достаточно схематичный характер, а детальный анализ материалов, полученных за последние годы, позволяет существенно дополнить и уточнить их. В данном случае речь пойдет о комплексе керамики из жилища 1 поселения Мергень 7, расположенного на северо-восточном берегу оз. Мергень в Нижнем Приишимье.

Ранее одним из авторов настоящей работы был подробно проанализирован комплекс керамики, полученный при исследовании сооружения [Еньшин, 2015]. Кратко остановимся на основных выводах. Исследование декора на сосудах, включая особенности орнаментов, техник нанесения узора и сочетание их на одном сосуде, композиционное построение орнамента, и сравнение результатов с данными по другим памятникам Зауралья позволили отнести комплекс к козловской археологической культуре и считать его маркером восточной границы ее ареала. Особенностью мергенской керамики является наличие двух морфологических групп изделий — сосудов баночной формы и слабопрофилированных горшков, не характерных для козловского гончарства на других территориях. Кроме того, в комплексе есть сосуды, одни из которых орнаментированы исключительно в прочерченно-накольчатой технике, другие — в сочетании с гребенчатыми узорами. Отметим, что подобные материалы разделяются исследователями на две хронологические группы, где посуда, украшенная гребенчатым штампом, априори считается более поздней [Ковалева, Ивасько, 1991]. Анализ планиграфического и стратиграфического залегания дал основание говорить об одновременности охарактеризованных групп изделий и монолитности всего комплекса керамики.

Исходя из всех полученных данных и судя по присутствию в коллекции сосуда, близкого по облику к изделиям маханджарского и (или) атбасарского типа (обнаружен в виде развала на дне изученного сооружения), Д.Н. Еньшин выделил два наиболее вероятных вектора связей носителей козловской традиции в Нижнем Приишимье: западный (Нижнее Притоболье) и южный (Северный Казахстан, Тургайский прогиб) [2015].

Таким образом, следующей ступенью в изучении материала, поиска подтверждений или опровержений данных выводов, а также тезиса о монолитности комплекса несмотря на различия в морфологии и орнаментации сосудов стало выявление особенностей гончарства неолитического населения поселка.

Технико-технологическому изучению керамики поселка предшествовала работа по разделению материала на основные группы по особенностям орнаментации. Подробный анализ элементов и композиционного построения орнамента на сосудах козловской культуры поселения Мергень 7 проводился ранее [Еньшин, 2015], поэтому остановимся лишь на общих моментах. В целом сосуды, по которым были получены технологические данные, по особенностям нанесения орнамента делятся на три группы. Группу I составляют 34 сосуда. Это посуда баноч-

## Гончарное производство населения козловской культуры поселения Мергель 7

ной и, реже, горшечной формы, орнаментированная стержневидными орудиями в техниках накола, отступания и прочерчивания. Один сосуд, включенный в данную группу, не орнаментирован (рис. 3, 1–4, 9). Группа II немногочисленна, составляет всего 14 изделий. Это сосуды в основном горшечной формы, реже — баночной, украшенные в технике «шагания» и печатания гребенчатым и предположительно гладким штампом, естественными орнаментами, скорее всего челюстями животных, в сочетании с элементами орнамента, выполненными в техниках накола и прочерчивания (рис. 3, 5, 6, 8). В эту же группу включен сосуд, орнаментированный так называемым составным орудием с эластичным рабочим краем. Под составными орудиями подразумеваются основы различных форм, на которые в несколько витков намотан шнур, являющийся рабочей частью орнамента [Дубовцева, 2011, с. 21].

Кроме того, особо (группа III) выделен сосуд, близкий по морфологическим, технологическим и орнаментальным особенностям маханджарским изделиям, получившим распространение на территории Тургайского прогиба [Шевнина, 2008, с. 267; 2012, с. 21], и атбасарским материалам Северного Казахстана [Зайберт, 1992, с. 98–100]. Изделие имеет слабопрофилированную горшечную форму, приостренное дно и округлый срез венчика, слегка вогнутый вовнутрь, орнаментированный косыми оттисками гребенки (рис. 3, 10). Бордюрная зона оформлена горизонтальными линиями из оттисков гребенчатого штампа, а узор представлен горизонтальными рядами «шагающей» гребенки по тулову, разделяющими верх и низ сосуда. Верхняя и нижняя части украшены вертикальными с небольшим наклоном рядами «шагающей» гребенки.

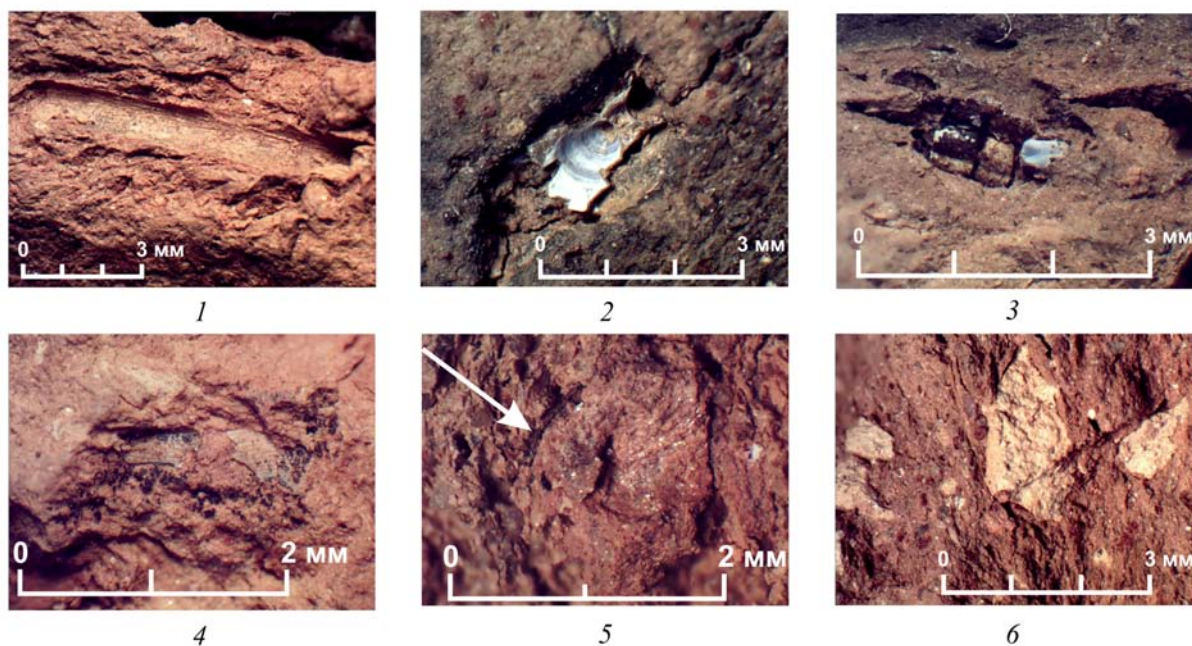
Таким образом, проанализировано 49 сосудов. Исследование проводилось с использованием историко-культурного подхода к изучению древней керамики, разработанного А.А. Бобринским, и выделенной им структуры гончарного производства [1978; 1999, с. 9–11]. С целью более строгого определения степени ожелезненности исходного пластичного сырья и характера искусственных и естественных примесей небольшие обломки каждого экземпляра были нагреты в муфельной печи до 850 °С.

Технико-технологический анализ керамики осуществлялся в рамках выделенных трех групп сосудов. В связи с тем что данные, полученные при изучении навыков работы гончаров на всех стадиях и ступенях гончарного производства, в основном сходны, их характеристика дана в обобщенном виде. Особенности гончарной технологии каждой группы сосудов представлены в таблицах.

*Отбор, добыча и подготовка исходного сырья (ступени 1–3).* По изученному материалу выявлено три вида ИПС — ил, илестые глины и глины [Васильева, 2011б, с. 104; 2013, с. 74].

Применение ила отмечено по изломам лишь одного изделия (2 %). В качестве естественной примеси этот вид сырья содержит кварцевый песок в основном менее 0,1 мм и единичные включения до 0,5 мм, включения бурого железняка оолитовой формы размером до 1,0 мм, обломки чешуи и косточек рыб размером от 0,6–2,0 до 5,0 мм, а также отпечатки обрывков растительной ткани и нитевидных растений (водорослей) длиной от 0,5–2,0 до 10,0 мм в средней концентрации (5–10 отпечатков на 1 см<sup>2</sup>). Судя по количеству песка ил относится к разряду «жирных» или слабозапесоченных.

В абсолютном большинстве случаев зафиксировано использование илистых глин (47 сосудов — 96 %). Данный вид сырья содержит окатанный и полуокатанный кварцевый песок с размером частиц в основном от менее 0,1 до 0,1–0,2 мм, реже — от 0,3–0,5 до 0,8–1,7 мм. В сырье значительной части изделий зафиксированы окислы железа в виде округлых включений рыжего цвета, мягких, легко разрушающихся иголкой, размером от 0,1–0,4 до 1,2 мм (от 2–5 до 15–30 включений, единично — до 50 частиц на 1 см<sup>2</sup>), а также единичные включения оолитового бурого железняка размером от 0,8 до 4,5 мм. Отличием илистых глин от ила является единичность отпечатков растительности размером в основном не более 2,0–3,0 мм, редко — до 5,0–10,0 мм (рис. 1, 1). В изломах 16 сосудов зафиксированы обломки косточек и чешуи рыб размером от 0,5–5,0 мм до 2,0 см (рис. 1, 2–4). Единичны окатанные комочки чистой глины размером 1,0–1,5 мм. В результате исследования обнаружена разная степень запесоченности илистых глин. Слабозапесоченное ИПС (1 сосуд — 2 %) содержит незначительное количество песка размером 0,1–0,2 мм (не более 20–30 включений на 1 см<sup>2</sup>). Среднезапесоченное ИПС (38 сосудов — 77,5 %) содержит песок размером до 0,1–0,2 мм, реже — 0,3 мм (до 70–80 включений на 1 см<sup>2</sup>), встречаются песчинки размером 0,4–0,6 мм (3–9 включений на 1 см<sup>2</sup>), единично — 1,0–1,7 мм. В сильнозапесоченном ИПС (8 сосудов — 16,3 %) основной размер песчинок — 0,1–0,3 мм (более 100 включений на 1 см<sup>2</sup>), часто фиксируются частицы размером 0,4–0,5 мм (до 10–13 включений на 1 см<sup>2</sup>), единично — 0,8–1,2 мм.



**Рис. 1.** Микроснимки естественных (1–4) и искусственных примесей (5, 6) в исходном пластичном сырье и формовочных массах сосудов:  
 1 — отпечаток растительности; 2–4 — обломки косточек и чешуи рыб; 5 — шамот, в состав которого входит тальк;  
 6 — шамот из слабожелезненного сырья.

Глина, использовавшаяся в качестве ИПС, зафиксированная по изломам одного сосуда (2 %), содержит в качестве естественной примеси окатанные и остроугольные включения кварцевого песка размером от 0,1–0,2 до 2,0–3,5 мм в концентрации не менее 1:3. На естественный характер данной примеси указывает наличие в неровностях граней включений кварца частиц того же сырья, из которого изготовлен сосуд [Бобринский, 1978, с. 82]. Данный вид ИПС можно отнести к разряду «тощих» или сильнозапесоченных глин.

Следует отметить, что в абсолютном большинстве случаев использовалось среднежелезненное ИПС [Цетлин, 2006, с. 421–425; Munsell, 1992]. В то же время из общего количества исследованных образцов выделяется сосуд, для изготовления которого применялась слабожелезненная илистая глина.

Основываясь на качественном составе естественных примесей в ИПС (в частности, наличии или отсутствии железистых включений), степени запесоченности и соотношении размерности включений песка, а также учитывая степень его ожелезненности, выделены 1 вариант ила (И-1), 6 вариантов илистых глин (ИГ-1, ИГ-2 и т.д.) и 1 вариант глины (Г-1). Различия данных вариантов ИПС, на наш взгляд, связаны с разными районами и местами его добычи [Бобринский, 1999, с. 25–26].

Соотношение выделенных групп сосудов и полученных технологических данных по особенностям ИПС (табл. 1) показало, что ил и все разнообразие выделенных вариантов илистых глин использовались для изготовления посуды группы I. По сосудам группы II выявлено только два варианта илистых глин, которые в то же время наиболее часто применялись и гончарами, изготавливавшими посуду группы I. Отметим также достаточно высокий процент сосудов группы II, выполненных из сильнозапесоченной илистой глины ИГ-6. Глина зафиксирована только на изломах сосуда группы III, т.е. изделия «маханджарско-атбасарского» облика.

Отсутствие признаков предварительного высушивания и дробления ИПС (нерастворившиеся комочки глины, линзы разной цветности, следы дробления естественных примесей и др.) позволяет говорить об использовании всех выделенных видов сырья в состоянии естественной влажности.

Таблица 1

## Соотношение основных групп сосудов и вариантов ИПС

Вид ИПС	Группа I	Группа II	Группа III
И-1	1/2,9*	—	—
ИГ-1	1/2,9	—	—
ИГ-2	1/2,9	—	—
ИГ-3	1/2,9	—	—
ИГ-4	2/5,9	—	—
ИГ-5	25/73,6	9/64,3	—
ИГ-6	3/8,9	5/35,7	—
Г-1	—	—	1/100
Всего сосудов	34/100	14/100	1/100

\* Здесь и далее в числителе — количество сосудов, в знаменателе — % от общего количества сосудов.

*Составление формовочных масс (ступень 4).* По исследованному материалу зафиксированы следующие искусственные примеси: шамот, шерсть и волос животных и органические растворы.

Шамот гончарами не подвергался калибровке. В ряде случаев размер его зерен имел верхний предел не более 3,0–4,0 мм. Однако в изломах большинства сосудов размер частиц шамота варьируется от менее 0,5 до 5,0–6,0 мм, иногда — до 8,0–10,0 мм. Концентрация шамота в формовочной массе изделий различна и составляет чаще всего 1:4/5 (79,6 %), редко — 1:6 (12,3 %), 1:7 (4,1 %), 1:8 (2 %). В одном случае он представлен единичными включениями (2 %).

Корреляция концентрации шамота и выделенных групп сосудов не выявила каких-либо закономерностей. Можно отметить лишь, что единичные включения представлены в сосуде группы III. В то же время соотношение групп сосудов и особенностей размерности шамота показало, что шамот с максимальным размером до 4,0 мм зафиксирован в изломах половины сосудов группы II (табл. 2). В группе I шамот такой размерности обнаружен в изломах 10 изделий. Подчеркнем также, что только в сосуде группы III размер шамота не превышает 1,5 мм.

Таблица 2

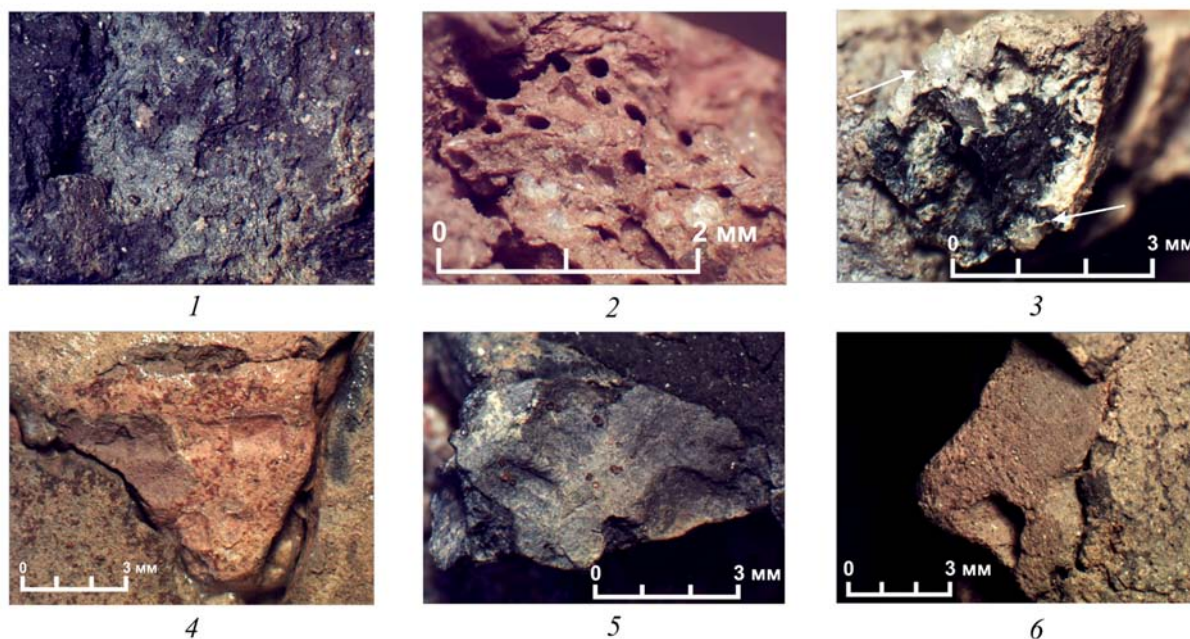
## Соотношение основных групп сосудов и размерности шамота

	Шамот не более 1,0–1,5 мм	Шамот менее 4,0 мм	Шамот до 5,0 мм и более	Всего сосудов
Группа I	—	10/29,4	24/70,6	34/100
Группа II	—	7/50	7/50	14/100
Группа III	1/100	—	—	1/100
Всего сосудов	1/2	17/34,7	31/63,3	49/100

В подавляющем большинстве случаев в формовочной массе сосудов зафиксированы следы органических растворов, которые характеризуются маслянистыми пленочками, чаще бесцветными, реже сизыми, сероватыми, черными (рис. 2, 1). Иногда налеты «сухие» сизого или коричневого цвета. Данные пленочки и налеты наблюдаются на поверхности минеральных включений, отдельных участках изломов, а также в пустотах аморфной формы или в виде вытянутых трещин размером от 0,5–2,0 до 6,0 мм. Следует подчеркнуть, что пустоты и пленки фиксируются по всей толще черепка и не связаны с проникновением нагара в поверхностные поры сосудов.

Единично отмечены шерсть и волос животных в виде отдельных волосков и пучков (рис. 2, 2), включения округлые в сечении, диаметром 0,1–0,2 мм, длиной до 3,0 см [Шевнина, 2012, с. 21–22]. Концентрация данной примеси незначительна.

Таким образом, по сочетанию различных искусственных компонентов с исходным пластичным сырьем выделено четыре рецепта составления формовочных масс (табл. 3): «ил + шамот + органический раствор» (1 сосуд — 2 %); «илистая глина + шамот + органический раствор» (45 сосудов — 92 %); «илистая глина + шамот» (4 сосуда — 4 %); «глина + шамот + шерсть + органический раствор» (1 сосуд — 2 %).



**Рис. 2.** Микроснимки искусственных примесей в составе формовочных масс сосудов:  
 1 — следы органического раствора; 2 — каналцы от выгоревшей шерсти в составе формовочной массы сосуда «маханджарско-атбасарского» облика; 3 — шамот, в состав которого входят неокатанные включения кварца (дресва?), в формовочной массе «классического» сосуда козловской культуры; 4, 5 — отпечатки гребенчатого штампа на поверхностях включений шамота; 6 — следы наколов на поверхности включения шамота.

Представленная табл. 3 демонстрирует, что среди гончаров, изготавливавших сосуды групп I и II, массово была распространена традиция составления формовочных масс на основе добавления к илистой глине шамота и органических растворов. В то же время лишь по сосудам группы I зафиксированы рецепты без использования органической примеси. На этом фоне выделяется сосуд, отнесенный нами к группе III, формовочная масса которого составлена по рецепту «глина + шамот + шерсть + органический раствор».

Таблица 3

**Соотношение основных групп сосудов и рецептов составления формовочных масс**

	Группа I	Группа II	Группа III	Всего сосудов
И + Ш + ОР*	1/2,9	—	—	1/2
ИГ + Ш + ОР	31/91,2	14/100	—	45/92
ИГ + Ш	2/5,9	—	—	2/4
Г + Ш + Шер. + ОР	—	—	1/100	1/2
Всего сосудов	34/100	14/100	1/100	49/100

\* И — ил; ИГ — илестая глина; Г — глина; Ш — шамот; Шер. — шерсть животных; ОР — органический раствор.

Технологическому анализу подвергался и шамот, так как его состав может указывать на степень устойчивости навыков труда на некоторых ступенях гончарного производства [Цетлин, 1980, с. 11]. Анализ показал, что формовочные массы раздробленных сосудов практически во всех случаях содержат шамот (табл. 4). Любопытен тот факт, что в изломах четырех сосудов обнаружены включения шамота, содержащие дресву, в двух случаях представленную тальком (рис. 1, 5) и в двух — неокатанными включениями кварца (дресва?) (рис. 2, 3). В изломах сосуда группы I в одном из включений шамота зафиксирован отпечаток чешуи рыбы, что может свидетельствовать об использовании глиноподобного сырья (илы или илестые глины) при изготовлении сосудов, пошедших на шамот. Примечательно также, что шамот в формовочной массе 10 изделий был получен при дроблении сосудов, изготовленных из слабожелезненного сырья (рис. 1, б), хотя, напомним, в коллекции присутствует лишь один фрагмент сосуда группы I из подобного ИПС.

Соотношение основных групп сосудов и ИПС и состава шамота

Особенности степени ожелезненности и состава шамота	Группа I	Группа II	Группа III	Всего сосудов
Слабожелезненное ИПС	8/23,5	2/14,3	—	10/20,4
Среднежелезненное ИПС	26/76,5	12/85,7	1/100	39/79,6
Всего сосудов	34/100	14/100	1/100	49/100
Шамот	33/97	12/85,7	—	45/92
Шамот; тальк	—	2/14,3	—	2/4
Шамот; включения кварца	1/2,9	—	—	1/2
Включения кварца	—	—	1/100	1/2
Всего сосудов	34/100	14/100	1/100	49/100

Следует отметить также, что на крупных включениях шамота в шести случаях зафиксирован орнамент, представленный отпечатками гребенчатого штампа (3 сосуда) (рис. 2, 4–5), следами прочерчивания и наколов (3 сосуда) (рис. 2, 6). Подчеркнем, что орнамент в виде оттисков гребенчатого штампа зафиксирован на поверхностях шамота, обнаруженного в формовочной массе одного сосуда, орнаментированного в технике «шагания», двух, орнаментированных в техниках прочерчивания и накола. Орнамент, выполненный в одном случае в технике прочерчивания, в другом — накола, зафиксирован на шамоте двух сосудов, орнаментированных гребенчатым штампом в технике «шагания» и прочерчивания, а также гребенчатым штампом в технике печатания. Шамот с орнаментом в виде наколов зафиксирован в формовочной массе сосуда, украшенного в технике накола.

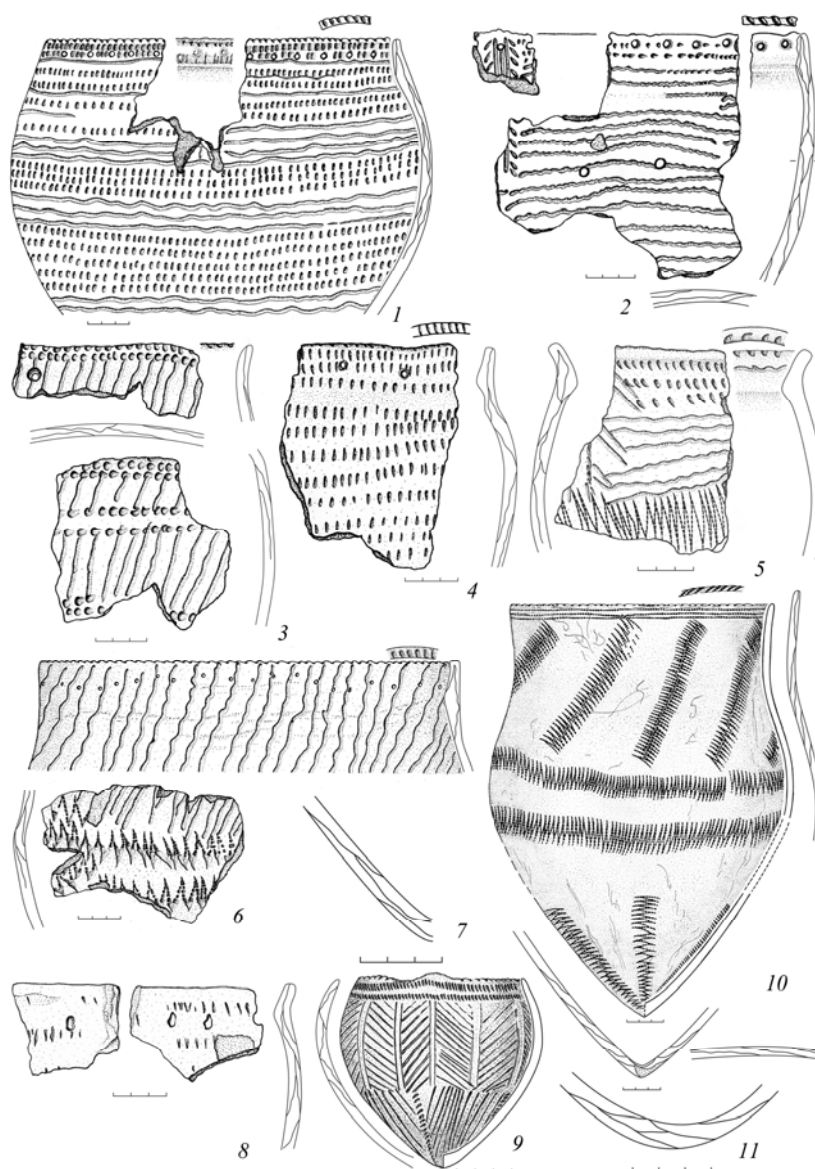
Таким образом, микроскопическое изучение шамота позволяет утверждать, что составление формовочной массы с применением шамота в целом являлось традиционным для гончарства населения, изготавливавшего посуду групп I и II. Не исключено, что раздробленные сосуды также были выполнены из глиноподобного сырья. Исходное пластичное сырье, использовавшееся для производства посуды, пошедшей на шамот, в основном было среднежелезненным, редко — слабожелезненным. Кроме того, можно отметить и сходство степени запесоченности ИПС сосудов и шамота, входящего в состав их формовочных масс.

*Конструирование и придание формы сосудам (ступени 5–7).* Пока представляется возможным определить только самые общие приемы изготовления 10 сосудов группы I, 8 сосудов группы II. Многослойность поперечных и продольных изломов позволяет заключить, что во всех случаях в качестве «строительных элементов» использовались глиняные лоскуты (рис. 3, 1–9, 11). По исследованному материалу, основываясь на признаках лоскутного налета [Васильева, Салугина, 2010, с. 72–87], предполагаем две его разновидности — комковатый и близкий спиралевидному.

Формообразование изделий производилось в процессе конструирования с помощью выдавливания пальцами и, возможно, с применением моделей (форм-емкостей или форм-основ), на что могут указывать участки со статичными следами в виде складок или морщинок на внутренних поверхностях трех сосудов, внешних поверхностях пяти сосудов и в двух случаях на обеих поверхностях.

Более полная информация получена при анализе сосуда группы III (рис. 3, 10). Изготовление начиналось производилось в соответствии с емкостно-донной программой конструирования, предположительно с помощью формы-основы. В качестве «строительных элементов» при изготовлении как начина, так и полого тела изделия использовались глиняные лоскуты, которые наращивались по спиралевидной траектории. Формообразование сосуда производилось в процессе лепки, когда использовалась форма-модель, а также с помощью выбивания гладкой колотушкой.

*Способы механической обработки поверхностей (ступень 8).* Обработка внутренней и внешней поверхности сосудов всех групп производилась способами заглаживания, уплотнения без блеска [Васильева, 2011а, с. 107], лощения (табл. 5). Значительная часть сосудов подвергалась мытью щетками в процессе камеральной обработки коллекции, в результате чего были утрачены следы обработки поверхностей, в ряде случаев на это повлияло и сплошное уплотнение или лощение поверхностей.



**Рис. 3.** Особенности конструирования сосудов козловской культуры (1–9, 11) и сосуда «маханжарско-атбасарского» облика (10) поселения Мергень 7.

Внешняя поверхность большинства изделий подвергалась сплошному уплотнению (26 сосудов — 53,1 %), а также лощению по подсушенной основе, после которого на поверхностях изделий наблюдается характерный матовый блеск (9 сосудов — 18,3 %). Использование при заглаживании деревянных или костяных шпателей выявлено на поверхностях лишь трех сосудов (6,1 %). Внутренняя поверхность изделий преимущественно заглаживалась шпателями (24 сосуда — 49 %), редко — мягкими материалами (пальцы гончара или кусочек кожи) (5 сосудов — 10,2 %). На сосуде группы II единично зафиксированы следы, оставленные зубчатым инструментом, предположительно гребенчатым штампом (2 %). После заглаживания зачастую производилось уплотнение (12 сосудов — 24,5 %) или лощение (8 сосудов — 16,3 %) стенок сосудов.

Корреляция выделенных групп сосудов и способов обработки поверхностей изделий показывает сходство навыков у гончаров на данной ступени гончарного производства. В частности, массово были распространены традиции использования костяных или деревянных шпателей при заглаживании поверхностей сосудов групп I и II, а также способ уплотнения без блеска. Ло-

## Гончарное производство населения козловской культуры поселения Мергень 7

щение применялось значительно реже, однако более часто на сосудах группы II. Кроме того, этот прием зафиксирован на обеих поверхностях сосуда группы III.

Таблица 5

### Соотношение приемов обработки поверхностей сосудов групп I–III

	Группа I	Группа II	Группа III
<b>Внешняя поверхность</b>			
Заглаживание инструментами с твердой рабочей поверхностью (шпатели, штамп)	2/5,9	1/7,1	—
Уплотнение	20/58,8	6/42,8	—
Лощение	5/14,7	3/21,4	1/100
Поверхности повреждены	8/23,5	4/28,6	—
<b>Внутренняя поверхность</b>			
Заглаживание мягким материалом (пальцы, кусочек кожи)	3/8,8	1/7,1	1/100
Заглаживание инструментами с твердой рабочей поверхностью (шпатели, штамп)	18/52,9	6/42,8	—
Уплотнение	10/29,4	2/14,3	—
Лощение	4/11,7	3/21,4	1/100
Поверхности повреждены	7/20,6	2/14,3	—

*Придание прочности и устранение влагопроницаемости стенок сосудов (ступени 9–10)* всех выделенных групп достигалось путем термической обработки. Анализ цветовой характеристики изломов показывает, что они чаще всего обжигались в условиях полувосстановительной среды, т.е. ограниченного доступа кислорода, при непродолжительном действии температур каления (650–700° С). Сосуды в большинстве случаев имеют двухслойную окрашенность изломов, а осветленный слой мощностью от 0,4 до 4,0–5,0 мм в основном примыкает к внешней стенке сосудов (26 сосудов — 53 %), редко — к внутренней (4 сосуда — 8,1 %). Изломы 12 изделий имеют трехслойную окрашенность (24,5 %), а ширина осветленных слоев составляет от 0,5 до 3,0 мм. После достижения температур каления часть сосудов быстро извлекалась из обжигового устройства, что фиксируется по четкой границе между осветленными участками и темно-серой сердцевинной (31 сосуд — 63,3 %), другие — медленно остывали в обжиговом устройстве, на что указывает размытая граница между цветовыми слоями (10 сосудов — 20,4 %). Три сосуда имеют коричневую окраску излома (6,3 %), что может говорить либо о продолжительном воздействии высоких температур, либо о том, что фрагменты сосудов попадали в огонь повторно уже после их гибели. У 4 сосудов зафиксирована сплошная темно-серая окрашенность излома (8,3 %), что свидетельствует о восстановительном режиме их обжига. Поверхности сосудов в абсолютном большинстве случаев имеют пятнистую серо-коричневую окраску. Судя по отмеченным цветовым особенностям поверхностей и изломов сосудов обжиг проводился в простых устройствах — кострищах или очагах [Васильева, Салугина, 2013, с. 59–62].

Соотношение особенностей цветовой характеристики изломов и групп сосудов не выявило закономерностей, что указывает на сходство навыков у мастеров на данной ступени гончарного производства.

Таким образом, в результате технико-технологического исследования и сравнения аналитических данных по выделенным группам керамики поселения Мергень 7 мы пришли к следующим выводам. В целом у гончаров массовыми были представления об илистых глинах как сырье для изготовления посуды, при этом отбор осуществлялся в основном из двух условных источников добычи. Использование ила в качестве ИПС, отмеченное лишь по одному изделию группы I, возможно, указывает на затухание данной традиции, однако аргументированные заключения могут быть сделаны только на основании исследований более ранних неолитических комплексов керамики. На этом фоне выделяется сосуд группы III, изготовленный из глины, применение которой не зафиксировано ни для одного из сосудов основного комплекса жилища.

При составлении формовочных масс всегда использовался шамот, микроскопический анализ которого показал, что данная традиция была устойчивой среди гончаров, изготавливавших посуду групп I и II. При анализе размерности шамота и его концентрации зафиксированы некоторые отличия по разным группам сосудов. Так, для сосудов группы II характерен шамот с максимальным размером до 4,0 мм, а для сосудов группы I — размером более 5,0 мм. Выделяется в этом отношении и сосуд группы III, по изломам которого зафиксированы частицы шамота ме-



нее 1,5 мм. Что касается концентрации данной примеси, то количество шамота в формовочных массах сосудов групп I и II чаще всего составляет 1:4/5, а в сосуде группы III он представлен единичными включениями.

Сравнение состава формовочных масс показало массовое применение рецепта «илистая глина + шамот + органический раствор» для изготовления сосудов групп I и II. Яркие отличия с этой точки зрения демонстрирует сосуд группы III, по которому зафиксирован рецепт «глина + шамот + шерсть + органический раствор».

Сравнительное изучение навыков труда гончаров на ступенях конструирования начина и полого тела сосудов не дало выраженных результатов. Отсутствие археологически целых сосудов групп I и II не позволило выявить способы изготовления начинов сосудов. Анализ изломов показал лишь применение лоскутного комковатого и, возможно, спиралевидного налепа. Начин сосуда группы III изготавливался в соответствии с емкостно-донной программой конструирования с использованием формы-основы, а в качестве «строительных элементов» также применялись глиняные лоскуты, которые наращивались по спиралевидной траектории.

Сравнение навыков труда гончаров по обработке поверхностей изделий не выявило определенных предпочтений. При заглаживании сосудов I и II групп часто использовались костяные и деревянные шпатели, массово распространены приемы уплотнения без блеска и лощение. Обжиг сосудов проводился в простых кострищах или очагах с кратковременной выдержкой при температурах каления, т.е. не ниже 650 °С.

Таким образом, исходя из всех приведенных выше данных по технологии изготовления основных двух групп сосудов, несмотря на отмеченные морфологические особенности и различия в орнаментации, можно говорить, во-первых, об однородности гончарных традиций у населения поселка и, во-вторых, об одновременности выделенных групп сосудов. Вероятнее всего, наличие двух традиций в орнаментации посуды — прочерченно-накольчатой и гребенчатой является в целом специфичной чертой керамических комплексов козловской культуры. Возможно, данная специфика обусловлена смешением на определенном этапе развития культуры двух групп населения, выступавших носителями различных орнаментальных традиций.

На наш взгляд, результаты технико-технологического анализа, а именно заключение об абсолютном доминировании шамотной традиции при составлении формовочных масс, наряду с наблюдениями за особенностями орнаментики, могут дополнительно аргументировать вывод о связях приишимских и притобольских козловских комплексов [Усачева, 2001, с. 121; Алексашенко, Викторова, 1991, с. 162].

В свою очередь, наличие в комплексе поселения Мерген 7 группы сосудов горшечной формы, абсолютно не характерной для изделий всего ареала козловской культуры, могло быть связано со взаимодействием козловского населения и носителей традиций маханджарской и (или) атбасарской культур Северного Казахстана. Косвенным подтверждением может являться обнаружение в формовочной массе «классического» козловского изделия шамота, в состав которого входят неокатанные включения кварца (дресва?). Кроме того, данное положение подкрепляется и собственно фактом нахождения на дне котлована жилища сосуда «маханджарско-атбасарского» облика, отнесенного нами к группе III.

Сравнение полученных данных с информацией по комплексам Казахстана обнаруживает сходство и различия технологии изготовления мергенского сосуда и маханджарских изделий Тургайского прогиба. Так, сходство проявляется в исходном пластичном сырье: сосуд с Мергена 7 и изделия маханджарских гончаров Тургайского прогиба изготовлены из глин [Шевнина, 2013, с. 88–100]. Идентичны и рецепты составления формовочных масс. По данным И.В. Шевниной, для маханджарских изделий характерны два основных рецепта: «глина + шерсть + шамот» и «глина + шерсть» [Там же]. Различия фиксируются при анализе конструирования маханджарских сосудов: И.В. Шевниной выявлены емкостная программа конструирования начинов сосудов и прием кольцевого ленточного налепа [Там же]. Следует отметить также различия в минералогическом составе ИПС: для сосудов, происходящих с памятников Тургайского прогиба, характерна примесь песка размером менее 0,5 мм и окатанность включений [Шевнина, 2012, с. 21]. В связи с этим обращает на себя внимание отмеченная при визуальном анализе керамики В.Ф. Зайбертом примесь дресвы в атбасарских материалах Северного Казахстана [1992, с. 98–100], однако данных о наличии в них примеси волоса или шерсти животных пока нет. К сожалению, известная керамика атбасарской культуры представлена весьма невыразительными коллекциями, в основном из мелких фрагментов. Из описания, представленного в публика-

## Гончарное производство населения козловской культуры поселения Мергень 7

циях, следует, что она имеет высокую степень сходства с маханджарской и по орнаментации, и по морфологическим признакам [Зайберт, 1992].

Таким образом, обнаруженный в жилище 1 поселения Мергень 7 сосуд, несмотря на некоторые отличия, обладает набором признаков (форма сосуда и его орнаментация, особенности исходного сырья и примеси шерсти животных в составе формовочной массы), позволяющих соотносить его с изделиями маханджарских и атбасарских гончаров. Сравнительный анализ по типолого-морфологическим и технологическим параметрам данного изделия и всего козловского комплекса поселка позволяет считать сосуд импортным.

Что касается широкого сопоставления особенностей гончарства групп населения козловской культуры, проживавших на различных территориях, то оно осложняется фрагментарным характером исследований неолитических комплексов Зауралья и севера Западной Сибири. Так, на сегодняшний день проведены работы с козловским (кокшаровско-юрьинским), кошкинским и полуденским комплексами Кокшаровского холма, расположенного на Среднем Урале [Васильева, 2011а]. Технично-технологический анализ выполнен для керамического комплекса поселения Нижнее озеро III (южная часть Северного Урала) [Чаиркина, Дубовцева, 2014, с. 4–13], находящего аналогии в керамике кошкинского, полуденского, сумпаньинского, быстринского, барсовогорского типов. В остальном же сведения о гончарстве по козловским и близким им в культурном и хронологическом отношении материалам основаны на визуальных наблюдениях исследователей таких памятников, как Варга 2 [Жилин и др., 2007, с. 39–51], Полуденка I [Бунькова, 2011, с. 126–139], Уральские Зори II [Сериков, 1991, с. 39], Исетское правобережное I [Кернер, 1991, с. 52; 2011, с. 56], Евстюниха I [Герасименко, 2008, с. 51, 53], ЮАО 18 («8-й пункт») [Усачева, 2001, с. 121], Дуванское V [Алексащенко, Викторова, 1991, с. 162].

Сравнение полученной нами информации по поселению Мергень 7 и технологических данных, приведенных И.Н. Васильевой [2011а, с. 116–119], по близким в культурном отношении материалам кошкинского, кокшаровско-юрьинского и полуденского типов Кокшаровского холма выявило как сходные черты на уровне субстратных и приспособительных навыков гончарного производства (отбор преимущественно илестых глин, применение запесоченного сырья и т.д.), так и определенные отличия (массовая традиция отбора ИПС с естественной примесью талька, устойчивость навыков подготовки формовочных масс только с органическими растворами и редкое применение шамота и т.д.). Технично-технологический и морфологический анализ керамического комплекса поселения Нижнее озеро III [Чаиркина, Дубовцева, 2014, с. 4–13] также демонстрирует и сходные, и отличные характеристики.

Таким образом, приведенные данные говорят о том, что современный уровень исследования гончарства неолитического населения Зауралья позволяет лишь фиксировать в нем определенную степень сходства и различия некоторых, значительно удаленных друг от друга комплексов, не выделяя четкие культурно-диагностирующие признаки.

---

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

---

- Алексащенко Н.А., Викторова В.Д.* Неолитические жилища ЮАО V // Неолитические памятники Урала. Свердловск: УрО АН СССР, 1991. С. 161–183.
- 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.* Гончарство Восточной Европы: Источники и методы изучения. М.: Наука, 1978. 272 с.
- Бунькова (Герасименко) А.А.* Керамика из жилища 1 поселения Полуденка I // ВАУ. Екатеринбург; Сургут: Магеллан, 2011. Вып. 26. С. 125–140.
- Васильева И.Н.* О технологии изготовления керамики Кокшаровского холма // ВАУ. Екатеринбург; Сургут: Магеллан, 2011а. Вып. 26. С. 103–124.
- Васильева И.Н.* Ранненеолитическое гончарство Волго-Уралья (по материалам елшанской культуры) // Археология, этнография и антропология Евразии. 2011б. № 2. С. 70–81.
- Васильева И.Н.* О выделении камского ареала гончарных традиций эпохи неолита // Археология, этнография и антропология Евразии. 2013. № 4. С. 73–83.
- Васильева И.Н., Салугина Н.П.* Лоскутный налп // Древнее гончарство: Итоги и перспективы изучения. М.: ИА РАН, 2010. С. 72–87.
- Васильева И.Н., Салугина Н.П.* Из опыта проведения экспериментального обжига глиняной посуды // Экспериментальная археология. Взгляд в XXI век: Материалы Междунар. полевой науч. конф. «Экспериментальная археология. Взгляд в XXI век». Ульяновск, 2013. С. 57–89.

**В.В. Илюшина, Д.Н. Еньшин**

- Герасименко А.А. Характеристика керамики поселения Евстюниха I // ВАУ. Екатеринбург; Сургут: Магеллан, 2008. № 25. С. 44–72.
- Дубовцева Е.Н. Использование веревки для орнаментации неолитической керамики севера Западной Сибири // РА. 2011. № 2. С. 16–26.
- Еньшин Д.Н. Керамический комплекс поселения Мерген 7 (Нижнее Приишимье): Характеристика и интерпретация // Вестн. археологии антропологии и этнографии. Тюмень: Изд-во ИПОС СО РАН, 2015. Вып. 2 (29). С. 15–27.
- Жилин М.Г., Антипина Т.Г., Зарецкая Н.Е., Косинская Л.Л., Косинцев П.А., Панова Н.К., Савченко С.Н., Успенская О.Н., Чауркина Н.М. Варга 2. Ранне-неолитическая стоянка в Среднем Зауралье: (Опыт комплексного анализа). Екатеринбург, 2007. 98 с.
- Зайберт В.Ф. Атбасарская культура. Екатеринбург: УрО РАН, 1992. 220 с.
- Зах В.А. Хроностратиграфия неолита и раннего металла лесного Тоболо-Ишимья. Новосибирск: Наука, 2009. 320 с.
- Кернер В.Ф. Поселение Исетское правобережное // Неолитические памятники Урала. Свердловск: УрО АН СССР, 1991. С. 46–67.
- Кернер В.Ф. Керамика эпохи раннего неолита в верховьях Исети // Шестые Берсовские чтения: Сб. ст. Всерос. науч.-практ. конф. Екатеринбург: Изд-во КВАДРАТ, 2011. С. 56–62.
- Ковалева В.Т., Ивасько Л.В. Неолитические комплексы поселения Ташково I на Исети // Неолитические памятники Урала. Свердловск: УрО АН СССР, 1991. С. 112–131.
- Сериков Ю.Б. Уральские Зори II — однослойный неолитический памятник нового типа // Неолитические памятники Урала. Свердловск: УрО АН СССР, 1991. С. 32–45.
- Усачева И.В. Стратиграфические позиции неолитических типов керамики поселения «VIII пункт» на Андреевском озере и некоторые общие вопросы неолита Зауралья // Проблемы изучения неолита Западной Сибири: Материалы совещания (Тюмень, ноябрь 2000 г.). Тюмень: ИПОС СО РАН, 2001. С. 116–133.
- Цетлин Ю.Б. Некоторые особенности технологии гончарного производства в бассейне Верхней Волги в эпоху неолита // СА. 1980. № 4. С. 9–15.
- Цетлин Ю.Б. Об определении степени ожелезненности исходного сырья для производства глиняной посуды // Вопр. археологии Поволжья. Самара: Научно-технический центр, 2006. Вып. 4. С. 421–425.
- Чауркина Н.М., Дубовцева Е.Н. Керамические комплексы неолита поселения Нижнее озеро III // Вестн. археологии, антропологии и этнографии. Тюмень: Изд-во ИПОС СО РАН, 2014. № 1 (24). С. 4–13.
- Шевнина И.В. Неолитическая керамика Тургайского прогиба (по материалам стоянки Соленое Озеро 2) // VII исторические чтения памяти М.П. Грязнова. Омск: ОмГУ, 2008. С. 262–269.
- Шевнина И.В. Гончарство маханджарской культуры // Вестн. археологии, антропологии и этнографии. Тюмень: Изд-во ИПОС СО РАН, 2012. № 2 (17). С. 21–28.
- Шевнина И.В. Гончарство неолитических племен Торгая. Астана: Издат. группа филиала Института археологии им. А.Х. Маргулана, 2013. 236 с.
- Munsell. Soil Color Charts. Revised Edition. N. Y., 1992.

Тюмень, ИПОС СО РАН  
vika\_tika@mail.ru  
Dimetrius666\_72@mail.ru

*The article considers a pottery complex of the Kozlov culture from Mergen' 7 settlement on the territory of the Low Ishim basin, in terms of methods of manufacturing dishes. Resulting from technical and technological analysis, subject to identification being pottery traditions of the settlement population. Basing on the undertaken analysis and correlation of the obtained data with the available data complex on the cross-border regions, they consider vectors of cultural and economic relations of the Kozlov population.*

**Low Ishim basin, Mergen' 7 settlement, Kozlov culture, vessel of «Makhandjarsky-and-Atbasarsky» look, pottery, technical and technological analysis.**