

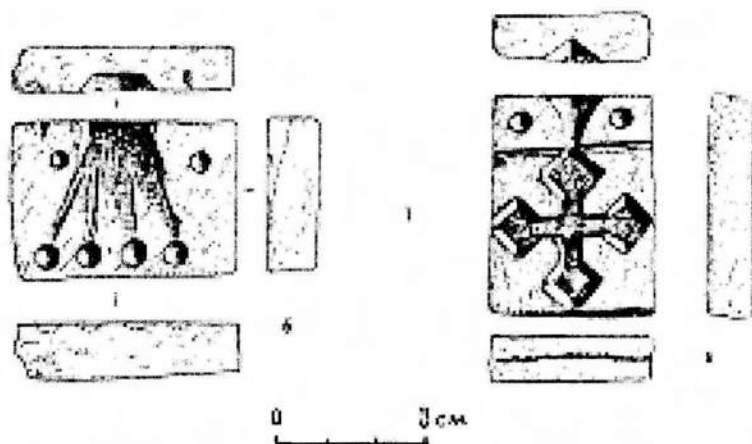
ПРО РОЗВИТОК ЮВЕЛІРНОГО РЕМЕСЛА У ЛЬВОВІ В ЧАСИ ДАНИЛА РОМАНОВИЧА

Висновки істориків та археологів про розвиток ювелірного ремесла княжого Львова до недавнього часу ґрунтувалися виключно на аналізі поодиноких виробів з кольорових металів, які знаходили випадково чи під час археологічних досліджень у різних ділянках міста або на пам'ятках пізнішого часу¹. Такі знахідки, як бронзові хрести-енколпіони, перстені, гудзики, писало виявлені на Високому замку та біля його підніжжя все ж не можуть служити надійним доказом їх місцевого виготовлення. Вони могли потрапити до міста в результаті обміну і торгівлі з великими економічними та культурними центрами Галицько-Волинського князівства, інших земель Старокиївської держави, її західних сусідів та Візантії. Ймовірно, окремі дорогі вироби ювелірів опинилися тут як військові трофеї.

Лише на початку 90-х рр. ХХ ст. виявлено переконливі матеріали, які засвідчують існування високорозвинутого ювелірного ремесла у Львові в часи Данила Романовича. Під час проведення рятівних археологічних досліджень 1992 р. на території т. зв. Краківського передмістя на ділянці будівництва готелю "Золотий лев" (вул. Стара, площа Різні), де зараз ринок "Добробут", відкрито цілий комплекс знахідок, пов'язаних з бронзоливарною справою на посаді княжого Львова. У культурному шарі ХІІІ ст. знайдено три кам'яні формочки-матриці для виготовлення ювелірних виробів та відкрито спеціальну піч для виплавки бронзи.

Нижче подаємо їх короткий опис.

¹ Крип'якевич І.П. *Галицько-Волинське князівство*. Київ 1984, с. 42; Ратич О.О. *Древньоруські матеріали з розкопок 1955–1956 рр. на Замковій горі у Львові. Матеріали і дослідження з археології Прикарпаття і Волині*, 1961, вип. 3, с. 115–127; Багрий Р.С. *Львов. Археология Прикарпаття, Волини и Закарпаття (раннеславянский и древнерусский периоды)*. Киев 1990, с. 116–119; Ісаєвич Я. Як виникло місто під назвою Львів. *Львів. Історичні нариси*. Львів 1996, с. 20.



*Рис. 1. Кам'яні формочки із Львова
(1а, б – двобічна формочка для хрестиків і кульок,
2 – частина матриці для кілець або перстенів)*

1. Двобічна форма виготовлена з кам'яного бруска темно-зеленого кольору. Брусок має прямокутну форму розмірами 4,5 см на 3,2-3,3 см і товщиною 0,7-0,9 см. На його плоскій поверхні вирізано негатив рівностороннього хрестика розміром 3,4 см на 3,4 см з ромбічно розширеними кінцями (Рис. 1, 1а). У верхній частині матриці знаходиться т.зв. литок лійчастої форми, через який у неї потрапляв розтоплений метал. По обидва боки від литка просвердлені круглі ямки діаметром 0,4 см і глибиною 0,2-0,5 см, в які вставлялися металеві штифти для закріплення другої половини

формочки, яку не вдалося відшукати. На місці з'єднання литка з ромбічним завершенням верхнього рамена хрестика вирізано поперечний рівчик шириною 0,1 см, що після вкладання у нього тонкого дротика служив для відливання вушка хрестика.

Другий протилежний бік цієї ж формочки використовувався для відливання круглих кульок діаметром 0,4-0,45 см, які застосовувалися, вочевидь, для виготовлення гудзиків. За один прийом у матриці можна було відлити чотири кульки. До кожної кульки вів окремий канал, через який потрапляв розплавлений метал від широкого 1,5 см литка. На вільній від кульок та каналів площині по обидва боки від литка зроблено два заглиблення діаметром 0,25-0,30 см і глибиною 0,15 см для фіксації в них штифтів ще однієї частини формочки (Рис. 1, 1б). Виглядає так, що повний ливарний комплект для виготовлення хрестів і кульок складався з основної частини (двобічної матриці), яку вдалося виявити, та двох допоміжних, що припасовувалися до неї за допомогою металевих штифтів.

2. Друга формочка виготовлена з м'якого сланцю темно-сірого кольору. Вона представлена повним комплектом і складається з трьох частин – двох бічних і основної нижньої. Перша бічна частина має близьку до трапеції форму, її довжина у нижній частині 10,5 см, у верхній – 3 см, висота у центрі 4,2 см, по краях 2,9 см, товщина 1,5 см (Рис 2, а). На широкій робочій поверхні матриці у верхній звуженій площині вирізано воронкоподібний литок, від якого ведуть три вузькі канали (один вертикальний і два під кутом), з яких розтоплений метал потрапляв у довгий горизонтальний канал. Від нього прорізано шість вертикальних каналів, через які метал зливався в основну частину форми. На цій же поверхні зроблено два круглі заглиблення, у яких фіксувалися залізні штифти другої бічної частини форми. З верхнього тильного боку просвердлено два наскрізні отвори, в які вставлено залізні штифти, загострені кінці яких закріплювалися в отворах нижньої основної частини ливарного набору.

Друга бічна частина комплекту має аналогічну форму і розміри та ідентично вирізаний литок і канали на її робочій площині (Рис. 2, б). Тут же виступають два загострені кінці залізних штифтів, вставлених з протилежної сторони неробочої поверхні матриці.

Основна нижня частина ливарного комплекту виготовлена з прямокутного бруска з заокругленими кутами. Його довжина

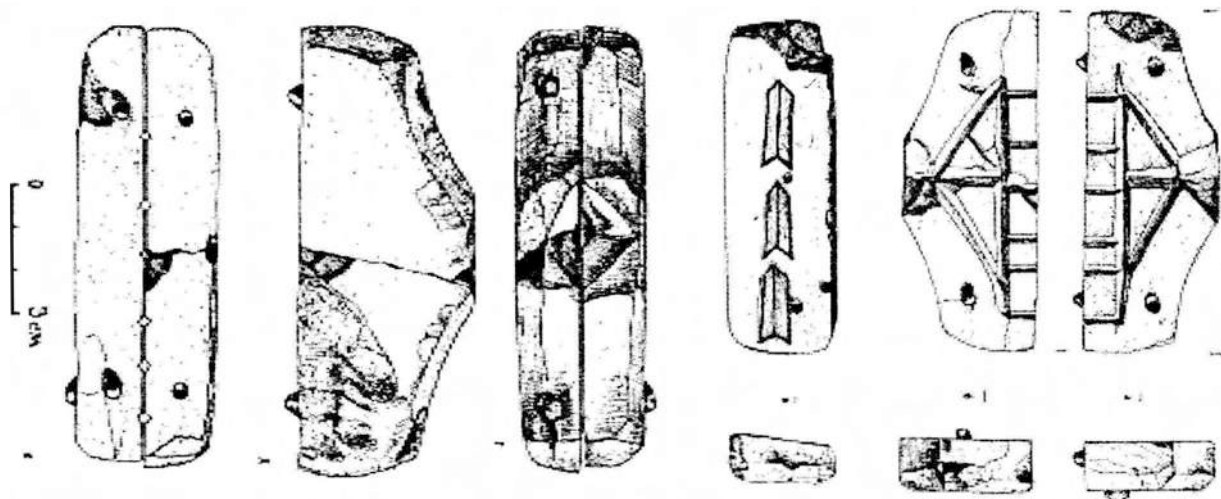


Рис.2. Комплект кам'яних матриць (а, б, – бічні частини, в – нижня частина, г, д, е – бічні частини комплекту у складеному вигляді)

10,3 см, ширина 3,2-3,3 см і товщина 1,2-1,5 см (Рис. 2, в). На плоскій широкій поверхні бруска вирізані три негативи для відливання тонких стріловидних бляшок з ребром посередині. Бляшки мають різні розміри: довжина від 2,4 до 2,7 см, ширина в основі стрілки 0,9-1 см, у завуженій частині 0,7-0,8 см. До кожної бляшки розплавлений метал поступав двома каналами. Поруч з бляшками зроблені отвори для фіксації в них залізних штифтів з першої бічної частини форми.

3. Від третьої форми зберігся тільки фрагмент, виготовлений з кам'яного бруска прямокутної форми довжиною 7,5 см, шириною 2,3-2,5 см і товщиною 1,7-1,8 см (Рис. 1, 2). Одна з ширших площин бруска має півкругло висвердлену гладку поверхню по всій довжині. В трьох місцях по краях та посередині на цій поверхні вирізані півовальні заглиблення шириною 0,5-0,6 см для заповнення металом. При наявності втрачених частин ця форма могла використовуватися для відливання кілець або пернів з бронзи чи срібла. Для цього всі частини скріплювалися, а в пустотілу середину вставлявся круглий металевий стержень.

Усі три львівські форми виявлено в одному розкопі в межах кількох метрів одна від одної. Тут же відкрито глиняну піч, побудовану з блоку міцно збитої глини прямокутної форми. Вона витягнута з півдня на північ, завдовжки 2 м, її ширина 0,9-1 м і висота 0,75-0,8 м. У лівій половині глиняного блоку зверху зроблено циліндричний отвір діаметром 0,2 м. З північного краю у блоці вирізано камеру для спалювання дров у вигляді півовального склепіння висотою 0,45-0,5 м і шириною в основі 0,6 м, і глибиною 0,5 м, яка поєднувалася з циліндричним отвором. Стінки склепіння і отвору були перепалені, інколи навіть до червоного кольору. В трьох місцях по кутах цієї споруди зафіксовані вертикально вбиті стовпчики, які можливо є слідами перекриття над пічкою (Фото 1). Конструкція печі, її великі розміри вказують на те, що вона служила якимось виробничим цілям. Знахідки довкола неї кам'яних ливарних форм дозволяють припускати, що виявлена споруда була горном для виплавки бронзи. Подібні печі відомі з досліджень ремісничих дільниць підгороддя Галича² та Крушвиці у Польщі³.

² Гончаров В.К. Археологічні дослідження древнього Галича у 1951 р. *Археологічні пам'ятки УРСР*, 1955, т. 5, с. 25-26, рис 2.

³ Cofta-Broniewska A. Z zagadnień obróbki metali nieżelaznych. *Slavia Antiqua*, 1962, t. 9, s. 273-278.

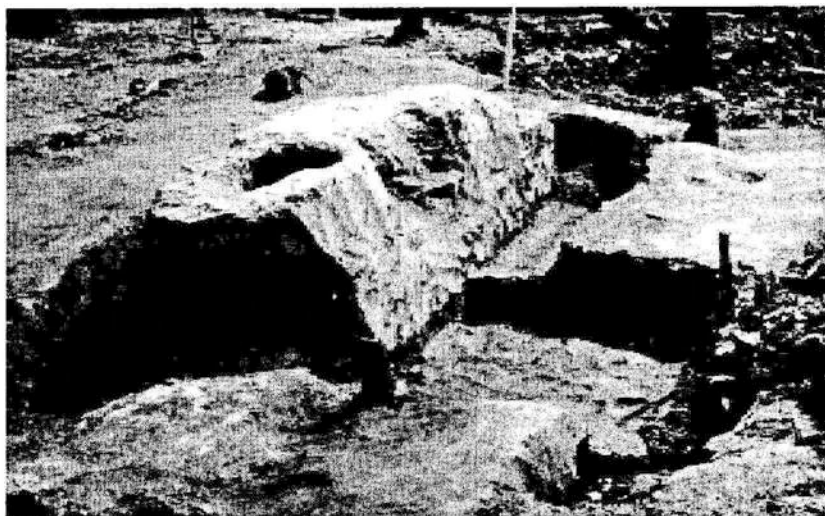


Фото 1. Горн для виплавки бронзи

Пошуки аналогій до львівських кам'яних матриць привели до цікавих спостережень. Виявилось, що знахідки подібних форм для відливання хрестиків відомі як на сусідніх, так і досить віддалених територіях. Зокрема, у Галицькій землі такі форми виявлено у стародавньому Галичі. Тут під час досліджень 1941 р. в урочищі Юріївське Я.Пастернак відкрив рештки бронзолivarної майстерні. Серед інших знахідок знайдено дві кам'яні форми для виготовлення хрестиків⁴. Ще одна форма для відливання хрестиків походить із Теревовлі⁵. На Волині такі матриці знайдено у Шумську⁶. Двобічну форму для виготовлення хрестиків і бляшок виявлено неподалік Львова у Глинську, з яким пов'язують літописний Щекотин⁷. Інколи подібні знахідки відкривають на сільських поселеннях, зокрема, в

⁴ Пастернак Я. *Старий Галич*, Івано-Франківськ 1998, с. 205-207, рис. 60, 5.

⁵ Власова Г.М. *Бронзовые изделия XII-XIII вв. из села Зеленче. Материалы по археологии Северного Причерноморья*. Одесса 1962, вып. 4, с. 259, рис. 7, 1.

⁶ Synkałowski A. *Materiały do pradziejów Wołyni i Polesia Wołyńskiego*. Warszawa 1961, tabl. XXVI, 1-2.

⁷ Чайка Р. До питання історіографії та попередніх досліджень літописного городища Щекотин. *Львівський археологічний вісник*, 1999, вип. 1, с. 94, рис. 2, 4.

Голибісах біля Кременця⁸ та Глибочку на Борщівщині⁹. Серед більш віддалених реплік варто згадати матриці знайдені під час дослідження Волковиська¹⁰ та Серенського городища в землі в'ятичів¹¹. Подібну форму, яку датують XI–XIII ст., відкрито у польському місті Ополе¹² (Рис. 3, 1).

Форми для відливання бронзових кульок відомі ще з ранньослов'янських пам'яток. Вони знайдені на городищі Зимно¹³, в ювелірній майстерні на поселенні Бернашівка, що на Вінничині¹⁴, селищі X–XI ст. біля с. Городок на Волині¹⁵. Однак найбільшу схожість до львівської знахідки має матриця із Саркела на Дону, який вже до початку XI ст. мав багаточисельне слов'янське населення, пов'язане як і Тмутаракань з чернігівськими князями¹⁶. В обидвох випадках навіть співпадає кількість кульок (по чотири), які можна було відлити за один прийом¹⁷ (Рис. 3, 4).

Для другої форми із Львова маємо єдину аналогію на крайньому заході слов'янської території. Вона походить з князівського замку Тетеров у Німеччині і відноситься до XII–XIII ст.¹⁸ Знахідка з Німеччини представлена тільки однією бічною частиною, яка своїм виглядом, кількістю і схемою розміщення каналів для подачі розплавленого металу дивовижно нагадує

⁸ Sunkalowski A. *Materiały do pradziejów...*, tabl. XXIV, 1-2.

⁹ Сохацький М. Археологічні розвідки в Борщівському районі. *Наукові записки. Тернопільський краєзнавчий музей. Збірник*. Тернопіль 1993, с. 37.

¹⁰ Зверуго Я.Г. *Древний Волковыск*, Минск 1975, с. 38, рис. 12, 10.

¹¹ Никольская Т.Н. Литейные формочки древнерусского Серенска. *Культура средневековой Руси*. Ленинград 1974, с. 42, рис. 1, 8.

¹² Schmidt V. Die Cubtechnik im Schmuckhandwerk bei den Westslawen. *Zeitschrift für archäologie*, 1994, N 1, abb. 4, b.

¹³ Ауліх В.В. *Зимнівське городище*. Київ 1972, с. 73-77, табл. XV, 2.

¹⁴ Винокур І.С. *Слов'янські ювеліри Подністров'я*. Кам'янець-Подільський 1997, с. 62, рис. 27, нижній ряд.

¹⁵ Козак Д., Оприск В., Шкоропад В. *Пам'ятки давньої історії Волині у с. Городок*. Київ 1999, с. 109, рис. 75, 3.

¹⁶ Рыбаков Б.А. *Ремесло древней Руси*. Москва 1948, рис. 58.

¹⁷ Різниця між ними в тому, що форма із Саркела виготовлена з бронзи і її використовували для відливання кульок з олова. Вона мала також на неробочій поверхні князівський знак у вигляді двозубця (Див. Рыбаков Б.А. Знаки собственности в княжеском хозяйстве Киевской Руси X–XII вв. *Советская археология*, 1940, т. 6, с. 253-254, рис. 86-88.

¹⁸ Schmidt V. *Die Cubtechnik im Schmuckhandwerk...*, abb. 4, f.

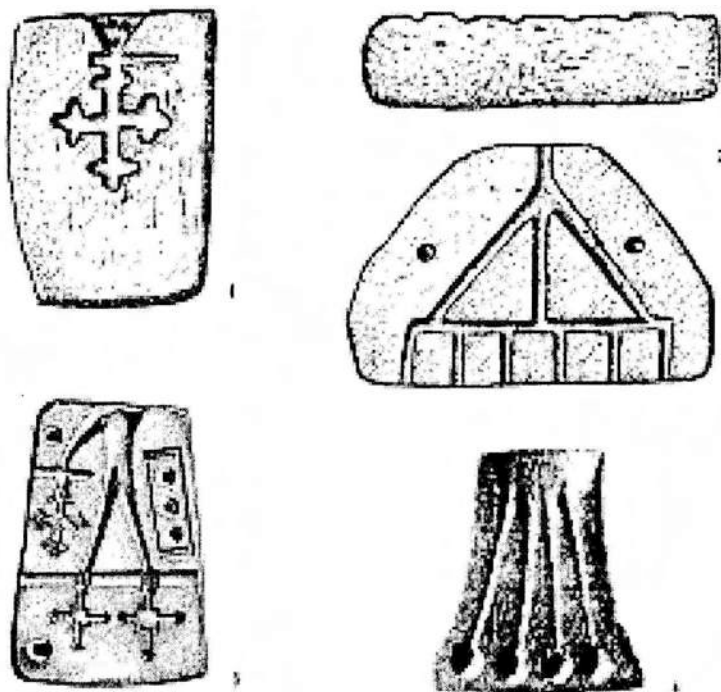


Рис.3. Кам'яні і бронзові форми для виготовлення прикрас, подібні до львівських (1 – Ополс, 2 – Тетеров, 3 – Серенськ, 4 – Маркел)

частину львівської форми (Рис. 3, 2). Можливо навіть, що обидва вироби є продукцією одного майстра-ювеліра. Щодо останньої львівської матриці для виготовлення кілець чи перстнів, то вона теж дуже подібна до знахідки XII–XIII ст. з місцевості Цірров у Німеччині¹⁹.

Матриці зі Львова виявлено у культурному шарі, який на підставі кераміки датується XIII ст. Подібну ситуацію спостерігаємо в інших містах княжої доби. Зокрема, у Полоцьку майже всі кам'яні форми та переважна більшість керамічних тиглів, у яких плавили метал, знайдено у горизонті цього часу²⁰. Велика колекція кам'яних матриць

¹⁹ Там само, abb. 3, b.

²⁰ Штыхов Г.В. Древний Полоцк. Минск 1975, с. 63-64.

з Серенська походить з шару пожежі, яку пов'язують з монгольською навалою 1238 р.²¹ Більше півтора сотні тиглів виявлено у Галичі в коморі ювеліра, яку було спалено під час походу Батия 1241 р.²² Існує думка, що київські кам'яні форми побутували від початку XIII ст. до 1240 р.²³ У світлі цих порівнянь та, враховуючи окремі повідомлення писемних джерел, можна дещо звузити датування ювелірного комплексу зі Львова до кінця 30-х – першої половини 50-х рр. XIII ст. Ймовірно, його поява пов'язана з активною діяльністю Данила Романовича, який крім Холма, “созда град иныи” проти безбожних татар. Розбудовуючи галицько-волинські міста, Данило запрошував ремісників звідусіль: “Немце и Русь иноязычники и Ляхы идяху день и во день и уноты и мастере всяции бежаху ис Татарь”. Серед інших ремісників згадуються “и кузнице железу и меди и сребру”²⁴. Хоча це повідомлення відноситься до Холма, все ж немає сумніву, що воно стосується й інших міст, в т.ч. і Львова, який виник приблизно в цей же час²⁵. Близькі аналогії до львівських кам'яних матриць відомі, як вже згадувалося, далеко на захід і схід від Львова, нібито підтверджують археологічними матеріалами вищенаведене літописне повідомлення.

Все ж, на даний час однозначно сказати, чи є ці форми місцевими виробами, чи були привезені до Львова – важко. Археологічними дослідженнями підтверджено можливість міграції ремісників у XIII ст. Шляхом співставлення окремих кам'яних матриць з Києва і Серенська, які мали автографи майстрів, встановлено, що вони належали одному ювеліру²⁶. Щодо львівських знахідок, то їх місцеве походження чи перенесення з інших територій можна було б визначити на підставі геологічних аналізів. Враховуючи навіть чисто візуальну різницю в кам'яних брусках, з яких були виготовлені матриці для хрестиків і стріловидних бляшок, не виключаємо, що серед них

²¹ Никольська Т.Н. *Литейные формочки...*, с. 46.

²² Аулих В.В. *Галич. Археология Прикарпатья, Волыни и Закарпатья (раннеславянский и древнерусский периоды)*. Киев 1990, с. 100.

²³ Корзухина Г.Ф. *Киевские ювелиры накануне монгольского завоевания*. СА, 1950, т. 14, с. 228.

²⁴ *ПСРЛ*. Москва 1998, т. 2, стб. 843.

²⁵ Ісаєвич Я. *Як виникло місто...*, с. 16.

²⁶ Медынцева А.А. *О литейных формочках с надписями Максима. Древняя Русь и славяне*. Москва 1978, с. 378-382.

можуть бути як місцеві, так і привізні вироби. Як би у майбутньому не вирішилося це питання, беззаперечним є факт існування у Львові ювелірного комплексу XIII ст., власник якого знайшов тут сприятливі умови для організації високопродуктивного бронзолivarного ремесла.

Львівські формочки служили для виготовлення недорогих прикрас одягу та культових речей, тобто масової продукції для демократичних верств населення. Саме наявність широкого і гарантованого кола замовників або наявність ринку могли спричинити появу таких пристосувань, як ливарні матриці.

Відкриття у Львові ювелірного комплексу вказує на загальний високий рівень ремесла вже у XIII ст. Оволодіння передовою на той час технікою виготовлення предметів з допомогою кам'яних форм підготувало ґрунт для економічного й культурного розвитку міста наступних епох. Приблизно через століття (у 1341 р.) львівським майстром Яковом Скорою відлито дзвін для церкви св. Юра, що засвідчує високу фахову підготовку міських ливарників, підвалини якої було закладено в добу Данила Галицького.