

Амфоры городища Башанта-II

Амфорная тара с городища *Башанта-II* представлена фрагментами так называемых «причерноморских» амфор, широко известных на памятниках южной части Восточноевропейской равнины. Центры производства этих сосудов находились на территории Крыма [Паршина и др. 2001], потому для рассматриваемого городища они, несомненно, представляют собой керамический импорт.

Исследователям раннесредневековых древностей Северного Причерноморья и сопредельных территорий хорошо известно, что на подавляющем большинстве памятников, где известны «причерноморские» амфоры, они представлены в виде фрагментов. На практике это обстоятельство существенно ограничивает возможности применения к материалу поселенческих комплексов «традиционных» методов анализа, например типологии. Связано это с несколькими причинами.

Во-первых, две основные разновидности или типа «причерноморских» амфор (с мелким зональным и сплошным бороздчатым рифлением), которые довольно легко идентифицируются даже по фрагментам сосудов, изготавливались в разных районах Таврики — от округа Херсона до центров, расположенных в Юго-Восточном Крыму, вплоть до района современного г. Судака. Поэтому анализ соотношения разных типов амфор в материалах любого удаленного от Северного Причерноморья памятника практически ничего не говорит о реальных направлениях торговых связей.

Во-вторых, коллекции амфорной тары, происходящие с «периферийных» территорий, существенно удаленных от центров ее производства, обычно не содержат репрезентативных серий венчиков и горловин сосудов, по которым можно было бы установить соответствие с разными типами раннесредневековых амфор, выделенными некоторыми исследователями на более детальном уровне [Романчук и др. 1995; Sazanov 1997]. Более того, при таком подходе неохваченными анализом остаются «нижние прилепы ручек» с частями плеч, донные части, крупные фрагменты тулова, т. е. все те части сосудов, которые,

как правило, составляют основу серий «причерноморских» амфор с поселений «периферийных» территорий.

В-третьих, даже определение типов «причерноморских» амфор на наиболее общем уровне дает чрезвычайно скудную информацию о возможной хронологической позиции памятника. В последнее время получила распространение подкрепленная многочисленными комплексами точка зрения о преобладании на северо-причерноморском рынке до середины IX в. амфор с мелким зональным рифлением, а после середины IX в. — бороздчатых амфор. При этом важно иметь в виду, что полные хронологические диапазоны бытования амфор с мелким зональным и глубоким бороздчатым рифлением во многом совпадают и покрывают период со 2-й половины – конца VIII до X — начала XI вв. [Науменко 2009].

Таким образом, в сложившейся ситуации обоснованными и актуальными представляются попытки получить из этого источника принципиально новую информацию, сопряженные с разработкой и внедрением в исследовательскую практику новые методические приемы анализа этого материала.

«ОБЩИЕ» ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ И МОРФОЛОГИЧЕСКИЕ ПРИЗНАКИ

Прежде чем перейти к непосредственному изложению методики и результатов анализа, конспективно охарактеризуем основные технологические и морфологические черты, присущие рассматриваемым сосудам.

Фрагменты амфор с городища *Башанта-II* относятся к 1 и 3 вариантам «причерноморских» амфор по А. Л. Якобсону — сосуды с яйцевидной или удлинённой формой тулова, «гладкими» стенками и мелким зональным рифлением на плечиках [Якобсон 1979: 29–32]. Вывод основан на отсутствии в коллекции фрагментов сосудов, декорированных сплошным бороздчатым рифлением.

«Причерноморские» амфоры, как правило, изготавливались с помощью сочетания приемов скульптурной лепки и вытягивания на гончарном круге. Первые обычно заметны по диагональному течению формовочной массы, а также по специфическому виду спаев строительных элементов в продольном и поперечном изломах сосуда. Об использовании гончарного круга свидетельствуют, прежде всего, горизонтально ориентированные следы машинного заглаживания

поверхностей амфор. Обжигались такие сосуды в гончарных горнах с вертикальным движением газов.

Фрагменты амфор с *Башанты-II* весьма разнообразны по особенностям следов заглаживания, присутствующих на внешней и внутренней поверхностях сосудов, а также по цветовым параметрам изломов и поверхностей. Эти черты не являлись предметом детального рассмотрения по двум причинам. Во-первых, они связаны с индивидуальными особенностями большого количества мастеров, делавших эти сосуды. По опубликованным материалам хорошо известно, что даже в пределах одного гончарного центра использовались совершенно разные технологические приемы, в том числе обработки поверхности. Это делает практически бессмысленными попытки выяснения локальных особенностей отдельных «узких» аспектов технологии изготовления таких амфор. Во-вторых, эти признаки служат опорой при выделении в коллекции фрагментов, происходящих от заведомо разных сосудов.

МЕТОДИКА

Исследование амфор с городища *Башанта-II* велось по трем направлениям: анализ пластичного глинистого сырья, восстановление объемов емкости амфор и выделение амфор несмешанных и смешанных культурных традиций в изготовлении данной посуды.

Для начала были отобраны фрагменты от разных сосудов. При отборе мы ориентировались, прежде всего, на морфологию профильных частей. Кроме того, учитывались цветовые особенности изломов и поверхностей сосудов, особенности следов обработки поверхностей. Оказалось возможным с весьма высокой степенью достоверности выделить фрагменты от 12 разных сосудов:

№ 1424 . Фрагмент придонной части амфоры. Восточный участок, подъемный материал.

№ 662. Фрагмент ручки амфоры с нижним прилепом к плечу сосуда. Раскоп 1, кв. А3, пласт 4.

№ 545. Фрагмент ручки амфоры с нижним прилепом к плечу сосуда. Раскоп 1, кв. Е5, пласт 2.

№ 1435. Фрагмент тулова амфоры. Восточный участок, подъемный материал.

№ 1298. Верхняя часть амфоры (горло, ручки, плечики). Раскоп 2, яма 5, пласт 3.

№ 1416. Фрагмент придонной части амфоры. Восточный участок, подъемный материал.

№ 1433. Фрагмент плечика амфор с зональным линейным орнаментом. Восточный участок, подъемный материал.

№ 1432. Фрагмент придонной части амфоры. Восточный участок, подъемный материал.

№ 1357. Фрагмент ручки амфоры с нижним прилепом к плечу сосуда. Бугор, подъемный материал.

№ 815. Фрагмент ручки амфоры с верхним прилепом к горлу сосуда. Восточный участок, подъемный материал.

№ 443. Фрагмент ручки амфоры с нижним прилепом к плечу сосуда. Раскоп 1, кв. В5, пласт. 2.

№ 327. Фрагмент ручки амфоры с верхним прилепом к горлу сосуда. Раскоп 1, кв. D4, пласт 1.

Анализ пластичного глинистого сырья включал в себя следующие этапы.

1. Обжиг образцов в муфельной печи при температуре 850°C. После обжига определялась степень ожелезненности глины каждого сосуда путем сопоставления со шкалой, контрольные образцы которой были обожжены при этой же температуре [Цетлин 2006]. Ожелезненность является параметром, влияющим на цвет глинистого сырья, которому, как известно из этнографии, гончары придают большое внимание.

2. Изучение образцов под бинокулярным микроскопом МБС-2 с увеличением 4–56 крат с целью определения запесоченности сырья и состава естественных примесей в глине и их концентрации, что необходимо для выявления разных условных районов добычи глин [Бобринский 1999: 25–30].

Полученные ранее результаты сравнительного анализа сырья «причерноморских» амфор и глин разных залежей на территории Крыма позволяют теперь использовать результаты изучения сырья амфор для более точного анализа направлений торговых контактов. Это оказалось возможным, поскольку разные условные районы добычи сырья с учетом особенностей геологических формаций прибрежной части Крыма были локализованы в пределах двух конкретных производственных районов — Юго-Западный Крым и Юго-Восточный / Южный Крым [Суханов 2017: 129–132].

Анализ объемов емкости амфорной тары направлен на получение представления об ориентировочных объемах торговых поставок. Методика восстановления объемов емкости «причерноморских» амфор основана на анализе с помощью методов дескриптивной и многомер-

ной статистики результатов измерений размеров и объемов емкости таких же целых сосудов. Благодаря этому нами были предварительно выделены линейные параметры, пригодные для решения подобной задачи [Суханов 2017: 49–52, 85–99].

В ходе работы диаметр фрагмента каждого сосуда замерялся по участку, обладающему достаточным для надежной фиксации размером. Графически фиксировалась информация о локальной кривизне внешней оболочки и толщине стенок рассматриваемого фрагмента сосуда. Отсканированные прорисовки фрагментов сосудов размещались после этого на рабочий лист в компьютерной программе CorelDRAW. Затем для воссоздания реального размера фрагмента сосуда на основании зафиксированных линейных размеров создавалась зеркальная копия прорисованного профиля. Только после всех описанных процедур производился замер интересующих нас линейных параметров в рабочей среде компьютерной программы.

На следующем этапе анализа производилось непосредственное определение вероятного стандарта объема амфоры. Суть процедуры заключается в следующем. Сначала создается таблица, в которой в строках располагаются сосуды, а в столбцах — используемые линейные параметры (например, Таблица 1). Затем для каждого фрагмента замеряются один или несколько линейных размеров, которые он в себе несет, а результат измерений вносится в таблицу. После этого на основании данных изучения целых сосудов, обобщенных в виде специальных графиков [Суханов 2017: рис. 72–97], выполняется определение возможного стандарта. В зависимости от конкретной части сосуда и ее репрезентативности определение может производиться с разной степенью точности. При фиксации на одном фрагменте измерений нескольких линейных параметров они также фиксировались и учитывались при уточнении стандарта.

По завершении описанных процедур составлялась новая таблица 2, в которую сводились как уточненные на основании нескольких линейных параметров, так и полученные по одному параметру стандарты объема, к которым относится каждый сосуд.

Результаты изучения целых форм «причерноморских» амфор позволили выделить две разные культурные традиции изготовления этих сосудов, а также выяснить, что они могли находиться в несмешанном, т. е. исходном, и в смешанном состояниях. Причиной смешения этих традиций являлись прямые культурные контакты между их носите-

лями, которые могли возникнуть лишь в результате переселения тех или иных гончаров или групп гончаров на новое место. В ходе анализа амфорной тары Среднего и Нижнего Подонья нами была установлена сопряженность носителей культурной традиции изготовления амфор — с мелким зональным рифлением с районом Юго-Западного Крыма, а носителей традиции изготовления бороздчатых амфор — с южным и юго-восточным побережьем Крыма. Случаи нарушения этой закономерности, проявляющиеся в археологическом материале, были связаны с переселениями гончаров или групп гончаров на новое место. Таким образом, оказалось возможным фиксировать по фрагментированному материалу относительно более поздние этапы развития производства «причерноморских» амфор, даже не имея в распоряжении целых форм сосудов [Суханов 2017: 144–146].

РЕЗУЛЬТАТЫ

1. Пластичное глинистое сырье

№ 662

Сосуд изготовлен из высокоожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые, реже светло-серые рыхлые частицы, обладающие порошковой структурой. Вскипают при контакте с соляной кислотой. Форма включений разнообразна, преобладают включения сглаженных очертаний, близких к округлым, овальным. Размер включений 0,5–1 мм в поперечном сечении. Концентрация 150–200 включений на 1 см².

2. Темные железистые включения. Окатанные и слабоокатанные, эллипсоидной и подпризматической форм. Обладают металлическим блеском. Размер 0,5–0,7 мм в поперечном сечении. Концентрация 8–10 на 1 см².

3. Песчаник. Коричнево-серые включения овальной и подпрямоугольной форм, состоящие из множества более мелких, сцепленных между собой песчаных частиц. Размер в поперечном сечении около 1 мм. Концентрация 1–2 на 1 см².

4. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные частицы размером 0,4–0,6 мм в поперечном сечении. Концентрация 4–6 на 1 см².

№ 443

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы разнообразной формы [в-основном округлой, овальной] и размера. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–1,5 мм, преобладают включения средних и крупных размеров. Концентрация 100–150 на 1 см².

2. Темные железистые включения. Крупные остроугольные и слабоокатанные включения, по изломам которых иногда прослеживается слоистая структура. Форма — уплощенно-подпризматическая, аморфная. Цвет — коричневатого-точечный. В поперечном сечении обладают размером 0,5–2,5 мм. Концентрация 15–20 на 1 см².

3. Песчаник. Коричнево-серые включения овальной и подпрямоугольной форм, состоящие из множества более мелких, сцепленных между собой песчаных частиц. Размер в поперечном сечении около 1–1,2 мм. Концентрация 1–3 на 1 см².

4. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные частицы размером 0,5–0,7 мм в поперечном сечении. Концентрация 8–12 на 1 см².

№ 1357

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,8 мм, преобладают включения до 0,5 мм. Концентрация около 400 на 1 см².

2. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,2 мм. Концентрация 8–10 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые окатанные и слабоокатанные частицы размером 0,2–0,3 мм в поперечном сечении. Концентрация 5–10 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

В образце отмечены окатанные частицы нерастворившейся глины.

№ 1298

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,6 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация около 600–700 на 1 см².

2. Песок кварцевый. Серые окатанные и слабоокатанные частицы размером 0,2–0,5 мм в поперечном сечении, преобладают частицы 0,2–0,3 мм. Концентрация 20–25 на 1 см².

3. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,5 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

4. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, на некоторых из них заметен железистый блеск, размером 0,5 мм. Концентрация 5–6 на 1 см².

№ 545

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–1,5 мм, преобладают включения 0,4–0,6 мм. Концентрация 300–350 на 1 см².

2. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,2 мм. Концентрация 5–6 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные и остроугольные частицы размером 0,1–1 мм в поперечном сечении, преобладают частицы 0,2–0,5 мм. Концентрация около 20 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

В образце отмечены окатанные частицы, не растворившейся глины.

№ 327

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,6 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 250–300 на 1 см².

2. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные частицы размером 0,2–0,4 мм в поперечном сечении. Концентрация около 10–12 на 1 см².

3. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,6 мм, преобладают — 0,1–0,2 мм. Концентрация 9–12 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

№ 1432

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,6 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 300–350 на 1 см².

2. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные частицы размером 0,2–0,4 мм в поперечном сечении. Концентрация около 10–12 на 1 см².

3. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,6 мм, преобладают — 0,1–0,2 мм. Концентрация 9–12 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

№ 1435

Сосуд изготовлен из слабожелезненного сильнозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Светло-серые и белые частицы аморфной формы. Размер 0,2–1,5 мм. Концентрация 10–15 на 1 см².

2. Бордовые рыхлые окатанные пятна с поблескивающими частицами на изломах. Возможно, бурый железняк. Размер в поперечном сечении 0,2 мм и менее. Концентрация 5–8 на 1 см².

В образце отмечено большое количество очень мелкого пылевидного песка, размер частиц которого составляет менее 0,1 мм.

№ 815

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы разнообразной форм — округлые, линзовидные, подпрямоугольные. Вскипают при контакте с соляной кислотой. Размер в поперечном сечении 0,1–2 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 80–100 на 1 см².

2. Темные железистые включения. Крупные остроугольные и слабоокатанные включения, по изломам которых иногда прослеживается слоистая структура и поблескивающие мелкие частицы. Форма — уплощенно-подпризматическая, эллипсоидная. Цвет — бордовый, черный. В поперечном сечении обладают размером 0,5–2 мм. Концентрация 15–20 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные и остроугольные частицы размером 0,2–0,5 мм в поперечном сечении. Концентрация 20–30 на 1 см².

№ 1433

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,6 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 150–250 на 1 см².

2. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,2 мм. Концентрация около 20 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные и остроугольные частицы размером 0,2–0,5 мм в поперечном сечении. Концентрация 6–7 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

№ 1416

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,5 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 300–350 на 1 см².

2. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,2 мм. Концентрация около 20 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные и остроугольные частицы размером 0,2–0,5 мм в поперечном сечении. Концентрация 20–30 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

№ 1424.

Сосуд изготовлен из высокожелезненного слабозапесоченного глинистого сырья, в котором содержатся следующие естественные примеси.

1. Известняк обломочный. Белые частицы овальной и округлой форм. Вскипают при контакте с соляной кислотой. В поперечном сечении 0,1–0,5 мм, преобладают включения 0,1–0,2 мм. Концентрация 600–700 на 1 см².

2. Черные окатанные пятна, изломы которых не обладают выраженной структурой, размером 0,1–0,2 мм. Концентрация около 20 на 1 см².

3. Песок кварцевый. Серые слабоокатанные и остроугольные частицы, размером 0,1–0,3 мм в поперечном сечении. Концентрация 20–30 на 1 см².

4. Бурый железняк. Светло-бордовые бесструктурные овальные пятна размером до 0,2 мм в поперечном сечении. Концентрация 2–3 на 1 см².

2. Объемы емкости [Таблицы 1, 2]

№ 1357. Определение произведено по трем линейным параметрам — диаметр (D) в месте крепления ручек к плечам, ширина ручек, мак-

симальный диаметр (Max D) тулова. Наиболее точные данные получены по двум параметрам, по которым отмечено соответствие стандартам В, С, D, т. е. емкости объемом примерно 5–10 литров.

№ 662. Определение произведено по трем линейным параметрам — диаметр (D) в месте крепления ручек к плечам, ширина ручек, максимальный диаметр (Max D) тулова. Каждый из них показал возможность соответствия стандартам G, H / E, F, G, H / F, G, H. Все три параметра указывают на соответствие сосуда стандартам G, H, т. е. их объем составляет примерно 25–30 литров.

№ 545. Определение произведено по трем линейным параметрам — диаметр (D) в месте крепления ручек к плечам, ширина ручек, максимальный диаметр (Max D) тулова. Каждый из них показал возможность соответствия стандартам G, H / E, F, G, H / F, G, H. Таким образом, во всех трех случаях оказались идентифицированы стандарты G и H, т. е. объем примерно 25–30 литров.

№ 1433. Определение произведено по максимальному диаметру тулова. Он показывает соответствие сосуда стандартам F, G или H, т. е. его объем составляет около 20–30 литров.

№ 1424. Определение произведено по диаметру донной части сосуда. Он показывает соответствие сосуда стандартам F, G или H, т. е. его объем составляет около 20–30 литров.

№ 1416. Определение произведено по диаметру донной части сосуда. Он показывает соответствие сосуда стандартам F, G или H, т. е. его объем составляет около 20–30 литров.

№ 1432. Определение произведено по диаметру донной части сосуда. Он показывает соответствие сосуда стандартам F, G или H, т. е. его объем составляет около 20–30 литров.

№ 1435. Определение произведено по максимальному диаметру тулова. Он показывает соответствие сосуда стандартам F, G или H, т. е. его объем составляет около 20–30 литров.

№ 327. Определение произведено по двум линейным параметрам — ширина ручек и диаметр в месте крепления ручек к горлу. В обоих случаях результат оказался весьма «размытым» — показана возможность соответствия стандартам от В до H, т. е. фактически от 5 до 30 литров.

№ 443. Определение произведено по двум линейным параметрам — ширина ручек и максимальный диаметр тулова. Первый показал со-

ответствие стандартам F, G, H, второй — G, H. Таким образом, наиболее вероятный объем сосуда составляет 25–30 литров.

№ 815. Определение произведено по трем линейным параметрам — диаметр венчика, ширина ручек, диаметр горла в месте крепления ручек. Первый параметр показывает соответствие всем возможным стандартам, второй — стандартам B, C, D, E, F третий — стандартам B, C, D. Во всех трех случаях наблюдается соответствие стандартам B, C, D. Следовательно, изначальный объем сосуда составлял порядка 5–10 литров.

№ 1298. Определение произведено по четырем линейным параметрам — диаметр в месте крепления ручек к плечам, ширина ручек, максимальный диаметр тулова, диаметр в месте крепления ручек к горлу. Во всех случаях определяются стандарты F, G, H или E, F, G, H. Следовательно, изначальный объем сосуда составлял 20–30 литров.

ОБСУЖДЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ

1. Глинистое сырье

По результатам анализа глинистого сырья выявлено соответствие изученных сосудов с несколькими условными районами добычи сырья [Суханов 2017: 108–111].

Большинство амфор с *Башанты-II* [№№ 327, 545, 1298, 1357, 1416, 1424, 1432, 1433] по качественному составу естественных примесей относятся к первому условному району добычи сырья. Его характеризуют наличие большой концентрации мелкого [0,1–0,5 мм] белого известняка, кварцевого мелкого песка [как правило, не более 0,5–0,6 мм], мелких [обычно до 0,5 мм] черных бесструктурных минералов и окатанного бурого железняка. В материалах Среднего и Нижнего Дона данный условный район добычи глин составляет абсолютное большинство и к нему относится около 40 % всех исследованных амфор.

Сосуды №№ 443 и 662 по качественному составу естественных примесей в глине относятся к третьему условному району добычи сырья. Его характеризует наличие разнообразных по форме крупных включений известняка, слабоокатанного и остроугольного, более крупного (относительно первого района) кварцевого песка, включений песчаника и весьма специфичных окатанных, слабоокатанных и остроугольных железистых частиц бордового, темно-бордового, коричневатого-черного цвета, обладающих слоистостью и поблескивающим изломом. В материалах Среднего и Нижнего Дона амфорная продукция данного условного района добычи сырья составляет 16,1 %.

Сосуд № 815 соотносится со вторым районом добычи глин. Он абсолютно идентичен третьему, с той лишь разницей, что в этих глинах отсутствуют включения песчаника. В материалах Среднего и Нижнего Дона амфорная продукция данного условного района добычи сырья составляет 18,9 %.

Еще один сосуд, № 1435, не соотносится ни с одним из «массовых» районов добычи сырья для изготовления «причерноморских» амфор. По качественному составу естественных примесей в глине он может быть соотнесен с шестым районом, доля которого в материалах Среднего и Нижнего Дона составляет 2,5 %.

Таким образом, из результатов обобщения видно, что абсолютное большинство амфор городища *Башанта-II* изготовлено из глин одного (первого) сырьевого района (рис. 1).

Теперь обратимся к вопросу о конкретных центрах и районах изготовления «причерноморских» амфор, привезенных на рассматриваемый памятник. На основании сопоставительного анализа, во-первых, сырья «причерноморских» амфор, во-вторых, разных проб глин, отобранных на территории Крыма, и, в-третьих, данных о геологическом строении прибрежной зоны Крыма, первые четыре условных района добычи сырья ранее были нами локализованы в пределах двух конкретных территориальных производственных районов. Первый и четвертый условные районы оказались связаны с Юго-Западной Таврикой, глины которой относятся к неогеновой и палеогеновой геологическим формациям. Второй и третий условные районы локализованы на южном и юго-восточном побережье Крыма, отложения которого относятся к юрской геологической формации.

При обобщении глинистого сырья амфор в пределах указанных районов выясняется, что преобладание показывает продукция Юго-Западного Крыма — сюда относятся 8 сосудов (рис. 2). Амфоры, изготовленные из глин Юго-Восточного и Южного Крыма, представлены в материалах *Башанты-II* тремя сосудами. Еще один сосуд относится к продукции неизвестных центров (фото 11).

2. Объемы емкости

По результатам анализа в трех случаях объем емкости амфоры восстановлен с точностью в два стандарта, в семи случаях — с точностью в три стандарта, в одном случае — с точностью в пять и еще в одном — с точностью в шесть стандартов. Все исследованные сосуды разделяются на две объективно существовавшие группы, связанные с

разными культурными традициями древних гончаров и выделенные благодаря анализу как целых «причерноморских» амфор, так и фрагментированного материала памятников Среднего и Нижнего Дона — малые (до 10) и большие (более 12–15 литров) стандарты объема [Суханов 2017: 101, 136]. К амфорам малых стандартов объема относятся сосуды №№ 815 и 1357. Их объемы составляли 5–10 литров. К группе больших стандартов объема относятся сосуды №№ 443, 545, 662, 1298, 1416, 1424, 1432, 1433, 1435. Объем емкостей этих сосудов составлял от 15 до 30, чаще — 20–30 литров. Еще для одного сосуда [№№ 327] не удалось установить соответствие одной из размерных групп.

Таким образом, существенное преобладание на городище *Башанта-II* показывает амфорная тара больших объемов емкости (рис. 4).

3. Смешанные и несмешанные культурные традиции в изготовлении «причерноморских» амфор

В соответствии с результатами всестороннего анализа форм, стандартов объема и пластичного сырья рассматриваемой керамической тары, сосудами несмешанных традиций являются:

- амфоры малых стандартов объема, изготовленные из глин Юго-Восточного и Южного Крыма;
- амфоры больших стандартов объема, изготовленные из глин Юго-Западного Крыма.

Смешение культурных традиций, доступное для фиксации по фрагментированному материалу, может быть определено по следующим признакам:

- использование для изготовления амфор малых стандартов объема глин Юго-Западного Крыма;
- использование для изготовления амфор больших стандартов объема глин Юго-Восточного и Южного Крыма [Суханов 2017: 145–146].

Из рассматриваемой серии для соответствующих определений пригодны 10 сосудов. Амфоры несмешанных культурных традиций в их изготовлении представлены следующими сосудами:

- сосуды больших стандартов объема, изготовленные из глин Юго-Западного Крыма. №№ 545, 1298, 1433, 1424, 1416, 1432.
- сосуд малого стандарта объема, изготовленный из глины Юго-Восточного или Южного Крыма. № 815.
- сосуд большого стандарта объема, изготовленный из глины неизвестного центра, № 1435.

Амфоры смешанного этапа существования разных культурных традиций представлены следующими сосудами:

- сосуд малого стандарта объема, изготовленный из глины Юго-Западного Крыма, № 1357;
- сосуды большого стандарта объема, изготовленные из глин Юго-Восточного и Южного Крыма. №№ 443, 662.

Таким образом, амфоры смешанных культурных традиций в их изготовлении на *Башанте-II* представлены лишь тремя сосудами, что составляет 25 % всей рассматриваемой серии (рис. 4). Большинство амфор, привезенных на памятник, были сделаны на относительно более ранних этапах функционирования их производства, когда носители двух культурных традиций были сопряжены с «привычными» сырьевыми районами для добычи глин, а процессы культурных контактов между ними еще не получили широкого распространения.

Выводы

Таким образом, серию амфор рассматриваемого памятника характеризует преобладание, во-первых, продукции Юго-Западного Крыма, во-вторых, больших стандартов объема емкостей сосудов. Как видно из представленных графиков, оба упомянутых параметра имеют весомую роль в определении культурного облика амфорной тары городища *Башанта-II*.

Для исторической интерпретации полученных результатов большую роль приобретает обращение к материалам хазарского времени со Среднего и Нижнего Подонья. В этом регионе нам удалось выделить два периода поступлений амфорной тары из центров средневековой Таврики. В течение первого периода, продолжавшегося примерно до начала IX в., в Подонье ввозились амфоры больших стандартов объема, а ведущим торговым партнером были центры Юго-Западного Крыма. В IX в. основным экспортером продукции в Подонье стали центры Юго-Восточной и Южной Таврики. В связи с этим, во-первых, резко уменьшилась доля продукции Юго-Западного Крыма, во-вторых, почти вдвое сократилось число амфор больших объемов емкости.

Амфорная тара *Башанты-II* по своим культурным особенностям полностью соответствует материалам более «ранней» группы салтовомаяцких бытовых памятников Подонья, среди которых наиболее достоверны датировки Маяцкого селища, Семикаракорского городища, поселения Терновое-3 (Нижний Дон). Об этом соответствии свиде-

тельствует высокая доля продукции Юго-Западного Крыма (8 сосудов из 12) и больших объемов емкости (также 8 сосудов из 12).

Соответствие *Башанты-II* более ранней группе подтверждается низким числом амфор (25 %), изготовленных после начала смешения разных культурных традиций их изготовления.

Таким образом, проведенный анализ дает значительные основания полагать, что время окончания поступлений амфорной тары как на *Башанту-II*, так и на ряд других памятников хазарского времени вряд ли выходит за первые десятилетия IX в.

«Ранний» культурный облик амфор городища *Башанта-II*, вероятно, подтверждает точку зрения В. С. Флерова о возникновении кирпичного зодчества в Хазарском каганате до миссии Петроны Каматирь, связанной со строительством Саркела [Флеров 2014: 238–239].

Литература

Бобринский А. А. Гончарная технология как объект историко-культурного изучения // Актуальные проблемы изучения древнего гончарства [коллективная монография]. Самара: СамГПУ, 1999. С. 5–109.

Науменко В. Е. Амфоры / Зинько В. Н., Пономарев Л. Ю. Тиритака. Раскоп XXVI. Археологические комплексы VIII–X вв. Симферополь-Керчь: АДФ-Украина, 2009. С. 35–50.

Паршина Е. А., Тесленко И. Б., Зеленко С. М. Гончарные центры Таврики VIII–X вв. // Морская торговля в Северном Причерноморье. Сборник научных статей. Киев: Наукова думка, 2001. С. 52–81.

Романчук А. И., Сазанов А. В., Седикова Л. В. Амфоры из комплексов византийского Херсона. Екатеринбург: Уральский университет, 1995. 169 с.

Суханов Е. В. Амфоры как источник для изучения торговых контактов населения салтово-маяцкой культуры Среднего и Нижнего Дона: дис. ... канд. ист. наук. М., 2017. 194 с.

Флеров В. С. К периодизации ниже-донских крепостей Хазарского каганата // Краткие сообщения Института археологии (КСИА). 2014. Вып. 236. С. 235–239.

Цетлин Ю. Б. Об определении степени ожелезненности исходного сырья для производства глиняной посуды // Вопросы археологии Поволжья. 2006. Вып. 4. С. 421–425.

Якобсон А. Л. Керамика и керамическое производство средневековой Таврики. Л.: Наука, 1979. 163 с.

Sazanov A. Les amphores de l'antique tardive et du moyen age: continuité ou rupture? Le cas de la mer noire // La ceramique mediavale en Mediterranee. Actes du 6-e congres. Aix-en-Provence, 1997. P. 87–102.

Таблица 1. Данные для реконструкции объемов емкости амфор

№ сосуда	Линейные параметры					
	D венчика	D в месте крепления ручек к плечам	Ширина ручек	Мах D тулова	D донной части	D горла в месте крепления ручек
1357		17	9–10	Более 21		
662		25–26	14–15	Более 30		
545		24–26	Около 12–13	Более 27		
1433				Более 30		
1424					Около 20	
1416					18–19	
1432					Около 18	
1435				Более 29-30		
327			Не менее 9			Около 6
443		26–27	14–15	Более 33		
815	6,5		10–10,5			5-6
1298		23-24	Около 12	Более 27		7

Таблица 2. Результаты реконструкции объемов емкости амфор

	D венчика	D в месте крепления ручек к плечам	Ширина ручек	Мах D тулова	D донной части	D горла в месте крепления ручек
1	2	3	4	5	6	7
1357		B, C, D	B, C, D	B, C, D, E, F, G, H		
662		G, H	F, G, H	F, G, H		
545		G, H	E, F, G, H	F, G, H		
1433				F, G, H		
1424					F, G, H	
1416					F, G, H	
1432					F, G, H	
1435				F, G, H		
327			B, C, D, E, F, G, H			B, C, D, E, F, G
443		H	F, G, H	G, H		
815	A, B, C, D, F, G		B, C, D, E, F			B, C, D
1298		F, G, H	E, F, G, H	F, G, H		E, F, G, H

Таблица 3. Смешанные и несмешанные культурные традиции в изготовлении амфор Башанты-II

№ сосуда	Объем	Район производства	Смешанные (с)/ несмешанные традиции (нс)
327	?	Юго-Западный Крым	?
1298	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
443	Большие стандарты	Юго-Восточный/Южный Крым	с
545	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
662	Большие стандарты	Юго-Восточный/Южный Крым	с
815	Малые стандарты	Юго-Восточный/Южный Крым	нс
1357	Малые стандарты	Юго-Западный Крым	с
1416	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
1424	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
1432	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
1433	Большие стандарты	Юго-Западный Крым	нс
1435	Большие стандарты	Неизвестен (Вост. Средиземноморье?)	нс

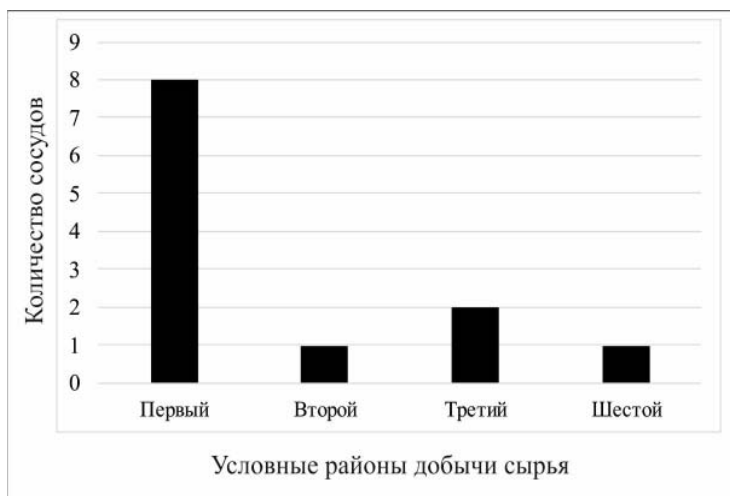


Рис. 1. Условные районы добычи сыра, использованного для изготовления амфор

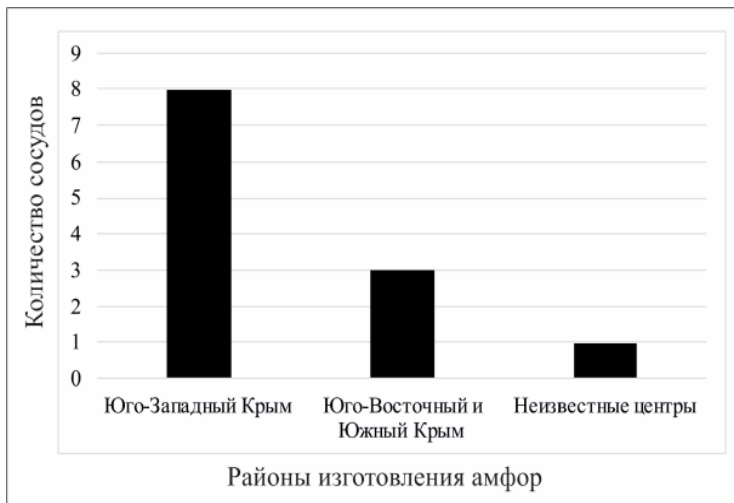


Рис. 2. Соотношение разных районов производства амфор в материалах городища

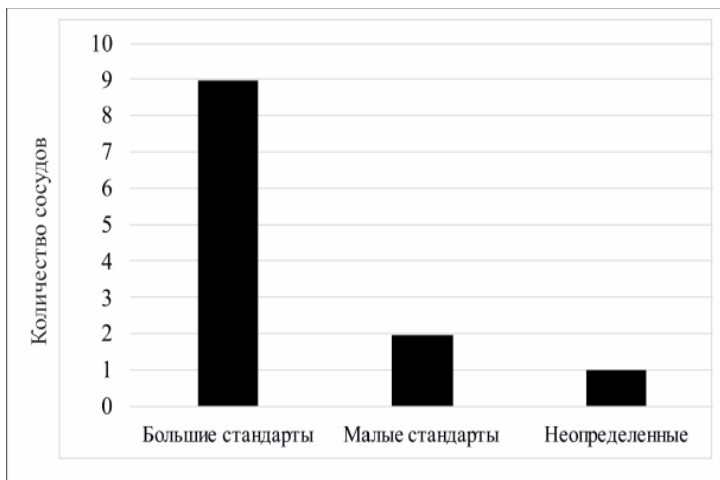


Рис. 3. Соотношение разных групп объема емкости амфор

Материалы из курганной группы *Дюкер**

* Статья подготовлена в рамках госзадания № АААА-А17-117030910094-3 «Волго-маньчские степи на перекрестке цивилизаций» (2017–2021).

В период с 1977 по 1986 гг. масштабные спасательные археологические раскопки проводились в Сарпинской низменности в зоне строительства Калмыцко-Астраханской рисовой оросительной системы (КАРОС). На первом этапе в Сарпинской низменности был раскопан 321 курган с 686 погребениями [Очир-Горяева 2008: 143]. В этот же период были произведены первые на территории Республики Калмыкия стационарные раскопки широкими площадями поселения эпохи неолита Джангар [Кольцов 1982: 100–107].

Тем не менее подавляющее большинство памятников, исследованных в зоне строительства КАРОС, осталось неопубликованным. Более того, большой объем работ, проводившийся ускоренными темпами, привел к тому, что некоторые памятники, раскопанные в эти годы, были оставлены без полноценной научной документации.

Ряд подобных курганных групп, на которые полевые отчеты не были написаны и сданы в полевой отдел, приводит М. А. Очир-Горяева в своих сводках по исследованным курганам [Очир-Горяева 2008: 47–52].

Одним из путей решения задачи по сохранению зачастую уникальных комплексов находок, которые восполнили бы пробелы в изучении древней истории края, является введение в научный оборот сохранившегося материала из неизвестных могильников. Одним из них является могильник *Дюкер*, исследованный в 1982 г. Документация на могильник представлена лишь текстовым отчетом без фотографий, к нему не приложено ни одного чертежа и рисунка находок. По свидетельству непосредственного участника раскопок этой курганной группы, доктора исторических наук М. А. Очир-Горяевой, в процессе полевых работ 1982 г. все чертежи и фотографии к могильнику были подготовлены, но впоследствии в отчет они не попали [Очир-Горяева 2008: 44]. В настоящее время отчет хранится в Научном архиве Кал-