

Т. В. Бітковська

ТИПОЛОГІЯ, ХРОНОЛОГІЯ І ТЕХНОЛОГІЧНІ ОСОБЛИВОСТІ ВИРОБНИЦТВА ФІБУЛ ЗАРУБИНЕЦЬКОГО ТИПУ

Стаття присвячена фібулам зарубинецького типу. Поетапно розглянуто процес їх виготовлення, починаючи з моменту обробки заготівлі. Поставлене питання для майбутніх досліджень, що стосується виготовлення прутка-заготівлі.

Ключові слова: Зарубинецька культура, фібули, зарубинецький тип, виробництво.

Вивчення фібул зарубинецької культури, як одного з головних хроноіндикаторів, є надзвичайно важливим. Якщо на поселеннях кількість знахідок фібул мала (тому значну роль у датуванні відіграють знахідки фрагментів амфор), то на могильниках вони є головним датуючим матеріалом. Необхідно враховувати ще й той факт, що поховання з закритими комплексами, що дозволяє використовувати їх для створення типологічних і хронологічних схем. У цій роботі ми зупинимось на одному з типів фібул — зарубинецького типу (ЗТ). Його було виділено за щитком у формі трикутника. Подібні за виглядом фібули не трапляються на синхронних пам'ятках Європи, тому до деякої міри вони стали «обличчям» зарубинецької культури. За статистикою, біля 50 % фібул трапляються на могильниках зарубинецького типу. Фібули, частіше за все, не були на поховальному вогнищі, тому зберігаються у гарному стані, що уможливило детальне вивчення їх конструктивних особливостей.

Над питанням датування фібул та побудови хронологічних та типологічних схем вчені працювали з XIX ст. Оскар Альмгрен, Михайло Іванович Ростовцев, Рау Павел (Пауль) Давидович, Макс Еберт, Юзеф Костжевський.

Засновником радянської школи з вивчення фібул став А.К. Амброз. Його роботи «Фібули

© Т.В. БІТКОВСЬКА, 2017

зарубинецької культури» (1959) та «Фібули Юга Европейської частини СРСР» (1966) систематизували більшість відомих на той час матеріалів та заклали основу для майбутніх досліджень. В них, окрім типології та хронології, було запропоновано уніфіковану систему опису фібул зарубинецького типу, яка стала загальноприйнятною. Над цією темою також працювали такі дослідники як: Ю.В. Кухаренко, К.В. Каспарова, Л.Д. Пობоль, А.М. Обломський, В.В. Кропотов.

Однак, не зважаючи на деякі розбіжності в типології та хронології, вчені виділяють декілька типів фібул, притаманних зарубинецькій культурі, серед яких фібули ЗТ займають особливе місце як індикатор культури.

А.К. Амброз поділив їх на 5 груп за формою щитка [Амброз, 1966, с. 14.].

1 варіант (ЗТ 1). Зовсім маленький щиток, в одному випадку під щитком є намистина. Автор вважає, що вона генетично пов'язана з розчленованими фібулами.

2 варіант (ЗТ 2). Масивний щиток за відносно довгої (понад половина всієї довжини) та вузької частини ніжки.

3 варіант (ЗТ 3). Співвідношення вузької та широкої частини спинки приблизно 1 : 1.

4 варіант (ЗТ 4). Довгий щиток займає більшу частину спинки, часто орнаментований рельєфними вдавленнями.

5 варіант (ЗТ 5). Щиток займає усю ніжку.

С.П. Пачкова допрацювала цю типологію, надавши їй завершеного вигляду. Вона ввела нове поняття «показник відносної довжини щитка», тобто значення співвідношення висоти трикутного щитка до довжини ніжки фібули, при цьому довжина лапок, за допомогою яких щиток кріпили до спинки, до уваги не взято [Пачкова, 2006, с. 73].

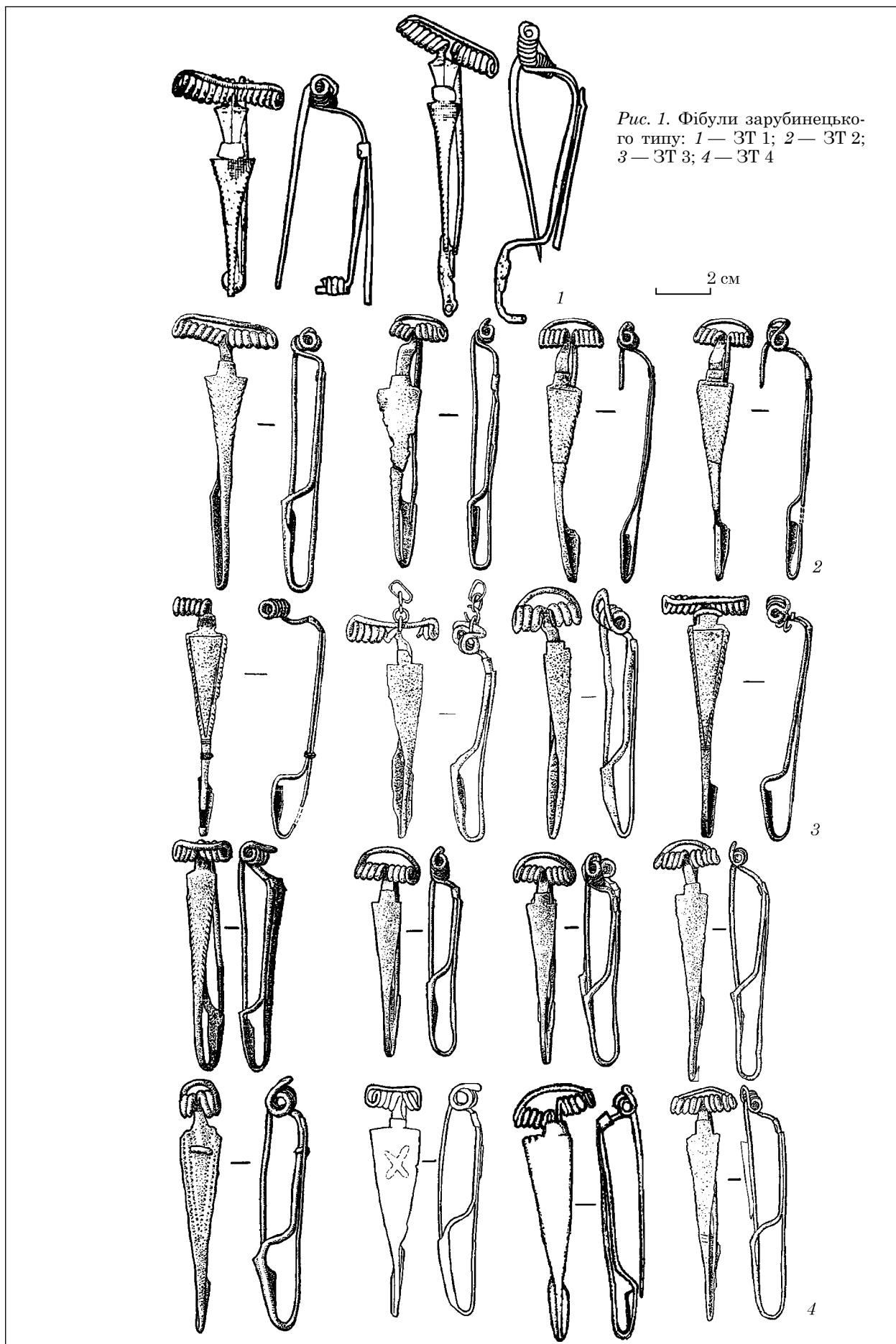


Рис. 1. Фібули зарубинецького типу: 1 — ЗТ 1; 2 — ЗТ 2; 3 — ЗТ 3; 4 — ЗТ 4

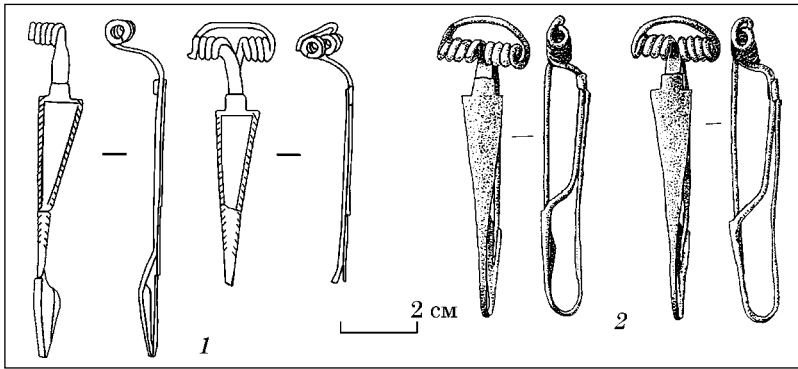


Рис. 2. Поховання Пирогівського могильника: 1 — № 15; 2 — № 165

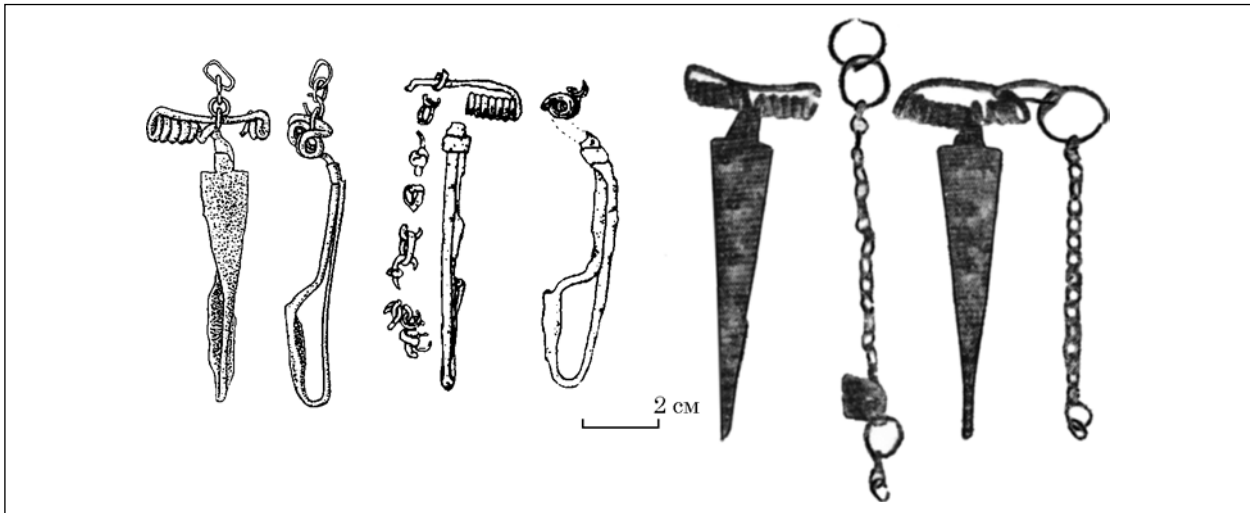


Рис. 3. Фібули з ланцюжком з Корчуватського могильника

Варіант 1 (ЗТ 1) — це співвідношення менше ніж 0,4.

Варіант 2 (ЗТ 2) — від 0,4 до 0,5.

Варіант 3 (ЗТ 3) — від 0,5 до 0,6.

Варіант 4 (ЗТ 4) — 0,6 до 0,99.

Варіант 5 (ЗТ 5) — 1 на території України не зустрічається (рис. 1).

Усі виділені варіанти ЗТ мають свої хронологічні рамки. Найранішими є фібули ЗТ 1, а найпізнішими — ЗТ 5. З часом у них спостерігається тенденція до збільшення щитка та зменшення ніжки.

Фібули ЗТ 1 (менше 6,3 % знахідок) датують межею II—I ст. до н. е. — другою половиною I ст. до н. е. ЗТ 2 (приблизно 4,2 % знахідок) — друга половина I ст. до н. е. ЗТ 3 (приблизно 45,8 % знахідок) — остання третина I ст. до н. е. — початок I ст. н. е. ЗТ 4 (біля 43,7%) — I ст. н. е. [Амброз, 1966, с. 16—18].

У зарубинецьких похованнях більшість фібул знайдено на залишках кремації, але вони не були на поховальному вогнищі, оскільки переважна більшість з них не була обпалена. У випадках, коли було простежено анатомічний порядок кісток [Скиба, 2001, с. 37], фібула (або фібули) знаходилась поряд із залишками черепа. Зазвичай їх знаходили у5 похованнях, де є один чи більше небіжчиків, тобто в кенотафи їх не клали (за одним винятком, поховання 16 Пирогівського могильника). Фібули в похованнях трапляються по одному, рідше по два,

зовсім рідко по три екземпляри; у випадку знаходження двох вони є однаковими. Скоріше за все, фібули ЗТ в костюмі не використовували в комплекті з фібулами інших типів, оскільки вони майже не трапляються в одному закритому комплексі з іншими типами. Здебільшого, три фібули знаходять у парних похованнях; дві з них були однаковими (рис. 2).

До парних слід зарахувати фібули, з'єднані ланцюжками, що складало одну деталь костюму. Отже, представники зарубинецької культури використовували в своєму костюмі одну чи дві однакових фібули, іноді скріплені ланцюжком (рис. 3).

Технологія виготовлення. При статистичному аналізі матеріалу, з якого були виготовлені фібули з поховань таких могильників, як Пирогівський, Вишеньки, Корчуватський (частково), Дідів Шпіль, Зарубинці, с. Лука, Дівич гора (усього було оброблено 145 фібул), було виявлено, що 81,5 % фібул виготовлені з бронзи, 17,5 % — залізни, та 1 % — біметалеві (тобто залізна фібула має бронзову голку, або, як в одиничному варіанті з поховання 57 Пирогівського могильника, у залізної фібули корпус обтягнутий бронзовою стрічкою). Отже, частіше за все, фібули виготовляли з бронзи, залізни також становили значний відсоток.

Деякі фібули були досліджені методом спектрального аналізу. У складі металу виявлено такі домішки, як олово, свинець, іноді срібло, в

одному випадку (Пирогівський могильник, поховання 286) була домішка нікелю.

На основі натурних експериментів, ми пропонуємо таку реконструкцію процесу виготовлення одночленної фібули ЗТ.

Виготовлення заготовки. Фібула типу ЗТ виготовлялась з дротяної заготовки. Відомо декілька варіантів її отримання, але який саме з них використовували у давнину, достеменно невідомо.

Для виготовлення дроту могли використовувати такі способи: кування, лиття або волочіння. У статті «Изготовление проволоки — из древности в будущее» Х. Попса стверджується, що технологія волочіння в Італії з'явилася приблизно у VII ст. У ранніші часи використовували кування та лиття.

Вивчення зразків дроту, знайдених під час археологічних розкопок, показало, що метали не обробляли звичайними методами волочіння. Наприклад, золоте намисто, яке належало египетському фараону приблизно 2750 р. до н. е., було виготовлене із застосуванням техніки кування, тобто шляхом нарізання листів металу на тонкі полоски та подальшого надання їм в перетині округлої форми за допомогою молотка. Оскільки ця технологія була вкрай примітивною, діаметр дроту змінювався по всій довжині. Кування, без сумнівів, використовували протягом багатьох століть.

«Металлические листки из меди или золота резались на тонкие полоски или ленты. Как показано на (рис. 4), эти полоски или с самого начала сворачивались в трубочку, или закручивались вдоль оси ленточки» [Pops, 2009, p. 141].

На думку Т.Ю. Гошко, варіант волочіння не включений і в ранніші часи.

Що стосується дроту, з якого робили фібули ЗТ, аналізи методу виготовлення заготовки не проводились, тому досить складно робити висновки стосовно цього етапу.

У ході експерименту з виготовлення фібули ЗТ було виявлено кілька особливостей, важливих при виготовленні заготовки-дроту. Нами встановлено, що для виготовлення фібули розмірами 9 см використано дротяну заготовку завдовжки 35 — 40 см. Заготовку зроблено окремо для кожної фібули. Якщо для фібул ЗТ 1 та ЗТ 2 (з вузьким щитком та маленьким приймачем) дріт міг бути приблизно одного діаметру по всій довжині, то для пізніших варіантів ЗТ 4 та ЗТ 5 (з широким щитком) на дротяній заготовці мало бути два потовщення (на місцях майбутнього щитка та приймача), тобто у пізніших зразках простежено ускладнення технології виготовлення заготовки.

Для виготовлення корпусу, голки та пружини відомих фібул ЗТ використано дріт приблизно 2 мм завтовшки. У ході експерименту використано дріт товщиною 2, 2,2, 2,5 мм і було виявлено, що виготовлення фібули ЗТ 1—3 (з вузьким щитком) з дроту однакової товщини

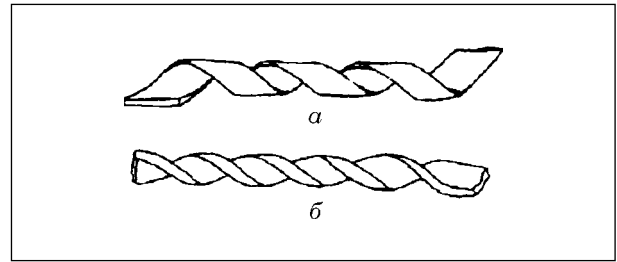


Рис. 4. Виготовлення дроту

по всій його довжині є можливим, але як щиток, так і приймач у такому випадку розклепуються майже до стану фольги що призводить до послаблення конструкції та швидкої втрати функціональності. Було використано дріт більшого діаметру, але товщини 2,5 мм однак не вистачило для того, щоб розклепати з нього достатньо міцні щиток і приймач, а от голка, як і пружина, стають вже занадто масивними. На фібулах зарубинецької культури ми цього не спостерігаємо.

Тому, на наш погляд, виготовлення фібул ЗТ навіть з найменшим щитком потребує дроту-заготовки, яка має різний діаметр по її довжині. На місцях розковування приймача та щитка дріт має бути щонайменше у півтора рази товщим.

На нашу думку, подібного результату простіше досягти, якщо використовувати метод виготовлення дроту, описаний у статті Х. Попса.

У нашому найвдалішому експерименті з виготовлення фібули з готового мідного дроту діаметром 2,2 мм використано метод холодного кування з нагрівом. Після ретельного вивчення відомих зразків фібул ЗТ було встановлено таку послідовність дій.

Першим слід виготовляти щиток методом розклепування дроту до необхідної ширини. Після цього його краї та зовнішню поверхню обробляли для придання чіткої трикутної форми, обрізали чи шліфували. Ймовірніше за все, орнамент теж наносили на цій стадії, на наш погляд, за допомогою штампів. Тому декорування щитка готової фібули призводило б до її полемки. Надалі розклепували приймач, після чого також обробляли, швидше за все, обрізали. Потім, у верхній розклепаній частині щитка вирізали «лапки», за допомогою яких його кріпили до спинки.

Наступними вигинали ніжку і спинку. У деяких випадках додатково спинку трошки розклепували разом зі щитком (Пирогівський могильник поховання 15). Це могли робити з метою щільнішого прилягання щитка до спинки. Пружину зручніше навивати на металеву основу діаметром 0,5 см. Виходячи з того, що пружини відомих фібул досить рівні та мають однаковий діаметр кілець, таку технологію могли використовувати й у давнину. Після чого виводили голку (рис. 5).

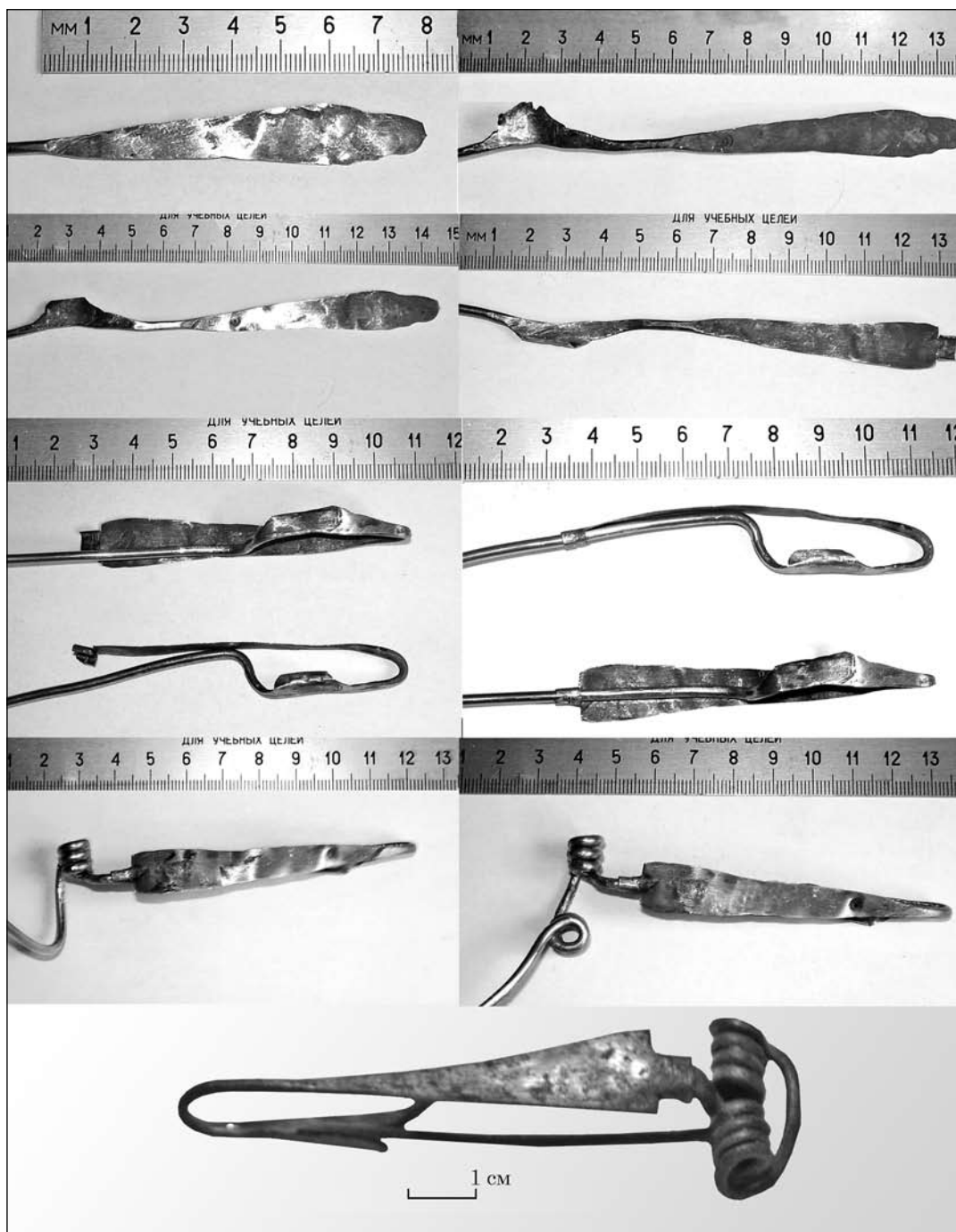


Рис. 5. Етапи виготовлення фібули зарубинецького типу

З точки зору способів виготовлення фібул, слід зупинитися на екземплярі з Пирогівського могильника (рис. 6), яка виділяється серед інших унікальною конструктивною особливістю. У неї на щитку зроблено два отвори і через них пропущено дрiт, який додатково фіксує щиток на спинці фібули.

Для чого це було зроблено, не зовсім зрозуміло, але можливо давній майстер не був впевнений, що одних лише лапок достатньо для кріплення щитка; може, ці лапки відламалися під час використання, і ця особливість є слідами ремонту.

На жаль, на поселеннях зарубинецької культури ми не знаходимо знаряддя, яке напевно використовували для виготовлення фібул, навіть такий набір, який ми використовували в ході свого експерименту, а саме: ковадло, молоток, спиця для навивання пружини (або цвях), ножиці (для вирізання лапок на щитку).

За детальнішого вивчення алгоритму виготовлення фібули ЗТ виявляється, що він майже повністю співпадає з таким для дротяної фібули. Єдине, що їх відрізняє — у випадку дротяної фібули розклепували тільки лапки для кріплення до спинки, а у фібули ЗТ — лап-

Рис. 6. Фібула з поховання 195 Пирогівського могильника

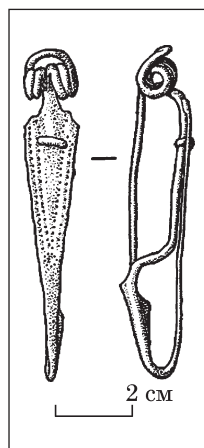
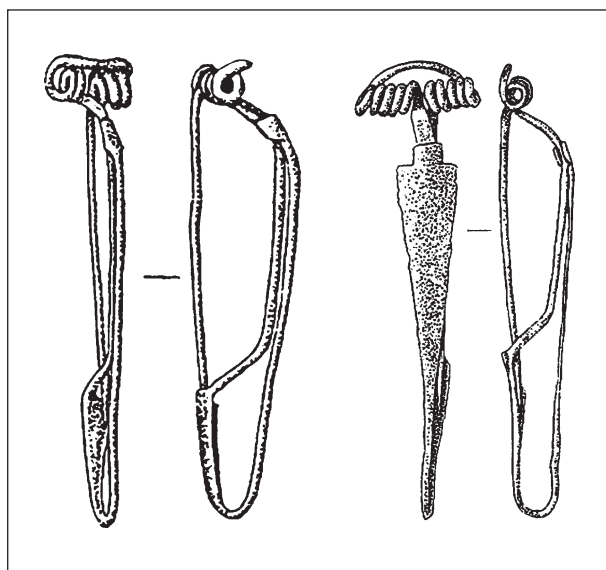


Рис. 7. Фібула середньолатенського типу



ки та щиток. На нашу думку, таке ускладнення технології виготовлення може вказувати на користь того, що фібули ЗТ, як тип, походять від дротяних фібул середньолатенського типу (рис. 7).

Наостанок слід зазначити, що для кращого розуміння технологічних моментів процесу виготовлення фібули ЗТ є доцільним проведення експериментів, починаючи з формування дроту-заготовки, а також включаючи стадію нанесення орнаменту на щиток, тобто розширення меж описаного вище процесу.

Амброз А.К. Фібулы зарубинецкой культуры // МИА. — 1959. — № 70. — С. 184—190.

Амброз А.К. Фібулы Европейской части СССР // САИ. — 1966. — Вып. Д1-30. — С. 5—113.

Пачкова С.П. Зарубинецкая культура и латенизированные культуры Европы. — К., 2006. — 371 с.

Попс Х. Изготовление проволоки — из древности в будущее // Компоненты и технологии — 2009. — № 7. — С. 140—146 (Пер. С. Юрьева).

Скиба Л.Є. Пирогівський могильник зарубинецької культури: Дис. ... канд. іст. наук. — К., 1994. — 304 с.

Т. В. Б и т к о в с к а я

ТИПОЛОГИЯ, ХРОНОЛОГИЯ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ФИБУЛ ЗАРУБИНЕЦКОГО ТИПА

Статья посвящена фибулам зарубинецкого типа. Поэтапно рассмотрен процесс их производства, начиная с момента изготовления заготовки. Определено, что для производства фибулы среднего размера (9 см) нужна проволока-заготовка длиной 35—40 см и средним диаметром 2,2 см. Установлена последовательность действий, необходимых для изготовления фибул.

К л ю ч е в ы е с л о в а: зарубинецкая культура, фибулы, зарубинецкий тип, производство.

T. V. B i t k o v s k a

TIPOLOGY, CHRONOLOGY AND TECHNOLOGICAL SPECIFICITY OF THE ZARUBINTSY FIBULA TYPE MAKING

The article is devoted to Zarubintsy fibula type. The process of their manufacture was considered step by step, starting from the workpiece processing. It determined that for the manufacture of fibula medium sized (9 cm) preform need long 35—40 cm and a mean diameter 2.2 cm. The sequence of actions required to create fibula.

K e y w o r d s: Zarubintsy culture, fibula, zarubintsy fibula type, manufacturing.

Одержано 30.09.2016