

ИНСТИТУТ ЭТНОЛОГИИ И АНТРОПОЛОГИИ
ИМ. Н.Н. МИКЛУХО-МАКЛАЯ
РОССИЙСКОЙ АКАДЕМИИ НАУК

СЕРИЯ «ЭТНОГРАФИЯ ТУРКМЕН»

А. А. ДОЛГОВ

ТУРКМЕНСКИЕ ТРАДИЦИОННЫЕ РЕМЁСЛА

Металлообрабатывающие и
деревообрабатывающие производства

Москва
2022

УДК 39
ББК 63.5
Д65

Редакторы серии
Н. А. Дубова, Р. Г. Мурадов

Рецензенты
д.и.н. Людмила Анатольевна Чвырь,
к.и.н. Хан-Дурды Курбанов

Д65 **Долгов А. А.** Туркменские традиционные ремёсла. Металлообра-
батывающие и деревообрабатывающие производства / Под ред. Р. Г.
Мурадова и Н. А. Дубовой / Институт этнологии и антропологии им.
Н. Н. Миклухо-Маклая РАН. [Серия «Этнография туркмен». Вып. 3 /
Ред. серии Н. А. Дубова, Р. Г. Мурадов] – М.: Старый сад, 2022 – 424 с.

ISBN 978-5-89930-168-1

DOI 10.33876/978-5-89930-168-1/ 1-424

Книга является первым в этнографической науке монографическим исследованием, посвященным развитию традиционных мужских ремесленных производств на территории Туркмении в XIX–XX вв.: кузнечного, медницкого, ювелирного, строительно-плотницкого, столярного и токарного дела. Автор характеризует специфические особенности сферы производственной деятельности ремесленников, даёт описание и анализ их продукции с классификацией по видам ремёсел и назначению, включая характеристику технико-технологических процессов производства типов тех или иных групп изделий, орудий труда и приспособлений. Определены этапы эволюции традиционного ремесленного производства у туркмен в эпоху, предшествующую модернизации общества, экономики и культуры. Рассматриваются взгляды и оценки европейских авторов XIX в. на туркменские традиционные ремёсла, сведения о местах их распространения, характеризуются отдельные приёмы, используемые в некоторых видах этих ремесел.

На основе архивных документов и публикаций прежних лет показано общее состояние ремесленного производства туркменского населения. Особое внимание уделено развитию, распространению и соотношению металлообрабатывающего и деревообрабатывающего производства в разных районах и областях Туркменистана. Показаны производственные условия и деятельность ремесленников, дается описание мастерских, приспособлений и инструментов тех или иных ремёсел, описываются обработка основных твердых и мягких материалов, технико-технологические приёмы и способы в процессе изготовления разнообразной продукции различных видов ремесленных производств и ее классификации. Читатель познакомится также с некоторыми обычаями и обрядами, связанными с отдельными традиционными ремёслами.



9 785899 301681

© Институт этнологии и антропологии РАН, 2022

ОТ РЕДАКТОРОВ СЕРИИ

Третий выпуск в серии «Этнография туркмен» включает монографию, написанную ашхабадским этнографом и художником Алексеем Александровичем Долговым (1930–2020). Тема этой книги была не просто ведущей в годы его активной полевой деятельности, когда он был научным сотрудником сектора этнографии Института истории им. Ш. Батырова Академии наук Туркменской ССР, но и стала его глубокой привязанностью и после выхода на пенсию, когда он взялся за публикацию своего немалого научного архива.

Еще в советский период А. А. Долгов опубликовал несколько статей в различных научных журналах и сборниках, а затем обзорный текст о ремёслах туркмен для энциклопедического словаря «Историко-культурное наследие Туркменистана», изданного на русском языке в Стамбуле в 2000 г. Он также является одним из авторов вышедшего в 2016 г. в серии «Народы и культуры» тома «Туркмены», подготовленного совместно специалистами Института этнологии и антропологии им. Н. Н. Миклухо-Маклая РАН, Института истории и Института археологии и этнографии Академии наук Туркменистана, а также других научных учреждений обеих стран. Однако настоящая монография долгие годы по целому ряду обстоятельств оставалась на его рабочем столе, хотя в целом была написана еще в 1980-е годы как его плановая работа.

Уволившись из академического института задолго до его упразднения в 1997 г., А. А. Долгов стал трудиться в системе Министерства культуры Туркменистана и уже не имел возможности закончить свое исследование, а тем более опубликовать его. Лишь в последние годы жизни, находясь на пенсии, под влиянием близких друзей и бывших коллег он взялся довести свой многолетний труд до логического конца. Он существенно переработал рукопись с учетом изменившихся обстоятельств, но, увы, не дожидаясь выхода этой книги в свет.

Большую помощь ему все последние годы оказывала журналист Тамара Александровна Глазунова, взявшая на себя компьютерный набор машинописных и рукописных страниц этой монографии. Сам автор никогда не пользовался компьютером, не имея ни навыка обращения с ним, ни материальной возможности приобретения электронной техники, а в преклонном возрасте и по причине резко ухудшающегося зрения. Неоценимый вклад в подготовку его труда к печати внес сотрудник Государственного музея Туркменистана, известный специалист по историческому оружиюведению и эксперт по туркменскому декоративно-прикладному искусству Алланазар Сопиев. Он не только вычитал рукопись, проверив использованную автором туркменскую терминологию, но и значительно дополнил иллюстративный ряд своими оригинальными фотографиями.

Туркменские названия упоминаемых предметов быта, термины профессиональной лексики ремесленников приводятся автором в русской транскрипции, в скобках или без скобок. Национальные топонимы и этнонимы даются в той форме, которая стала общепринятой в русскоязычной литературе и лишь в отдельных случаях с коррективами, исправляющими явные искажения орфографии туркменского языка. Разумеется, это не касается цитат из разных исторических источников – в таких случаях сохранена транслитерация оригиналов. Сведения о территории Туркменистана и другая статистика приводятся по изданиям советского времени. Нами сохранен авторский текст несмотря на то, что он может несколько различаться с современными статистическими данными.

Надеемся, что данная монография отчасти заполнит значительную лакуну в этнографических исследованиях материальной культуры не только туркмен, но и других соседних народов Центральной Азии, которые испокон веков жили в условиях глубокого взаимного влияния, а потому имеют больше сходства, чем различий и больше причин для взаимовыгодного сотрудничества, чем для отчуждения и неприязни.

Н. А. Дубова, Р. Г. Мурадов

СВИДЕТЕЛЬ УХОДЯЩЕЙ НАТУРЫ

Заметки об авторе этой книги

Существуют профессии, овеянные романтикой скитаний по разным странам и путешествий во времени – в далекое прошлое человечества. Прежде всего, это археологи, вскрывающие пласты земли в надежде найти следы давно погибших культур. Но среди исторических наук есть еще этнография, которая теперь больше изучает современность, а традиционно занималась историей культуры ныне живущих народов, их образом жизни, обычаями и обрядами. И если геологи отправляются в свои экспедиции туда, где нет людей, где только недра и камни служат объектами их исследований, то этнографы едут в места, где есть с кем поговорить, потому что в фокусе их профессионального интереса – живые люди. Люди, которые являются носителями коллективной памяти и специфических знаний, позволяющих восстановить не только события недавних веков и десятилетий, но и передававшиеся из уст в уста, от одного поколения другому, народные легенды и мифы, искусство и ремёсла.

Таких людей во всем мире становится всё меньше и меньше: современная цивилизация с её тотальной унификацией быта, стремительным внедрением новых технологий в промышленное производство и в быт не оставляет камня на камне от патриархального мира, в котором еще жили в XX веке наши деды и прадеды. Вот почему в отношении тех, кто помнит полученные от собственных предков какие-то черты национальной культуры, вполне уместно выражение «уходящая натура». Оно из мира кино давно вошло в общеупотребительный лексикон. В кинематографии это значит, что надо продолжать съемки сюжета, пока живы его постаревшие участники, доснять зимние эпизоды фильма, пока снег не растаял или что-то сделать с летними сценами, пока листва на деревьях не пожелтела. По аналогии «уходящей натурой» нередко называют явления общественной, политической, культурной жизни, которые в силу разных причин уходят в прошлое, исчезают бесследно, необратимо.

Одним из тех, кто всю жизнь занимался фиксацией такой уходящей природы, был ашхабадский этнограф и художник Алексей Александрович Долгов. Родом он из нижегородских крестьян. Подростком работал в колхозе наравне со взрослыми где-то в Заволжье, и работал серьезно, в полной мере и без скидки на возраст. Медаль «За доблестный труд в Великой Отечественной войне», полученная пятнадцатилетним юношей в первый послевоенный год, говорит о многом. И хотя он не любил рассказывать о себе и разговорить его на воспоминания было непросто, факт остается фактом: такие награды не раздавали кому попало. Пожалуй, он мог бы повторить строки своего погодка – поэта Анатолия Жигулина:

Я родился в тридцатом году.
И годами для фронта не вышел.
Но хлебнул фронтовую беду
Среди белых воронежских вишен.

После войны армейскую службу Долгов проходил в Западной Украине, в погранвойсках на советско-польской границе. Демобилизовавшись в 1953-м, по семейным обстоятельствам приехал в Туркмению и остался там навсегда, влюбившись в этот край. Поступил в Ашхабадское художественное училище имени Шота Руставели, затем – на исторический факультет Туркменского государственного университета. Соединив две профессии – художника и этнографа, он всю свою долгую жизнь разрабатывал две основные темы – традиционные ремёсла туркмен и народное жилище. И то, и другое почти уже кануло в лету и осталось теперь большей частью в музейных фондах да редких публикациях, чем в живой повседневности.

Около тридцати лет А. А. Долгов работал научным сотрудником отдела этнографии Института истории имени Шаджа Батырова АН Туркменской ССР, затем служил в Государственной инспекции по охране памятников истории, культуры и изобразительного искусства, а после выхода на пенсию, уже в начале нынешнего века вновь был приглашен на работу – теперь в Институт археологии и этнографии Академии наук Туркменистана.

Еще в 1985 году он закончил свою первую монографию «Современные туркменские сельские поселения и жилища», подготовленную по материалам исследований селения Дурун и колхоза «Большевик» Геоктепинского района Ашхабадской области. В тезисной форме она опубликована в коллективном сборнике «Новое и традиционное в быту туркменской сельской семьи» (Долгов, 1989). Научным руководителем Долгова был его друг, доктор исторических наук Аннадурды Оразов, чьи этнографические труды обычно иллюстрировал своими рисунками Алексей Александрович. В его архиве, помимо исполненных его рукой графических листов, остались целые серии фотографий, запечатлевших и традиционное жилище туркмен, и предметы старого быта.

Во время своих полевых исследований в 1960-1970-х он еще застал старых мастеров, родившихся в конце XIX–начале XX века, многое успел записать и зарисовать, но, к сожалению, мало чего опубликовал. В конце 1970-х А. А. Долгов написал первый вариант своей монографии, посвященной развитию ремесленных производств и домашних промыслов на территории Туркменистана, подготовил отдельные статьи по своей теме для нескольких научных сборников. Существенную методическую помощь ему оказывали заведующая сектором Средней Азии и Казахстана Института этнографии АН СССР, доктор исторических наук Т. А. Жданко (1909-2007), старейший специалист по этнографии Средней Азии, доктор исторических наук О. А. Сухарева (1903-1983), профессор кафедры этнологии МГУ, доктор исторических наук С. П. Поляков (1932-2012). В личном архиве А. А. Долгова сохранилось письмо Татьяны Александровны Жданко, полное дружеской поддержки и участия:

Дорогой Алексей Александрович!

Как у Вас дела? Удалось ли уже доработать статью по металлообработке для сборника? Обязательно доведите ее «до кондиции», тщательно подготовьте к печати. Я не сомневаюсь, что Вы можете написать более удачный вариант, чем тот, который пришлось покритиковать.

Посылаю вам кое-какую библиографию, может быть не все эти работы Вы учили для своей темы. Мы готовим более полный список основной литературы по промыслам и ремеслам – для аспирантов среднеазиатской специализации: когда он будет закончен, вышлем и Вам.

Я думаю, Вам надо написать и прислать нам более или менее развернутый план-проспект Вашей будущей книжки о ремеслах туркмен. Я говорила с Ольгой Александровной Сухаревой, она обещала посмотреть Ваш проспект и помочь Вам своими замечаниями и советами. Главное – работайте пошире и глубже, не забывайте, что начинается подготовка к разработке выпуска Атласа, посвященного промыслам и ремеслам Средней Азии. Для его туркменских разделов нужен будет конкретный, квалифицированно собранный материал по ремеслам всех районов Туркмении (ведь надо будет составлять карты!). Так что уже сейчас важно учитывать особенности распространения ремесел, разных форм изделий и технических приемов на территории Туркмении, а также путем сравнений с ремеслами других народов Средней Азии и Казахстана выявлять туркменские особенности техники производства и форм изделий.

Тема у вас чрезвычайно интересная и хотелось бы, чтобы Вы серьезно вошли во все ее глубины, относились к ней как настоящей творческой научной работе – чтобы собирали, изучали и публиковали в статьях свои материалы, чертежи и зарисовки, результаты сравнительно-этнографического исследования.

Шлю вам большой привет, пожелание успехов.

*Т. А. Жданко.
20 февраля 1978 г.
Москва.*

В те годы коллектив сектора, которым руководила Т. А. Жданко, возобновил работу над проектом «Историко-этнографический атлас Средней Азии и Казахстана», начатым еще в конце 1950-х гг. и прерванным в связи с работой над серией «Народы мира». Работа над Атласом не была завершена, однако вышли несколько сборников и коллективных монографий (Долгов, Дурдыев, 1976). К сожалению, сборник по ремёслам, для которого готовил свою статью А. А. Долгов, так и не был издан, но он продолжил свою работу над монографией, растянувшуюся более чем на сорок лет.

Этот труд медленно и трудно продвигался к своему читателю, но явился самым существенным вкладом А. А. Долгова в этно-

графию туркмен. Исследователь не ставил перед собой такой амбициозной задачи, как описание всех народных ремёсел, хотя общие обзорные очерки такого рода он публиковал (Долгов, 2000; 2016). Объектами его особого интереса и пристального внимания были так называемые мужские ремёсла, связанные с обработкой металла (кузнечное, медницкое, ювелирное) и дерева (столярное, плотницкое). Керамическое производство в туркменской среде не было так развито и осталось фактически неизученным, хотя А. А. Долгов собирал материалы и по гончарному делу, но не включил их в монографию.

Над этой книгой Алексей Александрович трудился до конца своих дней и успел поставить точку, передав рукопись в издательство. Основное внимание в ней он уделил металлообрабатывающим и деревообрабатывающим производствам, скрупулезно описав весь процесс кустарного изготовления сельскохозяйственного инвентаря, амуниции лошадей, ювелирных украшений, домашней посуды и прочей утвари из металла и древесины.

До начала модернизации Туркменистана в XX веке основными занятиями туркмен были скотоводство и земледелие. Домашние ремёсла, связанные с женским трудом (ковроделие, ткачество, вышивка) на туркменском материале изучены гораздо лучше, чем мужские ремёсла, исключение составляет лишь такое значительное, как ювелирное дело. Ему посвящены красочные альбомы (Береснева, 1976; Сычева, 1984; Меджитова, 1990; Храмов, 2003; Kalter, 1984; Tylor, 2013) и капитальные монографии (Schletzer, 1983; Kalter 1992; Mohammadi, 2009; Diba, 2011), бесчисленные статьи самых разных авторов на разных языках, научные и научно-популярные. Остальные же виды кустарно-ремесленного производства, удовлетворявшие хозяйственным потребностям местного населения – керамика, обработка дерева и металлов, находились у туркмен на более низком уровне развития, чем в соседних узбекских, афганских и персидских землях. Это связано с тем, что эти ремесла были цеховыми, предполагавшими наличие крупных артелей – корпорации потомственных мастеров, которые могут существовать только в развитой городской среде, а на нынешней территории Туркменистана после XV века уже не

было таких больших городов как Бухара, Самарканд, Хива, Герат или Мешхед.

Старые ремесленные центры регионального масштаба – Дехистан, Шехрислам, Ниса, Абиверд, Серахс, Мерв, Ургенч и другие знаменитые средневековые города к тому времени либо были совершенно заброшены, либо превратились в маленькие поселения сельского типа, где мужскими ремёслами могли заниматься лишь отдельные умельцы-самородки. Именно они, эти незамеченные в каждой сельской общине мастера-кузнецы, медники, ювелиры, а также плотники, столяры и токари стали главными информаторами Алексея Александровича Долгова в его полевой работе. Он почти ежегодно отправлялся в свои экспедиции, объехав все районы республики, где находил старожилов, многое знавших и помнивших о том, что интересовало этнографа. В дневниках Долгова записаны их имена, их рассказы, сделаны беглые зарисовки старых изделий и инструментов, которые ему показывали. Записал он также немало терминов, означавших те или иные предметы и детали, давно вышедших из употребления и теперь напрочь забытых. Конечно, эти знания очень специфические и мало кому интересные сегодня, но без них любая национальная культура теряет свои составные части, и если никто не будет пытаться их сохранить, вся она в конечном счете рассыплется, станет мифом, лишенным документальной основы. Вот почему нужны краеведческие музеи, где аккумулируются не только местные древности, но и отжившие свой век предметы быта современных наций.

Алексей Долгов немало способствовал пополнению этнографических коллекций туркменских музеев. По его инициативе и благодаря его поискам в Дашогузском велаяте возник и функционирует по сей день Музей народных ремесел, созданный в 1999 году. Он расположился в Куня-Ургенче, в здании медресе начала XX века, после реставрации адаптированном под музей. Каждая худжра-келья бывшего медресе превращена в мастерскую, представляющую какое-то одно ремесло. Воспроизведен типичный интерьер помещения, в котором работал тот или иной мастер. Их изображают костюмированные манекены, а весь инструментальный и готовая продукция здесь подлинные, собранные А. А. Долго-



Дурды Байрамов (1938-2014). «Портрет Алексея Долгова». 2005 г.
Холст, масло. Музей Дурды Байрамова, Торонто, Канада

вым по многим селениям Хорезма, либо переданные в дар музею от жителей велаята.

Двадцать лет тому назад сокурсник Алексея Александровича по художественному училищу, знаменитый туркменский живописец Дурды Байрамов написал великолепный портрет своего друга, передающий не только черты лица, но и его характер. Само воплощение интеллигентности, всегда спокойный, мягкий, ироничный интроверт, свободный от всякого честолюбия, он никогда не показывал своего раздражения, ни на кого не повышал голоса, ничего для себя не требовал и не добивался. Возможно, в этом причина того, что Долгов так и не стал защищать диссертацию, хотя имел приличный научный багаж. Но такие формальные подтверждения своего общественного статуса его мало интересовали. Он был, безусловно, счастливым человеком, потому что любил работу, которой занимался, и знал смысл своей жизни.

В 2020 году Указом Президента Туркменистана А. А. Долгов был награжден юбилейной медалью «75 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 годов». К сожалению, вскоре Алексея Александровича не стало. Ему шел 91-й год. В архиве ученого остались рукописи, которые еще ждут публикации. Рано или поздно они будут изданы и заполнят еще одну из многих лакун в туркменской этнографии.

Руслан Мурадов

ВВЕДЕНИЕ

Богат и обширен Туркменистан – независимое нейтральное государство в Центральной Азии, образовавшееся после распада Советского Союза в 1991 г. Естественными границами страны являются на западе – Каспийское море, на востоке – река Амударья, на севере – плато Устюрт, а на юге – Туркмено-Хорасанские горы. Страна делится на пять административных областей (велятов) – Ахал, Балкан, Дашогуз, Лебап и Мары. Современная государственная граница Туркменистана оформилась в результате национального размежевания Средней Азии в 1924 г. Но в советский период, как и в конце XIX – начале XX вв., фактических границ на севере и на востоке не было, за исключением государственной границы Российской империи, а затем СССР на юго-западе с Персией/Ираном, а на юго-востоке с Афганистаном. Государственная граница с этими странами появилась после присоединения основной части Туркменистана к России в 1881-1885 гг., в отличие от условных границ на завоеванной территории северо-восточной и восточной частей Туркменистана, входивших во владения двух номинальных монархий – Хивинского ханства и Бухарского эмирата.

В XIX – первой четверти XX в. туркменские племена, населявшие левобережье низовьев Амударьи, включая её Присарыкамьшскую дельту – древний ирригационный оазис Хорезма, ныне почти совпадающий с территорией Дашогузского ваята – формально подчинялись Хивинскому ханству.¹ В XVIII в. туркмены были представлены там в основном четырьмя племенами: салыр, йомут, човдур и теке.² В начале XIX в. в Хорезм переселились с юга туркмены-емрели, карадашлы, алили, гёклен, арабачи, ме-

¹ Хивинские туркмены жили большими группами в Ташаузе (Дашховуз, совр. Дашогуз), Порсы, Йылланлы (в искаженной русской транскрипции – Ильялы), Куня-Ургенче, Тахта и других меньшего масштаба селениях (ЦГАТ. Ф. 616. Оп. 1. Д. 10. Л. 10-11, 23, 96).

² Названия ряда туркменских племенных подразделений пишутся в русской транскрипции по-разному. В книге сохранено написание названий племен, близкое к произношению. Эти написания использовал сам автор. Тоже самое касается туркменских личных имён и местных топонимов. — *Прим. ред.*

хинли, салыр и др. (*Брегель*, 1961. С. 21-44.) В наиболее малонаселенных степях Мангышлака и Устюрта, а также на Узбое и в Центральных Каракумах до Балханского хребта в тот период проживали в основном туркмены-йомуты, игдыры, човдуры, эрсары и др. Тогда же в составе Бухарского эмирата пребывала населённая в основном туркменами-эрсары зона Средней Амударьи (ныне Лебапский велаят) с наличием ряда крупных районных центров: Дарганата, Кабаклы, Дейнау, Фарап, Сакар, Саят, Гарабекевюл, Бурдалык, Халач, Ходжамбас, Керки, Мукры, Чаршанга и других с множеством более мелких сёл. В древнем Мервском оазисе – долине и дельте реки Мургаб – с XVIII в. доминирующей силой стали независимые туркменские племена салыр, сарык, а затем теке. Последние заселили в этот период низовья Теджена и северные предгорья Копетдага от Серахса до Кызыл-Арвата, получившие туркменские топонимы Атек и Ахал. В этих плодородных оазисах текинцы столкнулись со старым земледельческим населением, состоявшим из туркменских племен карадашлы, емрели, алили, мурчали и др., частично вытеснив их в пределы Афганистана, Бухары и Хивы. В верховьях рек Атрек и Горган жили туркмены племени гёклен, а в их нижнем течении и по основной части восточного побережья Каспийского моря – туркмены-йомуды (*Аннанепесов*, 1972. С. 39-72).

Обширная территория Туркменистана, расположенная в пределах означенных выше естественных и государственных границ с 1881 до 1921 г. именовалась Закаспийской областью, входившей в состав Туркестанского генерал-губернаторства Российской империи, а после революции 1917 г. – в состав Туркестанской советской республики. В 1921 г. Закаспийская область была переименована в Туркменскую область, а в 1924 г. преобразована в Туркменскую ССР. В начале XX в. Закаспийская область в административно-территориальном отношении делилась на пять уездов: Асхабадский, Красноводский, Мангышлакский, Тедженский и Мервский, каждый из которых подразделялся на приставства, а те в свою очередь оно делились на волости, аулы и посёлки (*Кулиев*, 1989. С. 22-54).

В XIX – начале XX в. 43,2 % от общей численности туркменского населения проживало в Закаспийской области, 29,8 % - в

Хивинском ханстве и 27 % в Бухарском эмирате. Примерно такая пропорция сохранялась до национального размежевания в 1924 г., когда вместо упраздненных монархий короткое время существовали соответственно Туркменская область, Хорезмская и Бухарская народные социалистические республики (Тарасов, 1957. С. 249).

В настоящее время границы независимого государства Туркменистан в целом совпадают с границами Туркменской ССР, которые были установлены после размежевания 1924 г. Ныне территория страны составляет 491,2 тыс. кв. км. На такой площади разместились бы Австрия, Бельгия, Голландия, Греция, Дания, Португалия и Швейцария взятые вместе (Советский Союз, 1969. С. 7). Это обширное пространство в изучаемое нами время характеризуется сложным родоплеменным и этническим составом населения. Данные по его численности еще недостаточно выявлены. Это объясняется недостатком надежных источников, которые к тому же еще слабо исследованы этнографической наукой. Сведения источников, которыми мы располагаем, позволяют лишь приблизительно установить численный состав отдельных этнических групп туркмен, проживавших на территории Туркменистана. Интересно и показательно, что сведения о численности туркмен в трудах европейских путешественников XIX в. даются на основе их своеобразной «статистики»: 5 или 6 душ на одну кибитку (юрту). Правда, в их сведениях, как правило, отсутствует полнота наименований тех или иных племен и цифровая точность. Из доступных нам источников о численном составе туркмен по племенам, относящимся к началу 20-х годов XIX в., заслуживают внимания данные Н. Н. Муравьева-Карского. Он указывает 190 тысяч кибиток, а число душ — 1 миллион 400 тысяч (Муравьев, 1822).

Очень приблизительные сведения о численном составе туркменского населения и их этнических групп на период 70-годов XIX в. находим в популярном журнале «Всемирный путешественник», где отмечены другие цифры: 186 тысяч кибиток и 930 тысяч душ. Но, как подчеркивает анонимный автор очерка «Туркмения и Хива», сами туркмены возводят численность кибиток до 350 тыс. или 1.750.000 душ (Туркмения и Хива, 1870. С. 110). В отличие от предыдущих сведений о численном составе

туркменских племён гораздо более содержательна официальная статистика 1926-1927 гг. Наряду с рядом других источников она проанализирована в специальных монографиях, посвященных демографической истории туркмен в дореволюционное и советское время (Кадыров, 1986; Кулиев, 1989).

Изучение ремесленного производства – одного из существенных элементов материальной культуры туркмен – имеет исключительно важное значение для историкоэтнографической науки. Из понятия «ремесло» вытекают два вида сельской промышленности – домашние промыслы и ремесленные производства. Нередко эти понятия путают: одни называют ремесленные производства промыслами, другие наоборот. С научной точки зрения ремесло – мелкое ручное производство готовых изделий из различных твердых и мягких материалов при содействии определенного комплекса инструментов и приспособлений – господствовало у туркмен на стадии патриархально-натурального хозяйства, вплоть до проникновения товарно-денежных отношений капиталистической царской России. Ремесло имело многообразные формы в соответствии с различными стадиями общественного разделения труда и подразделялось на ремесло домашнее, ремесло на заказ и ремесло на рынок.

Основными отраслями производства по переработке мягких материалов (шерсть, кожа, волос, хлопок, шелк) являлись домашние промыслы или домашняя промышленность. Согласно классическому определению, последняя включает в себя переработку сырых материалов в том же хозяйстве (семье), которое их добывает. Домашние промыслы тесно связаны с натуральным хозяйством и имели место там, где еще сохранялось мелкое дайханство. Однако в данной книге подобных рассуждений о домашних промыслах по отношению к ремесленным производствам не будет, так как они не являются предметом данного исследования.

Крупное общественное разделение труда – отделение ремесленных производств от земледелия и вообще от сельского хозяйства – произошло у туркмен под сильным влиянием внедрения российского капитала и торгово-денежных отношений.

Большой и сложный путь прошел туркменский народ в социально-экономическом и культурном развитии. Фактически за

неполные 100 лет были преобразованы все сферы общественной жизни, начиная от простейшего жилища (юрты) до многоэтажных домов из железобетона, от водочерпальных колес (чигирей) и арыков до крупных ирригационных сооружений, судоходного канала и водохранилищ, от пыльных просёлочных дорог до скоростных автомагистралей. В экономике стремительный переход от экстенсивного земледелия и скотоводства к высокоразвитому агротехническому хозяйству, от домашних промыслов и мелко-товарных ремёсел к индустриальному производству, а также развития таких новых и ныне доминирующих отраслей как газовая и нефтяная – всё это результат модернизации, начатой в Туркменистане еще в 1920-е годы и продолжающейся по сей день.

При изучении ремесленных производств разных этнических групп туркмен мы столкнулись с определенными трудностями в связи с отсутствием письменных материалов. Во многих публикациях прошлого столетия даны фрагментарные записи, сделанные европейскими путешественниками в XIX в., либо со слов местных жителей преклонного возраста, либо собственных наблюдений авторов-исследователей. Кроме того, ценные сведения почерпнуты нами из архивных материалов. Возникали трудности также в связи с неполнотой или отсутствием историко-этнографических сведений. На территории Туркменистана такие исследования проводились в основном по истории и хозяйству туркмен в довольно широких масштабах и лишь косвенно затрагивали различные ремесла.

Остановимся кратко на основных этапах истории ремёсел в туркменском селе. В процессе их развития в рассматриваемый период можно выделить два периода. Первый охватывает весь XIX в. и характеризуется сохранением традиционных форм сельского ремесла, а также отделением ремесла от сельского хозяйства. Для второго периода (с конца XIX в. до третьей четверти XX в.) отмечается дальнейшим развитием ремесленного производства, его окончательным выделением из сельского хозяйства и переходом в мелкое товарное производство, процессом специализации внутри крупных отраслей: металло- и деревообрабатывающей, переходом индивидуальных (частновладельческих мастерских) форм производства к артелям (товариществам), государствен-

ным предприятиям, возрастающей ролью ремёсел в народном хозяйстве Туркменской ССР. В 1960 г. они были переданы в государственный сектор экономики. Важнейшим достижением для отдельных видов традиционных ремесел (ювелирного, гончарного, токарного) явились цеха, для сапожного – мастерские в некоторых городах и районах. Этого нельзя сказать про кузнечное, сапожное, строительное, медницкое ремёсла на селе. Правда, ювелирное дело и отчасти сапожное, а в северных и северо-восточных районах страны – гончарное продолжали существовать в немногих сёлах до 1980-х годов.

Эта периодизация, конечно, в известной мере условна. Грани между периодами могут быть определены лишь примерно. Многие в традиционных народных видах ремесленных производств было характерно не только для одного, но и для другого периода.

Специальных этнографических работ, посвященных развитию ремесел туркменского населения XIX в., до сих пор не было. Однако, существует немало трудов, посвященных иным темам, которые связаны в основном с экспедиционными обследованиями территории Туркменистана и путевыми наблюдениями путешественников и профессиональных этнографов. Они оставили важные свидетельства жизни и быта туркмен в прошлом. Пожалуй, нет ни одной работы такого рода, где не упоминались бы различные виды ремесел. Многие авторы единодушно отмечают их широкое распространение, а также высокое профессиональное мастерство ремесленников. Среди них заслуживают особого внимания труды и другие источники XIX века (*Муравьев*, 1822; *Карелин*, 1833; *Иванин*, 1849; *Бларамберг*, 1850; *Данилевский*, 1851; *Боде*, 1856; *Бланкенагель*, 1858; *Вамбери*, 1865; *Блоквиль*, 1867; *Галкин*, 1868; *Каразин*, 1879). Немалую ценность представляют и другие книжно-журнальные публикации, а также газеты тех лет (см., например, газету Министерства внутренних дел Российской империи «Северная почта» за 24 сентября (6 октября) 1867 г.). Конечно, они дают лишь отрывочные сведения о тех или иных видах ремёсел туркмен, но и эти крупинки нужны для воссоздания общей картины.

Гораздо больше можно узнать из работ авторов второй половины XIX-начала XX вв., которые содержат данные по многим

видам ремёсел отдельных этнических групп туркмен (*Алиханов*, 1883; *Быков*, 1880; *Лессар*, 1885; *Небольсин*, 1885; *Михайлов*, 1900; *Марков*, 1901; *Фёдоров*, 1901; *Ливкин*, 1902). Во-первых, они свидетельствуют о существовании ремесел в различных уездах; во-вторых, указывает на их состояние, роль и место на селе. Нельзя не отметить отдельные книги, справочники, статьи в периодической печати, представляющие не только общие сведения по ремёслам, но и конкретно по их видам, указывающие на их важность в хозяйстве и быту туркмен. Таков, в частности, «Путеводитель по Туркестану и Среднеазиатской железной дороге», в котором дается краткое описание «главнейших видов ремесленных производств» по переработке твердых материалов – металла, дерева, кожи, глины (*Дмитриев-Мамонов*, 1903).

Особый интерес по различным видам традиционных ремесленных производств туркмен представляют документы, содержащиеся в «Обзорах Закаспийской области» с 1882 по 1910 гг. и в фондах Центрального государственного архива Туркменистана (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2.; Сведения с конца 1880-х годов по 1918 г.). Они важны для нас в том смысле, что это самый надежный источник официальной информации. Данные документы содержат не только фактические материалы и цифровые данные, но и освещают организацию производства, положение ремесленников, состояние, соотношение и распространение ремёсел между уездами Закаспийской области. С другой стороны, они указывают на различные организационные формы ремесленного производства, на процесс отрыва ремесла от земледельческого и скотоводческого хозяйства и дифференциацию специализации как по отдельным производствам, так и внутри каждой из крупных отраслей – металлообрабатывающему (кузнечное, ювелирное, медницкое), деревообрабатывающему (строительное, плотницкое, столярно-токарное), а также на другим отдельным видам ремёсел.

Большое значение для освещения рассматриваемых вопросов имеет архивный материал, дающий ценные сведения, относящиеся к 1920-м годам. Мной изучены персональные карточки ремесленников «Всесоюзной переписи мелкой (неценовой) промышленности Туркменистана 1929 г.» (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3), раскрывающие общую картину состояния и степень распростра-

нения ремесленных производств в сельской местности, а также указывающие на существование в сфере ремесленно-производственной деятельности двух категорий ремесленников, состоящих в артелях (товариществах), владельцев индивидуальных мастерских и т.д.

Рассмотрим историографию вопроса. Специальной литературы, посвященной традиционным ремеслам туркмен, как уже отмечалось, в современной этнографической науке почти нет, за исключением нескольких статей и всего одной монографии. Это исследование Анны Николаевны Пиркулиевой «Домашние промыслы и ремесла туркмен долины средней Амударьи во второй половине XIX – начале XX в.», в котором обобщён полевой материал, собранный ею в 1957-1963 гг. во время работы в составе руководимого Я. Р. Винниковым Туркменского отряда Среднеазиатской экспедиции Института этнографии АН СССР. В этом труде рассматривается проблема, связанная с отдельными видами ремёсел (кузнечное, ювелирное, гончарное и литье чугуна), даются технические и технологические приемы по изготовлению изделий, необходимых для нужд местного населения (*Пиркулиева, 1973*).

С 1960-х гг. история, хозяйство, быт, материальная культура, в том числе ремёсла туркмен привлекают большое внимание некоторых московских и туркменских исследователей – историков и этнографов. В этот период вышли в свет фундаментальные работы, которые в той или иной степени касаются отдельных видов ремесел (*Джикиев, 1961; Винников, 1969; Васильева, 1969; Аннанепесов, 1972; Оразов, 1972; Овезов, 1976; Давлетов, 1977; Язлыев, 1985*). Эти исследования представляют для нас значительный интерес при освещении вопросов, связанных с традиционными ремеслами в конце XIX – начале XX в. Однако, почти ни одна из данных работ не охватывает состояния и развития ремесленных производств в целом. Издавались этнографические сборники, содержащие крупные работы и статьи, в той или иной степени касающиеся обсуждаемой темы (*Васильева, 1954; Овезбердыев, 1962; Долгов, 1979*). Существуют также два пособия, посвященных терминологии, связанной с профессиональной лексикой туркменского языка, касающейся обработки дерева и металлов (*Атаев, 1982*) и с ювелирным искусством (*Куýasowa, 2011*).

Ценный вспомогательный материал дают дошедшие до нас многообразные изделия различных видов традиционных ремесленных производств, а также разнотипный комплекс инструментария и оборудования ремесленников, содержащихся в музейных собраниях Туркменистана. Этот вспомогательный материал по мере необходимости может восполнить недостающие звенья для восстановления тех или иных предметов техники, инструментов и т.п.

Важные сведения о различных видах традиционных ремёсел и сферы ремесленно-производительной деятельности туркмен дают полевые историко-этнографические материалы, собранные автором в Марыйской, Ашхабадской, Красноводской и других областях в 1973, 1975, 1977, 1979 гг. в составе этнографических экспедиций отдела этнографии Института истории им. Ш. Батырова АН Туркменской ССР. Помимо того, самостоятельно или с другими сотрудниками отдела я выезжал в эти области в 1975, 1977, 1979 гг. с целью сбора этнографических материалов по различным видам ремесленных производств, которые легли в основу написания данной работы.

Цель настоящего исследования – выяснение специфических особенностей сферы ремесленно-производственной деятельности мастеров, включающей систему всех видов традиционных ремесел, а также описание и анализ продукции туркменских мастеров-ремесленников с классификацией ее по видам ремёсел и назначению, включая характеристику технико-технологических процессов производства типов тех или иных групп изделий, орудий труда и приспособлений. Думается, что такой принцип работы не только соответствует специфике исследуемого материала, но и дает возможность определить важные этапы эволюции традиционного ремесленного производства туркменского населения в XIX-XX вв.

Вопрос о состоянии и развитии системы традиционных ремесленных производств – один из актуальных в историко-этнографической науке. В этой книге рассматриваются взгляды и оценки европейских авторов XIX в. на туркменские традиционные ремёсла, сведения о местах их распространения, характеризуются отдельные приёмы некоторых видов этих ремесел. На основе ар-

живных документов и публикаций прежних лет показано общее состояние ремесленного производства туркменского населения.

Особое внимание в настоящем исследовании уделено развитию, распространению и соотношению металлообрабатывающего и деревообрабатывающего производства в разных районах и областях Туркменистана. Показаны производительные условия и деятельность мастеров-ремесленников, дается описание мастерских, приспособлений и инструментов, описываются обработка основных твердых и мягких материалов, технико-технологические приемы и способы, используемые в процессе изготовления разнообразной продукции различных видов ремесленных производств и ее классификации. Читатель познакомится также с некоторыми обычаями и обрядами, связанными с отдельными традиционными ремёслами.

Выражаю глубокую благодарность и признательность своим информаторам – старым ремесленникам, с которыми мне довелось общаться в 1970-е годы. Это мастера по обработке металлов Серханов Кадыр-ага (Иолотанский район, сарык, 1889 г.р.), Берды-ага (Иолотанский район, мервский текинец, 1905 г.р.), Мамедов Газан-ага (Серахский район, салыр, 1898 г.р.), Сатлыков Мамедклыч (п. Серахс, салыр, 1906 г.р.), Абдалов Баба-ага (п. Бахарден, текинец, 1909 г.р.), Мамедсеидов Гельды-ага (п. Геоктепе, текинец, 1915 г.р.), Ишанкулиев Реджеп-ага (Геоктепинский район, текинец, 1892 г.р.), Овезов Назар-ага (п.Нохур, нохурец, 1911 г.р.), Нуриев Ходжа-ага (Марыйский район, текинец, 1898 г.р.); мастера по обработке дерева Устамышев Язмурад-ага (Иолотанский район, сарык, 1903 г.р.), Бердыклычев Ораз-ага (Марыйский район, текинец, 1919 г.р.), Джелиев Баба-ага (с. Нохур, нохурец, 1897 г.р.), Амансахатов Курбан-ага (с. Нохур, нохурец, 1887 г.р.), Оразгулы Дурсун (Мургабский район, азербайджанец, 1906 г.р.), Рахманов Ламма (таджик, 1912 г.р.); мастера по обработке кожи Багшиев Эмин-ага (п. Серахс, салыр, 1896 г.р.), Гельдыханов Курбан (Марыйский р-н, текинец, 1922 г.р.), Велли Овлякули-ага (Иолотанский р-н, сарык, 1905 г.р.), Аманмурадов Курбан-ага (Марыйский р-н, текинец, 1900 г.р.), Сейтлиев Аннакули-ага (Серахский район, салыр). Их памяти посвящается эта книга.

Глава I.

КРАТКИЙ ИСТОРИЧЕСКИЙ ОБЗОР РАЗВИТИЯ РЕМЕСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВ НА ТЕРРИТОРИИ ТУРКМЕНИСТАНА

Традиционные ремесла туркмен своими корнями уходят вглубь веков. Наряду с земледелием и скотоводством туркмены с давних пор занимались различными ремеслами. Ремесленники разных специальностей изготавливали продукцию на обмен при натуральном хозяйстве, а с внедрением товарно-денежных отношений – на заказ и рынок в целях приобретения средств для проживания и материалов. Во второй половине XIX в. происходил переход от «сельской соседско-общинной формы» к самостоятельной форме производства – кузнечного, ювелирного, медницкого, строительно-плотницкого, столярного, токарного, сапожного, шорного, гончарного дела. В этот период ремесло достигло такой зрелости, когда ремесленники производили свои изделия на заказ и на рынок, и становились в конечном счете мелкими товаропроизводителями. В конце XIX – начале XX в. многие сёла, расположенные близ таких торговых центров как Асхабад, Мерв, Чарджуй и других городов, превратились в пункты деятельности ремесленников многих профессий, чья продукция находила сбыт на местных рынках.

Природные богатства Туркменистана создавали реальные предпосылки для развития ремесленных производств. В культурных оазисах, отчасти в горах и в пустыне Каракум имелись многие виды ценных пород древесины. Правда, места, где они росли, не столь обширны по массивам, но вполне доступны и могли служить в качестве материала для плотницкого, столярного, токарного ремесла и топливом для кузнечного, ювелирного и медницкого дела. Каждая из территорий располагала крупными залежами поделочной глины, идущей на производство гончарно-керамической продукции.

Многочисленное поголовье скота, которое держали на обширных пастбищных угодьях Туркменистана, особенно в Мангышлакском, Прибалханском, юго-западном и юго-восточном районах, снабжало кожаным материалом сапожное и шорное дело.

Исключением в ремесленно-производственной практике туркмен было положение таких ведущих ремёсел как кузнечное, ювелирное и медницкое. Они не были связаны с местными источниками сырья, а базировались на привозном металле. Туркменистан в этот период не имел собственных разработок чёрно-цветных и благородных металлов (железо, медь, олово, серебро и др.), а также полудрагоценных и драгоценных камней (бирюза, сердолик и др.). Поэтому в отличие от ремесленников других специальностей туркменские кузнецы, ювелиры и медники вынуждены были приобретать металлы на местных, а иногда и в отдаленных торговых центрах. Такими центрами были Каушутхан-кала (г. Мерв), Алам-депе (Иолотань), Тагта (Тахта-Базар), Серахс, Чарджоу, Куня-Ургенч, Кёши (Асхабад), Кизыл-Арват и т.д. С одной стороны, различные металлы, наряду с другими товарами, в эти города доставляли торговцы из соседних Бухары и Хивы; с другой – через Серахс из Персии, через Тахта-Базар и Иолотань – из Афганистана. С последней четверти XIX в. стали поступать металлы из России. В то же время ремесленники для производства различных изделий широко использовали метод переработки вторсырья, предметов, вышедших из эксплуатации, что сыграло известную роль в хозяйственной жизни туркмен.

В историко-этнографическом плане развитие ремесленных производств в Туркменистане в XIX-XX вв. изучено недостаточно. Этой темой этнографы, по существу, не занимались. Сведения европейских авторов последних двух столетий эпизодичны, отрывочны и противоречивы. Некоторые из них приводят примеры слабо развитых, примитивных форм ремёсел или вовсе отрицают их наличие у туркмен. Изучение традиционных ремесленных производств на территории Туркменистана значительно продвинулось главным образом лишь в 1970-1980-е годы, но еще много лакун, а некоторые выводы и предположения историков и этнографов требуют уточнений. Новые материалы появляются не так часто и носят обычно общий характер.

В настоящей работе на основе накопившегося за многие десятилетия материала, ранее не публиковавшихся статистических сведений из архивных источников, данных, содержащихся в «Обзорах Закаспийской области» последней четверти XIX в. и в современной научной литературе, а также собственных полевых этнографических записей и зарисовок автора сделана попытка проследить и показать отдельные этапы, формы и типы ремесленных производств, связанных с обработкой металла и дерева, в процессе их развития в XIX – начале XX вв.

Как показывает анализ статистики и других материалов, ремесленные производства туркмен в означенный период – часть процесса промышленного производства, который был усилен распространением товарно-денежных отношений в Туркменистане, как и во всей Средней Азии. Иными словами, одна категория ремесленных производств отрывалась от земледелия или скотоводства и принимала самостоятельную форму производства, другая – была неразрывно связана с этими хозяйствами и носила домашний характер, т.е. была уделом дайханской семьи, дайханского дома.

Таким образом, у туркмен в последней четверти XIX – начале XX вв. конкретно определились и продолжали функционировать два типа ремесленных производств, которые отличались как по специфическим признакам, так и качественным особенностям. Развитие ремесленных производств туркмен происходило на основе комплексного хозяйства, в котором на более раннем этапе, особенно в последней четверти XIX в., ведущую роль играло земледелие в сочетании со скотоводством и, отчасти, собственно скотоводство (*Оразов*, 1973. С. 70; *Ниязклычев*, 1963. С. 59). Они были тесно связаны как с земледельческим, так и со скотоводческим хозяйствами. Однако ремесленные производства, такие как обработка металлов, дерева, кожи, глины с внедрением новых капиталистических товарно-денежных отношений приобретают самостоятельные, стабильные формы производства.

Знакомство с туркменскими ремеслами XIX – начала XX вв. убеждает в том, что оно знаменует собой новый этап в развитии традиционного самобытного ремесленного производства. Вместе с тем очевидны и глубочайшие связи этого этапа с предшество-

вавшим многовековым периодом, о чем свидетельствует анализ технико-технологических приёмов производства и т.д. Многообразие видов туркменских ремёсел, а также широкий ассортимент разнообразных ремесленных изделий – это результат плодотворного влияния предшествующих культур, существовавших на достаточно обширной территории расселения туркменских племён.

Анализ исторического развития и географического распространения туркменских ремёсел раскрывает как самобытные национальные черты, так и многие элементы сходства с ремёслами соседних народов. Поэтому кратко остановимся на тех историко-этнографических факторах, которые оказали существенное воздействие на развитие ремёсел у туркмен, а также на технику, технологию производства, не исключая при этом конструктивные приёмы и композиционное формообразование, стиль, колорит и т. д.

Процесс развития ремёсел в городах и селениях Туркменистана во многом зависел от политико-экономических условий, в которых жили туркмены. В домонгольскую эпоху Средневековья их земли входили в состав государства Саманидов (X в.), Газневидов (начало XI в.), в могущественные государства Великих Сельджуков (XI – середина XII в.), хорезмшахов-Ануштегинидов (середина XII – начало XIII в.). Монгольское нашествие превратило многие некогда цветущие города и селения в руины. Тем не менее, такие крупные торгово-ремесленные города как Мерв (соврем. Байрамали) и Амуль (Чарджуй, соврем. Туркменабат), а также Ниса, Серахс, Ургенч и другие благодаря их выгодно-му расположению в узловых точках торговых путей спустя несколько десятилетий частично восстановились и продолжали существовать под властью монгольских династий и, особенно, при Тимуридах (XV в.). В то же время прикладное искусство и ремесленно-производственная деятельность городских артелей постепенно угасали.

Отрицательно влияли на развитие ремесел непрерывные притязания на территорию Туркменистана соседних феодальных государств, которым не могли противостоять разобщенные, конфликтующие между собой туркменские племена. Городские ремёсла, издавна существовавшие наряду с сельскими, с XVI в. до

середины последней четверти XIX в. утратили былое значение. Они деградировали до уровня сельской домашней ремесленно-производственной деятельности. Несмотря на это, выработанные в течение многих столетий определённые технические и производственные навыки изготовления нужных в быту предметов сохранились и дожили до XX в.

Большим разнообразием отличалась продукция, вырабатываемая мастерами различных видов ремесел по художественной и обычной обработке твердых и мягких материалов. Однако, по традиции, в широком ассортименте изделий по видам ремесел, «ковер, да оригинальные, отвечающие запросам национального вкуса ювелирные изделия еще оставались на уровне высоких художественных произведений» (Пугаченкова, 1967. С. 168). XVIII-XIX столетия – яркая страница в истории развития ремесел Туркменистана.

На протяжении многих веков сильным союзником в развитии ремёсел являлись ближние и дальние трансазиатские караванные торговые пути. В этом плане, наряду с одним из древних караванных маршрутов, пересекавшим суровый и пустынный Устюрт, важное значение со времен античности имел так называемый Шелковый путь и его ответвления. Эта торговая трасса, идущая из Китая, пролегла по территории Туркменистана через ремесленно-торговые центры: города Амуль, Мерв, Серахс, Аби-верд, Нису, Шехрислам, Дехистан и далее через Иран до Средиземноморского бассейна, соединяя, таким образом, страны Дальнего, Среднего и Ближнего Востока.

Благодаря расположению в узловых точках этого трансконтинентального пути эти города стали значительными центрами ремесленного производства. Так, «Мерв, – отмечал арабский автор конца IX – начала X в. Абу Исхак аль-Истахри, – чистотой, красотой расположения, планировкой зданий и кварталов между каналов и древесных насаждений, обособленностью разных ремесленников на базарах превосходит прочие города Хорасана» (МИТТ, I. С. 174). Не подлежит сомнению, что караваны, идущие с востока на запад и в противоположном направлении через упомянутые и другие города и селения Туркменистана, обслуживались ремесленниками этих мест. Оживленная торговля,

богатые товары, поступавшие из различных стран, привлекали к Мерву и другим городам региона многочисленных купцов, участвовавших в международной торговле. Купцам с караванным грузом и тем, кто следовал транзитом и останавливался на отдых, в многочисленных караван-сараях предоставлялись складские помещения. Согласно ал-Истахри, из хлопка, который собирался в Мерве, местными ремесленниками выделялись хорошие «мервские» ткани, которые вывозились в разные страны (МИТТ, I. С. 174), а также, как отмечается в анонимном персидском трактате «Худуд аль-алам», шелковые материи «казин» и «мульхет» (МИТТ, I. С. 213).

Существует мнение, что «среди художественных ремёсел, которыми славился средневековый Туркменистан, было ткачество в самых различных его разновидностях: текстиль, ковровые, войлочные изделия служили не только запросам внутреннего рынка, но и вывозились в самые отдаленные страны, вплоть до Египта и Испании» (Пугаченкова, 1967. С. 144). Туркменское ремесло находилось уже тогда на стадии натурального обмена и товарно-денежных отношений.

События многовековой истории Туркменистана, прежде всего «ураганы» завоеваний, многократно пронесившиеся по его территории, массовые этнические перемещения, трансзиатские торговые пути оказали определенное влияние на трудовые навыки, технико-технологические приёмы производства, конструктивное и композиционное формообразование, орнаментацию производимых туркменскими ремесленниками различного рода изделий. Однако ремёсла, как по художественной, так и по сугубо утилитарной обработке твердых и мягких материалов в ряде случаев сочетали функциональное с эстетическим. Мастерство туркменских ремесленников с его самобытным, национальным характером, видоизменяясь, дошло до нашего времени. Подтверждение тому – не только традиционный тип легкоразборного жилища – юрты, продукция ткачества, кошмовалальные, но и ювелирные изделия, в которых узоротворчество исходит из глубины веков.

Стилевые направления, конструктивные и орнаментальные формы, колорит изделий ремесленного производства, с одной стороны, – следствие влияния многовековых смещений пластов

взаимодействующих культур в Туркменистане: Ахемениды, Аршакиды, Сасаниды, Сельджукиды, Чингизиды, а также арабы, индийцы, китайцы и т.д. проследовали по его территории в качестве завоевателей или на правах купцов международной торговли; с другой стороны, – воздействовали главенствующие религиозные доктрины – сначала зороастризм, затем ислам.

Безусловно, все это отразилось в культуре, технических и технологических средствах, композиционных комплексах, элементах орнаментики некоторых видов ремёсел, а вместе с тем и в связанных с ними обрядах и обычаях. Ремесленно-производственная деятельность туркменских мастеров вобрала все ценное и лучшее из различных культур и развила собственный, наглядно выраженный национальный стиль, ставший сплавом многовековых традиций, которые сложились здесь еще в доарабские времена.

В Средние века ремесленное производство туркменского населения в своем развитии не замыкалось в узких рамках собственной схемы, напротив, оно шло при известном взаимовлиянии народов Средней Азии, Персии, Афганистана, Индии, Египта и др. Вместе с тем ремесло туркменского народа оказывало плодотворное влияние на ремесленное производство ближних и дальних соседей.

Например, использование туркменскими мастерами метода золочения ювелирных украшений (употребление листового золота с ртутью) наглядно отражает технологические приемы производства, конструктивные формы ремесленных предметов Римского Египта (*Матье, Ляпунова*, 1939. С. 304). Другой пример – местные ремесленники-кузнецы следовали тем же принципам древнеегипетской техники, технологии и конструктивным формам в производстве цельных (неразборных) металлических ножниц для стрижки овец (*Матье, Ляпунова*, 1939. С. 274). У туркменских ремесленников, занимавшихся обработкой дерева, отмечаются аналогичные египетским технологические приемы изготовления двустворчатых деревянных дверей для юрт, которые держатся и вращаются в дверной раме на угловых пятках – специальных выступках (*Матье, Ляпунова*, 1939. С. 183). По существу, мало чем отличается от древнеегипетских изготовление туркменскими де-

ревообработчиками веретён для пряжи шерсти и хлопка (*Матье, Ляпунова*, 1939. С. 311).

Давние и многосторонние связи этнических групп туркмен и соседних народов Центральной Азии, относящихся к тюркской языковой группе, имели характер не только культурных контактов, но и тесного экономического взаимодействия и взаимовлияния. В определенные исторические периоды сложились схожие характерные черты с этими народами и в обработке черных и цветных металлов, где прослеживается масса терминов и элементов общего значения как в технико-технологических приемах, в инструментах и приспособлениях, так и непосредственно в предметах, изготавливаемых узбекскими ремесленниками (*Джаббаров*, 1971. С. 78-90). Сходство многих конструктивных форм, элементов техники, технологии, названий изделий из черно-цветных и благородных металлов мы находим и у металлообработчиков Киргизии (*Иванов, Махова*, 1968. С. 96-122). Полное совпадение ряда конструктивных форм, отдельных элементов орнамента и некоторых терминов обнаруживается в большом комплексе разнообразных ювелирных изделий таджикских мастеров (*Чвырь*, 1977).

На протяжении многих веков туркменские мастера-кузнецы, ювелиры, медники в профессиональном отношении были связаны с металлообработчиками Средней Азии. Об этом свидетельствует тот факт, что у среднеазиатских ремесленников издавна существовал общепризнанный покровитель этих видов ремесел. Как отмечалось выше, это библейский Давид, известный как Хазрети Дауд Пигамбер – у туркмен, Хозрати Даут – у узбеков, Доот Пайгамбар – у киргизов. Кроме того, о существовании давних и длительных профессиональных связей туркменских ремесленников с ближайшими соседями, а также с северо-индийскими металлообработчиками указывает наличие сохранившегося «рисаля» по обработке металлов у ремесленников Туркменистана.³ «Рисаля» в переводе с арабского означает «послание, письмо,

³ «Рисаля» туркменских мастеров кузнечных и ювелирных дел любезно предоставил мне один из моих информаторов – кузнец и ювелир из Серахса Мамед Клыч Сатлыков (1906 г.р.). В средние века и в последующие столетия оно было распространено среди кузнецов, ювелиров и медников Средней Азии и Северной Индии. При этом «рисаля» туркменских ремесленников имеет большое сходство с подобными небольшими

трактат, рассуждение». Этот цеховой устав должен был иметь каждый ремесленник-профессионал кузнечных, ювелирных, медницких дел, владеющий мастерской. Не исключено, что существовали подобные уставы всех цеховых профессий (*Джаббаров*, 1971. С. 138).

Средневековые основы развития ремесленных производств как у туркмен, так и у соседних народов были подорваны в эпоху глубокого кризиса, связанного с общей стагнацией политической и экономической жизни в регионе. Трудно не согласиться с мнением, что из-за постоянных притязаний хивинской, бухарской и персидской деспотий, а также внутренних конфликтов на почве трайбализма «в XVI-XIX вв. области Туркменистана пребывали едва ли не в наихудшем среди других положении» (*Пугаченкова*, 1967. С. 167). Тем не менее, в это время народные мастера оседло-земледельческих и скотоводческих районов Туркменистана, как и всей Центральной Азии, продолжали вырабатывать в домашних условиях и кустарных мастерских большое разнообразие обычных и художественных изделий бытового и хозяйственного назначения. Так, например, ремесленное производство и домашние промыслы, иначе говоря – «кустарная промышленность» вследствие многовековой замкнутости региона, обусловленной его географическим положением, а также политической системой, получила широкое развитие, приспособленное к своеобразному быту и потребностям как скотоводов-кочевников, так и оседлого населения.

Следует еще раз напомнить о том, что первое своего рода значительное общественное разделение труда – выделение самостоятельных видов ремёсел и домашних промыслов – произошло на территории современного Туркменистана еще в античное время. И хотя домашние промыслы не входят в задачу нашего исследования, нельзя упускать из виду наличие и трудовую деятельность населения в каждом из них.

рукописными трактатами узбеков и индусов как по содержанию, так и по предписаниям. Оно состоит из небольшого текста преданий о происхождении ремесла, далее трактуются религиозно-нравственные правила, переплетаясь с изречениями из Корана и т.д. Под религиозно-догматической оболочкой завуалированы интересы социального характера ремесленников (*Гаврилов*, 1912; *Андреев*, 1923).

В отличие от домашних промыслов по обработке мягких материалов (шерсть, хлопок, шёлк), где господствовал женский труд, в различных видах ремесленных производств по обработке твердых материалов (сталь, железо, медь, бронза, серебро, золото и т.п.), применялся только мужской труд. Высокого уровня и широкого распространения достигли металлообрабатывающие ремесла. Так, у мастеров кузнечных, медницких и ювелирных дел, по словам автора начала XX в., «мастерство включает в себе исключительно мелкие и разнообразные поделки: подковы, гвозди, ножи, ножницы, кетмени, лопаты, лемеха и пр. Медные изделия из красной и желтой меди распространены у всех туземцев края: некоторые изделия имеют полуду с обеих сторон. Из меди делают красивые чеканные блюда, чайники, кувшины (кумганы), курительные трубки, кальяны (чилимы) и т.п. Из серебра выделывают женские украшения, часто отделанные бирюзой и конские уборы для сбруи и седел» (*Дмитриев-Мамонов*, 1903. С. 117).

Что же касается деревообрабатывающего производства, то «умеренный спрос на деревянные поделки в связи с дороговизной дерева заставил туземное население ограничиться в весьма скромных размерах развитием плотницкого, столярного и токарного ремесла. Наибольшее промысловое значение имели седельное (ленчиковое) и арбяное (араба-уста) производства. Седла изготовляют трех видов: лошадиные, верблюжьи и для ишаков (для верхней езды и арбы). Материалом для изготовления деревянной основы седел служит тал. Арба – единственный в туземном крае тип повозки, выработанный населением веками. Материалом для этого производства служит карагач, тополь и тал. [...] Дерево, кроме того, идет на остовы домов каркасной системы постройки и на некоторые части юрты кочевников, а также на двери, рамы оконные, ставни и мебель» (*Дмитриев-Мамонов*, 1903. С. 118).

В начале XX в. среди других видов ремесел важная роль принадлежала гончарному и керамическому производству, которое было распространено по всему Туркестанскому краю. Оно «делится на три вида: изделия из простой глины без глазури, ко второму – изделия из той же простой глины, но глазурованные, к третьему виду относятся изделия из огнеупорной глины, к которой примешиваются кварцевый песок и неочищенная сода-ашгар.

Станок, на котором выделывают посуду, такого же устройства, как и европейский. Глазурованную посуду составляют следующие предметы: вазы, кувшины, горшки, вазы для фруктов, миски, тарелки, чашки, чайники, кружки и т.д.» (*Дмитриев-Мамонов*, 1903. С. 119).

Со второй половины XIX в. ремесленные производства туркмен в организационном отношении мало отличались от картины, которую можно было наблюдать у их соседей по региону. Хотя ремесленные организации у всех народов Российской империи сохранялись вплоть до её крушения в 1917 г., однако, «в зависимости от разных методико-экономических условий находились на различных ступенях развития – от самых примитивных форм, связанных с положением ремесла в сельской общине, где оно только начало выделяться из сельского хозяйства, и до ремесленных организаций больших городов» (*Пещерева*, 1960. С. 2).

Домашние ремёсла, имевшие широкое распространение в традиционных туркменских семьях, сохранялись повсеместно – даже в тех районах, которые по территориальным условиям были оторваны от магистралей и торговых центров Старого и Нового Мерва, Чарджуя, Асхабада и районов, прилегавших к этим городам. Первые в численном отношении и по уровню развития домашних ремёсел во многом уступают последним. На повсеместное распространение и развитие ремёсел в туркменском селе сильное влияние оказывала непосредственная близость ремесленных производств и дайханских хозяйств к местным источникам сырья (дерево, глина, кожа, шерсть, хлопок, шёлк, за исключением черно-цветных и благородных металлов). В этом отношении значительную роль сыграло отсутствие собственных фабрично-заводских промышленных центров. Давая характеристику домашним ремеслам туркменского села в 1920-х годах, автор раннесоветского периода писал: «Наличие кустарной промышленности Туркменистана относится ещё к тем временам, когда туркменский народ, не подвергаясь посторонним влияниям, жил замкнутым патриархально-родовым строем, натуральным хозяйством. Тогда продукция городской промышленности ...в аул не могла проникнуть, и дайханин приучался целиком удовлетворять свои незначительные потребности в жилище, одежде, обуви и ин-

вентаре самостоятельно... Внедрение в страну русского капитала, особенно после проведения Среднеазиатской дороги (рельсового пути – *А. Д.*) несколько изменило это положение, и в аул начали проникать промышленные товары. Однако благодаря наличию в ауле избыточной рабочей силы, сложившемуся веками быту и своеобразным потребностям, а также отдаленности фабрично-заводских центров кустарная промышленность продолжала играть решающую роль» (*Волынский*, 1928. С. 20).

Письменные источники девятнадцатого столетия, даже в том небольшом по количеству виде, к тому же со скудными и отрывочными сведениями, в каком они дошли до нас, вполне убедительно утверждают, что все названные выше ремесленные производства находились в это время в состоянии поступательного развития. Отдельные документы указывают на степень их размещения в туркменских сёлах.

«Наиболее распространенные ремёсла среди туркмен, – отмечалось в сборнике «Закаспийская область и её уезды» за 1901 г., – кузнечное, перерабатывающее серебро и медь, плотницкое, гончарное, сапожное, кожевенное и др. Встречается ещё и оружейное, но число оружейников очень незначительное. Ремесленников-туркмен, занимающихся названными видами кустарного производства, немало разбросано по всей Туркмении, но, к сожалению, за неимением приблизительно верных сведений как о числе ремесленников, так и об общем количестве или ценности выделяемых предметов нет возможности представить в цифрах картину этой деятельности населения» (Закаспийская область..., 1901. С. 104-105).

Отсутствие данных можно объяснить трудностью учета, частью и быть может главным образом тем, что на эту сторону промышленности туркмен мало до сих пор обращалось внимания. Последнее в ссылке немаловажно. Вывод как будто напрашивается сам собой, но нам придется в нескольких словах охарактеризовать отношение к учету ремёсел и домашних промыслов со стороны представителей колониальной администрации Закаспия. А то, что сказано в ссылке относительно учета и т.п. – справедливо, но не вполне. В соответствии с духом времени позиция властей по отношению к ремёслам и промыслам туркмен не была

однозначной. Российские чиновники на местах в конце XIX – начале XX в. не проявляли к ним должного внимания и даже снижали их значение. Вследствие этого они неохотно, но все-таки подвергали их контролю. Попутно отметим, что ремёсла туркмен не подвергались учету с начала колонизации края в 1880-е годы до конца царского режима. Начало их систематическому и планомерному учету было положено лишь в 1920-е годы.

Такие виды ремесленных производств, как кузнечное, ювелирное, медницкое, плотницкое, столярное, токарное, сапожное, шорное, гончарное имели животрепещущее значение в социально-экономической и культурной жизни населения. Все эти самобытные, традиционные ремесла, равно как и их оригинальная продукция разнообразных форм и различного назначения всегда были объектами притягательной силы, которые привлекали к себе многих путешественников и исследователей.

Ремёсла туркмен в XIX веке

Одним из основных ремёсел в XIX в., как и в последующий период, являлось *кузнечное дело*. В силу своей специфики оно отличается наиболее широким охватом производства всевозможных предметов земледелия, скотоводства, хозяйства и быта. Об этом свидетельствуют письменные источники. Будучи в плену у текинских туркмен Мерва в 1860-1861 г., французский военный топограф Гулибеф де Блоквиль обратил внимание на то, что «кузнец их умеет сделать лопату, заступ (большая железная лопата, очевидно, строительная – *А. Д.*), сошник (часть сохи, лемех), и некоторые из них занимаются починкой оружия и даже умеют довольно искусно переделывать кремневые ружья в ударные». По мере надобности односельчан текинские кузнецы «...подковывают коней, а также подсекают копыта» (*Блоквиль, 1867. С. 35*). Русский исследователь М. Н. Галкин-Враской, чуть раньше побывавший в Туркмении, отмечал, что туркменские кузнецы железо выковывают в мастерских, из которого выделывают лопаты, сохи (имеются в виду металлические наконечники, лемеха), чугунные котлы, кумганы, рыболовецкие снасти и т.д., для про-

изводства этих изделий широко применяют полосовое железо, идущее из России (*Галкин*, 1868. С. 39, 41).

Характерно еще более раннее указание русского офицера Егора Бланкенагеля, совершившего поездку в Хиву в 1793-1794 гг. о том, что «...среди туркмен есть кузнецы, слесари, серебряники: они ...также занимаются починкой и отделкой оружия. ...Имеются пистолеты разного калибра и разных величин, их носят на себе или на седле». Он также отмечает, что у туркменских сёдел, высоко ценившихся в Бухаре и Персии, стремяна железные с узорами, довольно тяжелые, похожи на наши форменные, подвешиваются к ленчику на коротких ремнях (*Бланкенагель*, 1858. С. 79, 82).

Кузнецы и медники производили сельскохозяйственные орудия, холодное оружие и домашнюю утварь – кувшины для воды, тазики для умывания, флаконы для косметики и т.д. Чугунные изделия в основном завозились из Ирана, Бухары, Хивы и России (*Небольсин*, 1885. С. 79). Кроме того, ремесленники-кузнецы путемковки «выделывают довольно искусно кинжалы и шашки. Текинские оружейники недурно справляются также и с выделкой оружия (*Туган-Мирза-Барановский*, 1881. С. 73)

Наряду с кузнечным делом широко распространенным видом ремесленного производства среди туркменского сельского населения в XIX в. было ювелирное искусство. Это факт отмечен в записках русского военного востоковеда Николая Муравьева-Карского, совершившего путешествие в Туркмению и Хиву в 1819-1829 гг. Мастера-ювелиры (зергяры, кюмюшчи) в туркменском обществе встречались повсеместно. Иногда они обслуживали не только население своих сёл, но и производили изделия на вывоз в другие районы (*Муравьев*, 1822. С. 37). Однако, следует учитывать, что развитие металлообрабатывающего производства, а также ювелирного дела главным образом определялось наличием источника сырья. А в XIX в. и в последующий период как ювелирное дело, так и кузнечное, и медницкое ремёсла не были связаны с местной сырьевой базой. Известно, что туркмены в этот период не имели собственных разработок таких благородных металлов как золото и серебро, а также черно-цветных металлов – железа, меди, олова и полудрагоценных камней. Поэто-

му широкое распространение ювелирное производство получило в тех районах, где были запасы привозных и регулярное поступление благородных металлов.⁴

Ремесленники-ювелиры из Чарджоуского, Атекского, Ахалского районов были опытными мастерами. Как отмечал чиновник русской администрации, «большого искусства в деле выделки серебряных украшений достигли мервские серебряники, изделия которых расходятся на всю область» (*Михайлов*, 1900. С. 75). Мервские (текинские) мастера-ювелиры изделия из серебра, золота, отчасти меди, особенно массивные и дорогостоящие украшения, вырабатывали на обмен или на заказ, а менее массивные и дешевые, в том числе и медные, – на продажу. В Гасан-Кули, Челекене, Красноводске, благодаря близости к каспийским причалам (портам), а также разработкам полезных ископаемых (нефть, озокерит, соль и др.) имелись запасы серебра, золота, олова, меди, что способствовало развитию здесь ювелирного искусства. Есть и такое свидетельство о ювелирном производстве прикаспийских туркмен: «...туркменки иомудского племени носят на руках и ногах браслеты, по большей части серебряные с бирюзой или сердоликом, а также серебряные, очень массивные пояса и ожерелья с камнями, огромные серьги. На браслетах, серьгах и поясах часто привешиваются маленькие бубенчики... на него (т.е. головной убор) в изобилии нашиваются монеты, золотые и серебряные украшения..., драгоценные камни (бирюза, сердолик, яшма) и разные блески» (*Бланкенагель*, 1858. С. 77).

Для ремесленников-ювелиров XIX – начала XX в. характерно большое разнообразие видов, форм и назначений изготавливаемой продукции. К первым можно отнести наибольшую часть женских, отчасти мужские и детские украшения, а также принадлежности конской сбруи, ножны, рукоятки холодного оружия и другие предметы быта. В основном для изготовления женских украшений широко применяли различные конструктивные фор-

⁴ На протяжении многих веков интенсивной торговли с соседними и другими азиатскими странами, а также взимания пошлин «падж» или «хан пули» с иностранных купцов, следовавших со своим товаром через Туркмению, у местных племён накопилось много арабских, персидских, бухарских и хивинских монет. Эти монетки обычно переплавлялись в слитки либо в изделия.

мы и конфигурации в виде кругов, квадратов, треугольников, цилиндров, ромбов, трапеций, параллелограммов. При этом допускались некоторые соединения одной формы с другой, которые обогащались элементами пробивного, гравированного орнамента и другими деталями. Ценность украшений заключалась главным образом в материале – металле. Несмотря на, казалось бы, дефицит металлов в туркменской среде, тем не менее местные мастера-ювелиры при изготовлении того или иного изделия употребляли большое количество серебра, что было вызвано социальными и эстетическими потребностями, а быть может, когда-то и признаком высокого общественного положения. В числе основных предметов женских украшений были наголовные (для лба, носа, ушей, кос, висков), нашейно-нагрудные, торсовые, поясные, набедренные, наручные (для запястья, пальцев), для ног (лодыжек), а некоторые из них несли магические функции, т.е. служили оберегами, о которых будет сказано в специальном разделе.

Говоря об украшениях туркменок племени теке, тот же Блоквиль писал: «Серьги их имеют треугольную форму и сделаны из чистого серебра с разрисованными по ним золотыми арабесками, посреди которых вправляется сердолик. От основания треугольника спускаются цепочки в 5 см длиной с ромбическими серебряными бляхами на конце, а в вершине треугольника прикреплена к крючку в виде удочки цепочка, которая привязывается к верхней части головы и служит к облачению уха, которое не в силах было бы вынести тяжести подобных серег, весящих не менее двухсот граммов. Овальные большей частью браслеты имеют от двух до трех пальцев толщины, подобные браслеты весят обыкновенно от двухсот пятидесяти до трехсот граммов. Ожерелье туркменок имеет определенную форму, состоит из ряда блях, движущихся свободно вокруг шеи и утвержденных сбоку на шарнирах; от этого круга ниспадает на грудь фигура ромбической формы ажурной работы, величиной в ручную кисть, разделенная на клеточки с вставленными в них круглыми или четырехугольными сердоликами. Драгоценность эта осложняется еще цепочками с привешенными на концах их серебряными бляхами, так что все ожерелье весит иногда семьсот пятьдесят граммов и даже более. К кожаной перевязи, покрытой маленькими серебряными бляха-

ми, привешен род футляра, предназначенный для хранения в нем амулетов, талисманов или изречений Корана. Футляр этот имеет вид треугольника, нарезанного зубцами и обращенного вершиной вниз; он сделан из серебра, украшен золотом и сердоликами и весит пятьсот граммов. К таким, наконец, привешивается круглая, нарезанная зубцами бляха, весящая двести пятьдесят граммов» (*Блоквиль*, 1867. С. 23-25).

В начале 1860-х гг., проезжая по землям, населенным туркменами-иомудами, эрсары, алили, салырами и сарыками, венгерский востоковед Арминий Вамбери обратил внимание на то, что их «самые излюбленные украшения состоят из массивных серебряных браслетов, ожерелий, серег, колец для ноздрей и из рода патронташей для талисманов» (*Вамбери*, 1867. С. 262). «... При этом не столько обращается внимание на чудесную силу этих амулетов, сколько на драгоценные тяжелые футляры, в которых они хранятся» (*Вамбери*, 1877. С. 63). О том, насколько велика была потребность женщин-туркменок в массивных и дорогостоящих украшениях ювелиров, свидетельствует такой факт: «На самой бедной женщине оазиса (Мервского) можно увидеть несколько тяжелых браслетов, серьги и другие украшения, а богатые обвешивают себя таким количеством этих украшений, что издали можно подумать, что она в серебряных кольчугах, разукрашенных сердоликами» (*Алиханов*, 1883. С. 23-24). Что же касается принадлежностей для коня и других изделий, то здесь «узды и седло туркмена блещут золотом и серебром, бирюзой и сердоликом; «портупей к шашкам также украшаются серебром и сердоликом с позолотой, и часто такие пояса стоят до трехсот и более рублей» (*Каразин*, 1879. С. 934-935).

Таким образом, во-первых, из изделий ювелирного производства в XIX в. широкое распространение получили главным образом массивные украшения различных форм и назначений. Для их производства в дело пускали золото, серебро, медь, олово, камни, причем в большом количестве. Во-вторых, ювелирное искусство — это самостоятельный вид ремесленного производства.

В Туркмении в сельской местности издавна существовало *медническое ремесло*. Оно большей частью размещалось в тех сёлах, куда поступали привозные цветные металлы через такие торго-

вые центры как Мерв, Чарджуй и т.д. К сожалению, до конца XIX в. мы не располагаем данными о медницком ремесле. Но с конца XIX в. ряд источников дают конкретные сведения об этом. Так, в «Путеводителе по Туркестану» читаем: «...медные изделия из красной и желтой меди распространены у всех туземцев края: некоторые изделия имеют полуду с обеих сторон, из меди делают красивые чеканные блюда, чайники (чайджош), кувшины, курительные трубки, кальяны и т.п.» (Дмитриев-Мамонов, 1903. С. 119).

Для изготовления разнообразных изделий туркменские мастера медницких дел, как и «серебряники», наиболее часто использовали привозные металлы (цветные и благородные), поступавшие из России. Они производили продукцию широкого ассортимента и в большом количестве не только для местных заказчиков, но и для рынка. В этой связи уместно отметить, что в 1882 г. поручик Назиров, описывая Мервский базар, подчеркивал, что сюда стекались до 7-8 тыс. человек. Многие из них везли на конях, верблюдах, ослах, иные несли пешим ходом, кроме всего прочего товара, и ремесленные изделия: медную и деревянную посуду, обувь, конские уборы, седла, женские серебряные украшения и т. п. (РГВИА, Ф. 400, Азиатская часть. Д. 50, с. 57). Следовательно, медницкое ремесленное производство туркмен в конце XIX в. имело достаточно высокий уровень развития.

Туркмены издавна занимались и деревообработкой. Развитию *плотницкого, столярного и товарного* ремесленных производств в определенной мере способствовало наличие древесины как естественного и легкодоступного сырья. В 1859 г., проезжая из Герата в Хиву через Иолотань и Мерв, М. Н. Галкин-Враской отмечал: «...лесу между Хивой и Мервом и далее довольно много. Из дикорастущего более всего тала, гязь и хар» (Галкин, 1868. С. 246). И другое свидетельство: «Тугай разнолистного тополя, растущего по берегу Теджена в пределах Серахского приставства, образуют у крепости Ноуруз-абад и местности Рухи-абад две рощи» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7732. Л. 49-50). Здесь на изготовление кибиток-юрт (ой) идут жерди двух- трехлетнего молодого тополя. Согласно данным военного востоковеда А.А. Быкова, территория среднего течения Амударьи располагала значительными

ресурсами строительной древесины. Там наряду с естественными угодьями туранги (лат. *Populus ariana*) и бухарской джиды практиковалось искусственное выращивание белого и черного тала – ак тал, кара тал (лат. *Salix sp.*). В селении Бешир произрастало много кара тала, который можно было приобрести за небольшую сумму (Быков, 1880. С. 20, 25). В Теджене цена за тысячу жердей для юрт возросла с 5 до 15 рублей (Сб. приказов, 1898. С. 269). В селениях Чекишляр, Гасан-Кули, Челекен туркменские мастера-плотники с давних пор работали на привозной древесине. Так, в приморское село Гасанкули для постройки судов и лодок лес привозили из Серебряного Бугра – местности немного южнее по берегу Каспию (Муравьев, 1822. С. 68). Наряду с этим «дерево покупают туркмены в Астрахани и в Персии, а строят лодки сами» (Туркмены иомудского племени, 1872. С. 175).

В конце XIX в. наибольшее распространение получило *плотническое дело* по производству деревянных частей – каркаса юрт. «Их изготовляли местные ремесленники в районах, обладавших необходимым сырьем на берегах Атрека, Амударьи, а также по Теджену и Мургабу. Особенно славились производством юрт туркменские мастера племени ших. В тех районах вырабатывали разные двери для юрт» (Михайлов, 1900. С. 75). Следует отдать должное текинским мастерам – они не только не уступали другим туркменским районам и селениям по развитости ремесла по изготовлению юрт, а намного превосходили их. Так, в одном из документов российской администрации отмечалось, что «в Мерве по Мургабу аулы скученные, ремесленники-кибиточники этих аулов занимаются выделкой кибиток, каковое производство желательнее поощрять» (Сб. приказов, 1898. С. 135). В 1889 г., например, «кибиточными мастерами было приготовлено около 100 кибиток на сумму 3200 р.» (Обзор ЗО, 1897. С. 83). Есть также свидетельства о том, что туркменские деревообработчики производили основы юрт и двери к ним (Муравьев, 1822. С. 89), а мастера-ойчи из числа хивинских туркмен делали юрты для продажи (Данилевский, 1851. С. 77).

На территории Туркменистана существовало и *судостроительное производство*, центры его – прикаспийские селения Чекичлер и Эсенгулы. Как показывают официальные сведения,

в Эсенгулы мастера «...кроме лодок, выделяют деревянные основы для кибиток, частью для себя, частью для продажи на Челекен и кочевникам» (Обзор ЗО, 1902. С. 109).

Водные пути сообщения издавна были важными для Юго-Западного и Северо-Восточного Туркменистана. Крупные морские суда, лодки средней и малой величины строились на небольшой верфи. Основная верфь, находилась в Эсенгулы, а к концу XIX в. строительство судов и лодок распространилось на Челекен и Чекичлер. Наличие верфи создало устойчивую традицию в постройке судов и лодок; у мастеров-строителей вырабатывались определенные приемы для расчетов различных частей судна или лодок, их кривизны и т.п.

В Эсенгулы местные мастера-строители строили суда и лодки трех типов: киржим – крупное плоскодонное, мачтовое (парус из бязи), но безвесельное судно 35-40 футов по низу, в развале – 45 футов, ширина соответственно 8,5 и 12 футов, грузоподъемность – до 800 пудов; нав – лодка длиной 21-35 футов, не имеющая киля и палубы, с боковым развалом, прямым парусом и рулем; кулас, или таймыл – плоскодонная лодка, длина 11-27 футов, которая изготовлялась из монолитной древесины путем долбления или выжигания для плавания вдоль берегов одного человека, очень быстроходна (*Карелин*, 1883. С. 213, 459-460). Характеризуя их мореходные качества, современник писал, что они быстроходны, в то же время имеют изъян: большая послушность ветру. В Гасан-Кули в 80-е гг. XIX в. работали 8 лодочных мастеров с помощниками и обеспечивали лодками Красноводский уезд. Согласно его сообщению, туркменские мастера-судостроители Челекена, Чекичлер и Эсенгулы занимаются постройкой морских лодок, а лес приобретают в Красноводске (*Ливкин*, 1902. С. 120-121, 138). Последние два села в 1896 г. изготовили 36 рыбачьих и грузовых лодок, стоимость каждой составляла 600-800 рублей. большие лодки строили на острове Челекен, их стоимость составляла до 800 рублей. (Обзор ЗО, 1902. С. 109).

Кроме прикаспийских туркмен, в XIX в. широкое распространение получило строительство лодок и у туркмен-эрсары среднего течения Амударьи. В сельской местности существовало несколько центров по производству речных и грузовых лодок,

располагавшихся в аулах Бешир, Мекан, Бурдалык и Наразим (Быков, 1880. С. 20, 25). Мастера-лодочники здесь не строили крупных судов, как на Каспии. Они предпочитали большие лодки двух типов, которые были засвидетельствованы А. А. Быковым. Он писал, что в названных селениях «...жители занимались стройкой кимэ и каиков для потребностей всей части реки». Для этой цели употреблялся «искусственно разводимый тал и тугайный – турангыл и джигдовник» (Быков, 1880. С. 20). Причем для строительства крупной лодки типа кимэ длиной 24-25 гзей (10-10,5 саж., 1 саж.=2,13 м) и шириной в развале до 8 гзей (3,5 саж) требовалось не менее 200 бревен. Из плотницких инструментов, употребляющихся при обработке древесины и строительстве лодок, были ручные пилы, топоры, буравы и долота, большие и малые тяпки. На изготовление лодки кимэ при участии пяти мастеров и помощников уходило почти сорок дней, а в некоторых случаях – до двух месяцев (Быков, 1880. С. 21).

В XIX в. в сельской местности Туркменистана существовало и *столярное* ремесленное производство. Столяры вырабатывали широкий ассортимент предметов для хозяйственных нужд и быта, при этом используя различные породы древесины, такие как тал, тополь, туранга, карагач (лат. *Ulmus sp.*) и некоторые виды фруктовых деревьев. Все изделия для хозяйства и быта изготавливались несложным набором орудий и приспособлений, что, в свою очередь, требовало от столяров большого мастерства. Во многих случаях в процессе изготовления тех или иных изделий оно достигало совершенства. Особенно это касается конских сёдел, которые делали в тесном контакте с шорниками и ювелирами. Тех же технологических и технических принципов придерживались при изготовлении различных деревянных изделий: дверей для юрт, мелкого бытового инвентаря с декоративной отделкой. Помимо изготовления предметов домашнего обихода, различной величины шкафов, сундуков (*сандык*, *нагышлы сандык*), сит (*элек*), решет, черпаков (*сусок*), ложек (*чемче*), массивных деревянных долбленных ступ (*сокы*) для растирания джугары и проса, туркменские столяры, а иногда и плотники производили необходимые земледельческие орудия (Каразин, 1879. С. 955; Галкин, 1868. С. 39). В то же время токари, особенно в текинских сёлах,

не только строгали из тала ложки, орнаментированные детали для шкафов, но и вытачивали кухонные принадлежности (*дурт-гуч, дикеч*), а также различные деревянные чашки (*Каразин, 1879. С. 955*).

К концу XIX в. столярное дело достигло высокого развития. Отдельные его виды смежных специальностей, такие как седельное (ленчиковое) и арбяное, имели большое промышленное значение (*Дмитриев-Мамонов, 1903. С. 118*). Эти два вида ремесленных производств получили широкое распространение в районах, которые в той или иной мере располагали древесными поделочными материалами. Это северные, северо-восточные, юго-восточные местности Ахала, Атрека, Приатречья, долины Чандыра и среднего течения Сумбара. Мастера (*эерчи, ховутчи, ганначи*) производили сёдла трех видов – для лошадей, верблюдов и ослов, а мастера-арабачи – повозки среднеазиатского типа. Известно, что особенно славились мастера по изготовлению деревянного остова седла. Об этом свидетельствует то, что «туркменские ленчики высоко ценятся в Хиве и Персии» (Туркмены иомудского племени, 1872. С. 75). Материалом для производства деревянных основ сёдел, переплёта платформы арбы служил тал. Карагач употреблялся на ступицы оси и ободья, тополь – на оглобли (*Дмитриев-Мамонов, 1903. С. 118*).

Среди ремесленных производств XIX в. у всех этнических групп туркмен наиболее развито было *шорное дело*. В процессе производства шорных изделий как бы объединились профессии шорника и столяра, последний, как правило, поставлял для первого готовые основы деревянных сёдел и хомутов, хотя по данным наших информаторов, эти основы подчас изготавливали сами шорники. Они укладывали на деревянную конструкцию основы хомута специально раскроенный и прочно сшитый войлок и обшивали его шерстяным или другим материалом домашнего изготовления или кожей.

Совмещение шорного дела и других профессий – например, ювелирного дела, сохранялось и в изготовлении ременной, кожаной сбруи и иных изделий. Причем мастера шорных дел часто кооперировались с ювелирами при выполнении заказов кожаных изделий. Мастера-шорники сами выполняли весь производ-

ственный процесс – от раскрытия кожи на ремни и другие плоскости до пошива сбруи, уздечек, нагрудников, нашейных ремней, седел и т.д. Ремни на сбруе выполняли не только технические или практические задачи, но и служили красивым украшением. По этому поводу академик АН Узбекской ССР Мухамеджан Юлдашев писал: «Сбруи были самого высокого качества с множеством украшений, среди которых обнаружены даже золотые и серебряные. Производство лошадиных сбруй занимало весьма значительное место в экономике туркмен» (Юлдашев, 1966. С. 12). Поэтому неслучайно в XIX в. вырабатываемые туркменскими мастерами конские сбруи находили широкий сбыт не только в Туркменистане, в котором «каждый сколько-нибудь зажиточный туркмен старается обзавестись богатым конским убором» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7732. Л. 26), но и шли на сопредельный рынок в Бухару, Хиву и Персию (Муравьев, 1822. С. 118).

Характеризуя великолепные образцы и серийное производство принадлежностей конской сбруи туркменских мастеров второй половины XIX в., М. Н. Галкин-Враской подчеркивал, что «роскошь туркменской сбруи в нашейных ремнях в одном или двух кольцах (шириной в два-три пальца), охватывающих лошадиную шею, на которые нанизаны серебряные бляхи в форме чешуи с сердоликами; эти последние красуются также на узде и некоторых других частях сбруи» (Галкин, 1868. С. 38). Наивысший расцвет шорного ремесленного производства приходится на конец XIX в., о чем свидетельствуют данные письменных источников: «...Конский убор также делается из серебра... ошейник – из параллельно расположенных ремней, обложенных серебром; нагрудник также довольно массивен с крупным выпуклым шишаком. Уздечка – из узкого ремня, обложенного серебром. Седла имеют круглое плоское сидение и довольно крутую переднюю луку» (Закаспийская область 1901: 104). По данным наших информаторов, в производстве конской сбруи и других кожаных предметов шорники также кооперировались с ювелирами.

Кожевенное производство способствовало развитию сапожного дела повсеместно в туркменских сёлах. Обувь туркмен, вырабатываемая местными сапожниками, отличалась широким

ассортиментом форм и видов. Они производили сезонную обувь трех видов: мужскую, женскую и детскую. Из мужской изготавливались сапоги (*меси, эдик*) преимущественно черной окраски в отличие от белой у узбеков и красной у каракалпаков и киргизов Хивинского ханства. Внешний вид и покрой их был типичен для того времени – среднеазиатская модель с приподнятой передней частью вверх, загнутым острым кончиком и ремешком на цепи для украшения, с железными или деревянными каблуками (*Бланкенагель, 1858. С. 154*).

Интересной и по-своему типичной является такая деталь: «царствующий хан и его родственники пришивают против колен на голенищах сапог черный кусок кожи, имеющий полукруглую форму, что означает принадлежность к царствующей династии» (*Бланкенагель, 1858. С. 154*). Подобные непромокаемые сапоги, с голенищами, доходящими выше колен, с узкими высокими каблуками, на тонкой подошве, сапожники изготавливали и в середине XIX в. В конце этого столетия они продолжали шить «... большие желтые юфтовые (сорт прочной и мягкой кожи – *А. Д.*) сапоги (*итуки*) ... с загнутыми вверх концами на очень тонких высоких каблуках» (*Фёдоров, 1901. С. 29*). Помимо того, сапожники в больших количествах делали для мужчин и другую легкую обувь (*чокай, чарык*) в виде босоножек (*елкен, чепек*). Последние упоминаются некоторыми авторами как «род туфель, ограничивающийся только подошвой их верблюжьей или лошадиной кожи» (*Блоквиль, 1867. С. 22*) или «сандалий, прикрепленных к ногам веревочками или ремешками» (*Фёдоров, 1901. С. 29*).

Туркменские мастера-сапожники шили мужскую обувь из жесткой или мягкой хромовой кожи (козляная, коровья, реже овечья), чаще из верблюжьей. Эти материалы шли и для изготовления женской обуви со сплошной слоёной подошвой без каблуков и обычной подошвой с каблуками. Шили сапожники и женские сапоги. По имеющимся сведениям, к началу 1870-х гг. они изготавливали, наряду с названной женской обувью, и сапоги «... такие же, как и у мужчин, только... предпочитают красные или желтые» (Туркмены иомудского племени, 1872. С. 72). Есть также свидетельство, что «зимой и при езде верхом... женщины надевают сапоги» (*Блоквиль, 1867. С. 22*). Мастера-сапожники в

процессе изготовления кожаной обуви применяли также тиснение туфель золотом (Галкин, 1868. С. 200).

В XIX в. на юго-востоке, севере и северо-востоке, отчасти на юго-западе Туркменистана среди оседло-земледельческого населения издавна сохранялся такой важнейший вид ремесла, как *гончарное дело*. К сожалению, мы не имеем подробных данных о гончарном производстве по раннему периоду. По сведениям, относящимся к 1880-м гг., наряду с другими видами ремёсел, «...наиболее распространенным ремеслом среди туркмен было гончарное дело» (Обзор ЗО, 1897. С. 78-79). Гончарным ремеслом среди туркмен занимались исключительно мужчины (Закаспийская область, 1901. С. 104-106), которые производили изделия для нужд окрестных селений, изредка выходя со своей продукцией на рынки более отдаленных районов. Гончарное ремесленное производство сохранялось в северо-восточных, юго-восточных районах, а также в Атеке и Ахале. Это были традиционные места производства гончарно-керамических изделий. Здесь были большие запасы глины и песка.

В XIX в. были выработаны определенные пропорции, соотношения показателей вертикального и горизонтального сечений, размеров устья и основания, а также характеристика кривизны стенок обычных и глазурованных сосудов и других изделий различных видов. Правила эти выдержали многовековые испытания. В конце XIX в. ремесленники-гончары вырабатывали изделия из простой глины без глазури и из той же глины, но глазурованные. Станок, на котором выделявали посуду, был такого же устройства, как европейский. Печи для обжигания устраивались небольшие. Посуду составляли следующие предметы: сосуды (*хумча*), кувшины, горшки (*голча*), тарелки (*табак*), чашки (*кэсе*), чайники и т.д. (Дмитриев-Мамонов, 1903. С. 118).

В ремёслах туркмен в течение многих веков, несомненно, происходили незаметные на первый взгляд, но в то же время существенные перемены. В той мере, в какой это свойственно традиционным ремеслам, сельская общинная, или родоплеменная форма производства была присуща и другим среднеазиатским народам. Как отмечалось, после монгольского завоевания и последовавшего за ним засилья со стороны соседних деспотий

было постепенно утрачено значение цветущих средневековых городов. После XV в. в Туркмении уже не существовало городского ремесла, которое сместилось в село и так продолжалось на протяжении как минимум четырех столетий. К сожалению, мы не располагаем данными, относящимися к столь отдаленному периоду, ремесло которого определялось в Туркменистане сельской общиной или родоплеменной формой производства. Учитывая отсутствие этнографических и исторических материалов, мы не можем в хронологической последовательности датировать его в пределах позднесредневековой эпохи, а также проследить, в каких районах и в какой степени происходил процесс отделения ремесла от сельского хозяйства. Можно лишь отметить ремесла у некоторых этнических групп туркмен как пережиточное явление или признаки общинно-родовой формы.

Согласно данным «Обзора Закаспийской области за 1882–1890 гг.», в Мервском уезде «ремеслами ... занимаются ... все племена, но есть ремесла, составляющие с давних пор специальность какого-нибудь племени, рода или колена (Обзор ЗО, 1897. С. 78-79). Среди соплеменников, по рассказам нашего информатора, общинно-родовая форма ремесла сохранилась и у туркмен-сарыков; кузнечным делом в основном занимались мастера из тире (родового подразделения) беглер, выработкой изделий из меди – патаи, мастера из тире гурама изготавливали керамические и гончарные изделия, тире недир производили ювелирные украшения. Во многих аулах туркмен-сарыков (байрач и т.д.) проживали туркмены мелких родовых подразделений из племени эрсары (выходцы из Керки), Ташауза (хивали). Они, как и ремесленники из сарыков, вели работы по определенным видам производства. Одни занимались изготовлением юрт, деревянной посуды (чашки, ложки и т.д.), ленчиков, другие – производством обуви.⁵ Подобная форма специализации ремесленников долго сохранялась и на северо-западе Туркменистана, где было родовое подразделение ювелиров у этнической группы туркмен-човдуров (*Ниязклычев*, 1968. С. 109).

⁵ Полевые записи автора, 1975 г. Информатор – Назар Овезов 1912 г.р., сарык из тире беглер, проживавший в колхозе им. Энгельса Тахта-Базарского района – был из династии мастеров по обработке металла.

Таким образом, можно сделать вывод о длительности эволюции сельской общинной, или родоплеменной формы традиционного ремесла и о прекращении её фактического существования к концу XIX в. Эта форма ремесла заложила основы новых самостоятельных прогрессивных форм ремесленного производства. Мы не располагаем данными относительно этой формы ремесла по этническим группам туркмен. Однако можно предположить, что в жизнедеятельности туркменских крестьян эта форма занимала гораздо большее распространение, чем отмечалось ранее. Близость ремесла к дайханскому хозяйству вызывала со стороны членов сельской дайханской общины потребность организовать труд ремесленника так, чтобы он удовлетворял нужды всех членов общины. Иными словами, дайхане берут ремесленника на содержание общины, вменяя ему в обязанность выполнение работы для всех жителей села или близлежащих районов, в свою очередь обеспечивая его всем необходимым силами всей общины. Несомненно, для того периода это явление во всех отношениях примечательное. Однако, такой патриархальный уклад ремесла окончательно утрачивал свое значение в колониальный период.

К концу XIX в. родоплеменная форма ремесленного производства на территории Туркменистана уже изжила себя. Людей перестало удовлетворять традиционное содержание взаимных услуг между ремесленниками и жителями своего и соседнего села. Центральное место в истории туркмен XIX в. занимал процесс перехода от низшей (общинной) к более прогрессивной самостоятельной форме мелкого промышленного производства, который видоизменялся по мере развития товарно-денежных отношений. По письменным данным, отделение ремесла от земледелия и скотоводства завершилось к концу XIX в. Причины этого – в характере заметно менявшейся общественной жизни дайхан, в вытеснении замкнутого полунатурального туркменского хозяйства, вовлечении в экономическую модель Российской империи, развитии внутренней и внешней торговли в связи с устранением постоянной военной угрозы и общим замирением края, в становлении в новых колониальных городах местной промышленности.

Процесс перехода данной формы ремесла в профессиональное ремесленное производство протекал неравномерно и неодинако-

во в разных районах Туркменистана. По отношению к традиционному ремеслу он был более неопределенным, неуловимым и до сих пор остается неизученным, хотя эту проблему пытались затрагивать многие туркменские исследователи – историки и этнографы, зачастую рассматривая ремесленные производства в единстве с сельским хозяйством.

Некоторые авторы придерживались мнения, что все ремёсла примитивны. Так, в монографии академика АН Туркменской ССР Мурада Аннанепесова «Хозяйство туркмен в XVIII-XIX вв.» сказано, что ремесла не отделялись от земледелия и скотоводства, т.е. сельского хозяйства. Эта мысль конкретно выражена в заключительной части его книги: «Ремесленное производство, тесно связанное со скотоводством и земледелием, в основном удовлетворяло насущные потребности населения, несмотря на весьма низкий и примитивный характер» (Аннанепесов, 1972. С. 264). Ранее академик АН Туркменской ССР Ага Карриев, опираясь на материалы А. С. Морозовой, отмечал: «Во всех сельскохозяйственных районах [Туркменистана – А. Д.] ремесло было тесно связано с сельским хозяйством и носило характер домашних промыслов» (Карриев, 1957. С. 22). Подобные выводы могут быть справедливы по отношению к домашним промыслам XIX – начала XX в. Отмечалось также, что «кроме скотоводства и земледелия, в Марыйском оазисе население занималось ремеслом, но ремёсла еще не выделялись в самостоятельную отрасль хозяйства» (Максимович, 1960. С. 78).

Для домашней промышленности издавна были характерны, особенно с конца XIX в., строгая классификация и разграничение на два основных типа ремесленных производств: домашний промысел и ремесло.

Домашние промыслы по обработке мягких сырьевых материалов (ковроткачество, кошмо-валяльное производство, ткачество шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканей и т.д.) не отделялись еще в самостоятельное ремесло. В XIX – начале XX в. они были тесно связаны с земледелием, скотоводством и являлись в жизни дайхан делом каждой семьи, каждого хозяйства.

Второй тип – ремесло; оно качественно отличается от домашних промыслов, становится самостоятельным, стабильным

производством. Обработка твердых материалов: черно-цветных и благородных металлов (кузнечное, медницкое, ювелирное), обработка дерева (плотницкое, столярное, токарное), сапожное, шорное, гончарное носит сельский, а с конца XIX в. с появлением колониальных городов и крупных населенных пунктов – городской характер.

Перечисленные ремесленные производства в известной мере представляют обособленные от сельского хозяйства производства изделий для различных целей дайханского быта. В экономике общественного производства следует различать конкретное ремесленное производство и ремесло как самостоятельную отрасль мелкой домашней промышленности. В условиях капиталистических товарно-денежных отношений, наряду с домашними промыслами, в Туркменистане появились начальные формы промышленности – ремесла.

Туркмены имели богатые многовековые традиции и в ремесленном производстве, которые всегда занимали важное место в экономической жизни сёл, а с конца XIX в. и городов. Каждый туркменский район в той или иной мере имел мастеров по обработке металлов (кузнецов, ювелиров, медников), дерева (строителей, плотников, столяров, токарей), шорников, сапожников, гончаров, вырабатывающих большое разнообразие товаров и предметов для повседневных нужд населения. Этому содействовали имеющиеся в наличии ресурсы местных сырьевых материалов и профессиональные навыки мастеров-ремесленников по производству тех или иных изделий массового потребления.

В конце XIX в. и позднее в каждом районе Туркменистана вырабатывали предметы хозяйственного, бытового обихода для местных рынков и нередко за их пределы. Вот характерное свидетельство современника об одном из торговых центров, в частности, Мервском: «Все желающие купить или продать что-либо собираются два раза в неделю, по вторникам и субботам, на базарную площадь между крепостью и Мургабом» (*Алиханов*, 1882. С.6-7). В этот период на рынки городов и посёлков Закаспийской области проникали товары фабрично-заводского производства из других областей Российской империи, в основном из европейской части и с Кавказа. Так, в 1893 г. в Мерв поступили товары

следующего ассортимента: мануфактура из Москвы и Тифлиса, скобяные изделия из Варшавы, Санкт-Петербурга, Баку, Хивы и Павловска, самовары и скобяные изделия из Тулы (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7762. Л. 45), а также различная посуда, деревянные и железные изделия, в большом количестве железо, в незначительном – золотые и серебряные украшения и т. д. (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7804. Л. 257). С конца XIX – начала XX в. эти и другие товары поступали не только в Мерв, но и в Асхабад, а также другие города Закаспия.

Хотя ввоз товаров в этот период в определенных количествах и сохранялся, но в известной мере спрос на него не возрастал в связи с разнообразной продукцией местных ремесленников и мелких товаропроизводителей. Российским промышленникам так и не удалось добиться не только полного, но даже частичного подавления конкуренции местной традиционной продукции различных видов ремесленных производств. Она была достаточно разнообразной, добротной, практичной и не подвергалась конкуренции извне, т.е. со стороны ввозимых дешевых импортных товаров. К тому же промышленность России производила далеко не все товары, необходимые туркменскому населению, за исключением мануфактуры и фаянсово-керамической посуды. Последние в определенной мере оказали влияние на спад домашнего шёлко- и хлопчатобумажного ткачества, а также гончарного ремесленного производства.

В конце 1950-х годов туркменские кузнецы-профессионалы преклонного возраста помнили или слышали от старших о том, что многие ввозимые металлические изделия, в частности европейские лопаты, мастера нередко перековывали в свои национальные, наиболее практичные в земледельческом производстве лопаты (демир пил). Таких примеров можно привести немало. Почти все виды ремёсел не только продолжали существовать, но и интенсивно функционировать; многовековой опыт, мастерство и искусство ремесленников передавались из поколения в поколение.

В конце XIX – начале XX в. ремесленники-профессионалы различных производств вырабатывали довольно широкий ассортимент разнообразных изделий и предметов из твердых метал-

лов, предназначенные для хозяйственного, домашнего обихода, сельских мастеров-ремесленников, работавших на заказ, стали продаваться на малых и крупных рынках. Таким образом, ремесленники, работавшие на заказ и рынок, превратились в мелких товаропроизводителей, а их изделия пользовались спросом за пределами родных сёл.

Конечно, все виды ремесленных производств развивались на основе и с учетом требований потребителей. Характерной чертой этого периода было не только наличие местной сырьевой базы, но и постоянный спрос на изделия туркменских мастеров-ремесленников на внутреннем и внешнем рынках. Этому во многом способствовал усилившийся в данный период процесс урбанизации.

Царское правительство, в том числе и местные чиновники администрации Закаспийской области, не придавали серьезного значения ремесленным производствам. Они не были заинтересованы в их развитии и рассчитывали на рынки сбыта своих промышленных товаров. Более того, значение местных ремесленных производств принижалось, а на страницах печатных изданий того времени можно встретить и такие суждения: «В Мерве – большая редкость ремесленник или мастер; грубый холст и ковры – все, что делается на месте, остальное для своих потребностей покупается в окрестных странах» (Правительственный вестник. 1884. 14(26) мая. С. 2). И еще: «...хорошие ремесленники редки, да и ...производство незначительно: оно ограничивается главным образом выделкой ковров, грубого холста и кошм» (Новое время. 1884. 29 марта (10 апреля). С.1).

Интерес к туркменским ремеслам был различным. В одном справочнике сообщалось, что «ремесла по числу занимающимися ими распределяются так: серебряники, сапожники, кузнецы, медники, шапошники, оружейники, гончары, деревообделочники и др.» (Закаспийская область...1901. С.105) Там же читаем, что «самый большой спрос местного населения существует на изделия серебряков. Каждый сколько-нибудь зажиточный туркмен старается обзавестись богатым конским убором, а женщины, даже беднейшие, обвешивают себя и детей своих серебряными украшениями» (Закаспийская область...1901. С. 106-107).

Исследуя характер и особенности изменений, происходивших в домашней промышленности Туркменистана к концу XIX в. и в начале первой четверти XX в., обратим внимание на то обстоятельство, что переход мастеров-ремесленников к производству продукции на рынок способствовал значительным изменениям в их деятельности. Сложилась благоприятная обстановка, когда в условиях укрепления связей с рынком на этом этапе они как производители мелкотоварного производства стали активнее сбывать ремесленные изделия. Иными словами, важное место в домашней промышленности туркмен, в частности в ремесленном производстве в конце XIX – начале XX в. занимал процесс перехода ремесла в мелкое товарное производство. В Закаспийской области в связи с узостью рынка этот сложный противоречивый процесс протекал не одновременно и неравномерно, особенно в отдаленных районах. Дальнейшее поступательное развитие он приобрел в связи с деятельностью торговцев-скупщиков или торговцев-посредников, осуществлявших свои функции между мелкими товаропроизводителями и потребителями ремесленной продукции.

Торговый капитал не привел к подавляющему подчинению ремесленников скупщикам, за исключением отдельных случаев. В свою очередь, развитие ремесленного производства нераздельно переплетались с многоукладностью мелкого производства (*Клевакина*, 1972. С. 66, 64). В 30-х годах XX в. происходило кооперирование ремесленников и кустарей, подчиненное государственному упорядочению. Сначала преобладали производственные товарищества, члены их обычно работали на дому в одиночку, а затем – в производственной артели, которая по юридическому положению приближалась к государственному промышленному предприятию (*Клевакина*, 1972. С. 61-62). Вторая задача решалась не менее успешно. Спустя 30 лет в 1960 г. была произведена передача предприятий промысловой кооперации в государственный сектор промышленности (*Кузьмина*, 1977. С. 51).

Ремёсла туркмен в XX веке

XX в. в истории развития традиционных ремесленных производств населения Туркменистана занимает особое место. Начало этого века стало новым этапом в динамичном их развитии. Мы располагаем данными, позволяющими считать, что в конце XIX – первом десятилетии XX в. ремесленное производство обособилось от земледельческих и скотоводческих форм хозяйствования. Как и определённые виды самостоятельной профессиональной деятельности, ремёсла туркмен достигли стадии зрелости. Наряду с этим прослеживается четкая грань специализации между ремеслом и домашними промыслами в структуре домашней промышленности, с одной стороны, и окончательная дифференциация внутри крупных производств, как в металлообрабатывающем (кузнечное, ювелирное, медницкое), деревообрабатывающем (строительно-плотницкое, столярное, токарное). Однако, нередко случаи, когда в некоторых из них один и тот же ремесленник – скажем, кузнец, – мог совмещать в одном лице и медника, плотник – столяра, столяр – токаря и т.д. Примечательно, что в этот период, наряду с сельскими ремесленным производством, постепенно развивалось и городское ремесло. Многие сёла, находящиеся на торговых путях, а также прилегающие к крупным и малым городам на территории Закаспийской области, превратились в центры распространения ремесленной деятельности туркмен.

С конца XIX в. по мере возникновения и роста новых городов – таких, как Асхабад, Красноводск, Мерв, Чарджуй, – в них появились и развились многие виды городских ремёсел обычно индивидуального порядка за счет пришлых и местных ремесленников, мелких товаропроизводителей. В количественном соотношении по видам специальностей городское ремесло не уступало сельским видам ремесленных производств, а в некоторой степени даже превосходило их по числу новых видов (жестянщики, бондари, чеканщики по камню и пр.). Так, Мерв по состоянию на 1898 г. располагал «ремесленными заведениями, мастерскими» (83 ед.), 16 специальностями (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7804. Л. 274), а в 1900 г. численность ремесленных заведений увеличилась до

106 ед. с общим годовым доходом 78 270 р. (Обзор ЗО, 1902. С. 116).

Среди городов выделялся Асхабад как административный центр Закаспийской области, где в 1900 г. насчитывалось 65 ремесленных мастерских общей численностью 140 ремесленников-профессионалов (Обзор ЗО, 1902. С. 111). В Красноводске также формировалось городское ремесло, а значит и новая категория городских ремесленников, которая насчитывала 16 специальностей. Официальная статистика не дает сведения о численности ремесленников по городу, а отмечает в целом по уезду, где в 1900 г. было 3202 ремесленника различных профессий (Обзор ЗО, 1902. С. 111).

На протяжении шести с половиной столетий туркменское городское ремесло не имело системы цеховой организации. Как отмечалось выше, возникновение и расцвет ряда городов в Туркменистане с конца XIX в. увенчались созданием городского ремесла, которое на начальном этапе приняло частно-индивидуальную форму производства, отличную от средневековой сословной цеховой организации. В нем, несмотря на отсутствие организованной упорядоченности и заметное влияние товарно-денежных, капиталистических отношений уже формировалась исторически новая категория городских свободных ремесленников. Хотя последняя по составу еще немногочисленна, но уже приобретает мощного союзника в лице ремесленников сельского производства. Начало систематическому и планомерному объединению путем кооперирования большей части ремесленников села и города в организации в виде «товарищества», «артели» (общества) было положено с начала 1920-х годов советскими органами.

В ремесленном производстве туркменских городов по прошествии многовекового глубокого застоя фактически возродилась традиция преемственности системы различных видов «ремесленных заведений». Один из информаторов, старейший потомственный кузнец и ювелир Мамедклыч-ага Сатлыков (1906 г.р., салыр, пос. Серахс) образно сказал: «Город без ремесла, что кузнец без огня и металла». Заслуживает внимания наличие устава (*рисаля*) среди ремесленников, особенно у металлообработчиков. Я обнаружил это у многих туркменских кузнецов, например, у Гельды

Мамедсеидова (1900 г.р., текинец, тире багаджа, пос. Геок-Тепе), упомянутого Мамедклыча Сатлыкова, который любезно предоставил рисаля в мое распоряжение, переведенное с арабского на русский язык историком Оразполатом Экаевым.

Во-первых, рисаля было предметом почитания, так как оно, по традиции, считалось обязательным атрибутом в деятельности ремесленников (Андреев 1927). Содержание его определялось жизненными потребностями ремесленников-профессионалов. Без него работать по обычаю категорически запрещалось. Поэтому направленность и действие рисаля в производственной деятельности одних и других ремесленников в известной мере равнозначны, чем и объясняется однообразие его содержания и назначения. После погрома, учиненного монголами в 1221-1222 гг. в Мерве и других крупных и провинциальных городах Северного Хорасана, городское ремесло с его цеховыми корпорациями угасло на многие столетия.

Во-вторых, сельское ремесло не осталось в стороне от таких событий туркменской истории, как иноземные вторжения. Они влияли на ремесленное производство, которое находилось в тесной связи с городским ремеслом. Последнее, в свою очередь, оказывало влияние на сферу сельского ремесла. На него также были распространены мусульманские догматы. Пример тому – рисаля, почти такие же обычаи и обряды.

В-третьих, сопоставление тех и других рисаля, которые нам известны, приводят к выводу, что на протяжении многих столетий развивались и крепили связи ремесленно-производственных культур среднеазиатских мастеров. Многие общие производственные черты (техника, технология, оборудование, инструментарий, предметы, их название и т.д.) объединяют туркменских и среднеазиатских ремесленников.

Появление городской системы ремесла, разумеется, некооперативного характера, а индивидуальных владельческих «заведений» или мастерских, формирование новой категории городских ремесленников в конце XIX – начале XX в. можно расценивать как большое событие в хозяйственной жизни Закаспийской области. Однако господствующее положение, как отмечалось, занимало ремесло на селе.

В свое время чиновники царской администрации предостерегали от механического использования данных о количественном росте ремесленных мастерских сельской местности Закаспия. Они указывали, что «относиться, особенно к цифрам, надо крайне осторожно, так как сведения эти в большинстве случаев основываются на словах туземцев, малоосведомленных, вполне доверять которым не следует» (ЗО, 1902. С.108). На наш взгляд, в конце XIX – начале XX в. ремесленных заведений и ремесленников в сёлах было больше на одну четверть. Согласно данным табл.1, было 4896 ремесленников. Процесс отделения ремесленников от земледельцев и скотоводов был малозаметным. При этом многое не поддавалось учету. Не учитывались также подмастерья и ученики, а это, как правило, были уже сложившиеся мастера. Число туркменских мастерских, особенно ремесленников сельской местности, можно было бы увеличить большим контингентом ремесленников различных профессий за пределами Закаспийской области, в северных и северо-восточных районах Туркменистана. Но о них мы не располагаем сведениями по данному периоду. Большая часть сельских ремесленных мастерских в начале XX в. – кузнечные, сапожные, плотницкие, ювелирные, столярные, шорные, медницкие. Строительные и гончарные мастерские были главным образом в Мервском и Тедженском уездах, а первые – отчасти в Красноводском уезде.

В начале XX в. отмечалось заметное развитие ремесленных мастерских сельской местности Туркменистана (табл. 1). Количество ремесленных мастерских в сельской местности по Закаспийской области с 1900 по 1908 г. возросло более чем вдвое против предыдущего периода и составило 2204 ед. Первые два места сохраняются за Асхабадским (994 мастерских) и Мервским (699) уездами. На третье место со значительным преимуществом выходит Тедженский уезд – 214 ед., в Красноводском – 165, в Мангышлакском – 136 ед.

Между 1908 и 1914 гг. развитие ремесленных производств шло в обратном направлении; за период после 1908 г. количество ремесленных мастерских значительно сократилось, а к 1914 г. уменьшилось в 1,5 раза, и составило 1680 ед. Все это объяснимо: шла Первая мировая война, затем Гражданская, истощавшие ма-

Таблица 1.
Число ремесленных мастерских в сельской местности Закаспийской области в 1900, 1908, 1914 гг.*

Вид мастерской	1900					1908					1914				
						Уезды									
	Мервский	Тедженский	Асхабадский	Красноводский	Мангышлакский	Мервский	Тедженский	Асхабадский	Красноводский	Мангышлакский	Мервский	Тедженский	Асхабадский	Красноводский	Мангышлакский
Кузнечная	47	39	114	25	-	151	33	146	47	4	98	57	162	45	5
Ювелирная	66	17	82	11	-	70	20	101	33	6	57	14	119	-	10
Медницкая	5	-	4	8	-	19	-	49	6	2	-	-	84	4	2
Строительная	45	8	-	11	-	109	48	-	-	-	21	17	-	-	-
Плотницкая	30	-	52	22	-	80	19	171	39	20	57	43	159	19	22
Столярная	-	-	20	-	-	11	-	248	5	4	-	-	68	29	22
Сапожная	11	14	189	54	-	223	34	260	35	80	64	26	186	46	90
Шорная	-	-	-	4	-	17	40	19	-	20	21	15	13	-	20
Гончарная	1	9	-	-	-	14	20	-	-	-	2	17	-	-	-
Итого	321	87	461	135	-	695	214	994	165	135	421	189	791	136	151

* Составлено автором по Обзору 30 1902 г. (С. 11-116), Обзору 30 1910 (С. 47-48) и ЦГАТ, Ф. 1, оп. 2, д. 7835, лл. 63, 118, 165, 245-255, 368.

териальные ресурсы и снижавшие покупательскую способность населения.

В результате многие ремесленные мастерские возникали ненадолго, но некоторые из них существовали довольно продолжительное время, были хорошо организованы и сыграли большую роль в развитии туркменской домашней промышленности. Наряду с этим следует отметить и соотношение территориального размещения ремесленных производств или мастерских среди уездов в Закаспийской области. Ремесленные производства были распространены по всей сельской местности Закаспийской области (см. табл.1). Однако степень их размещения по уездам в начале XX в. была далеко неравнозначна и связана в конечном счете с отдаленностью от основных промышленных и торговых центров.

В этот период наиболее широкое распространение получили такие виды ремесленных производств как кузнечное, ювелирное, медницкое, строительное (производство юрт), плотницкое, столярное, особенно сапожное, а также шорное и гончарное в Мервском уезде (у марыйских текинцев, отчасти и сарыков).

Строительное и гончарное производства в основном были сосредоточены у марыйских текинцев и сарыков в Тедженском уезде. Строительные мастерские в значительно меньшей степени располагались в Красноводском уезде. Широкое распространение многие виды ремесленных производств получили соответственно по нисходящему уровню, в Красноводском (у йомудов, гёкленов и др.), Тедженском и Мангышлакском (у човдуров и др.) уездах. Наиболее широкое распространение все виды ремесленных производств, за исключением строительного и гончарного, получили также в Асхабадском уезде – главным образом у ахалских текинцев, в определенной мере и у малочисленных племен, таких как нохурли и мурчали). Примечательно, что нохурские мастера-строители в целях обеспечения хозяйственных нужд населения вплоть до последней четверти XX в. занимались производством юрт. Судостроительные мастерские (по производству тяжелых и легких морских лодок для перевозок грузов, людей, ловли рыбы и т.п.) были сосредоточены в прибрежных районах Красноводского и Мангышлакского уездов.

После того, как в 1921 г. в СССР была создана и утверждена система Новой экономической политики (НЭП), возникло понятие промысловая кооперация и как сельские, так и городские ремесленники были объединены в кооперативные артели, которые создавали тогда основную массу потребительских товаров. Однако развивать серьёзную производственную деятельность артелям не давали – государство полностью взяло под контроль распределение сырья, даже для кузнечно-металлургического производства хозяйственных «мелочей» – гвоздей, замков, кос, борон и т.п. С началом коллективизации на селе в 1931 г. появилось специальное Постановление Совнаркома СССР о кустарной и промышленной кооперации (Хрестоматия, 1996. С. 401–405). Возникшие колхозы изображались как «вершина» развития кооперации, к которой эволюционируют все другие, «простейшие», виды кооперативов. При этом прежняя сельхозкооперация была ликвидирована.

В 1930-е годы государство организует два крупных мероприятия – «Кооперирование мелких товаропроизводителей, в частности кустарей и ремесленников в промкооперации» и «Всесоюзную перепись мелкой (нецензовой) промышленности 1929 г.»⁶

По данным этой переписи основными районами размещения ремесленных производств в Ташаузской области были аулы Порсинского района. Здесь сосредоточены преимущественно ремесленники- кузнецы, сапожники, плотники, отчасти ювелиры, режестроители (по производству юрт, чигирей и др.), медники. В ряде аулов имелись 2-4 ремесленника. В Тахтинском районе почти во всех аулах были ремесленники тех же специальностей. В частности, центр Тахтинского района представлен кузнецами - 12 ед., плотниками - 7 ед. и несколькими мастерами гончарных дел.

⁶ Здесь и далее цифровые данные (подсчёты автора) о состоянии ремесленных производств приводятся на основе анализа материалов этой переписи (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3). Единицы хранения в листах не приводятся ввиду большого числа дел и огромного количества карточек, хранящихся в них. Всесоюзная перепись мелкой (нецензовой) промышленности 1929 г. Проводилась среди населения, занимавшегося различными видами ремесел, в том числе и кузнечным делом, а также промыслами, находившимися в населенных пунктах ряда районов всех областей Туркменской ССР. Дошедший до нас текст «Всесоюзная перепись мелкой (нецензовой) промышленности 1929 г.» является достоверным источником, который содержит обилие сведений о ремесленниках разных профессий. В нем содержатся разносторонние сведения, касающиеся ремесел и промыслов, относящихся к концу XIX – началу XX вв.

Значительным контингентом разных профессий ремесленников располагали аулы Куня-Ургенчского района. Данная область как по количеству ремесленников, так и по степени распространения ремесленных производств несколько превосходит Мангышлакскую, но значительно уступает Красноводской, особенно Чарджоуской области.

В туркменских аулах размещение ремесленных производств как по видам, так и по численности чрезвычайно разнообразно. В том или ином районе каждой области порой даже отдельных аулах, существовали небольшие локальные центры ремесленных производств. Так, например, в Марыйском районе Марыйской области локальными центрами можно назвать аулы Корсагыр, где имелось 12 ювелиров, Аладжагоз – 12, Мюльк-Амаша (уч. Перенг) – 18. В том же районе в ауле Кулок одновременно работали до 15 сапожников, в ауге Мюльк-Бурказ (уч. Берсен) – до 7 плотников, на участке Елум до 7 седельников. Наряду с этим выявляется характерная особенность, связанная с тем, что по мере удаления аулов от районных центров количественное соотношение ремесленных производств, равно как и ремесленников, по нисходящей линии снижается настолько, что многие аулы не представлены никакими видами ремесел.

Согласно данным переписи 1929 г., в Чарджоуской области, по сравнению с Ташаузской, в Мангышлакской и Красноводской областях ремесленные производства отличаются относительно большей плотностью, насыщенностью главным образом такими видами, как кузнечный, сапожный, менее – строительный, плотницкий, реже – ювелирный и др. В материалах переписи указывается, что в ряде аулов работало немало мастеров шорного и гончарного дел (в Чарджоуском, Халачском, Керкинском, Карабекаульском и других районах). Районы области располагали всеми видами ремесленных производств, но наибольшая степень сосредоточения их обнаруживается в тех сёлах и районах, которые находятся ближе к центру и в самом Чарджоу. В отдельных сёлах этой области имелись традиционные локальные центры судостроительства со своеобразными производственными чертами, выраженными в некоторых особенностях строительного дела, в назначении вырабатываемых предметов. Основными судострои-

тельными центрами здесь были селения Бешир, Нерезим, Мекан и т.д., расположенные в долине Средней Амударьи. Мастера строили речные плоскодонные лодки трех видов, разной грузоподъемности для транспортировки грузов, людей и прочих целей. Помимо того, Чарджоуская область располагала многочисленными центрами гончарного производства. Это одна из областей, где так серьезно было поставлено гончарное дело. Крупными центрами производства различных изделий являлись Чарджоу, Халджакала, Дейнау, Фараб, Халач, Керки с прилегающими к ним сёлами (Артыков, 1970. С.5-6).

Данные табл.1 и переписи 1929 г. значительно разнятся как по количественному составу ремесленников, так и по степени распространения ремесленно-производственных мастерских в областях Туркменистана, что объясняется различием в укладе жизни оседлого, полукочевого и кочевого населения и в численности населения, источниками сырьевой базы и сложившимися ремесленно-производственными традициями, отдаленностью от торговых центров. Так, на юго-востоке и центральной части Туркменистана, на территории сельской местности современных Марыйского и Ахалского велаятов (бывшие Мервский и Асхабадский уезды), где были широко поставлены различные виды ремесленных производств, ремесленники обеспечивали себя работой, опираясь на потребителей-дайхан. Это понятно, если учесть, что ремесленные мастерские стояли на важных торговых путях, представляли крупные торговые центры. Поэтому по уровню количественного контингента ремесленников различных специальностей и по степени распространения ремесленно-производственных мастерских эти области не имеют себе равных в ремесленно-производственной деятельности.

В данный период по двум комплексам они во многом превосходят другие области Туркменской ССР. Когда речь идет о таком сложном и разнообразном ремесленном производстве, включающем различные виды ремесел, данные переписи 1929 г. подробно раскрывают количественное соотношение между этими областями.

Если к 1908 г. Асхабадский уезд по числу ремесленных заведений и ремесленников значительно превосходил Мервский

уезд, то к 1929 г. в этом отношении первый уже уступал последнему. Показательно, что к этому времени в Марыйской области общий контингент ремесленников составлял 739 против 600 в Ашхабадской области.⁷ Не будет преувеличением сказать, что в аулах Марыйской области чаще, чем в аулах других областей, с наибольшей степенью плотности размещены ремесленные производства всех видов специальностей, что придавало подобному производству массовый характер. Нередко в крупных и малых сёлах, прилежавших к торговым центрам, одновременно работали ремесленники по одной и той же специальности (3-15 и более человек), ниже трех явление обычное.

В этот период в Марыйской области, как и в других областях Туркменистана, значительная часть ремесленников была государством кооперирована в так называемые «товарищества» или «артели». При этом все они владели определенными земельными участками, где содержались жилища, хозяйственные постройки, в том числе и мастерские, как и прежде оставаясь свободными, работали при полном оснащении собственным оборудованием и комплектом инструментов.

После присоединения к России сфера ремесленно-производственной деятельности в сельской местности значительно сократилась во всех уездах Закаспийской области, кроме Мангышлакской. Прежде всего, это отразилось на строительном (по производству каркасов юрт), плотницком, столярном, сапожном и других производствах. Одной из причин такого сокращения ремесленных производств, равно как и мастеров сапожных дел, к 1914 г. и позднее было сокращение импорта из России кожаного товара. Местные кожевники были не в состоянии обеспечить своим материалом сапожное производство ввиду того, что «империалистическая война 1914 г. окончательно подорвала животноводческие области, главным образом кочевые скотоводческие хозяйства, и привела его в состояние прогрессирующего разорения и упадка. В 1920 г. против данных за 1914 г. поголовье

⁷ Подсчёт автора по индивидуальным карточкам сельских ремесленников Марыйской и Ашхабадской областей Всесоюзной переписи (нецензовой) промышленности 1929 г. (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3).

крупного рогатого скота сократилось почти в 2 раза, овец и коз - в 3,3 раза, а производство товарного скотоводческого сырья почти сошло на нет» (*Тайлиев, Бернер-Зарудин*, 1975. С. 21).

В то же время наблюдался существенный спад и строительного дела (производство юрт), совпавший с завершающим этапом в Туркменистане перехода полукочевого и кочевого населения к оседлому образу жизни, протекавший одновременно в Асхабадском, отчасти и в Красноводском уездах. В 1915 г. при администрации Закаспийской области была образована специальная комиссия с целью приобретения у населения юрт по экстренному заказу командования Туркестанского военного округа. Согласно расчетным документам, с 1915 по 1916 г. населением уездов Закаспийской области было продано 4739 юрт на общую сумму 1 609 987 руб. (стоимость одной юрты, разумеется, хорошего качества в надлежащей «одежде», т.е. с внешним войлочным покрытием размером 6-8 аршин составляла 250-400 руб. и выше) (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6304. Л. 124). Процесс закупки продолжался и в 1917 г., постепенно захватывая различные слои местного населения. Охотно выполняли крупные единовременные заказы (до 400 юрт) и уцелевшие строители-кибиточники. Так, к примеру, ремесленники-строители Мервского уезда могли изготовить в каждые две недели по 100 кибиток (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6298. Л. 9). Помимо того, документы свидетельствуют, что необходимо было приобретать отдельно подстилочные кошмы из расчета 4 шт. на юрту и 350 пудов веревок (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6304. Л. 29).

Между 1908 и 1914 гг. в уездах Закаспийской области, кроме Мангышлакского, численность ремесленных заведений по ряду видов специальностей значительно сократилось. В Асхабадском уезде кузнечное, ювелирное, медницкое производства сохранились на прежнем уровне, а в некоторых случаях даже и увеличились. Так, по состоянию на 1908 г. было 2204 ремесленных заведения, к 1914 г. их число снизилось до 1688. Это сокращение шло в основном за счет сапожного и строительного, что объясняется развитием традиционных ремесленных производств, особенно с 1920-х годов в условиях социалистической индустриализации страны. Это хорошо прослеживается на примере Марыйской и

Ашхабадской областей. Если в 1914 г. в данных областях численность ремесленных производств составляла 1212 ед., то в 1929 г. – до 1338 ед., т.е. на 127 ед. больше. Таким образом, в 1908 и 1929 гг. в развитии ремесленного производства не наблюдалось выраженного роста.

С начала 1920-х годов в связи с изменением политической системы и социально-экономического строя ремесленные производства в сельской местности постепенно переходили от индивидуально-собственнической формы производства к простейшей форме кооперирования – промысловому товариществу, а затем к высшей её форме – артели. Данный процесс особенно усилился со второй половины 20-х гг. (*Клевакина*, 1972. С. 59–60; *Кузьмина*, 1977. С. 45–63). Новая, наиболее прогрессивная промыслово-кооперативная форма (товарищества, артели) производства переросла в мелкие предприятия типа кузнечно-слесарных, ювелирных, сапожных и прочих мастерских.

В годы социалистического строительства большой контингент ремесленников играл важную роль в развитии местной промышленности, в подъеме народного хозяйства молодой советской республики. Согласно переписи 1929 г. в Туркменской ССР существовали три основные категории ремесленников – кооперативные, частные и колхозные. К первой категории относятся кооперированные ремесленники – значительная группа мастеров, так называемых артелей (товариществ). На первых порах кооперированные артели были небольшими (2–4 человека). Со временем создавались крупные объединения, состоявшие из 5–10 и более человек, специализировавшихся на выработке определенных типов продукции. Крупные артели были сосредоточены в сёлах и районах Ашхабадской и Марыйской областей. В Ашхабаде в конце 1920-х годов существовали такие крупные промартели, как «Металлист», «Коминтерн» и др. Славилась высоким мастерством ювелирные изделия из благородных металлов (золото, серебро и др.) мастеров Марыйской и Ашхабадской областей. Во многих селениях Чарджоуской области гончарные артели работали в основном по заказам «раздатчика – госоргана» при кооперации. При этом последние представляли им кредит, при возможности – общие мастерские,

сырьевые материалы и через гончарные артели реализовывали готовую продукцию.

Ко второй категории относятся частные ремесленники (с частновладельческими и индивидуально-собственническими мастерскими) к которым принадлежала группа свободных профессионалов-мастеров всех видов специальностей. Они не входили в артели, но были под контролем соответствующих государственных органов и пользовались правом на льготы, в частности могли получить в товариществах сырьевые материалы и сдать туда же свои изделия. Частные ремесленники вырабатывали неограниченный ассортимент разнообразных изделий, в основном на заказ, местный рынок, нередко и за его пределы. При изготовлении разнотипных изделий массового потребления мастера использовали сырьевые материалы, помимо артельных, заказчика и собственные, а также вторичной переработки пришедших в негодность предметов (имеются ввиду металлические предметы), не исключая при этом и ремонт изделий.

К третьей категории относятся колхозные ремесленники, в отличие от двух первых – менее значительная группа мастеров. С начала 1930-х годов, т.е. со времени образования колхозов, местные органы вовлекали ремесленников определенных специальностей, главным образом мастеров кузнечных, строительных, плотницких, столярных дел, которые становились членами колхоза. Мастера-кузнецы, например, принимали участие в ремонте сельскохозяйственных орудий (бороны, плуги, сохи, сеялки, косилки и т.д.). Кроме того, для сельскохозяйственных орудий они изготавливали различные детали – болты, гайки, лемехи, отвалы и т.д. По данным наших информаторов, колхозные кузнецы по заказу администрации колхозов выполняли работы по изготовлению лопат, мотыг, граблей, серпов и прочих изделий. Они обязаны были сдать свою продукцию в колхоз на склад для оприходования, затем оттуда велась распродажа дайханам. Строители, плотники, столяры возводили для колхозов новые, чинили старые хозяйственные постройки, общественные здания, строили жилые дома для дайхан, изготавливали дверные блоки, оконные рамы и т.д. Оплата за труд мастерам, как правило, производилась в колхозе на основе общего положения.

Исследователи отмечают, что в различных районах Туркменистана, «где кустарные промыслы (это касается и ремесленников) служили главным, а сельское хозяйство – подсобным занятием, кустари могли организовать на добровольных началах смешанные промыслово-сельскохозяйственные артели (промколхозы), входившие в систему промысловой кооперации. Там же, где кустарный промысел оказывался не главным, он мог составить часть хозяйства организованного колхоза (шорные, гончарные и другие мастерские)» (*Кузьмина, 1977. С. 53*). В канун и, особенно, в годы Великой Отечественной войны промысловые предприятия сельской местности, как и народное хозяйство республики, испытывали большой недостаток в рабочей силе. Развитие ремесленных производств вне областных центров, столицы в начале 1940-х годов было связано с определенными трудностями. Большое количество ремесленников было мобилизовано на фронт и другие тыловые работы. Уход основной их части на защиту Отечества снизил темпы развития системы ремесленных производств.

Несмотря на это, в сельской местности Туркменистана продолжало развиваться кузнечное, сапожное, шорное, строительное, плотницкое, столярное, ювелирное дело. Среди ремесленных производств, как и прежде, особое значение придавалось кузнечному ремеслу, на изделия которого или ремонт всегда был высокий спрос. Поэтому в годы войны редкий аул не располагал хотя бы одним мастером-кузнецом, а во многих аулах их было по два и три человека. Многие из них содержали и обучали этому нелегкому ремеслу одного-двух, иногда и троих способных учеников.

В военные годы, по сообщению моих информаторов, состав профессиональных ремесленников сильно поредел, ощущалась нехватка рук. В это тяжелое время приходилось работать втроем. Во многие сёла и районные центры время от времени к своим прежним профессиям возвращались демобилизованные участники войны из числа бывших ремесленников. Примечательно, что на этом трудном этапе была сделана попытка организовать государственную систему обучения. Впервые были применены на практике основы ремесленного обучения и воспитания подрастающего поколения на базе промкомбинатов. Сельские мастерицы как и прежде занимались ткачеством и шитьем для собственных

нужд. По свидетельству моих информаторов, женщины в сёлах шили еще и теплые вещи для солдат-фронтовиков.

С начала 1940-х годов процесс развития почти всех видов ремесленных производств шел по нисходящей линии. Объем производства продукции был различен в зависимости от вида ремесла, местоположения, обеспеченности рабочей силы, условий сбыта и колебался в больших пределах. Если взять кузнечное, плотниcko-столярное, токарное и шорное – особенно сложные производства, то здесь производительность определялась большим спросом как на готовую продукцию, так и на текущий ремонт предметов сельскохозяйственного и бытового назначения.

Исключением среди ремесленных производств в первой половине 1940-х годов стало традиционное гончарное производство. В связи с осложнениями ввоза фарфорово-фаянсовой посуды и других изделий из европейской части страны в Туркменской ССР возникли центры гончарного производства. Были созданы гончарные производственные мастерские на базе промкомбинатов ряда районных центров и городов республики, главным образом там, где имеются большие запасы глины. Такими центрами стали Чарджоу, Мары, Ташауз, Ашхабад, Каахка, Куля-Ургенч и др. Здесь вырабатывали традиционную глиняную посуду (пиалы, пловницы, кувшины и т.д.). Эта посуда не отличалась внешним художественным оформлением, она была скромно орнаментирована в связи с военным временем (*Артыков*, 1970). Во второй половине 1940-х гг. деятельность подобных центров прекратилась, что было вызвано тем, что возобновились поставки керамической посуды из России, Украины, Белоруссии. Мелкие кустари на селе – в частности, в Ташаузском оазисе, продолжали изготавливать глиняную посуду (*Артыков*, 1970). В 1950-х годах уровень развития ремесленных производств и, особенно, домашних промыслов в сельской местности по сравнению с военным временем значительно возрос. В последующие годы ремесленные и кустарные артели окрепли организационно. Начался процесс перехода от мелких артелей и товариществ к фабрикам, заводам, цехам и т.д. В 1960 г. существовавшие артели были переданы в государственную промышленность (*Кузьмина*, 1977. С. 62). Так, в 1963 г. на базе артелей были организованы восемь ковровых фабрик и

объединившая их фирма «Туркменковёр», в 1968 г. эта фирма объединяла 10 фабрик и была переименована в туркменское производственное объединение «Туркменковёр». В Ашхабаде обувные фабрики объединены в обувную фирму «40 лет СССР». При Республиканском художественном фонде были организованы цеха токарного дела, по обработке дерева, благородных и цветных металлов (по изготовлению национальных ювелирных украшений, 1966 г.), при Ашхабадской фабрике товаров народного потребления Министерства легкой промышленности был открыт цех по производству гончарно-керамических изделий (1968 г.).

По данным моих информаторов, продукция местной легкой промышленности страны оказывала влияние на многие виды традиционных ремесленных производств на селе. В результате этого развитие ремёсел в сельской местности в 1950-х годах оставалось на прежнем уровне. Начиная с 1960-х годов, особенно во второй половине, в связи с увеличением объема поставок фабрично-заводских товаров народного потребления в торговую сеть районных центров и аулов местные ремесленники многих профессий были вынуждены свертывать свою деятельность, соответственно ремёсла пришли в упадок.

Сельские ремесленники в ремесленно-производственной деятельности неизбежно должны были столкнуться с подобным явлением. Поэтому, по словам моих информаторов, в 1960-х годах значительная часть ремесленников уходила в сельское хозяйство или на более выгодные работы. Другая часть занималась тем или иным видом ремесла. Но среди мастеров отход от занятий ремеслом коснулся не всех видов данных производств одновременно и проходил не во всех районах Туркменистана одинаково. Это зависело от выгодности занятия тем или иным ремеслом, с одной стороны, и степени его развития – с другой. Например, такой вид ремесла, как производство юрт, ко второй половине 1920-х гг. потерял свое значение, так как дайхане стали массово строить глинобитные дома, а затем и кирпичные. Или медницкое производство, где выгоднее стало изготавливать чайники и другие емкости из листового железа, чем из дорогостоящей меди, к тому же не всегда доступной. Этим могли заниматься кузнецы или жестианчики.

И всё-таки отдельные ремесленники, особенно старшего поколения, не бросали ремесло – сказывалась любовь к своей профессии. Во время экспедиций, командировок в колхозы с начала 1970-х годов я стал очевидцем того факта, что мастера из числа бывших ремесленников занимались ремеслом в свободное время, то есть бывшая профессия фактически превратилась у них в хобби. В 1970-е годы такие специалисты ремесленного производства стали редкостью, их можно было встретить лишь в некоторых селениях.

На протяжении многих столетий накапливался опыт, который передавался от поколения к поколению и мастерство туркменских ремесленников различных специальностей достигло высокого уровня развития в XIX – начале XX в. Но сведения многих европейских авторов и чиновников колониальной администрации в царской России часто намеренно искажались, представляя туркмен отсталыми в культурном отношении.

Глава II

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Кузнечное дело

Кузнечное дело – один из древнейших видов ремесленных производств, в XIX – начале XX в. занимавший в структуре ремесел ведущее место. Сведения исторических источников о степени его развития в сельской местности Туркменистана почти до конца XIX в. менее определенны по сравнению с тем, что нам известно о его динамике в конце XIX – начале XX в. Однако, по отрывочным сведениям, обнаруженным в трудах путешественников, можно прийти к выводу: кузнечное производство уже тогда стояло на сравнительно высоком уровне развития. В тех же сведениях упомянуто и то, что во многих селениях трудилось большое количество ремесленников, в том числе и кузнецов. В качестве наиболее эффективного материала для изготовления своей продукции они применяли железо, сталь, олово, медь. Туркменские мастера кузнечных дел как хранители старых ремесленных традиций, производственного опыта и навыков, обрабатывали из этих металлов разнообразную продукцию: предметы земледельческого ручного труда, отдельные элементы орудий сельского хозяйства, изделия для домашнего хозяйства и быта, а также инструменты для ремесел.

Наряду с этим кузнецы производили холодное и огнестрельное оружие. В то время «...порядочное ружье нельзя было купить дешевле 40 руб., а такую сумму в состоянии заплатить немногие (стоимость одного пуда пшеничной муки была 60 коп.)» (Правительственный вестник, 1884. 14 июля. № 155. С. 20). Мервские оружейные мастера делали берданки по образцу российских (мелкокалиберная винтовка, состоящая на вооружении

русской армии с 1868 г. – *А. Д.*)» (РГВИА. Ф. 400. Ед.хр. 50. Л. 56). Кроме того, туркменские мастера могли успешно переделывать кремневые ружья в ударные (Всемирный путешественник. СПб., 1873. С. 53).

Однако вернемся к более поздним историческим источникам, относящимся к концу XIX – началу XX в., которые содержат интересные сведения о состоянии кузнечного дела. Это, прежде всего, некоторые архивные данные, в частности «Всесоюзная перепись мелкой (неценовой) промышленности 1929 г.», которая дает нам подробные сведения, свидетельствующие о широком распространении кузнечного производства и внушительном численном составе мастеров кузнечных дел, работающих в сельской местности Туркменистана. Многие крупные и небольшие населенные пункты по существу являлись не только экономическими и культурными центрами, но и центрами ремесленного производства вообще и кузнечного дела в частности.

Сведения о наличии ремесленников кузнечных дел в сельской местности дают нам поименно каждого из них с конкретным наименованием местожительства, возрастного ценза от 18 до 50 лет, наличия работы по временам года (осень, зима, весна, лето) с учетом проработанного времени в часах, заработка и т. д. Число их чрезвычайно велико, поскольку они имелись во многих крупных и небольших сёлах, и перечислить всех просто не представляется возможным.

В сфере ремесленного производства среди мастеров различных специальностей кузнецы являлись наиболее универсальными и профессиональными специалистами. К тому же кузнечное дело у туркмен с конца XIX столетия после введения в ремесленное производство товарно-денежных отношений начинает отделяться от сельского хозяйства и становится на путь самостоятельного независимого производства. Впрочем, это касается и других видов ремесел. Правда, незначительная часть мастеров кузнечных дел не могла окончательно расстаться с натуральным способом производства и продолжала заниматься сельским хозяйством (земледелие, скотоводство). Однако и для этой категории кузнецов ремесло приобретало всё большее значение. Таким образом, металлические изделия, вырабатываемые преимущественно

кузнецами, отошедшими от натурального хозяйства, стали наращивать качество товарной продукции и успешно раскупались не только на местном рынке.

Введение новой товарно-денежной системы привело к образованию в сельской местности значительного числа ремесленных центров кузнечного производства, где кузнецы насчитывались не десятками, а сотнями. Этот факт наглядно продемонстрирован во «Всесоюзной переписи мелкой (неценовой) промышленности 1929 г.».

Довольно значительное число мастеров кузнечных дел в то время пользовались покупными иноземными черными (железо, сталь) и цветными (олово, медь и др.) металлами, что позволяло им вырабатывать весьма большое количество металлических элементов к орудиям сельского хозяйства, предметам хозяйства, изделиям домашнего обихода.

В то же время, товарно-денежные отношения и торговля ускорили процесс разложения натурального хозяйства в Туркменистане и создали условия для производства довольно сложной в технико-технологическом отношении продукции, которая в значительной степени удовлетворяла спрос туркменского населения (земледельцев, скотоводов, ремесленников).

Основной отраслью металлообрабатывающего производства, как известно, являлось кузнечное дело, основанное на черных (железо, сталь, отчасти – чугун) и вспомогательных (олово, медь) металлах. В крупных и небольших туркменских селениях конца XIX – начала XX в. кузнецы составляли самую значительную часть от общего ремесленников.

Кузнечное дело, насколько известно от моих информаторов, считалось наиболее престижным ремеслом. Кузнецы были более обеспечены материально, чем ремесленники других специальностей, за исключением, быть может, мастеров-ювелиров. К тому же на селе ремесло кузнеца ценилось весьма высоко. Не будет преувеличением сказать, что из всего контингента ремесленников кузнецы заметно выделялись как универсальные и самые квалифицированные специалисты. В сельской среде признание и уважительное отношение к кузнецам граничило с почитанием их чуть ли не как святых людей.

Прежде всего, это нашло яркое отражение в народных легендах, в которых главным героем является Хазрети Дауд Пигамбер. Прославление и почитание его не случайно. Он и искусный основатель обработки металлов, и изобретатель ряда кузнечных инструментов. У народов, исповедующих ислам, Дауд считался признанным и почитаемым покровителем мастеров кузнечных дел и металлообрабатывающего производства вообще (*Пиотровский*, 1990. С. 174). Его образ восходит к библейскому Давиду. В Коране он упоминается как изобретатель кольчуги (XXI:80), металл в его руках обретает мягкость (XXXIV:10).

Среди туркменских кузнецов было немало искусных мастеров, обладавших универсальным мастерством. Они умели вырабатывать наряду с простыми изделиями довольно сложные металлические изделия, например, мастера-оружейники, которых иногда называли кузнецами, изготавливали оружие: сабли, ружья с винтовым нарезом ствола. Мастера с большим природным дарованием еще при жизни становились известными, а после их ухода о них долго сохранилась память. Такая категория кузнецов играла существенную роль в кузнечном деле. Как правило, эти мастера-кузнецы являлись продолжателями славных трудовых традиций семейных династий, в которых секреты и способы обработки металлов передавались от отца к сыну, от деда – к внуку.

У сарыков примером семейных династий мастеров кузнечного дела являются Полатбек (год рождения и смерти неизвестны), Нобат (1851–1929), Довран (1860–1920), Овез (1863–1912). Первый из них прадед, последний – отец нашего информатора, известного кузнеца Назар-ага Овезова (тире беглер, аул Байрач, 1929 г.р.) (ПМА. Бл. № 3. С. 27). У салыров – Мамед и пять его сыновей Оразмурад, Ялкым, Баба, Таган (все – профессиональные кузнецы), пятый наш информатор кузнец Хасан-ага Мамедов (бывш. колхоз им. Свердлова, Серахский район, 1898 г.р.) (ПМА. Бл. № 2. 1973. С. 42). У текинцев Ахала – Реджеп-ага Ишангулыев (аул Багаджа, Геок-Тепинского района, 1892 г.р.). Как кузнец и медник он обладал богатым опытом, унаследованный от своих отцов и дедов, в прошлом таких же известных мастеров (ПМА. Бл. № 6. 1977. С. 102). У мервских текинцев – Ходжа-ага Нурыев (бывший колхоз «Ленинград» Марыйского района, 1898 г.р.). С

пятнадцатилетнего возраста он стал обучаться кузнечному делу в мастерской своего отца Нуры (1865-1937) и к двадцати годам стал, как и его отец, известным мастером-кузнецом, уважаемым односельчанами (ПМА. Бл. № 7. 1979. С. 162). Эти замечательные мастера кузнечных дел относились к последнему поколению династий тридцатых-семидесятых годов прошлого века и даже в преклонном возрасте они по возможности заполняли свой досуг выполнением определенных кузнечных работ.

Одновременно с кузнецами из семейных династий существовали мастера, не состоящие в потомственных связях, но также известные и уважаемые односельчанами. В материалах «Всесоюзной переписи мелкой (неценовой) промышленности 1929 г.» перечислено довольно много таких мастеров.

Прежде чем перейти к характеристике кузнечных средств производства (приспособления, инструменты, мастерские и т.д.), рассмотрим хотя бы в общих чертах специфические особенности их становления и развития, а также связанных с ними магических и не магических функций. Совокупность традиционных кузнечных средств различных форм и назначения дошла до туркменских кузнецов от многовековых поколений их предков, и, конечно, не могла быть выработана изолировано. Такая интерпретация позволяет понять некоторые существенные особенности традиционного комплекса кузнечного инструментария. Переход от античности и средневековья к рассматриваемому нами периоду был чрезвычайно длительным и незаметным. Учитывая наличие археологических и этнографических данных, мы можем в определенной степени проследить его эволюцию, как составную часть материальной культуры.

Не будет преувеличением сказать, что все, что характерно для античного и средневекового металлообрабатывающего ремесла с комплексом средств производства, может быть отнесено к периоду XIX – начала XX в., разумеется, со значительными изменениями и дополнениями. Это один из ярких исторических примеров того, как одна материально-культурная эпоха приходила на смену другой, полностью принимая достигнутое, обогащаясь и развиваясь дальше. Не приходится испытывать сомнения и относительно кузнечного дела с соответствующими ему средствами

производства, равно как и металлообрабатывающего ремесла в целом, на которые последовательно сильное влияние оказывали религиозные верования туркмен и их далеких предков.

Информаторы-кузнецы старшего поколения рассказывали, что прежде чем приступить к работе, кузнец спозаранку, обращаясь к Аллаху, произносил вслух или мысленно молитвенную формулу *Бисмиллахи р-рахмани р-рахим*, что означало делать первоначальное движение (имеется в виду работа). С точки зрения мастера, это имело огромное значение, так как он был убежден, что обращение к Всевышнему придает особый прилив сил в процессе изготовления того или иного изделия и благополучно сказывается на исходе дела.

Представляют интерес некоторые народные обряды и легенды, связанные непосредственно с металлообрабатывающим производством, и в частности с кузнечным делом. В них довольно заметно прослеживаются признаки магических представлений. Надо полагать, что они могут быть определены скорее, как религиозно окрашенные культурно-производственные традиции, чем сугубо религиозные. По рассказам авторитетных информаторов, обряды играли существенную роль в повседневной деятельности. Обычно местом их проведения служило помещение мастерской кузнеца, где он находился весь световой рабочий день до ее закрытия. При этом дверь в мастерской кузнец все время держал приоткрытой для беспрепятственного посещения духов предков. Туркменские кузнецы почитали духов предков еще и потому, что те якобы надежно охраняли их от всяческих напастей и даровали благополучие в повседневной работе.

С точки зрения моих информаторов, духи предков различными способами могут вселяться в мастерские своих потомков. Так, по их представлениям о посмертном бытии – это вера в то, что и в потустороннем мире человек занимает такое же положение, которое он занимал при жизни. Наиболее почитаемым среди духов предков был упомянутый персонаж Хазрети Дауд Пигамбер. Легенды дают возможность более ясно представить себе роль и место этого персонажа в области металлообрабатывающего производства, проследить его «земные корни», а также получить богатый материал для лучшего понимания тонкостей металлообработки.

В моем распоряжении легенды о Дауде имеются в двух вариантах. В одном из них Дауд предстаёт как основатель обработки металлов и как мудрый изобретатель некоторых отдельных типов металлических инструментов. В другом варианте он рассматривается преимущественно как могучий кузнец и универсальный мастер со своими сорока сыновьями – продолжателями профессии отца. Дауд и сыновья изготовили большое количество металлоизделий разных форм и назначения и передали их людям, очень нуждающихся в них. В то же время Дауд обучил кузнецов этому важному виду ремесла. В принципе обе этих варианта в какой-то мере переплетаются по смыслу, однако тенденция каждого из них прослеживается самостоятельно.

В первой версии легенды делается попытка установить происхождение Дауда как исторического лица. С самого начала он предстал могучим кузнецом, наделенным Всевышним сверхъестественными, божественными силами: одна его рука служила в качестве инструмента – клещей, другая – молотка, а колено он использовал как наковальню. В процессе обработки металл в его руках таял подобно воску, при этом Дауд не ощущал ни малейших термических ожогов. Таким образом Дауд работал до тех пор, пока в нем не проявлялось собственное «я», непомерная гордость, самонадеянность. Восхвалял самого себя он такими выражениями: «Да кто же как не я, мудрый из мудрейших мастеров» или «Нет на свете другого мастера, который мог бы превзойти мое дарование так искусно обрабатывать металл». Слухи об этом скоро дошли до Всевышнего, Он сменил милость на гнев, лишив Дауда сверхъестественных сил. Так Дауд утратил способность использовать прежние чудесные способности обработки металла голыми руками. Металл стал для него непреступной твердостью, как камень. Теперь обработка металла требовала «земных» технологических приемов и наиболее усовершенствованных конструктивных форм орудий труда. Исходя из этого, мы видим, что пережитки мифического типа в персонаже Дауда могут быть определены как религиозно окрашенные производственные традиции более поздней религии, и продолжали существовать достаточно долго, оставаясь одним из определяющих факторов развития металлообрабатывающего производства.

Легенда на этом, однако, не заканчивается. Дауд, лишенный сверхъестественной силы, не впал в глубокое уныние. Теперь его стремление было обращено к поискам «земных» средств производства. Пытливый склад ума, находчивость и изобретательность приводят его к важным открытиям в области обработки металла и, прежде всего, в средствах производства. Однажды, находясь в мастерской со своей собакой, которая глодала поданную им кость, Дауд заострил внимание на некоторых отдельных органах собаки, которые легли в основу изобретения им ряда кузнечных инструментов. Так, на основе формы собачьей головы он создает наковальню (санда), колен и суставов стопы – молоток (чекич), пара слегка скрещенных передних лап – клещи (атагзы, гысач) и синхронно дышащего тела – кузнечные меха. Таким образом Дауд изобретает ряд важных «земных» кузнечных инструментов по обработке металла.

После того, как Всевышний лишил возгордившегося Дауда его сверхъестественных потенций, он был вынужден искать земные средства производства для термической обработки металла. Он проявляет себя как успешный новатор. Во всем этом, несомненно, проступает связь с какими-то ранними этапами в стадии развития металлообрабатывающего производства и его средств. Как уже говорилось, при обработке металла, который был мягок и пластичен подобно воску, Дауд использовал магические телесные свойства и инструменты. В первом случае под ними надо понимать ничто иное, как медь, которая сходна по мягкости и пластичности, и даже в некоторой степени по цвету, во втором – инструменты, которые далеко не совершенны, что хронологически соответствует эпохи меди.

Археологические данные свидетельствуют, что еще в античные времена вырабатывались изделия из меди, позже – из сплава меди и свинца, меди и мышьяка – то, что мы называем бронзой. Бронзовый век, пришедший на смену медному – эта целая эпоха, где технологической основой ранней городской цивилизации Южного Туркменистана была развитая бронзовая индустрия. Медные, бронзовые, как и каменные изделия продолжали бытовать до развития железного века (*Массон*, 1976. С. 118). Вот тут-то в эпоху железа, индивидуальность Дауда проявилась главным

образом в изобретательности, с которой он уверенно создает несколько отдельных типов производства новых конструктивных форм, о которых до этого не знала ни одна из предшествующих эпох (меди и бронзы). Именно в эту эпоху они складываются и приобретают свои конструктивные формы, которые надолго определили характер их дальнейшего развития и дополнения другими типами инструментов.

В то время, когда многие люди только овладевали священным мастерством металлообработки, создатель инструментов в назидание им пожелал соблюдать следующие требования: содержать инструменты в надлежащем порядке, оберегать их от прикосновения посторонних; содержать мастерскую в чистоте; не садиться на наковальню; не перешагивать через инструменты; остатки от сжигания угля не бросать где попало, а выносить в определенное место. Далее он завещал: не проявлять гордость и заносчивость в достигнутом мастерстве; выполнять изделие заказчика добросовестно; с заказчиком быть вежливым, при расчете за работу лишнего не брать.

Две эти легенды и назидания тесно связаны с обрядом поминания библейского Дауда, от которого люди унаследовали металлообрабатывающее ремесло. Но не только духом покровителя Дауда ограничивались в почитании мастера кузнечных, медницких и ювелирных дел. Они признавали его тождественным с духами предков. Из бесед с нашими информаторами известно, что мастерская издавна считалась священной. Мастер, входя в мастерскую, читал молитву, а потом начинал работу. Он становился возле наковальни и обращался к своему покровителю Дауду Пигамберу, с тем, чтобы он сопутствовал успеху в его работе. Но бывали случаи, когда работа не спорилась, тогда он вновь мысленно обращался к Дауду Пигамберу за помощью.

Трудно сказать, как обстояло дело в далеком прошлом, но, по-видимому, уже давно установился обряд почитать Дауда в определенный день каждой недели. Пигамбер Хазрети Дауд был весьма почитаем туркменскими кузнецами, равно как и ювелирами и мастерами медницких дел. Это находило непосредственное выражение в жертвоприношении, установленным обычаем торжественном званном обеде, который по одним данным устраи-

вался два раза в году, по другим – совершался в пятницу. У сарыков – джума гуни, у текинцев – анна гуни.

Из рассказов наших информаторов, известно, что в прежние времена к такому дню особенно зажиточные мастера готовили обильные угощения: разные мясные блюда, мучные изделия, сладости, напитки. К нему приглашались гости: мулла, кузнецы и мастера других профессий из своего и соседних селений, а также односельчане. Во многих случаях этот праздник выливался в своего рода «застольный обмен профессиональной информацией», на котором могли обмениваться своими достижениями, секретами в деле кузнечного производства или других специальностей.

Помимо такого рода церемониального обряда, до самого последнего времени, по данным наших информаторов, играли существенную роль еще два интересных обычая, связанных непосредственно с кузнечным делом. В первом случае – прежде, чем приступить к работе (имеется в виду утреннее время) мастер-кузнец, находясь у наковальни, обращался к своему покровителю – Дауду, с тем, чтобы он содействовал удачному исходу дела.

Во втором случае, когда работа кузнеца над изделием не ладилась так, как ему бы хотелось, он также обращался к своему покровителю Дауду за помощью. Тем самым, по просьбе мастера, осуществлялся правильный ход в изготовлении предмета. Впрочем, это тоже весьма существенная подробность, показывающая на ограниченную роль покровителя Дауда в деятельности ремесленников-профессионалов, как мастеров кузнечного дела, так и мастеров медницкого и ювелирного дела.

Можно утверждать таким образом, что в обрядах, связанных с процессами выработки изделий, где фигурирует покровитель Дауд, тесно переплетались очень древние магические представления, лежащие в основе этих обрядов, а также трудовые навыки и опыт, накопленные в результате многих поколений практической деятельности мастеров кузнечного дела и металлообрабатывающего производства вообще.

Были и другие мистические представления. Существовал обычай почитания духов умерших предков, культ которых имел место у туркмен, но в меньшей степени, чем у ремесленников других среднеазиатских народов. Из рассказов кузнеца Курбан-

дурды-ага Джумаева (1901 г.р., из племени салыр, п. Ордагаджа Серахского района), местом обитания духов предков были кузнечные мастерские. Это были производственные помещения, где когда-то сами они и их соотечественники с рассвета по поздней ночи производили всевозможные кузнечные работы. Здесь проходила вся их жизнь, здесь они мысленно общались с духами предков. Кузнецы держали двери мастерской приоткрытыми в течение всего светового дня. Считалось, что духи предков свободно проникают в помещение к мастеру, который в тайне испытывает с ними общение. Теперь мастер был уверен, что они не подведут его в трудную минуту при изготовлении изделия.

Из широко распространенных видов традиционных обрядов среди туркменских ремесленников существовал церемониал посвящения ученика в мастера. Он не был связан с религиозными представлениями, хотя на нем частым гостем был мулла. По свидетельству кузнецов-информаторов, обрядовый церемониал посвящения справляли, как правило, также со второй половины четверга на пятницу, как и почитания своего покровителя. Главными организаторами таких торжеств обычно являлись родители или ближайшие родственники учеников.

Наиболее зажиточные семьи забивали два-три барана или верблюда и готовили мясные блюда (*чорба, дограма, палов* и др.), а также изделия из теста. Менее зажиточные и бедные семьи ограничивались раздачей односельчанам мучных изделий и платочных узлов с восточными сладостями (*дувинчек*). Все ученики и их родители строго придерживались этого обряда.

В рассматриваемый нами период магические представления продолжали бытовать, однако в начале XX в. эти обычаи чаще рассматривались как пережитки. В это время практическая деятельность мастеров кузнечного, особенно медницкого дела, стала значительно утрачивать свое бывшее производственно-практическое значение.

Кузнечное ремесленное производство туркмен в XIX – начале XX в. главным образом концентрировалось в сельской местности, и было широко распространено в крупных и небольших по масштабу населенных пунктах – оба. Здесь ремесленники-профессионалы, мастера кузнечного дела вырабатывали в весьма

большом количестве металлическую продукцию всевозможных форм и назначения для сельского хозяйства и повседневного быта непосредственно для земледельческого и скотоводческого местного населения. В целях производства этой продукции туркменские мастера кузнечных дел широко использовали черные и некоторые вспомогательные цветные металлы. Основой для других металлов, как правило, служил их излюбленный материал – железо, из которого они могли получать сталь способом термической обработки.

Прежде чем перейти к рассмотрению проблем, связанных непосредственно с приспособлениями (имеется в виду мастерские), инструментами, процессами производства продукции, подробно остановимся на характеристике распространенных материалов, используемых в кузнечном производстве.

Основными материалами традиционного кузнечного дела были следующие металлы и вспомогательные средства (имеется в виду древесный уголь).

Железо (*демир*) – тяжелый металл серебристого цвета, главная составляющая часть стали и чугуна. Обладает высокой тягучестью, ковкостью при термической обработки. Из железа при такой термической энергии мастера кузнечных дел могли получать сталь, а при плавке – чугун. Помимо термической обработки они использовали способ цементации, при котором насыщали поверхность слоя железного предмета сталью и углеродом для создания поверхностного слоя обычно рабочей части того или иного предмета (лопаты, лемеха и др.). К тому же железо легко поддается сварке и пайке составных частей предмета. Благодаря этим качествам мастера кузнечных дел при выработке всевозможной продукции предпочитали железо всем другим металлам.

Сталь (*полат*) – сплав черных металлов, твердый серебристый металл в соединении с углеродом и другими упрочняющими добавками. Регулируя температуру нагрева (термическая обработка) стали рабочей части железного предмета, туркменские кузнецы могли придать ей твердость и даже различные оттенки: от черно-бархатного до голубоватого или фиолетового.

Чугун (*чоюн*) – сплав железа с углеродом (более 2%) и некоторыми примесями, более хрупкий и менее ковкий, чем сталь.

Чугун имеет исключительно высокие литейные свойства, что позволяет применять его для производства различной формы предметов. Наряду с кузнечным производством немалое промышленное значение имело и литейное производство чугуна. Однако, как показывают данные некоторых источников, в том числе и наших информаторов, производством литья чугуна в пределах Туркменистана кузнецы почти не занимались, за исключением его восточного района. Здесь, по данным А. Н. Пиркулиевой, начали заниматься литьем чугуна мастера, жившие в долине Среднего течения Амударьи, в частности в Старом Чарджое и Керки, не ранее второй половины XIX века (*Пиркулиева*, 1973. С. 40).

Надо полагать, это происходило не без влияния узбекских мастеров-литейщиков. Так как по ее данным, техника чугунолитейного производства здесь мало, чем отличалась от применявшейся литейщиками Карши, Бухары и Хорезма, где из чугуна вырабатывали наконечники (паза) для пахотных орудий, светильники, втулки для арбы и т.д. (*Пиркулиева*, 1973. С. 40).

Олово (*галайы*) — металл серебристо-белого цвета, довольно ковкий, хорошо вытягивается и расплющивается в пластины. После ее раскроя и нарезки на мелкие части легко плавится. Обычно кузнецы использовали его в качестве паяльного средства в составе с другими кислотами.

Медь (*мис*) — металл желтовато-красного цвета. Обладает высокой вязкостью и пластичностью, в связи с чем ее применяют для спайки и сварки отдельных частей некоторых предметов.

Свинец (*гуришун*) — мягкий и довольно тяжелый металл, синевато-серого цвета. Применяется для изготовления особым способом отливки в специальных формах (*галып*) пуль (*гулле, ок*), или так называемых жаканов, а также картечи (крупная дробь) для ружей (*хырлы*).

Главным же и наиболее существенным материалом в области металлообрабатывающего производства, в частности кузнечно-го дела в XIX — начале XX в. являлись черно-цветные металлы, перечисленные выше. Как известно, кузнечное дело не было связано с местными источниками сырья, так как Туркменистан не располагал освоением добычи черно-цветных металлов. Поэтому кузнечное производство, равно как и ювелирное, и медниц-

кое дело, полностью базировались на завозных или, как говорят сегодня, импортных товарах. Между тем, в XIX в. Туркмения имела оживленные торговые отношения с соседними странами – Хивой, Бухарой и Персией. Его крупные населенные пункты, скажем, на востоке – Старый Чарджуй, на юго-востоке – Каушутхан-кала (Мерв), были важными центрами караванной торговли.

Иноземных купцов, да и туркменских покупателей привлекали оживленные многолюдные базары. Они были насыщены не только местными, но и завозными всевозможными товарами, в том числе и материалами. Покупателями последних, как известно со слов наших информаторов, были преимущественно местные торговцы – посредники, так называемые «совдегерлер», которые выгодно покупали металл у купцов-иноземцев. Их привлекала возможность легкой наживы в продаже населению (будущим заказчикам изделий) и, конечно, самим кузнецам. С этой целью местные торговцы-посредники сами доставляли закупочные ими металлы в аулы, где и совершали продажу. Они продавали эти металлы по весу. Например, железо – *годак даш* = 200 г стоило 1 тенге или 10 медных монет (ПМА. Бл. № 3. 1975).

С конца XIX столетия главным поставщиком черно-цветных и других металлов в городах Закаспия стала Россия. По железной дороге, проложенной от Красноводска до Чарджуя, из метрополии неоднократно направлялись в Туркестанский край составы поездов с большими грузами, где наряду со скобяными товарами (легкие железные и чугунные изделия), имелась разновидность черных металлов. В связи с этим приведем один из достоверных источников, где довольно ясно говорится, что в Мерв в 1900 г. железа и стали поступило 268587 пудов (пуд = 16 кг), а в Байрам-Али – 127110 пудов (Путеводитель, 1903. С. 255-258). Эти маркировочные металлы поступали в слитках, плашках, полосового проката или просто в листах... Металлы поступали в Закаспий на паромах из Баку (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Ед. хр. 7804).

Крупные поступления российских черных металлов (железо, сталь) в Мерв, Асхабад и районные центры (тогда приставства), вроде Тахта-Базара, организованные военными представительствами Закаспийской области, были вызваны не столько благими намерениями, сколько реальной экономической целью – стрем-

лением расширить и укрепить рынки сбыта и создать в городах торговые сети для российских товаров. Однако ранее существовавшая система рыночной или караванной торговли в некоторых крупных населенных пунктах, куда съезжались многие купцы с товарами из соседних стран, сохранилась.

Традиционные базары, например, в Мерве, продолжали действовать столь же оживленно, как и в прежние времена, но только в основном при активном участии торговцев и покупателей местного населения. В то же время в правлении военно-административного аппарата Закаспийской области наблюдалось стремление использовать туркменские города и районные центры для активизации российской торговли. С этой целью было предписано начальникам уездов и приставств создание в городах и районных центрах торговых сетей для реализации российских скобяных и других товаров, в их числе и металлов.

По рассказам наших информаторов, из числа мервских текинцев и сарыков, все эти торговые точки находились в руках преимущественно армянских торговцев-скупщиков. Торговля в магазинах в Мерве, в Тахта-Базаре этими торговцами была настолько налажена, что многие мастера-кузнецы, а нередко и жители – заказчики соседних районов, к примеру Серахса, предпочитали отправляться за приобретением металла в Мерв. Хасан-ага Мамедов (1891 г.р., салыр, к-з им. Свердлова Серахского района) рассказывал, что он, его четыре брата и их отец (все кузнецы профессионалы высокого класса) в прежние времена покупали металл у торговцев Ирана, а с поступлением российского металла, стали приобретать в Мерве. В торговле металлом Ашхабад играл такую же важную роль в районах Ахала, как Мерв в его торговле на юго-востоке.

Многие кузнецы, жившие и работающие в аулах ряда районов Ахала, по словам нашего информатора – бывшего кузнеца Реджепа-ага Ишанкулиева (1892 г.р., ахалтекинец, аул Багаджа, Геоктепинского района), нередко посещали Ашхабад, где в частных магазинах (торговцев армян, туркмен, русских) приобретали металлы. Но в же время такие металлы они могли купить и в районных центрах, таких как Геок-Тепе, Бахарден и др., в которые их доставляли торговцы-скупщики (совдагер) со складов или ма-

газинов столицы, а также Кызыл-Арвата. Торговцы-посредники продавали металлы в виде брусков прямоугольной сферы длиной от 60 см до 1 м, диаметром 6-8 см по цене 20-25 коп за один кг (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 19). Кузнецы и их доверенные лица, обычно покупали такой металл оптом и, погрузив его на верблюдов или лошадей, доставляли к своим мастерским (дукан).

Представленные нами материалы позволяют сделать вывод, что из-за отсутствия разработок ископаемых металлов, сравнительно небольшое поступление российского металла в пределы Туркменистана, не вывело туркменских кузнецов из состояния хронического недостатка металлов. Запросы многих ремесленников ограничивал недостаток металлов или большей частью так называемого утильсырья (металлических предметов, не пригодных к употреблению, но пригодных для переработки). Как известно со слов наших информаторов, дефицит металла более остро ощущался у кузнецов в аулах, наиболее отдаленных от городских и районных центров, что вынуждало их использовать вторсырье для производства разнообразной продукции сельского хозяйства и быта.

По данным моего информатора Пирли-ага Мурукова из династии кузнецов⁸, многие сельские кузнецы в целях производства продукции использовали рельсы и их крепежные костыли, а также рессоры. Не будет преувеличением сказать, все, что характерно для поступления российских металлов и их реализации с некоторыми оговорками может быть отнесено к поступлению в Туркменистан скобяных изделий.

Здесь можно привести один из довольно интересных примеров того, как некоторые изделия – штыковые и совковые лопаты, которые были совершенно непригодны к местным земледельческим работам, так как они легко подвергались деформации, туркменские кузнецы их нещадно перековывали. Как свидетельствовали наши информаторы, из двух таких лопат, как правило, делали одну традиционную лопату с довольно прочной лопастью, способной выдержать большие нагрузки землекопа.

⁸ Текинец, тире гурсак, пос. Келята Бахарденского района, ученик своего отца Мурука (1855-1939), который был учеником Дурдымурада, умершего в 1881 г., деда Пирли-ага.

В рассматриваемое время литья чугуна у туркмен, за исключением восточного района (среднего течения Амударьи), фактически не наблюдалось. О нем не помнил никто из наших информаторов. С одной стороны, это связано с отсутствием своих разработок железной руды, с другой – ограниченным поступлением иноземного железа. Что касается Восточного Туркменистана, то А. Н. Пиркулиева в своей монографии писала следующее: «Литейщики чугуна в долине средней Амударьи, в частности в старом Чарджоу и Керки стали заниматься лишь со второй половины XIX века» и далее – «Литейщики из-за систематической необеспеченности чугуном, трудностей его приобретения часто прерывали литейное ремесло и занимались земледелием» (*Пиркулиева*, 1973. С. 37-38). Причем «техника чугунного производства в долине средней Амударьи мало чем отличалась от применявшейся литейщиками Карши, Бухары и Хорезма» (*Пиркулиева*, 1973. С. 40).

Схожую технику чугунного производства можно рассматривать как влияние узбекских литейщиков на чугунолитейное производство чарджоуских и керкинских литейщиков. В разделе этой монографии, посвященной литью чугуна, имеются сведения, что туркменские литейщики не занимались получением чугуна технологическим способом из руды, железа и углерода. Они приобретали чугун, а затем уже переплавляли его в изделия.

Наряду с различными металлами большое производственное значение имел древесный уголь. Он, как важный и необходимый материал, давал не только топливо, но и тепловую энергию, без которой немислимо было представить себе ни металлообработывающее производство вообще, ни кузнечное дело в частности. Древесный уголь – это твердое горючее вещество, состоящее из пережженной древесины. В предшествующие времена он занимал не менее важное место в этих ремеслах, чем металлы, но был более доступен, чем последние. Производство древесного угля нашло благоприятную почву почти во всех районах Туркменистана. Многие труженики, особенно малоимущие дайхане, стали заниматься производством древесного угля из местной древесины. Поэтому производство его в Туркменистане получило широкий размах. Среди местных мастеров металлообработывающего

производства заготовители угля именовались угольщиками, на местном языке – комурчи, которые пользовались большой популярностью и авторитетом. Хотя мастера кузнечных дел, как известно, не редко и сами могли производить древесный уголь.

По архивным данным, в 13 аулах Казанджикского района насчитывалось 29 угольщиков, в 4 аулах Бахарденского района – 36 угольщиков, в 18 аулах Геок-Тепинского района – 78 (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Ед. хр. 7804). По данным некоторых ахалтекинских информаторов, на юго-западе ахалтекинские угольщики-торговцы, в том числе и посредники, продавали древесный уголь потребителю по стоимости за один мешок (*чувал*) угля 8 кг пшеницы (при торговом обмене натурального хозяйства) (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 24-25). К тому же производители угля, в том числе и посредники, продавали его (уже при товарно-денежных отношений) тем же потребителям по цене от 1 руб. до 1 руб. 50 коп. за 1 пуд (16 кг) (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 29. Л. 142). В то же время более высокие цены на уголь были в юго-восточных районах Туркменистана (мервских текинцев, сарыков и салыров), где за 1 пуд древесного угля цены колебались от 1 руб. 50 коп. до 2 руб. 50 коп. (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 96. Л. 49; Д. 121. Л. 349).

Наряду с многочисленными угольщиками в аулах ряда районов Туркменистана производством древесного угля нередко занимались и сами кузнецы. Многие мастера, потребность которых не восполнялась покупным древесным углем, который к тому же не всегда удовлетворял их из-за низкого качества, были вынуждены довольствоваться древесным углем собственного производства. Для организации производства угля из пережога древесины ахалтекинские ремесленники, равно как и кузнецы мервских текинцев, сарыков, салыров, обычно использовали своих учеников-подмастерьев, а при необходимости подсобных рабочих – односельчан. Как правило, во главе этой организации стоял опытный мастер (*тежрибели усса*), в то время как у угольщиков-торговцев – старшина (*аксакал*) с несколькими наемными рабочими. Обычно старшины или опытные кузнецы ведали расположением участков древесины, а также выбором ее мест пережога. Как рассказали наши информаторы, некоторые единичные кузнецы вследствие скромного достатка объединялись с

односельчанами для совместной заготовки древесного угля. Не лишены интереса сами процессы производства угля из пережженной местной древесины, о которых рассказывали такие информаторы, как Атаназар-ага Эсенов (1899 г.р., аул Хурман Геокча Геок-Тепинского района) (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 24–25), Курбандурды-ага Джумаев (1898 г.р., аул Ордагаджа, салыр, Серахского района) (ПМА. Бл. №7. 1979. С. 136–137), Назар-ага Овезов (1912 г.р., аул Байрач, сарык, тире биглер Тахтабазарского района) (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 32–33). В отличие от ахалтекинских заготовителей древесного угля, которые издавна для этой цели использовали местную древесину созена, гандыма, сарыкские заготовители угля применяли древесину гызыл гандыма (лат. *Calligonum sp.*), иногда саксаула (лат. *Haloxylon sp.*), в то время как салырские – не редко использовали фисташковое дерево (*писсе агажы*) (лат. *Pistacia vera*). Первые – производили древесину в зимний сезон (ноябрь, декабрь), вторые – в осенний сезон (сентябрь, октябрь). В эти периоды времени древесина считалась особенно качественной, так как она достигала полной зрелости. Заготовку древесины производили способом рубки, чаще с корня, прежде – при помощи топорика с поперечным лезвием, позднее – топора. Срубленную древесину очищали от веток и вершины, а затем разделявали на отрезные части размером от 1,5 до 2 м.

Ко времени очередной операции ахалтекинские, сарыкские и салырские заготовители готовили такие отрезки древесины в большом количестве. Ахалтекинцы складывали отрезки древесины плотно в виде пирамидальной кучки, имеющей широкое основание и суживающееся кверху. Обычно такие конусообразные кучки древесины устраивали на поверхности почвы. Сарыкские заготовители разделанную таким способом древесину также укладывали в кучки, но в виде штабеля с расположенными по очереди продольными и поперечными рядами (один над другим). Обычно эти ряды древесины складировались поверх заранее вырытой ямы (*яп, чукур*). Таким образом, чтобы концы самого нижнего поперечного ряда древесины могли лежать на краях ямы.

Для осуществления этих целей сарыкские и салырские кузнецы заготовители, в том числе и угольщики, готовили от 1 до 3

таких ям, длиной 3–5 м, шириной 1,5–2 м, глубиной 1–2,5 м, а сложенные на них кучки древесины в виде штабеля (*уйшмек*) нередко доходили по размерам до 2 м. Способ активного сгорания древесины был эффективнее, чем при пассивном. К тому же в первом случае сгораемая древесина, еще не обуглившись, падала в яму, где и дотлевала. После чего яму с углем из пережженной древесины, как правило, покрывали слоем земли и выдерживали в таком виде в течение 2–3 суток. Этот процесс у сарыкских кузнецов назывался «*комур тайярлайыш мовсуми*», у салырских – «*гоммек*». После истечения выдержанного срока заготовители приступали к удалению слоя почвы. На юго-востоке заготовители делали это под покровом ночи, с целью выявить наличие или отсутствие признаков тления угля.

При отсутствии тления извлекался древесный уголь из ямы, этот процесс называли «*тайярлайыш мовсуми*». После чего, в частности ахалтекинские заготовители, извлеченный из пирамидальной кучи уголь обычно просеивали (*элекден гечермек*), пропуская через специальное решето (*элек*). Как и все кузнецы, угольщики на месте очистки заполняли древесным углем шерстяные мешки (*йун халта*) или чумалы, грузили их на животных (верблюдов, лошадей, ослов), а при возможности – на арбу, и доставляли к своим местам назначения. Если компания заготовителей состояла из нескольких кузнецов или угольщиков, производивших заготовку древесного угля, то раздел его производился на разные доли.

Попутно следует упомянуть о неудачных попытках некоторыми кузнецами производить заготовку древесного угля традиционным способом. Как правило, это случалось с начинающими кузнецами. Дело в том, что по обычаю, как говорили наши информаторы, слабо осведомленный заготовитель, прежде всего, должен был спросить совета у опытного кузнеца. Тот, в свою очередь, рекомендовал обратиться к милостивому Пирави Дауду, как к покровителю, со словами: «Могу дать (*бермек, табширмак*) 5-10 руб. *садака* или *худай ёлы*». Такое обращение к покровителю Дауду якобы значительно улучшало процесс заготовки древесного угля и даже давало гарантию в этом весьма трудоемком и требующем больших знаний деле.

Довольно важным достижением туркменских мастеров кузнечного дела в рассматриваемый нами период следует признать заготовку древесного угля, как твердого горючего вещества, получаемого из пережженной древесины. Древесный уголь являлся для кузнецов, равно как и медников, и ювелиров, замечательным топливом. Заложенный кузнецом в горн уголь, под действием меха достигал температуру 1000⁰, при которой было возможно производить сварку железа (*демир беширим сеплемек*), закалку (*демир сувармак*) для придания металлу высокой твердости (*гатылык*) и прочности (*беклик*), и даже цементации (*сементлеме*). Для туркменских мастеров кузнечного дела большое значение имело место установки горна и меха внутри помещения мастерской. Как правило, они помещались в более удобном и освещенном месте, куда через оконные и дверные проемы проникали лучи дневного света.

Кузнечные мастерские (демир дуканы)

Сведениями о кузницах, живших и работавших в сельской местности Туркменистана до конца XIX в., мы располагаем в меньшей степени в сопоставлении с концом этого периода. Согласно этим сведениям, в сельской местности наблюдалось два типа кузнечных мастерских. К первому типу относились юрты (*öй*), которые продолжали существовать почти до конца XIX в. Вот что писал этнограф-историк Аннадурды Оразов относительно таких мастерских: «у скотоводов-туркмен, как и у других кочевых и полукочевых народов Средней Азии и Казахстана, ремесленники постоянно не жили на одном месте, у них не было специальных мастерских, как и у ремесленников-земледельцев. Во время перекочевков они везли все инструменты, на кочевьях продолжали заниматься ремеслом обычно в той же юрте, где жила их семья» (*Оразов*, 1995. С. 62) (ил. 1).

Между тем, многие кузнецы, как поведал мой информатор Ташли-ага Доводов (1883 г.р., текинец, аул Бауга Геок-Тепинского района), в 1890-х годах перешли на оседлость из кочевого



Ил. 1. Мастерская туркменского кузнеца в юрте. Фото из архива А.Долгова



Ил. 2. Реконструкция кузнечной мастерской в Музее народных ремёсел
в Куня-Ургенче (Туркменистан). Автор экспозиции А. А. Долгов.
Фото А. Сопиева. 2016 г.

и полукочевого образа жизни, и начали строить мастерские из глинобитного строительного материала (ил. 2). До этого времени для многих ремесленников – мастеров кузнечных дел мастерски-ми служили юрты (ПМА. Бл. № 6. 1977. С. 118).

Как известно, правая мужская сторона (*саг дул*) в юрте отводилась под мастерскую, где кузнец производил все процессы работ, связанные с выработкой разнообразных предметов. В левой же женской части (*чеп дул*) располагались все пожитки (*гош-голан*), в том числе домашняя утварь (*ой гап гачлары*).

Дополнением к изложенному материалу о первом типе кузнечных мастерских могут служить еще некоторые сведения архивных и других источников. Они довольно отчетливо указывают на то, что этот тип мастерских был широко распространен на стадии натурального способа производства. Подтверждением тому может служить наличие меновой системы, при которой кузнец выработываемую продукцию тут же в своей мастерской обменивал с потребителем на продукты, как на платежное средство взамен денег. При преобладающем значении кочевого и полукочевого скотоводства и в определенной степени оседлого земледелия основные продукты животноводства и растениеводства при натуральном хозяйстве играли роль оплаты за кузнечную продукцию. По рассказам информатора Реджепа-ага Ишанкулиева (1892 г. р., текинец, аул Багаджа, Геок-Тепинского района), за ножницы (*гыркылык*) в качестве оплаты он получал шерсть с одной стриженной овцы, иногда зерном (пшеницы, ячменя и др.) (ПМА. Бл. № 6. 1977. С. 109). Другой кузнец Пирли ага Муруков (75 лет, аул Келята Бахарденского района) за пару таких же ножниц получал одного барана, за одну лопату – также одного барана (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 19). К тому же сарыкский кузнец Назар-ага Овезов (62 года, тире беглер, аул Байрач Тахтабазарского района) констатировал, что кузнецы договаривались с жителями-заказчиками его аула в пору натурального хозяйства об уплате ими за готовые изделия определенного количества зерна – пшеницы, ячменя, позднее – при рыночной системе (с введением товарно-денежных отношений) платили им, например, за серп (*орак*) 2,5–3 рубля (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 28). Наконец, по сведениям архивного источника, в аулах северных и восточных районов Туркме-

нистана кузнецы в прошлом также обменивали свои изделия на сельскохозяйственные продукты (кожу, шерсть, зерно). Однако со второй половины XIX в. кузнецы таких селений имели право распоряжаться своей продукцией: принадлежавшие им изделия они могли продавать на базарах (ЦГАТ. Ф. 616. Оп. 1. Д. 73. Л. 34).

С конца XIX в. наблюдалось разделение труда – отделение всех видов ремесел, в их числе и кузнечного дела от сельского хозяйства. Это в свою очередь привело к вытеснению натурально-полунатурального хозяйства новым товарным хозяйством. При таком типе хозяйства производство продукции ориентировалось на рынок, а связь кузнецов, как производителей и потребителей продукции местным населением, осуществлялась через куплю-продажу товара. При преобладающем значении товарно-денежных отношений главную роль стало играть наличие денег. Констатируя этот важный факт, следует отметить, что по рассказам уже упомянутого потомственного кузнеца Реджепа-ага Ишанкулиева (1892 г.р.), применялись следующие цены на кузнечную продукцию: лопата – 50 коп. (срок эксплуатации 5-10 лет), лемех – 50-60 коп. (с.э. 2-3 года), мотыга (*кетмень*) – 40-50 коп. (с.э. 5-8 лет), серп – 15-20 коп. (с.э. 5 лет), ножницы для стрижки овец – 1 руб. (ПМА. Бл. № 6. 1977-1979. С. 103-104). Такое определение цен этой продукции в аулах ряда районов Туркмении было приемлемо для конца XIX – начала XX в. Об этом свидетельствует соотношение между ценой продукции и стоимостью продуктов и некоторых сельскохозяйственных животных. Так, в 1890-х годах 1 пуд (16 кг) пшеничной муки в денежном выражении составлял 60 коп., 1 пуд ячменя – 52 коп., 1 пуд риса – 80 коп., 1 пуд баранины – 1 руб. 80 коп. Из числа животных – верблюд оценивался в 60 руб., корова – 15 руб., лошадь – 35 руб., баран – 4 руб. 50 коп., осел – 10 руб. (ЦГАТ. Ф. 1. Оп.2. Д. 7732. Л. 73, 63). Исходя из сказанного напрашивается вывод о смене одного типа натурально-полунатурального хозяйства другим типом товарного хозяйства, т.е. о переходном периоде в конце XIX – начале XX вв.

Между тем, в этот переходный период, который переживала Туркмения, кузнецы во многих его аулах, впрочем, как и ремесленники других профессий, начали постепенно избавляться от

прежнего типа мастерских-юрт и стали возводить мастерские нового типа. В них они усматривали повышение производительности своего труда, так как вырабатываемая ими продукция ориентировалась в новой обстановке на куплю-продажу, т.е. в основном на рынок, не минуя при этом и заказы. С этой целью многие кузнецы, как и медники, отчасти и ювелиры, стали строить стабильные типы мастерских, вроде просторных однокамерных помещений, с высокими стенами и потолками, дверьми и окнами типа.

Конечно, владельцы таких современных мастерских на первых порах могли быть только среди зажиточных кузнецов. Менее имущие кузнецы в оседло-земледельческих районах по-прежнему довольствовались до поры до времени мастерскими типа юрты или в виде землянки «куме». Последние были еще весьма распространенными у кузнецов в хозяйствах кочевого-полукочевого скотоводства.

При ограниченных источниках, дающих представление о распространении нового типа мастерских в сельской местности в конце XIX–начале XX вв., можно упомянуть сведения информаторов, бывших мастеров кузнечных дел. Правда, их сообщения о состоянии нового типа мастерских сравнительно разноречивы. Тем не менее, эти редкие и ценные сведения заслуживают серьезного внимания. Так, по данным известного кузнеца Гельды-ага Мамедсеидова (1914 г.р., текинец, аул Багажа Геок-Тепинского района), мастерские, построенные из глины, получили широкое распространение в начале XX в. (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 15). В качестве примера можно привести сведения другого, уже упомянутого сарыкского потомственного кузнеца Назара-ага Овезова. По его данным, в недалеком прошлом кузнечными мастерскими служили землянки или помещения, в их числе и юрты. Позднее, в период оседлости (время им не указано) многие кузнецы уже работали в стабильных мастерских нового типа, которые можно увидеть и в наше время. Как сообщил Назар-ага, никто из его предков – отца Овеза (1863–1919), деда Худайназара (1837–1912), прадеда Полат-бега (год рождения и смерти не известны) и двух братьев его отца – Доврана (1860–1920) и Нобата (1851–1929) из племени бег – никогда не занимались земледелием или

скотоводством, а всегда были кузнецами среднего материального достатка и выполняли кузнечные работы в глинобитных мастерских планового типа. Сам же Назар-ага технику и технологию с малых лет унаследовал от своих предков, в частности от отца. В дальнейшем он стал работать самостоятельно в той же плановой глинобитной мастерской отца, который рано ушел из жизни (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 31).

Наряду с этими показаниями можно привести и показания уже упомянутого потомственного мастера кузнечных дел Пирли-ага Мурукова, которых также утверждал, что юрта, как тип мастерской, к концу третьей четверти XIX в. стала изживать себя в силу пришедшего на смену нового типа глинобитной мастерской (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 18). Из этих показаний мы приходим к заключению, что в рассматриваемое нами время в Туркмении существовало два типа мастерских: первый тип в виде юрт имел место примерно до 1880-х годов, второй тип стабильных мастерских наблюдался с этого периода и до начала второй половины 1950-х годов. Здесь, однако, надо оговориться относительно мастерской первого типа – юрта продолжала существовать у кузнецов полу- и кочевого скотоводства примерно до 1930-х годов (период коллективизации) и возможно позже. Между тем, с конца XIX в. и до наших дней в районах Туркменистана местами сохранялись отдельные кузнечные мастерские второго типа у бывших кузнецов старческого поколения. Впрочем, в свое время такие кузнечные мастерские вместе с имеющимся оборудованием, приспособлениями и инструментарием были зафиксированы с тщательным обмером. Как правило, все они фундаментальные, сложены из разных материалов: пахсовой глины, сырцового кирпича или отчасти природного камня (в горных районах). Но в то же время эти стабильные кузнечные мастерские имеют различные планировки, формы и размеры.

Обычно стены помещений этих однокамерных кузнечных мастерских имеют размеры в следующих пределах: длина продольных стен от 4 до 6 м, поперечных – от 3 до 4 м, высота от 1,75 до 2,5 м, толщина стен от 1 до 1,30 м. Наряду с этим в отдаленных аулах некоторых районах Туркменистана существовали помещения мастерских иных размеров. Это, прежде всего,

в аулах Чандыра и среднего Сумбара. Так, по сведениям Д.-М. Овезова, «помещение, в котором работали кузнецы, как правило, было небольшое и низкое, без окон, с одним отверстием, которое в холодное время закрывали, а в теплое открывали, чтобы иметь больше чистого воздуха в помещении» (Овезов, 1976. С. 90). Это весьма редкое и довольно странное кузнечное помещение напоминает что-то вроде землянки.

В отличие от подобного типа «захудалых» кузнечных мастерских, которые, кстати сказать, не были нами обнаружены, зафиксированы и обмерены, кузнечные мастерские в отдельных сёлах ряда туркменских районов представляли собой хорошо спланированные фундаментальные однокамерные помещения с окнами и дверями. Из их числа в качестве примера можно выделить образцовую кузнечную мастерскую одного из информаторов Атаназара-ага Эсенмурадова (1899 г.р., текинец, тире тана, село Хурман-Геокча Геок-Тепинского района). Его помещение кузнечной мастерской построено из сырцового кирпича и представляет собой прямоугольную форму. Это хорошо спланированное помещение, с аккуратно сложенными стенами, длиной 5 x 3,5 м, высотой более 2 м, толщиной более 1 м. Потолочное покрытие помещения состоит из 7 поперечных балок (традиционно нечетное число) с камышовым настилом, наложенным поверх слоя глины. Дверь его одностворчатая, сбита из досок размером 1,30 x 0,85 см, вставленная в раму, которая вмонтирована в проем, занимающий 1/3 часть стены и обращенный в сторону двора. Окно также состоит из деревянной рамы с деревянной перекладиной крест-накрест со вставленным стеклом размером 60 x 80 см. Эта оконная рама также плотно вставлена в проем стены в полуметре от ее основания на противоположной стороне дверного проема, идущего по прямой линии. Окно обращено, как принято, на южную сторону, откуда через него больше всего поступает солнечного света, делающее рабочее место и инструментарий хорошо видимым.

Именно здесь, под рукой мастера был расположен весь набор инструментов и приспособлений: горн и мехи, наковальня на коротком деревянном кряже, тиски, разных габаритов молотки, клещи, всевозможные зубила, вода в сосуде (в прошлом в бурдюке

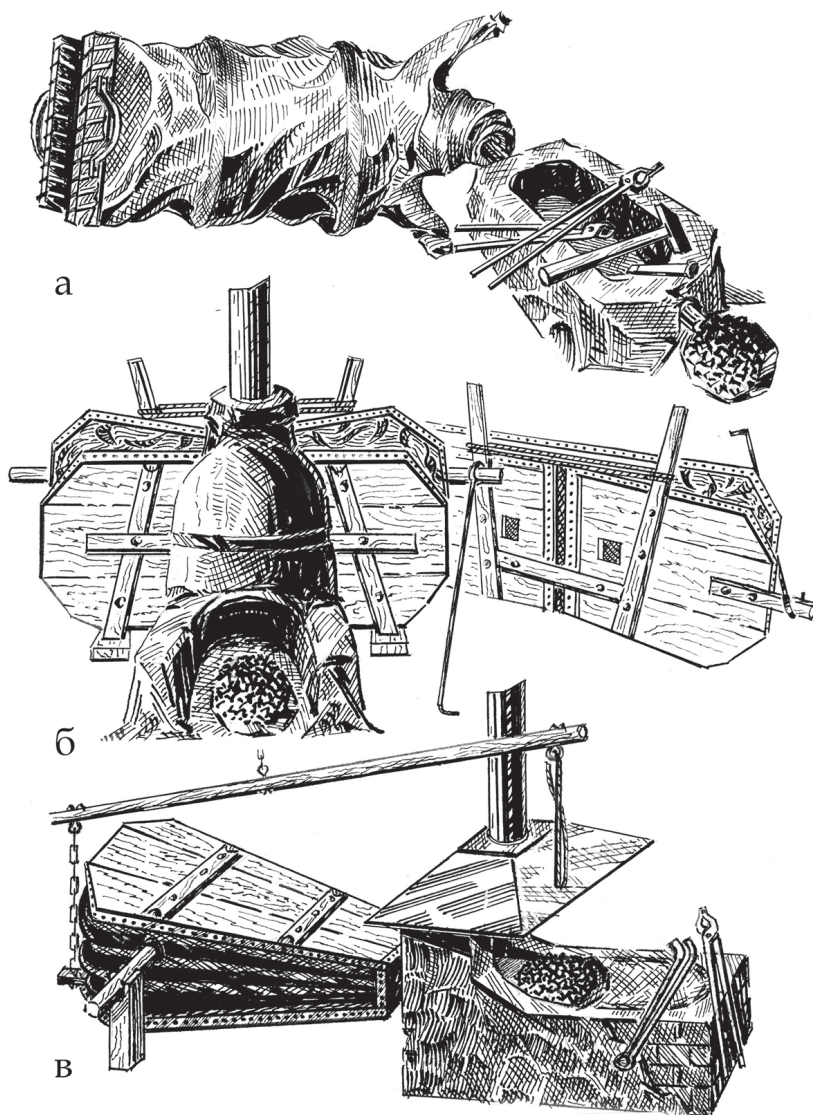
– *санач*) и т.п. В правом углу от входа дверного проема находился ворох насыпи древесного угля. Слева от угла на смежных стенах где-то посередине располагались стеллажи и полки для содержания инструментов и других предметов. Пол внутри кузнецы, как правило, земляной, ровный, хорошо утрамбованный. Наконец, помещение кузнецы расположено на определенном удалении от жилого дома и хозяйственных построек, с одной стороны, с целью меньшего восприятия шума, исходящего отковки металла, с другой – для соблюдения противопожарной безопасности (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 26).

Таким образом, обследованные мной кузнечные мастерские являются чисто производственными помещениями, где мастера кузнечных дел производили все процессы обработки металлов, начиная от превращения их в грубые слитки или иные заготовки и заканчивая выработкой продукции из железа и стали.

Кроме второго типа кузнечной мастерской в конце XIX – начала XX в., были периоды, когда многие кузнецы, преимущественно ниже среднего достатка, нередко под кузнечные мастерские использовали и такие помещения, как чатма, куме. Однако, как рассказывают наши информаторы, такие кузнецы не являлись постоянно мастерскими, а имели временный, точнее переходный характер от первого типа кузнецы-юрты ко второму новому типу стабильной кузнечной мастерской. На самом деле такие временные помещения-кузнецы той поры уже не сохранились, и мы можем говорить о них только со слов наших информаторов. Все эти кузнецы следует характеризовать как часть национальной материальной культуры.

Горн и мех

Традиционное кузнечное дело в сельской местности в рассматриваемое время располагало не только упомянутыми разнотипными кузнечными мастерскими, но и набором кузнечных инструментов, составной частью которого являлись приспособления, состоящие из горна, меха и поддувала для накаливания металла. В это время, как известно из бесед с информаторами, су-



Ил. 3. Кузнечные горны разных периодов времени. а – кузнечный горн с воздуховым мехом (санач) без активного поддувала; б – приспособление, состоящее из горна и меха, бытовавшее у текинских мастеров; в – горн и мех усовершенствованной конструкции, бытовавший в XIX-XX вв. Рисунок А. А. Долгова

ществовало три типа кузнечного горна с мехом. Обычно с таким приспособлением работал ученик или подмастерье, если кузнец располагал таковыми. В противном случае ему приходилось самому браться за это дело. Накалив металл до нужной температуры, мастер тут же подвергал его различным операциям обработки, например, ковке, осадке (*демир суймек* – термин текинцев, *йыг* – термин салыров), закалке (*демир сувармак*), отжигу и т.п.

К первому типу относится кузнечный горн с воздуходувным мехом (*санач*) без активного поддувала (ил. 3 а). Такие горн и мех, с точки зрения конструкции, не представляют особой сложности. Они довольно просты, имеют небольшие размеры, их можно свободно перевозить с места на место, не используя особых трудностей. Как говорят некоторые информаторы, горн и не надо было перевозить. Обычно мастера сооружали его там же, на месте пребывания при наличии глины. Горн и мех использовали для кузнечных работ преимущественно в условиях кочевого и полукочевого образа жизни.

Горн представляет собой небольшую площадку на поверхности плотного и ровного грунта, а размером 20 x 45 см. На одной стенке (назовем ее задней) расположена вырытая очажная лунка или ямка вроде чашеобразной формы. Вся площадка обнесена глинобитной стенкой приблизительно такого же размера, высотой 18 см. В задней части стенки в самом низу имеется плотно вставленная, замурованная в ее слой с некоторым наклоном, металлическая трубка (*демир люле*), один конец которой входит в чашеобразную лунку, другой – размещен на внешней стороне стенки. Обычно на него надевается горловина (*корук багазы*) – шкура бурдюка (*санач*), которая плотно крепится металлическим хомутиком (*халка*). Что же касается меха, то он почти повторяет форму бурдюка, который состоит из тщательно очищенной цельной шкуры барана или козла 4-летнего возраста, снятой, что называется, чулком. Внутри кожаной оболочки меха параллельно размещены два сравнительно больших деревянных кольца (*улы агач халка*), на определенном отдалении один от другого. Кроме того, одно небольшое деревянное кольцо (*кичиджик агач халка*) расположено в шейно-грудной оболочке. В задней части этой оболочки меха имеются сложенные вдвое и ровно срезанные

кромки с короткими прорезами сверху и снизу. К каждой противоположной кромке среза с наружных сторон подбивали плоские деревянные планки и прошивали их толстыми нитями, стежками параллельно их первоначальному положению.

Для облегчения работы с мехом на планке снаружи прибавляли дугообразно узкие ленточные ремешки. Планки на кромках оболочки меха образуют своего рода клапан, при вращательном движении которого воздух из оболочки проходит через трубку и поступает в очаг горна. Нередко бывают случаи, когда кузнецы особенно при больших экстренных объемах работ применяли сдвоенные мехи, которые подсоединяли к горну.

В этот период у кузнецов, особенно в аулах земледельческих районов Туркменистана, получил широкое распространение второй тип приспособления, состоящий из горна и меха (ил. 3 б). Он представлял собой более сложную конструкцию, чем первый тип приспособления, который бытовал у кузнецов кочевого и полукочевого скотоводческого хозяйства. В качестве примера приведем образец горна, дошедшего до нас из былых времен текинских кузнецов.

Кузнечный горн (*корук*), как неотъемлемая часть приспособления, представляет собой две ямки разного диаметра, вырытые на поверхности грунта плотно утрамбованного земляного пола в виде чаши (*чанак*) внутри стационарной кузнечной мастерской. Они расположены на одной линии на удалении 22–25 см одна от другой, передняя ямка имеет диаметр 17–19 см, задняя ямка – диаметр 11–12 см. Между ямками имеется неглубокая канавка, в которую заложена металлическая трубка, длиной 25–30 см, диаметром 4–4,5 см. Один конец ее – скажем так, передний – находится в очаговой ямке большого диаметра. Конечная часть трубки несколько сужена и служит в качестве сопла для регулирования выходящей струи воздуха в очаге горна. Другой конец этой трубы расположен почти в центре ямки меньшего диаметра. К концевой части этой трубки подсоединены концевые части двух других удлиненных металлических труб, сравнительно меньшего диаметра. Обычно это ямка с соединенными трубками накрывалась металлическим колпачком. Затем сверху, как и канавки, она покрывалась слоем земли. Отсюда эти удлиненные металлические трубки

в разветвленном и слегка приподнятом виде уложены (еще при кладке) в толще противоположных стенок глинобитного свода горна. Их концы, находящиеся сзади его стенки, прочно соединены со специальными отверстиями, расположенными на основном щите двухкамерного меха, который горизонтально плотно установлен с противоположной стенки арочного проема горна. Что же касается очаговой площадки, на которой размещены ямки большого и малого диаметра, то она обнесена глиняным валиком с невысокими стенками 10–15 см. Заметим, что стенки валика с обеих сторон почти с самого начала переходят в радиус изгиба стенок арочного проема, свода надстройки горна. При этом очаговая ямка оставалась под куполом свода надстройки, который имеет в своем центре отверстие диаметром 8–10 см, куда вставлена жестяная трубка того же диаметра и выведена через потолок кузнечный мастерской наружу. Обычно такая трубка является своего рода вытяжной вентиляцией для вывода газа, образованного при сгорании древесного угля во время работы кузнеца.

Кузнечный мех — это неотъемлемая часть кузнечного горна. Как правило, его устанавливали достаточно плотно к поверхности стенки, с противоположной стороны арочного проема горна, на ребро (т.е. на боковую сторону) в поперечном положении. При этом концы двух воздуходувных металлических трубок по выходе из задней стенки горна вставлялись в соответствующие отверстия, расположенные несколько ниже средней части лицевого меха, прилежащего к стенке горна. Мех состоит из двух камер или секций с растягивающимися кожаными складочными стенками для непрерывного нагнетания и активной подачи воздуха в очаг горна, что позволяет поддерживать высокую температуру, необходимую дляковки, сварки и прочих процессов обработки металла. Корпус меха представляет собой прямоугольную форму, но с округлыми торцевыми окончаниями. Размеры корпуса меха разнятся, в данном случае мы представляем зафиксированный нами мех, который имеет длину 1,30–1,40 м, высоту 1,10 м, угол развода 60 см.

Своеобразная конструкция меха состоит из одного основного неподвижного щита и двух второстепенных подвижных щитков из хорошо обработанных и плотно сколоченных досок. По сути

дела два последних по всем параметрам повторяют основной щит с той разницей, что они как бы распилены пополам на два равнозначных щитка. На каждом из них посередине, но ближе к их внутренним торцам, делали по квадратному сквозному отверстию размером 6 x 6 см, а с внутренних сторон щитков, над каждым из этих отверстий прибивали куски войлока, значительно большего размера, чем отверстия. Обычно такие войлочные отрезки прибивали только с одного верхнего края. Попутно отметим, что такое отверстие и кусок войлока в совокупности служат своего рода клапаном. В рабочем состоянии он открывает проход в камеру меха и закрывает выход воздуха из него, который в результате центробежных сил поступает через трубопровод в сопло, а затем в очаг горна. Те два щитка, упомянутые выше, обычно устанавливали на противоположной лицевой плоскости щита так, чтобы параметры первых совпадали с третьим щитком. Между внутренними торцами этих щитков, лежащих на поверхности основного щита и его вертикально-центральной оси, предусмотрен соответствующий зазор (*арабашлугы*). Этот зазор особенно важен для свободного вращения щитков на основном щите. Для соединения и вращения первого щитка на втором применяли шарнирные петли, прибивали петли гвоздями к внутренним краям сверху и снизу почти на углах каждого щитка, а также — к основному щитку. В данном конкретном случае мы получаем остовы корпусов двух камер или секций. Для покрытия последних, по сведениям наших информаторов, требуется не менее пяти-шести хорошо обработанных и очищенных от мездры и шерсти кож баранов или коз. Длина и ширина раскроенных по ромбовидной форме и сшитых лоскутов кожи могут быть различны в зависимости от размеров камеры. Такое кожаное покрытие в виде оболочки обычно имеет ромбовидную форму, соответствующую всему параметру боковой окружности камеры. Продольные края (кромки) кожаной оболочки накладывали на ребра остова корпуса камеры и предварительно укрепляли мелкими гвоздями с редким промежутком. Более того, для повышения прочности предварительно прибитые края оболочки дополнительно обтягивали кожаными ремешками, которые прибивали также мелкими гвоздиками, но в частом порядке. А затем на торцы наружных сторон щитков накладывали

такие же ремешки, которые плотно прибивали к ним гвоздиками.

Корпус меха довольно технологичен с точки зрения сборки деталей. В конструкции корпуса меха предусмотрены некоторые другие дополнительные элементы, которые при эксплуатации меха осуществляют определенные функции. Это прежде всего деревянные брусья, прибитые к задним поверхностям щитков наискось вроде треугольника. Их нижние торцы находятся на уровне нижних боковых ребер. Верхние же концы – значительно выше верхних ребер, хорошо обработаны и служат рукоятками (*тутовач*). Сверху они – на уровне верхних ребер щитков – перевязаны между собой в два оборота веревкой (*чатык*), а внизу их разделяет планка. Этими рукоятками регулировалась непрерывная подача в горн воздуха от двух асинхронно работающих воздуходувных камер меха, приводимых в движение руками. Кроме того, на каждый из этих щитков введены дополнительные планки, надежно прибитые к наружным стенкам вблизи округлых торцев. Планки эти крепят к стенкам так, чтобы их концы, основательно обработанные, играли роль рукояток. На одну из рукояток надевали металлическое кольцо со стержнем длиной не менее 15 см с небольшим изгибом на конце. В случае отсутствия ученика или подмастерья мастер сам этим стержнем приводил в движение мех. К тому же надо добавить, что для надежной устойчивости меха по обе стороны его лицевой поверхности, подобно треугольнику попарно прошиты деревянные брусья с некоторым удалением один от другого. Внутренние брусья довольно толстые, концы их зарыты в грунт на 20–30 см, наружные брусья сравнительно тоньше, а концы крепились на деревянных плашках, лежащих на грунте.

В XIX – начале XX в., наряду с кузнечным горном и мехом, как известно от наших информаторов, туркменские кузнецы стали применять в своей практике горн и мех третьего типа с усовершенствованной конструкцией (ил. 3 в). С конца XIX и особенно в начале XX в. горн и мех третьего типа был общедоступен и пользовался широкой популярностью среди мастеров кузнечного дела. Хотя в это время во многих аулах отдельных районов Туркменистана мог быть в употреблении горн и мех второго типа и крайне редко горн и мех первого типа. Нельзя не согласиться с

мнением бывших кузнецов в отношении схожести конструкции горна и меха третьего типа с образцом российского аналога. По нашему наблюдению, такое влияние довольно заметно проявилось в горизонтальной конструкции горна и меха.

В конце XIX столетия на смену напольно-ячеистому горну приходит вполне фундаментальный горн, более усовершенствованной конструкции. Если на раннем этапе два типа горнов возводились просто на поверхности земляного грунта с вырытыми очажными ячейками или ямками на небольших площадках, то с означенного времени горны стали строить с фундаментальными передними, задними и боковыми стенками из сырцовый кирпичной кладки, в крайнем случае – из глинобитного материала, если кузнец материально недостаточно обеспечен. В свое время нами был зафиксирован такой фундаментальный горн у текинских кузнецов старшего поколения. Этот горн сооружен прямо на грунте в мастерской и имел прямоугольную форму. Он выкладывался сырцовым кирпичом в 4 ряда в форме прямоугольника, длиной 1,20–1,30 м, высотой 0,32 м и шириной 0,80 м. Ближе к заднему краю горна на ровной площади кладки кирпича сделана углубленная очажная ямка чашевидной формы, а в центральной части стенки проделана траншея, куда помещена воздуходувная трубка. Затем она тщательно замуровывалась, через нее активно поступал воздух в очаг, где создавалась наиболее высокая температура. На поверхности настила кирпичной кладки, почти до уровня очага проложен бруствер ребром в полкирпича, который проходил через уступ сначала в боковые стенки, затем – в заднюю. Над очагом, захватывая и заднюю часть стенки, находился обширный навес – четырехгранный колпак конусообразной формы, который подвешен над потолком. На его вершине имелось отверстие, в которое вмонтирована дымо- и газовыводящая труба, выведенная через потолок наружу. Передняя верхняя часть настила кладки кирпича, как и все наружные и внутренние стенки горна, обмазывали слоем глины в смеси с саманом. Обложенные бруствером края служили подсобной площадкой, куда могли класть необходимые инструменты кузнецы в процессе работы.

На основании обследованного меха третьего типа, зафиксированного у одного из текинских кузнецов, считаем необходимым

дать подробное описание его устройства. В отличие от предыдущих мехов он имеет более сложную и оригинальную конструкцию. Как и первый тип, он обладал довольно мощной подачей воздуха через воздуходувные трубки. При этом оба они весьма удобны в эксплуатации в условиях стационарной мастерской. Конструкция корпуса меха приобретает эллипсовидную форму.

При обследовании и обмере этого меха установлено, что его корпус имеет длину 1,5 м. Размер самой широкой части равен 1,10 м, угол развода достигает 1 м. Корпус меха имеет, как и второй тип меха, двухкамерное устройство. К его передней торцевой части прочно укреплен коробчатый деревянный блок с вмонтированной в него металлической трубкой (*корук дешик*) для соединения с трубкой горна. Далее его задняя торцевая часть располагает приводным узлом, состоящим из подвесного рычага (*корук агач*), снабженного веревкой (*йун*), один конец которой привязан к рычагу, а другой из кожи – к кольцу, укрепленному на потолке. Кроме того, еще один конец на другой веревке привязан ближе к торцу этого рычага, а противоположный конец привязан к выступающей части деревянной планки, которая прибита по центру поверхности нижнего щита корпуса меха. Этот рычаг в рабочем состоянии – вверх, вниз и наоборот – приводит мех в поступательно-возвратное движение. При этом он с наибольшей активностью циркулирует и смещает воздух с нижней камеры через отверстие в среднем щите в верхнюю камеру, при помощи увесистого груза – металлического предмета, подвешенного над концом планки, укрепленной по середине поверхности торцевой части верхнего щита.

Этот корпус меха состоит из трех хорошо отесанных, плотно пригнанных и сколоченных досок эллипсовидной формы, правда, нижний щит несколько увеличен в торцевой части. Кроме того, верхний и нижний щиты имеют по два поперечных деревянных бруска, расположенных на определенном удалении один от другого и прибитых гвоздями. На среднем щите по центру также расположен толстый брус. Этот брус, концы которого укреплены на торцах противоположных невысоких, но мощных столиках, врытых в грунт, и, по сути дела, держит на весу всю конструкцию меха.

Между тем, на среднем и нижнем щитах имеется по четыре сквозных квадратных воздухопропускных отверстия. На отверстия нижнего щита сверху наложены большого размера войлочные куски-пластины, прибитые гвоздиком к щиту только с одного края, которые служат своего рода клапанами, открывающими и закрывающими проход воздуха. К тому же верхний и нижний щиты меха плотно соединены с упомянутым выше коробчатым блоком при помощи металлических шарнирных петель, части которых прочно прибиты к торцам с их внутренних сторон. При растяжении или разводе в 1 м верхнего и нижнего щитов с разделяемым их средним щитом, образуются две промежуточные воздухонаборные камеры. Они сплошь покрывались единой кожаной оболочкой, сшитой из выкроенных отрезков бараньих или козьих шкур. При этом края оболочки хорошо обработанной кожи сначала накладывали на каждое ребро щита и тут же прибивали мелкими гвоздиками, после чего делали обтяжку ремешком и вновь оббивали гвоздиками.

Таким образом, вся конструкция корпуса меха с кожаной оболочкой становится двухкамерным кузнечным приспособлением с принудительным дутьем. Бесперебойная подача воздуха в горн производится при помощи двух камер. Непрерывность подачи воздуха через воздуходувные трубки осуществлялась при содействии вращения деревянного рычажного устройства.

В заключение отмечу, что в свое время в ряде туркменских селений были обнаружены горны и меха, соответствующие первым и вторым типам, рассмотренных нами. Обнаружить самый древний первый тип мне не удалось. Описание его дано на основе показаний информаторов старшего поколения. Это дает основание для вывода о совершенствовании этих типов горнов и мехов как кузнечных приспособлений и их широком распространении среди этнических групп туркмен в рассматриваемый нами период.

* * *

Наряду с перечисленными приспособлениями у туркменских мастеров кузнечного дела набор инструментов был достаточно разнообразен. В их распоряжении было множество орудий труда различных по размерам, форме и назначению собственной выра-

ботки. С конца XIX в. с появлением российских инструментов местный комплект кузнечных орудий значительно обогатился. Российские инструменты стали повсеместно использоваться в кузнечном деле, так как обладали существенным преимуществом перед местными орудиями в силу их совершенства сплава и закалки. Этот набор инструментов можно классифицировать на пять отдельных групп:

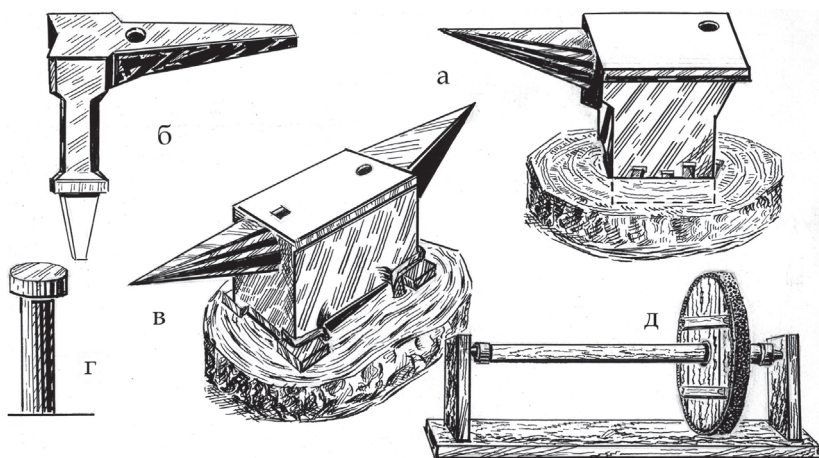
- опорно-подставочные – наковальни;
- ударные молотки;
- шарнирно-зажимные тиски и клещи;
- пробойные зубила и бородки;
- точильные и паяльные инструменты.

Наковальни

К первой группе относим четыре типа наковален (ил. 4 а-г) – инструменты опорно-подставочного свойства, однако каждая из них имеет свою форму в зависимости от назначения. В свое время они были зафиксированы у многих ремесленников разных этнических групп туркмен (текинцев, салыров, сарыков и др.) старшего поколения. А те, в свою очередь, упоминали своих предшественников, которые пользовались подобными типами наковален. Правда, четвертый самый древний тип наковальни был зафиксирован только в одном месте – у моего информатора Оразгельды Гельдыханова (бывший колхоз «Ленинград», уч. Векильбазар, Марыйского района).

Существенным дополнением к первому типу наковален могут служить наковальни аналогичной формы кузнецов этнических групп туркмен эрсары и гоклен, упомянутых в работах этнографов (*Пиркулиева*, 1973. С. 35; *Овезов*, 1976. С. 90-91).

Наковальня (*сандал*) первого типа (рис. 4 а) представляет собой прямоугольную форму с одним рогом (наиболее распространенный тип орудия) и имеет раннее происхождение. Конструкция корпуса ее в монолите состоит из двух сваренных частей, верхней закаленной стальной плоскости так называемого наличника (лицо – *йуз тараты*) и незакаленной нижней части (основы – *дуйби*).



Ил. 4. Различные типы наковален (а-г) и шлифовальный круг (д).

Рисунок А. А. Долгова

Верхняя прямоугольная рабочая часть составляет в длину 30 см (вместе с рогом до 50 см), в ширину – 15 см, в толщину – 4 см. На этой поверхности наковальни кузнец мог выполнять различной сложности ковочные операции, начиная от первичной стадии изготовления изделия до стадии его завершения.

Эта же рабочая поверхность в своей задней части вблизи угла имеет крупное отверстие диаметром 3-4 см, которое служит для пробивания отверстий на металле. Нижняя часть корпуса наковальни через передний прямоугольный и задний косоугольный уступ переходит в монолите в прямоугольную основу размером 13×15 см, с общей высотой корпуса 22 см. Корпус в верхней своей части по центру имеет своеобразный выступ конусообразного сечения, так называемый рог или нос (*шах, бурун*) длиной 24 см, полукруглое сечение в монолитной части корпуса наковальни составляет 10 см. Роговая часть его служит для деформации металлических заготовок и предметов.

В данном случае зафиксированный нами корпус наковальни своим основанием установлен на толстоствольном деревянном кряже (*агач кесиндис*) высотой в 20 см, диаметром в 32 см, заглубленном в грунте. По сведениям наших информаторов, наковальни бывают большего и меньшего размера, чем скажем, у

описанной нами наковальни. К тому же их рабочие поверхности и опорные основы также сделаны из двух сортов металла, соответственно из стали и железа.

Надо, однако, заметить, что среди туркменских ремесленников было немало мастеров кузнечного дела, которые могли последовательно использовать все три типа наковален (большого, среднего и малого размера) для выполнения соответствующих операций по формированию изделий, их обработке и отделке поверхностей. Все они также устанавливались на невысоких обрубках толстостенных кряжей разной высоты.

Кузнечная наковальня второго типа (ил. 4 б). В отличие от предыдущего типа наковальни, она не столь массивна и имеет своеобразную конструкцию. Ее конструкция представляет собой Г-образную форму и состоит в монолите из горизонтальной прямоугольного сечения рабочей части, фигурной опорной основы и короткого конического сечения хвостовика.

Горизонтальная рабочая часть имеет прямоугольную четырехгранную форму, идущую на сужение к переднему концу, который оканчивается прямым срезом (торцом). Задняя же ее часть переходит в монолите в верхнюю часть опорной ее основы и имеет форму лопасти стрелы. Общая длина горизонтальной рабочей части равна 26-28 см, ширина в торце – около 5 см, а толщина 2,5-3 см. Ее лопасть в монолите с опорной основой составляет 4×4 см.

Рабочая часть на своей поверхности в середине вблизи лопасти имеет круглое углубление для пробивания отверстия на металле. Что же касается конфигурации опорной основы наковальни, то ее верхняя и задние рабочие части имеют одинаковую форму в виде лопасти равностороннего прямоугольника, размером 4-5 см. Далее лопасть опорной основы в результате внутренних скосов переходит в удлиненный, но сравнительно узкий четырехгранный стержень, который завершается четырехгранным ограничителем в виде колпачка, с четырехгранным выступом конического сечения, называемый хвостовиком. Общая длина вертикального стержня опорной основы – 22 см. Считается, что эта наковальня старинного образца и дошла до нас как крайне редкий экземпляр.

Благодаря своеобразной конфигурации, прежде всего специфической особенности рабочей части, на которой кузнецы могли исполнять различные операции, в частности продольные загибы, загибку под углом, насечку, растяжку, пробивку отверстий (*сумме дешилян*) на металлических изделиях. Некоторые наши авторитетные информаторы, в частности и сам владелец наковальней, допускают, что это орудие использовали преимущественно кузнецы кочевого и полукочевого образа жизни. Так как эта наковальня была не слишком тяжелой, она становилась вполне транспортабельной. Ее легко можно было перевозить с места на место в сезоны осенне-зимних кочевий и также легко можно было установить просто на грунте при отсутствии деревянной подставки – кряжа.

Кузнечная наковальня третьего типа (ил. 4 в). Предыдущие наковальни, с которыми мы уже ознакомились, не так уже и просты по своей конструкции, если учитывать, что речь идет об орудиях, которыми пользовались в течение ряда веков. Важного значения они не утратили и в XIX столетии.

Есть основание считать, что третий тип наковальни, который зафиксирован нами, имеет наиболее совершенную конструкцию. Ее корпус – прямоугольной формы, в монолите состоит из рабочей части и опорной основы с двумя рогами: один – округлый конического сечения, другой четырехгранный и также конического сечения. Интересно отметить, что все четыре угла снизу прямоугольной формы опорной основы наковальни оканчивались треугольными выступами или, так называемыми с технической точки зрения, башмаками, которые укреплялись на деревянном кряже металлическими скобами. Это в свою очередь оказывало ей достаточную устойчивость при активной эксплуатации кузнецом.

Между тем, все дошедшие до нас наковальни третьего типа в свое время были обнаружены в разных сёлах ряда туркменских районов и датируются концом XIX и началом XX в. В мастерских текинских, салырских и сарыкских мастеров кузнечного дела были найдены четыре таких наковальни. Все они производства российских заводов и стали поступать в Закаспий, как и многие другие инструменты, с конца XIX в., то есть в период пребывания края в составе царской России. Такие технически усовершен-

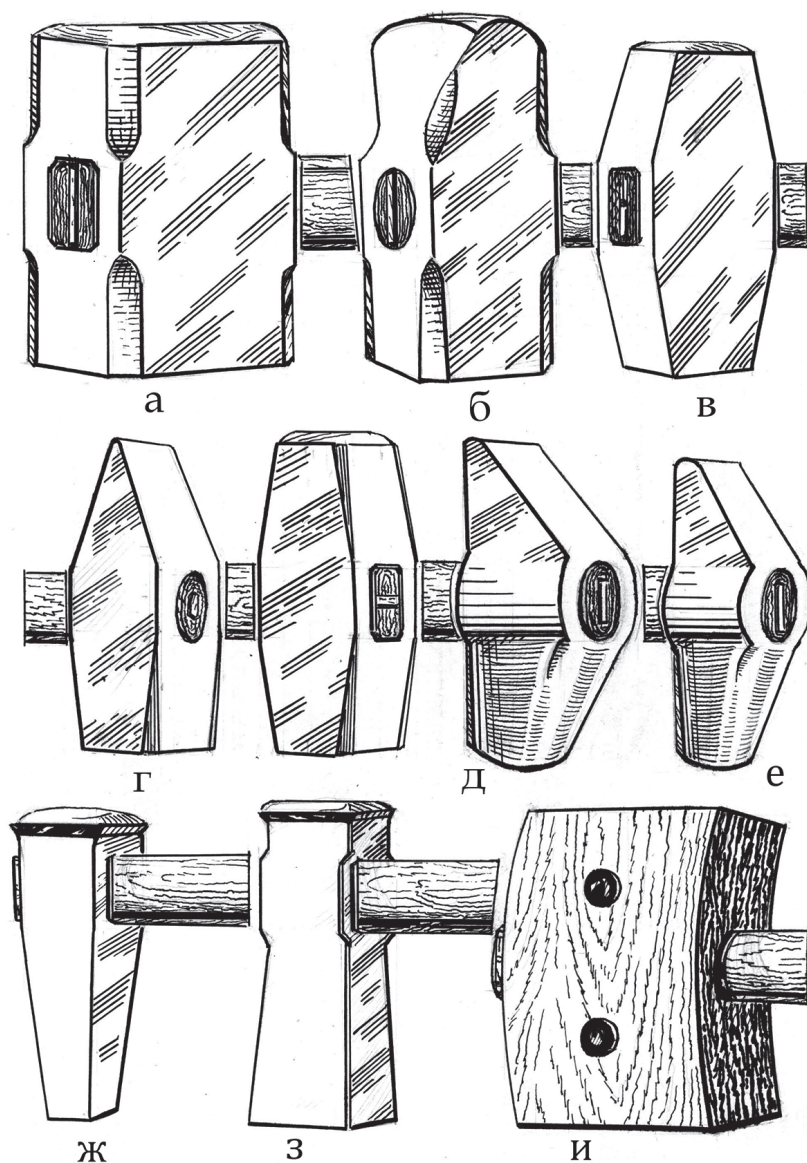
ствованные наковальни высоко ценились местными мастерами. Как известно из показаний некоторых наших информаторов, в то время такие наковальни мог приобрести не каждый мастер, особенно начинающий. Поэтому многим из них до поры до времени приходилось пользоваться наковальнями старого образца.

Очень простым и в то же время необходимым инструментом была небольшая по размеру наковальня (*кичижик сандал*) четвертого типа (ил. 4 г). Эта наковальня также в монолите состоит из рабочей части и опорной основы. Рабочая часть ее имеет металлическую плоскую пластину, ограниченную окружностью диаметром в 6–7 см с кромкой толщиной в 2–2,5 см. Опорная основа как продолжение ее рабочей части располагает также металлическим, но вертикальным стержнем цилиндрического сечения диаметром в 3–4 см, длиной 12–13 см. Обычно этот опорный стержень наковальни могли загонять или заглублять в грунт или же в деревянный кряж. Вследствие этого, как считают наши информаторы по кузнечному делу, данная наковальня могла применяться для нанесения насечки на серпы, а при необходимости – и на других изделиях.

Молотки ударно-отбойного типа

В кузнечном производстве в рассматриваемый нами период особенно важное место занимали молотки, которые в хорошем состоянии дошли до наших дней. Эти молотки были выявлены и зафиксированы в мастерских текинских, салырских, сарыкских и других кузнецов из числа старожилков. Исходя из этого, можно сделать вывод, что каждый туркменский мастер в кузнечном деле располагал целой серией различных по размерам, профилю и назначению молотков, причем с квадратными, круглыми и четырехгранными бойками, т.е. рабочими частями (ил. 5 а-е). На каждом из этих молотков верхние ударные и нижние рабочие части подвергали закалке, что придавало им большую прочность и продуктивность.

В связи с этим уместно упомянуть еще об одних весьма важных деталях – деревянных рукоятках. Туркменские мастера куз-



Ил. 5. Различные типы молотков: а – кувалда; б – молот-ручник;
в – гулок; г – пил чекан; д – универсальный молоток;
е, ж, з – кузнечные молотки-гладилки; и – деревянный молоток.

Рисунок А. А. Долгова

нечного дела придавали большое значение формам и качеству рукояткам к каждому типу молотка. Одни кузнецы обращались к местным столярам или токарям с просьбой изготовить рукоятки разной формы, другие – изготавливали их сами. Для этой цели обычно использовали ровную и в то же время прочную на излом древесину породы урюка (*эрик агаджи*), яблони (*алма агаджи*), нередко тала. Их стремились сделать не только удобными, но и приятными на вид.

Кувалда – это массивный и тяжеловесный тип молота различной тяжести – от 3 до 6 и более килограммов (ил. 5 а). Молот-кувалда был зафиксирован нами в мастерской текинського кузнеца Гельды-ага Маммедсеидова. Впрочем, такие молоты-кувалды нам приходилось встречать и у мастеров кузнечного дела старшего поколения салырских, сарыкских, иомудских и других этнических групп туркмен.

Молот-кувалда представляет собой прямоугольную четырехгранную форму с двумя (сверху и снизу) ударными рабочими плоскостями или так называемыми бойками. Заметим, что уголки у него от уровня рукояточного сквозного отверстия к обеим рабочим плоскостям слегка срезаны. Таким образом противоположные ударные бойки молота-кувалды имеют прямоугольные сечения размером в 5×6 см. Он в своей средней части строго по центру (в более широкой части между уровнями срезов) располагает прямоугольным сквозным отверстием длиной 5 см, шириной 4 см, через посредство которого его насаживали на конец деревянной рукоятки (*сан агач*). Общая длина молота-кувалды без рукоятки – 15 см, с рукояткой – 50 см.

Примечательно, что молот-кувалду с такими ударными рабочими плоскостями и столь удлиненной рукояткой туркменские кузнецы применяли в процессах производства металлопродукции, прежде всего при таких первичных операциях, как осадка, расковка, плющение, рубка и т.п. В кузнечном деле молотом-кувалдой работали преимущественно ученики или подмастерья, а при отсутствии их и сам кузнец.

Кроме того, в распоряжении туркменских кузнецов находились также поменьше по размеру и весу молоты-кувалды с таким же названием – екедабан. Различия заключались еще и в том,

что указанный выше молот-кувалда был прямоугольной формы и имел аналогичные прямоугольные ударные рабочие плоскости (бойки), тогда как молот-кувалда меньшего габарита располагал также прямоугольной формой, но в нижней части квадратным бойком $4,5 \times 4,5$ см, а в верхней – клиновидным обушком с округлой поверхностью. Уголки на нем также срезаны, как и у предыдущего молота. В середине по центру его расположено сквозное эллипсовидное отверстие для насадки на деревянную рукоять (*сан агач*). Общая длина молота 13–14 см, длина рукоятки 50 см. Добавим к тому же, что туркменские кузнецы этот молот с таким же округлым обушком и квадратным бойком также применяли при расковочных и плющильных работах.

Молот-ручник (*эл улы чекич*) – это универсальный инструмент – молоток (ил. 5 б). Как известно, молот-ручник кузнецы применяли для вытяжных, расковочных и плющильных работ. При этом кузнец в процессе этих работ как бы координировал ученика или подручного на то место, куда следует наносить удары молотом-кувалдой.

Зафиксированный нами молот-ручник имеет прямоугольно-четырёхгранную форму длиной 12,5 см. Он менее массивен, чем предыдущий молот. Его исходная средняя часть на уровне насадного отверстия сравнительно широкая, размер ее в поперечном измерении – 4,5. К тому же, средняя его часть к противоположным концам идет постепенно на сужение, образуя тем самым одинаковые квадратные бойки размером в $3,5 \times 3,5$ см. В ней также имеется сквозное отверстие 3×4 см, с деревянной рукояткой длиной в 42 см. Кроме того, мы встречали такие молоты-ручники и с односторонней ударной рабочей поверхностью и клиновидным обушком.

Молоток (*гулок* или *гули чекич*) – инструмент специального назначения (ил. 5 в). Его повсеместно применяли для различных кузнечных работ, в частности, для рубки металла (*демир чапма*), гибки (*демир эгмек*), клепки (*демир берчинлеме*) и т.п., а также для изготовления мелких поковочных деталей, изделий (петель, колец, замков, клепочных стержней и др.). Этот молот представляет собой прямоугольно-четырёхгранную конфигурацию. Общая его длина 13 см.

Средняя исходная четырехгранная часть наиболее массивная и имеет толщину 3,5 см, ширину – 4,5 см. В центре утолщенной части находится насадное сквозное эллипсовидной формы отверстие диаметром 2,5 см (по большой стороне), с имеющейся в нем деревянной рукояткой длиной в 25 см. К тому же средняя массивная часть молотка в монолите имеет сверху клиновидный обушок, а снизу – квадратный боек размером 3×3 см. Правда, нижняя боковая часть, как и на некоторых молотках также суженная, со срезанными углами.

Молоток (*пил чекич*) – это своеобразный инструмент (ил. 5 г), конфигурация которого во многом напоминает форму молота-ручника, но несколько иного габарита. Общая его длина равна 16–17 см. Этот тип молотка также имеет прямоугольно-четырёхгранную форму, со сравнительно утолщенной и широкой средней частью в 3,5–4,5 см. Схожесть его с молотком-ручником заключается еще и в том, что средняя его часть от уровня насадного отверстия к противоположным концам постепенно идет на сужение и со слегка срезанными уголками образует своего рода квадратные ударные рабочие поверхности, размерами $3,5 \times 3,5$ см.

Этот молоток в своей средней части по центру имеет прямоугольное сквозное отверстие размером $2 \times 3,5$ см со вставленной в него деревянной рукояткой длиной 40–42 см. Как известно, этот инструмент кузнецы применяли при таких операциях, когда металлической заготовке после раскованных и плющильных работ требовалось придать соответствующую форму, скажем, лопате (пил) с последующей тщательной обработкой.

Наряду с описанными выше молотками различных типов известны и другие весьма оригинальные типы молотков. В частности, нами был зафиксирован своеобразный тип универсального молотка (ил. 5 д). Он был обнаружен в мастерской бывшего ремесленника кузнеца Баба-ага Абдалова (1909 г.р., текинец, тире гакшал, уроженец Гёкдэли-Назар-депе, затем житель Бахардена) (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 39).

Впрочем этот тип молотка – не единственный экземпляр, который зафиксирован нами. Подобные типы молотков мы встречали в мастерских у тех же текинских, у некоторых салырских, сарыкских, иомудских и других мастеров кузнечного дела стар-

шего поколения. Интересно, что конфигурация этого молотка у последних имеет прямоугольно-четырёхгранные средние части с прямоугольными и квадратными бойками, тогда как у первого – исходная средняя часть цилиндрического сечения с рабочим ударным концом конического сечения и круглым бойком.

В этом кроется его оригинальная особенность. К тому же следует добавить еще и то, что у него обушок (также рабочая часть) представляет собой своеобразную клиновидную форму, где передний косой угол больше заднего прямого. Молотки такой конфигурации туркменские мастера применяли в основном после первичной обработке заготовок приблизительных форм и размеров будущих изделий: лопат, мотыг, лемехов, ножниц, серпов и многим другим предметам хозяйства и быта, с целью последующей обработки этих заготовок и придания им окончательных размеров и форм.

При необходимости молотком можно было осуществлять на отдельных участках вытяжные, гибочные, ковочные и другие работы. Общая длина данного молотка равна 14 см. Его исходная средняя часть составляет 5×5 см, сверху имеется, как уже упоминалось, четырёхгранный клиновидный обушок, снизу – рабочая часть конического сечения с круглым бойком, диаметром в 3,5 см. В центре исходной средней части он располагает сквозным эллипсовидным отверстием для деревянной рукоятки размером $2,5 \times 3$ см.

Кузнечный молоточек (*кичиджик чекич*). Этот молоточек располагает аналогичной конфигурацией с описанным выше молотком, но значительно меньшего размера (ил. 5 е). Среди кузнецов он также получил широкое распространение в рассматриваемое нами время. Зафиксированный нами кузнечный молоточек, со слов авторитетных информаторов, кузнецы применяли в основном для насечки на поверхности лезвия серпа, с помощью небольшого зубильца (*орак галам*) и маленькой наковаленки (*кичиджик сандал*), вбитой в грунт.

Со слов владельца, кузнецы чаще называли этот инструмент (*орак чекиджик*). Он небольшого размера – 9 см. Его исходная средняя часть цилиндрического сечения $2,5 \times 2,5$ см. Сверху имеется четырёхгранный клиновидный обушок, шириной 2,5 см,

снизу – рабочая часть конического сечения с круглым бойком, диаметром в 2 см. В центре исходной части, как и в предыдущем молотке, расположено сквозное рукояточное эллипсовидное отверстие диаметром $1,75 \times 2,25$ см. Общая длина молоточка с рукояткой 25 см.

Кузнечный молоточек-гладилка. Этот инструмент специфического назначения туркменские кузнецы называли серкап чекич. Он также состоит из двух почти аналогичных типов (ил. 5 ж). Молотки первого типа главным образом применялись в целях устранения всевозможных дефектов, неровностей, выемок, зазубрин, заусенец с поверхности ножниц, серпов, ножей и т.д. после оставшихся дефектов от первичной обработки.

Примечательно, что все эти работы кузнец, как правило, выполнял с учеником или подмастерьем. Она требовала от мастера верного глаза и безошибочного движения молотка при устранении этих дефектов под действием многократных ударов молотка по поверхности того или иного названного изделия, наносимых учеником. Этот молоток-гладилка представляет собой прямоугольную четырехгранную конфигурацию конического сечения. Верхняя его часть располагает коротким квадратным обушком овальной поверхностью размером $2,5 \times 2,5$ см. Чуть ниже обушка имеется прямоугольное насадное сквозное отверстие со вставленной в него деревянной рукояткой длиной 19 см. Нижняя его ударная рабочая часть имеет квадратный боек $1,2 \times 1,2$ см. Общая длина молотка равна 10 см. Одновременно со столь своеобразной конфигурацией описанного выше первого типа молотка в рассматриваемое нами время был широко распространен среди туркменских мастеров второй тип молотка-гладилки.

Лучшим примером тому может служить также зафиксированный нами молоток-гладилка (ил. 5 з). Однако он значительно больше по размерам. Его применяли при таких же отделочных работ, но для более крупных изделий. Благодаря широкому квадратному бойку, довольно легко удалялись следы грубой первичной обработки изделий. В отдельных случаях молотком-гладилкой производили даже шлифовку. Его общая длина 15 см. Он также представлял собой прямоугольно-четырехгранную конфигурацию. Верх его, также как и у молотка первого типа, имел

четырёхгранный короткий квадратной формы обушок. Несколько ниже в нем расположена исходная верхняя часть с немного выступающими боками с обеих внешних сторон за счет прямоугольного сквозного отверстия, со слегка округлыми углами. Книзу от нее все четыре боковые стороны ударной части как бы постепенно расширяются, образуя на конце тем самым рабочий боек квадратной формы размером $3,5 \times 3,5$ см. Своим сквозным отверстием молоток-гладилка насажен на хорошо обработанную деревянную рукоятку длиной в 45 см.

Деревянный молоток (*агач токмак*). Наряду с металлическими молотками в рассматриваемое нами время туркменские кузнецы употребляли в кузнечном деле деревянные молотки (ил. 5 и). Из сведений наших информаторов-кузнецов старшего поколения, известно, что для таких молотков использовали разные сорта древесины, в частности тал, урючное дерево (*эрик*) (лат. *Armeniaca vulgaris*). Деревянные молотки делали разных форм (круглого, прямоугольного, квадратного сечения), и разных размеров – от 10 до 17 см. Причем их изготавливали из одного куска дерева, разумеется, без рукояток, которые выполнялись отдельно.

В том случае, если кто-то из кузнецов нуждался в таком типе деревянного инструмента, он мог обратиться к местному столяру с просьбой изготовить молоток по своему усмотрению форм и размеров. Деревянный молоток своеобразного типа был обнаружен в мастерской у одного из упомянутых мастеров кузнечного дела Баба-ага Абдалова. Из желания обладать доброкачественным молотком он действительно обращался с заказом к местному мастеру-столяру. Деревянный молоток был сделан так искусно, что на гладкой, как бы отполированной, поверхности не наблюдалось ни трещин, ни сколов, то же самое касается и деревянной рукоятки. Состоял он из целого деревянного бруса квадратно-четырёхгранной конфигурации длиной (или высотой) 17 см со вставленной деревянной рукояткой в его сквозное отверстие круглой формы, длиной 40 см, диаметром 4 см.

Для предохранения от раскола брус с молотка был укреплен двумя симметрично расположенными металлическими стержнями с расклепанными концами, которые пропущены насквозь через его толщу с обеих боковых сторон строго по вертикальной

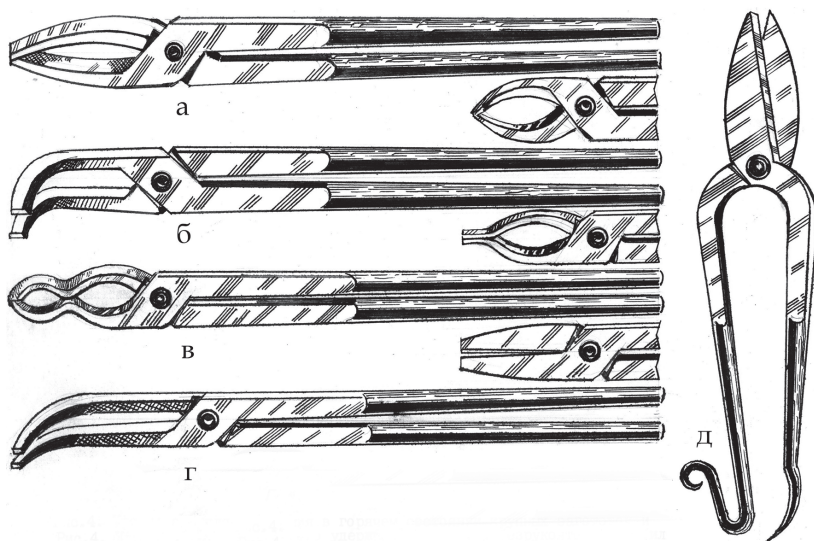
оси. При этом сверху и снизу сквозного рукояточного отверстия по центру просверлено сквозное отверстие для рукоятки диаметром 2,5–3 см. Кроме того, оба конца этого деревянного молотка имеют одинаковые ровные поперечные срезы или так называемые торцы квадратной формы, которые служат ударными рабочими частями – бойками размером 5×5 см.

Обычно туркменские кузнецы использовали деревянный молоток при таких кузнечных работах, как выравнивание, правка металлических листов определенного профиля – для заготовок к тому или иному изделию, а также для сгибания и зажимания при соединении этих заготовок. Эти работы выполняли или на наковальне, или в тисках (*гысгыч*).

Кузнечные клещи

В порядковом отношении инструментов мы относим клещи к четвертой группе (ил. 6 а-д). Все зафиксированные клещи в мастерских наших информаторов разных этнических групп туркмен в принципе состоят из двух одинаковых, но противолежащих половин из металлических стержней (*окы*), скрепленных шарнирами. Эти стержни представляют собой удлиненные рукоятки (*сапы*) кругло-прямоугольного сечения. Ближе к концам имеют ромбовидные под углом сравнительно широкие плоскости, так называемые, щеки (*дулуклар*) с отверстиями в центре для шарниров, а в продолжении их – специфические конфигурации, так называемые губы, т.е. рабочие части. Концы рукояток клещей при полном прилегании губ почти не соприкасаются друг с другом.

Что же касается характерных загибов или специфических конфигураций губ клещей, одни из них кузнецы применяли для извлечения поковки – заготовки из горна и сжатия и удержания ее во время работы на наковальне, другие – для горячей и холодной рубки металла также на наковальне, но при помощи различных типов зубил. Кроме того, использовали их для удержания бородков и пробойников во время пробивки всевозможных отверстий на поковке или изделии. Длина клещей колеблется от 30 до 50 см. Характерной особенностью клещей является разновидность



Ил. 6. Различные типы кузнечных клещей (а-г) и ножницы (д).

Рисунок А. А. Долгова

специфических конфигураций губ (*додака*), которые позволяют не только предопределить их как инструменты специального назначения, но и подразделить на следующие типы.

Клещи первого типа (ил. 6 а), захватывающие рабочие части которых (губы) имеют сравнительно удлиненные, почти с плоскими и овальными внутренними поверхностями. Такие клещи туркменские кузнецы в основном применяли при нагревании в горне и удерживании поковок-заготовок во время целенаправленной или механической обработке.

Кузнечные клещи второго типа (ил. 6 б), захватывающая рабочая часть которых (губы) состоит из сравнительно узких и плоских прямоугольных внутренних поверхностей с изгибами на концах, отстоящих на некотором удалении между собой. Клещи с конфигурацией такой рабочей части мастера кузнечного дела имели возможность использовать при первичной обработке металла, могли уверенно удерживать ими поковки— заготовки.

Кузнечные клещи третьего типа (ил. 6 в) — это инструменты довольно оригинальной конфигурации. Их захватывающая рабочая часть (губы) состоит из двух чередующихся (большого и

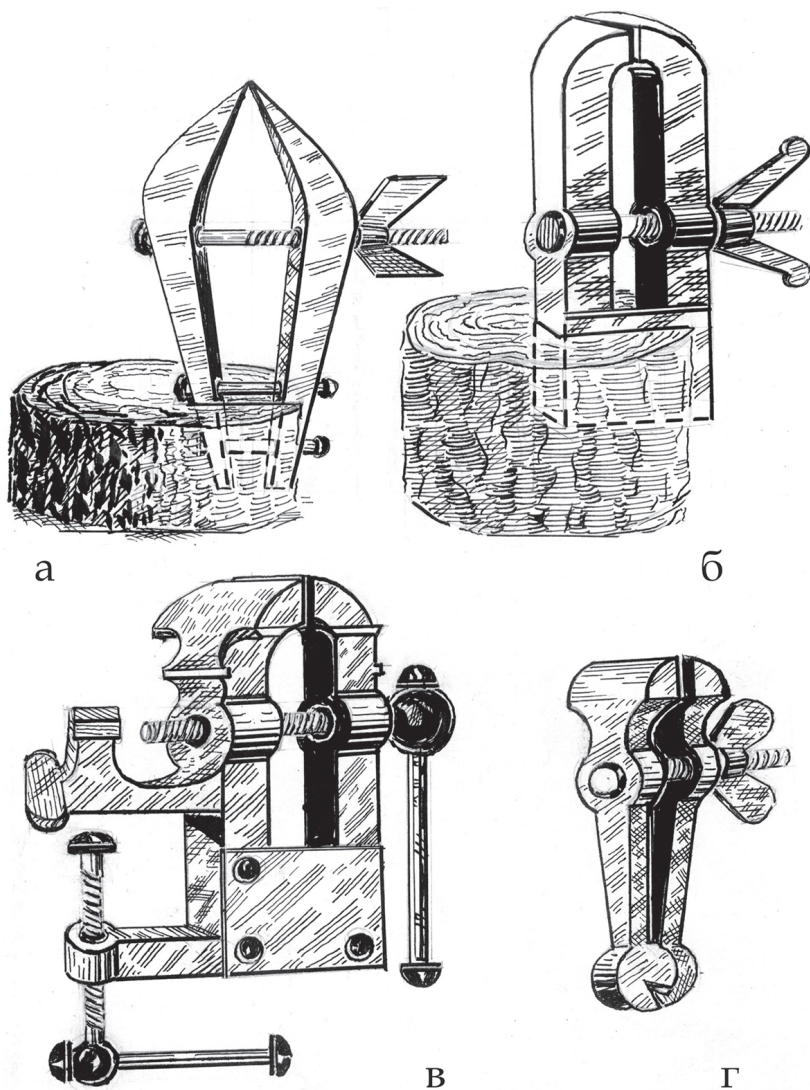
меньшего размера) дугообразных внутренностей. Своеобразная конфигурация губ давала возможность мастеру надежно зажимать и удерживать различные по профилю и диаметру зубила, бородки, пробойники при таких операциях, как рубка металлических заготовок или поковок к изделиям, а также пробивка в них отверстий – даже на готовых предметах, разумеется при помощи наковальни.

Захватывающая рабочая часть кузнечных клещей четвертого типа (ил. 6 г) в определенной мере сходна с рабочей частью клещей второго типа. Однако в отличие от последних, захватывающая рабочая часть четвертого типа клещей имеет также узкую, но удлиненную внутреннюю поверхность с пологой кривизной на конце. Характерная захватывающая рабочая часть при сжатии рукояток этого типа клещей позволяла кузнецу удерживать крупные поковки, а также поковки сравнительно мелких размеров при выполнении ковочных операций на опорном инструменте-наковальне.

В эту группу клещей я отношу и такой тип инструмента, как кузнечные ручные металлические ножницы (*демир гайчи*), также шарнирного действия (ил. 6 д). Это инструмент состоит из двух лезвий с фигурными рукоятками на концах, соединенных в задних частях металлическим шарниром. Концы рукояток ножниц загнуты в одну сторону: один – крючковатой, другой – серповидной формы, и при полном прилегании лезвий не сходятся вместе. Общая длина ножниц 27 см, но бывает и других размеров. Обычно такие ножницы кузнецы применяли для резки (кесиш) деталей к изделиям или самих изделий из мягкой стали или листового железа толщиной не более 2 мм, или из меди (*мис*) – 2,5 мм.

Кузнечные тиски

Туркменские кузнецы, кроме уже упомянутых приспособлений и инструментов, в своей практической деятельности использовали тиски. Обычно тиски применялись для зажимания обрабатываемых заготовок или деталей к изделиям и даже самих изделий с целью выполнения таких операций, как обточки (*ёнма*), заточки



Ил. 7. Различные типы кузнечных тисков. Рисунок А. А. Долгова

(чалма), сверления (*буравлап деиме*), сгибания (*эгмек*) и т.п. Все обнаруженные и обследованные нами тиски в мастерских бывших кузнецов представляли собой разные конструкции. Мы их относим к пятой группе инструментов (ил. 7 а-г).

Таким образом, в рассматриваемое нами время в кузнечном деле существовало четыре типа вертикально-зажимных тисков, которые ставили и укрепляли на невысоких (до 1 м) деревянных кряжах, вкопанных в грунт. Конструкция этих типов тисков винторезного вращающего устройства. По утверждению А.Н. Пиркулиевой, которая ссылается на О. А. Сухареву, «туркменские кузнецы, как и металлисты всей Средней Азии, не умели делать резьбу по металлу, и потому винт тисков представлял собой железный болт, на котором была вплотную намотана медная проволока» (Пиркулиева, 1973. С. 35).

Однако никаких более или менее твердых данных, подтверждающих это у нас нет. А то, что пишет А.Н. Пиркулиева относительно резьбы, ссылаясь на О.А. Сухареву, нас не должно удивлять, так как в то время среди мастеров кузнечного дела были специалисты, которые могли делать ружья с нарезным стволом (*хырлы*), а это выполнить гораздо сложнее, чем изготовить стержень или винт с резьбой. А потому я не могу согласиться с Пиркулиевой, утверждающей, что резьба на всех винтах была чужда туркменским кузнецам. На самом деле рассматриваемые нами кузнечные тиски, как старого, так и более позднего образца, а некоторые из них довольно сложной конструкции производства российских заводов, начали поступать в Закаспий с конца XIX в., имеют конструктивные особенности, размеры и назначения, но располагают аналогичными металлическими стержнями с винтовой резьбой. Разнообразие этих видов тисков подразделялось на четыре типа.

Конструкция первого типа тисков (*исгендже, гысгач*) по устройству своеобразна и относится к раннему происхождению (ил. 7 а). Эти тиски состоят из двух вертикальных одинаковых противостоящих половин (одна — подвижная) прямоугольно-четырёхугольной формы с двусторонним коническим сечением с общей высотой 30 см. Размеры в наиболее утолщенных средних частях в поперечном разрезе составляют 3×4 см. Верхние части половин тисков выполнены из стали повышенной твердости. Они

сравнительно короче, чем нижние части, и имеют изгиб вовнутрь, вместе образуют рабочую часть с несколько выпуклой конфигурацией, зажимными губами размером 8–10 см.

В самой утолщенной части каждой из половин тисков имеется по взаимно противоположному сквозному отверстию диаметром 1,5 см, через который пропущен соответствующего диаметра металлический стержень. Один конец его с ограничительной полусферической головкой плотно прилегает снаружи к неподвижной половине, другой – с резьбой, на которую навинчен так называемый барашек (*тутой* или *багана*), также прилегает снаружи, но с противоположной половины. Такое соединение составляет верхний главный соединительный узел. Ниже от этого узла к основанию обе половины прямолинейны и наиболее удлинены, достигая 20–23 см.

На каждой из половин тисков, несколько выше основания, по вертикали имеются два отверстия, расположенные один над другим, диаметром 1,5 см. На удалении 3–3,5 см, которые соединены через небольшой интервал между собой двумя стержнями, один короче другого, с плоскими головками на концах, находящимися с внешних сторон обеих половин тисков. Такое соединение является подвижно-ограничительным нижним узлом. На внутренних стенках половин между верхним и нижним узлами вмонтирована разводная пружина (*яй*) в виде упругой узкой дугообразной металлической полоски.

Зажим обрабатываемой заготовки или иного предмета осуществляется поступательным вращением барашка по стержню верхнего соединительного узла, который в свою очередь передвигает подвижную половину тисков к неподвижной, а по мере вращения барашка против часовой стрелки и в силу разгибания пружины первую половину тисков возвращает в исходное положение. Одновременно при этом подвижная половина, свободно перемещаясь по стержню верхнего узла, как бы передает движение на нижний свой конец через поперечные стержни и отверстия нижнего соединительного узла. К тому же при плотном прилегании губ рабочей части во время зажима заготовки или изделия концы половин нижнего соединительного узла расходятся, а при разжипе сходятся до упора.

Для установки первого типа тисков с концами конического сечения кузнецы обычно использовали толстоствольную древесину – чаще тал, от которого отпиливали кряж, т.е. обрубок бревна (*агач кесиндисы*), размером в зависимости от желания мастера, но не больше одного метра, не считая ту часть, которая заглублена в грунт. В соответствии с размерами утолщенных половин и развода нижнего соединительного узла в торце на краю кряжа делали или, правильнее сказать, долбили углубления в виде паза, в который вставляли этот соединительный узел и прочно крепили к тыльной стенке ближнюю к ней неподвижную половину тисков.

К рассматриваемому периоду относится и второй тип тисков, зафиксированный у потомственного кузнеца, уже упомянутого Пирли-ага Муррукова (1902 г.р.), который с малых лет постигал знания о секретах кузнечного дела от своего отца Муррука-ага (1855-1939), не исключая своих дядей. По его словам, второй тип тисков (ил. 7 б) был широко распространен среди кузнецов. Тиски второго типа имели по сравнению с тисками первого типа более усовершенствованную конструкцию и вместе с тем обладали сходными деталями. Второй тип тисков также состоит из двух вертикальных, но более массивных половин прямоугольно-четырехгранной формы.

Верхние их оконечности со сравнительно короткими изгибами, обращенными друг к другу, образуют захватывающую рабочую часть (губы с плоскими внутренними поверхностями). Мастер рабочую часть часто использовал для различных целей. Обычно он вставлял заготовку, деталь или изделие в рабочую часть, т.е. между губ (*агзы*) неподвижной и подвижной половин тисков, а затем вращал барашек на стержне болта с винтовой резьбой до определенного оборота, при этом одновременно перемещалась подвижная половина к неподвижной. Таким образом, он зажимал и удерживал в тисках заготовки, детали или изделия в процессе их обработки.

Между тем, поступательное или возвратно-поступательное движения подвижной половины к неподвижной половине происходят за счет соединительного узла, прежде всего за так называемого барашка, который может вращаться на винтовом стержне и по, и против часовой стрелки. Такой соединительный винтовой

узел механизма расположен ниже средней части неподвижной и подвижной половин.

Он состоит из металлического стержня с винтовой резьбой и барашка – винт в свою очередь пропущен через параллельно расположенные поперечные отверстия, диаметром 0,7 мм, в обеих половинах тисков. Один ее конец закреплен в неподвижной половине со сферической шляпкой на выходе с лицевой стороны, другой с винтовой резьбой, по которому может свободно перемещаться подвижная половина, при помощи винтового барашка, расположенного с ее верхней стороны, при этом поступательно перемещается ее нижний конец. Именно этот соединительный винтовой узел роднит данный тип тисков с первым типом.

В последнем случае нижние концы половин обоих типов тисков тоже имеют одинаковые поперечные сечения (торцы), только концы половин первого типа тисков соединены двумя поперечными стержнями, расположенными один над другим, тогда как концы половин второго типа тисков заключены с обеих сторон в металлические пластины размером 8х10 см и прочно закреплены: со стороны неподвижной половины двумя заклепками почти на углах, со стороны подвижной одной заклепкой. Поэтому последняя могла свободно передвигаться, а первая – лишь по возможности такого движения, тоже самое относится и к первому типу тисков.

Высота половин второго типа тисков равна 28 см, ширина 3,6 см, толщина 1,8 см. Этот тип тисков, также как и первый, устанавливали на специальном толстоствольном кряже в 1 м высоты. Через имеющийся на боковой стороне паз его жестко укрепляли. Как следует из показаний наших информаторов старшего поколения, наряду с уже описанными тисками, были в большом ходу тиски третьего типа российского образца (ил. 7 в).

Этот тип тисков имеет некоторое сходство в отношении устройства с тисками второго типа, преимущественно с его прямоугольно-четырёхгранными половинами со слегка изогнутыми захватывающими частями (губами), с плоскими внутренними поверхностями и нижним соединительным узлом. На самом же деле они значительно отличаются от второго типа тисков конструктивными особенностями, прежде всего, как крупногаба-

ритными частями, так и их своеобразными конфигурациями, с дополнительными вспомогательными деталями специального назначения.

В конце XIX в. такие тиски постепенно стали входить в употребление среди туркменских кузнецов. В то же время каждый из них хотел иметь подобные «дорогостоящие» тиски, но не каждый располагал денежными средствами. Как известно, особую активность в их приобретении проявляли прежде всего состоятельные и среднего достатка кузнецы. В этой связи небезынтересно отметить некоторые подробности, упомянутые потомственным кузнецом Хасаном-ага Мамедовым (1891 г.р.). Оказывается, что его отец как глава семьи, в свои немолодые годы имевший пятерых сыновей-последователей кузнечного дела, считался одним из наиболее известных мастеров среднего достатка. Пользователем таких редкостных и дорогих инструментов, как тиски, в то время стал и Мамеддатчык – отец Хасана-ага. Он приобрел их в крупном торговом центре Мерва, куда поступали российские товары, в их числе скобяные изделия, металлы и инструменты. Там же покупали и металлы, а до того их приобретали у торговцев Ирана.

Что же касается самих тисков, принадлежавших главе семьи, то вследствие его старческой слабости владельцем их стал один из его сыновей, в частности Газан ага, который пользовался тисками еще десятки лет. В то время тиски русского образца могли даже служить известным показателем имущественного положения мастера. Между прочим, помимо этих тисков были засвидетельствованы нами подобного типа тиски, которые еще сохранились у отдельных ахалских и мервских текинцев и сарыкских мастеров кузнечного дела.

Конструкция третьего типа тисков по сравнению с тисками первого и второго типа отличаются прежде всего техническим усовершенствованием, хотя они и имеют с ними в отдельных частях некоторое сходство, например, в устройстве рабочей части (губ); механической поступательно-возвратной подачи половин тисков при помощи винтового стержня; жесткого крепления нижних концов половин (особенно неподвижной) между металлических плит прямоугольной формы.

В сущности, конструкция этого вида тисков также состоит из двух, но наиболее массивных вертикальных противостоящих половин прямоугольно-четырёхгранной формы, высотой 30 см. При этом обе половины тисков имеют сложные конфигурации, к тому же неподвижная половина с боковой стороны ниже выхода винтового стержня и на конце ее снабжена дополнительными деталями для установки и неподвижного закрепления на рабочем столе и верстаке. Верхние их концы слегка изогнуты, довольно широкие и хорошо выверенные в рабочей части, имеют плоские внутренние поверхности. Обе половины тисков выше средних своих частей снабжены механической подачей, состоящей из цилиндрического винтового стержня, имеющего на одном конце сравнительно крупную сферическую головку, через сквозные отверстия которой пропущен металлический стержень длиной 18–20 см, диаметром 6–7 мм с полусферическими головками на концах. При помощи такого стерженька достигается вращение крупной головки вместе с винтовым стержнем, которая способствует в данном случае поступательному перемещению подвижной половины к неподвижной. В другом случае она (совместно с упругой пружиной, встроенной на концах с внутренних сторон половин) способствует перемещению первой половины в обратном направлении, т.е. в исходное положение.

Отличительной особенностью третьего типа тисков является еще и то, что приводной механизм, т.е. цилиндрический стержень имеет на одном конце крупную сферическую головку со стерженьком, при помощи которого другой конец с винтовой резьбой ввинчивался в резьбовое отверстие неподвижной половины. Одновременно к ней присоединялась и подвижная половина, а вместе с тем происходило полное прилегание их рабочих частей. Обычно кузнец за сферическую головку винта вращал или, наоборот, удерживал от вращения при сжатии губ половин тисков обрабатываемые заготовки или изделия определенных форм и размеров. Тогда как резьбовая часть стержня – болта, имеющаяся на одном конце каждого из двух первых тисков, ввинчивается с внешней стороны подвижной половины в барашек, а другой конец с полусферической головкой расположен с внешней стороны неподвижной половины тисков.

Между тем наблюдается некоторое совпадение в устройстве нижних (концевых) частей обеих половин третьего и второго типов тисков. Например, если кузнец при зажиме заготовок или изделия перемещал по винтовому стержню подвижную половину к неподвижной при помощи сферической головки (или барашка второго типа тисков), то в том и другом действии, одновременно передавалось вращение и их концам или нижним частям, а концы неподвижных половин тисков третьего и второго типов оставались вне вращения. Так как подвижная и неподвижная половины тисков, точно также, как и у второго типа тисков, замыкались с обеих сторон в прямоугольные металлические пластины, между которых первая скреплена снизу одной заклепкой, со свободным вращением, вторая жестко – двумя заклепками с противоположных углов, поэтому она лишена возможности вращения. В нижних частях между обеих половин вмонтирована пружина, упругого свойства, которая служит своего рода двигателем при возвратно-поступательном перемещении подвижной половины в исходном положении.

Достоинством этого типа тисков является то, что на его неподвижной половине имеется устройство, состоящее из двух горизонтальных противоположных деталей четырехгранных форм прямоугольного сечения длиной 15 см. Одна из них в виде металлического брусочка расположена чуть ниже винтового отверстия и представляет собой сверху замысловатую конфигурацию. Другой, почти такой же, но простой брусочек расположен на самой нижней части неподвижной половины. На самом конце он имеет почти круглую гайку с винтом, верхний конец которого оканчивается полусферической головкой, а нижний конец – сравнительно крупной сферической головкой, с продетым через его сквозное отверстие стерженьком, с полусферическими головками на обоих его концах.

Все только что рассмотренные детали в дополнительном устройстве или приспособлении на неподвижной половине тисков дают основание считать, что они свойственны непосредственно слесарным тискам. Обычно такие слесарные тиски за счет этого приспособления кузнецы устанавливали не на деревянном кряже, как в первых двух типов тисков, а на краю столяр-

ного верстака или стола так, чтобы оно могло занимать удобное положение при обработке заготовок (деталей) к определенным изделиям, к способам обточки, пилки, гнутья.

К этой группе тисков по своим признакам мы относим и четвертый тип тисков (ил. 7 г). Это тиски небольшого, можно сказать миниатюрного размера, величиной по вертикали всего лишь 15 см. Такие тиски в свое время были зафиксированы в мастерской у уже упомянутого замечательного мастера Пирли-ага Муррукова (1902 г.р.). По его мнению, этот тип тисков имел широкое распространение среди туркменских мастеров кузнечного дела. Обычно его применяли при сложной и ответственной обработке небольших заготовок (деталей) к изделиям или самим предметам. Хотя обработка их считалась весьма трудоемкой, так как держать тиски с тем или иным изделием приходилось в одной руке, а применяемый инструмент при этом в другой руке. Но с другой стороны для этих, так называемых ручных тисков, не требовалось специально установочного приспособления в виде деревянного кряжа и жесткого крепления, что необходимо для других типов тисков.

Между тем, эти ручные тиски также состоят из двух вертикальных противостоящих неподвижной и подвижной половин четырехгранно прямоугольной формы конического сечения. Верхние их зажимные рабочие части такой конфигурации, что и в тисках третьего типа, но в меньших габаритах, с такими же плоскими внутренними поверхностями. В нескольких сантиметрах ниже рабочей части на обеих половинах боковые стороны округло раздавленных за счет сделанных в них сквозных отверстий, в которые вставлен болт с резьбой.

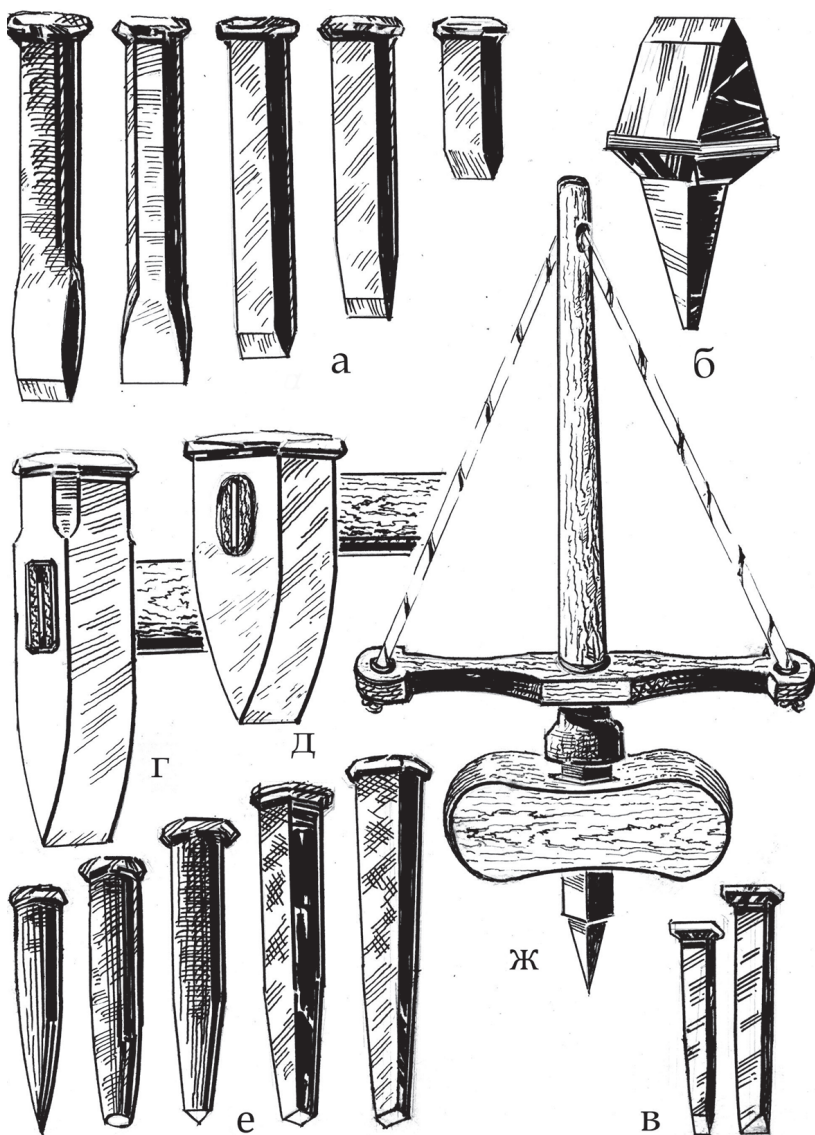
На одном конце его имеется ограничитель в виде полусферической головки, на другой конец навинчен барашек (например, такой же болт с такими же деталями, как в тисках первых двух типов). Нижний конец неподвижной половины тисков завершался утолненным кружочком, диаметром 3 см, который с внутренней поверхности почти снизу имеет неглубокий треугольный вырез. Нижняя же часть подвижной половины тисков представляет собой форму дуги с косоугольным выступом треугольной формы на конце, которая как бы охватывает заднюю часть кружочка.

Соединительным узлом в этом случае является треугольный выступ, входящий в зацепление с треугольным вырезом кружочка. Последний связан с болтом, укрепленном на неподвижной половине тисков так, что, вращая на нем барашек, одновременно с ним перемещается поступательно подвижная половина к неподвижной (например, при зажиме заготовки – детали или изделия) или перемещается в возвратно – поступательное, т.е. исходное положение (например, после обработки заготовки (детали) или изделия.

Зубила и пробойники

Наряду с рассматриваемыми орудиями труда, необходимым инструментом в деятельности туркменских мастеров кузнечно-го дела были зубила (*галам*) и пробойники (*сумме, дешгич*). В свое время нами обнаружены в мастерских отдельных кузнецов многочисленные типы орудий труда. Подробные данные из уст владельцев этими орудиями, позволяют говорить, о том, туркменские кузнецы издавна располагали достаточно большим количеством инструментария разного назначения. В эту группу инструментов мы включаем и нагнетательное сверло.

Зубила (ил. 8 а-е) – эти инструменты туркменские кузнецы повсеместно применяли прежде всего для холодной рубки металла (*чапма*). Такие зубила, как нам известно, имеют разные формы (цилиндрические, прямоугольно-четырёхгранные) и размеры, которые колеблются в пределах 4,5–16 см, диаметром более 2,5 см. Каждый из них состоит из трех частей: рабочей, средней и ударной. Рабочая часть представляет собой стержень, изготовленный из стали с клиновидной режущей частью на конце. Ударная часть выполнена прямолинейно, как и у других зубил. Однако верхние части у одних зубил круглые, у других – прямоугольные, но у всех они слегка расширенные и плоские в виде шляпки гвоздя. Рабочим частям зубил, как правило, кузнецы придавали большую твердость закалки, а ударным частям – закалку меньшей степени. Такие типы зубил кузнецы применяли для вырубки определенных заготовок из тонкого профиля железа (до 2 мм), а также для



Ил. 8. Различные типы зубил (а-д), пробойников (е) и нагнетально-сверловой инструмент (ж). Рисунок А. А. Долгова

срубки излишек на изделиях. Эти работы обычно проводили на наковальне.

Кроме того, многие туркменские кузнецы в своей практической деятельности широко использовали и другие типы зубил, имеющее местное название (*саплы галам*). В сущности они значительно отличались от уже описанных своей конфигурацией, массивностью, вставной деревянной рукояткой и, конечно, своим назначением. Эти зубила туркменские кузнецы охотно использовали для разрубания (*кесме*) толстого профиля полосного железа, в том числе и крупных железных плашек, прутков и др. Разрубание зубилами этих видов материала производили обычно в горячей состоянии на наковальне. Сначала легкими ударами надрубали, а затем сильными ударами молота их разрубали. В этом случае удары молотом мог наносить только ученик или подмастерье, сам же кузнец одной рукой удерживал зубило за рукоятку, а другой – металл при помощи клещей. Такие зубила в свое время я обнаружил в некоторых мастерских уже много раз упомянутых профессионалов кузнечного дела. Все эти зубила в принципе однотипны, хотя их конфигурации в какой-то мере разнятся. Прежде всего это относится к их габаритам, которые варьируются в пределах 10–17 см.

Более подробно остановимся на устройстве зубил, наибольших по размерам (ил. 8 г, д). Их конфигурация состоит из трех частей: рабочей, средней и ударной, и двух дополнительных элементов: отверстия и рукоятки. Этот инструмент представляет собой стержень клиновидной формы – прямоугольно-четырехгранного сечения высотой 17 см. Ширина двух измерений плоскостей (лицевой и боковой стороны в его средней части) соответственно в 3,5 и 4 см. Рабочая часть его с обеих боковых сторон имеет слегка овальную форму, изготовленную из стали с клиновидной режущей частью на конце. Ударная часть выполнена прямолинейно, к вершине ее все углы слегка срезаны, а сама вершина четырехгранна с плоской поверхностью. Вблизи ударной части этого зубила сделано прямоугольное сквозное отверстие размером $1,75 \times 3,5$. Деревянная рукоятка, вставленная в это отверстие, имеет длину 45 см, хорошо обработана, гладкая, без трещин и зазубрин.

Зубило-подсечка (ил. 8 б), именовалось на языке профессионалов кузнечного дела *демир гапгыч*. Известно, что туркменские кузнецы пользовались такого типа зубилами повсеместно, с целью разрубания толстого профиля железа (в виде плашек, прутков и т.п.). Если обычным зубилом кузнец производил разрубание металла на наковальне сверху, направляя зубило по линии рубки, то зубилом-подсечкой разрубание производилось снизу. Иначе говоря, металл клали на клиновидную режущую кромку безрукояточного зубила, при этом держа его одной рукой с помощью клещей, а другой рукой придерживали за конец рукоятки молота, и наносили удары по верхней плоскости этого металла. Как говорят наши информаторы, ручное разрубание металла было процессом достаточно трудоемким. Однако в таком случае кузнецы нередко работали в одиночку – собственными силами, без участия ученика или подмастерья.

На самом деле разрезанием кузнецы обычно называют операцию, при которой металл разделяли на части. В зависимости от профиля, формы и размеров заготовок резку могли производить не только уже упомянутыми рукояточными зубилами, но и на рассматриваемом инструменте – зубиле-подсечке. Основной характеристикой последнего является его монолитность. Впрочем, это касается и других типов зубил и пробойников, а также уже описанных выше инструментов, например, наковален. При их описании нам приходилось каждый раз употреблять слово «состоящие, состоят из таких-то частей». Это не следует понимать буквально как устройство из взаимно составных или сборочных частей, деталей. Данные слова содержат в себе не более как значение условности. Так, этот тип зубила своеобразной конфигурации состоит из трех частей: рабочей, колпачка и хвостовика, в общей сложности высотой 12 см.

Рабочая часть зубила в виде клина четырехгранной формы, изготовленного из стали высотой в 3,5 см, с поперечной узкой режущей кромкой на конце длиной 6 см. Колпачок выполнен в четырехгранной форме конического сечения высотой 1,5 см, величина боковых сторон $6 \times 2,5$. Ниже колпачка имеется четырехгранный хвостовик также конического сечения размеров 7–8 см. Особенности строения зубила-подсечки таковы: его клиновид-

ная форма с режущей частью своим основанием расположена на поверхности широкой части колпачка и обращена как бы кверху, тогда как хвостовик своей широкой частью расположен в нижней узкой части колпачка, а конец его обращен вниз. Конусообразный хвостовик служит для установления зубила в соответствующем отверстии, расположенного на поверхности наковальни, возможно, и на деревянном кряже.

Еще одна разновидность зубил первого типа (ил. 8 а). Конструктивные особенности первых мало чем отличаются от последних, разве только размерами и формой режущих кромок. Главное их отличие между собой – назначение. Туркменские кузнецы повсеместно их использовали для нанесения насечки (*кертмеклик*), зазубрин (*гедик*, *гедилен*) на плоскости лезвий серпов (*орагын йузи*). Поэтому местные мастера именовали их как орак демир галам.

В свое время в мастерских старых мастеров кузнечного дела обнаружено множество такого типа зубил, в принципе единой формы, но разных размеров, длина которых варьировалась от 5 до 9 см. Однако при тщательном обследовании всех их было выявлено два типа рабочих частей: один тип с клиновидной режущей кромкой на конце и другой – с косоугольной (треугольной) режущей кромкой на конце зубила. Первый применяли в основном для нанесения насечки зазубрин на лезвии малого размера серпа, второй – большого размера.

Теперь вернемся к рассмотрению зубил с точки зрения их конструктивного устройства. Исходя из многочисленности их обнаружения нами, все они, как уже отмечено, имели почти единую форму, но разные размеры, причем с двумя разновидными рабочими частями. Здесь целесообразно рассмотреть из них два типа зубил большого и малого размера. Большое, как и малое зубило состоит из трех частей: рабочей, средней и ударной. Большое, как и малое зубило, изготовлено из комбинированного материала: рабочая часть из стали, а ударная – с вершиной из железа твердой закалки. Стержень большого зубила имеет треугольную форму высотой 9 см, с боковыми поверхностями в средней самой широкой части – 1,2 см, тогда как зубило малого размера – четырехгранную форму – 4 × 3 мм. Средние и ударные части у обоих

зубил прямолинейные, со шляпками на вершине, диаметром 8 и 4 см. Стержень у большого, как и у малого зубила идет от средней его части к нижней, т.е. на рабочей части выполнен суживающимся, а конец ее у первого завершен треугольной режущей кромкой, второго – клиновидной формой режущей кромки, соответственно разной ширины – 6 и 4 см.

Для пробивания различных по форме отверстий на изделиях, туркменские кузнецы повсеместно применяли такие инструменты, как пробойники (*дешигич галамы*) (ил. 8 е). Этими инструментами обладал каждый кузнец. Они зафиксированы в мастерских ряда районов и представляют собой большие и малые по размерам инструменты, длина которых колеблется от 6 до 13 см. Все они либо круглые, либо прямоугольные в сечении, слегка суживающиеся к рабочим частям, торцы которых имеют различные геометрические фигуры – остrokонечные, круглые, треугольные, квадратные и прямоугольные. Каждый из этих пробойников представляет собой стержень, состоящий, как и зубило, из трех частей: рабочей с фигурным торцом, средний с прямоугольной плоскостью, не считая суженной части и ударной с расклепанной вершиной. Рабочая часть каждого из них обычно изготовлена из стали, остальная часть – из твердого металла.

Туркменские мастера выбирали пробойники в зависимости от размеров фигур сквозных отверстий, предусмотренных на разных габаритных заготовках к изделиям и, собственно на самих предметах, таких, к примеру, как лопаты, мотыги, грабли, лемеха и т.д. При этом отверстия пробивались на заготовках (деталях) и непосредственно на предметах с высокой точностью совпадения, для беспрепятственного прохода соответствующих заклепок.

Такие работы проводились как в холодном, так и в горячем состоянии, обычно на наковальне. В том случае, когда необходимо пробить отверстие на сравнительно толстой плоскости заготовок, например, на половине разъемных ножниц, клещей, в частях шарнирного соединения или других изделий, пробивали отверстия нужного диаметра только в нагретом состоянии. Поэтому прежде чем пробить отверстие, кузнец разогревал заготовку и пользовался остrokонечным пробойником на опорном инструменте – наковальне.

Вернемся еще к одному рукоятчному типу зубил. В принципе его устройство почти не отличается от описанных выше зубил – такие же формы, размеры и рукоятка. Отличие заключается в том, что вместо клиновидной режущей кромки оно имеет совершенно округлую рабочую кромку, которая предназначена для нанесения желобков (тернавджик), например, на ножницах для стрижки овец и других предметах.

Нагнетательно-сверловой инструмент (ушвы)

Помимо рассмотренных пробойников, в распоряжении кузнеца находился и другой вид инструмента или приспособления, при помощи которого он мог делать отверстия различного диаметра на металлических и деревянных изделиях. В качестве своеобразного образца рассмотрим инструмент вертикально-нагнетательного типа – сверло (ил. 8 ж). Это уникальное по своей конструкции сверло кузнецы применяли обычно в целях сверления и рассверливания отверстий, как уже говорилось, на металлических и отчасти деревянных предметах (рукоятки и т.д.).

Сверло состоит из цилиндрического деревянного стержня длиной 60 см, в основном круглого сечения диаметром 3,5 см, с отверстием в верхней части на удалении 3,5 см от конца, а под круговым выступом – ограничителем квадратной оконечности длиной 10,5 см, в торец которой плотно вбит стальной четырехгранный заостренный наконечник конусного сечения. Стержень сверла в нижней части снабжен двумя деревянными маховиками (*ики агачтигир*) и сыромятным ремешком (*гайышлык кемер*). Нижний маховик наиболее массивен, представляет собой деревянный квадратной формы брус длиной 23 см, толщиной 7-8 см, с выемчатыми ребрами и округлыми торцами, он неподвижно насажен на квадратный конец до упорного выступа стержня.

Верхний же маховик – в виде фигурной планки длиной 38 см, толщиной 1 см, ширина его от центрального отверстия диаметром 4 см, к противоположным концам суживается, на них

имеются ступенчатые полукруглые выступы длиной в поперечнике 4,5 см, каждое из которых имеет отверстие 0,8 см в диаметре. Для вращения планки по стержню предусмотрен указанный выше ремешок, который пропущен через верхнее отверстие самого стержня, а концы его, в свою очередь, продеты в отверстия планки и под ней затянуты в узлы. Эта планка при усилии подачи поднимания или опускания, перемещаясь по стержню, одновременно с накручиванием или раскручиванием в ту или иную сторону ремешка вокруг стержня, приводит его вместе со стержнем, благодаря нижнему маховику, в ускоренное поступательно-вращательное движение. Такое устройство сверла рассчитано на выполнение описанных выше операций.

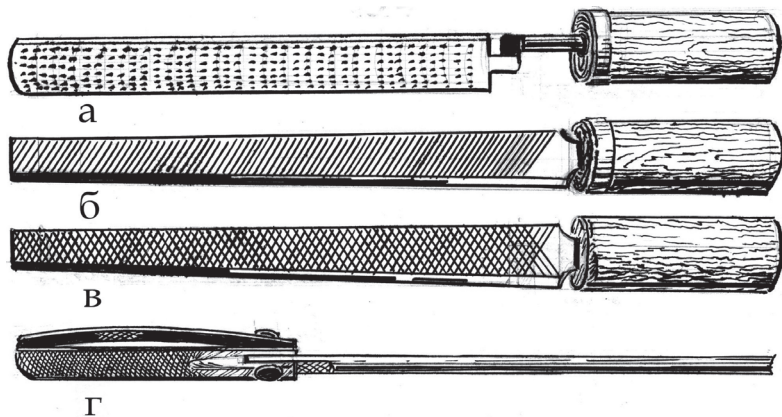
Туркменские кузнецы также повсеместно пользовались специальным инструментом штампом-обжимом (*галып гысышсапын*). Рукоятки простых ножниц, специальных ножниц, кузнечных инструментов, клещей (*аммыр*), изготовление зубил, стремян и других деталей имеют такие круглые или округло-граненные формы, сделать которые можно только при содействии штампа-обжима.

Он представляет собой вид Т-образной формы, прямоугольного сечения и состоит из двух разъемных частей, верхника и нижника с хвостовиком общей высотой 9 см. Вместе образуют круглое отверстие диаметром 1,5 см, высота без хвостовика 3,6 см, ширина по измерению двух боковых сторон $4,5 \times 5,5$ см, ширина хвостовика – $2,5 \times 3,5$ см. Заметим, что штампы-обжимы не ограничиваются этими размерами. Они могут быть больших или меньших габаритов, а в ряде случаев их используют без верхника, когда нужно придать изделию округло-граненную форму.

Кузнецы-оружейники, например, пользовались таким инструментом, но со значительно большим диаметром отверстия в целях получения цилиндрической формы ствола ружья. У данного инструмента верхник и нижник изготовлены из твердой стали, а хвостовик – из железа. Верхник обычно насаживался на деревянную рукоятку, нижник своим хвостовиком неподвижно крепится в отверстии на наковальне.

Напильники

Окончательная обработка многих изделий из металла включает такие технологические операции, как опиловку и заточку, каждая из которых могла проводиться кузнецом только с помощью напильника (иге). По форме сечения применялись плоские напильники (ил. 9 а-г). Окончательная обработка поверхностей изделий, например, лопат, мотыг, ножниц, ножей и т.д., производилась способом опиливания всевозможных дефектов, неровностей на них, а также заточки их режущих частей. В этих целях кузнецы использовали три типа напильников. Напильник с рашпилевой насечкой (ил. 9 а) применяли обычно для грубой обточки, т.е. снимали большой слой металла, причем мягкого – железа. Для опиления и заточки изделий или их частей, изготовленного из сравнительно мягкого металла, использовали напильники с одинарной или однорядной, но с довольно крупной насечкой (ил. 9 б), при этом обработка осуществлялась интенсивнее. Для доводки и опиления поверхностей в частях изделий, изготовленных из твердого металла – стали, и заточки их режущих частей, как правило, применяли напильники с двойной или двурядной мелкой насечкой (ил. 9 в). Мелкая насечка такого напильника давала стружку значительно мельче, шлифовка была эффектнее и ровнее.



Ил. 9. Различные типы напильников: а – с рашпилевой насечкой; б – с одинарной или однорядной крупной насечкой; в – с двойной или двурядной мелкой насечкой; г – оружейный. Рисунок А. А. Долгова

Каждый из этих напильников состоит из следующих частей: носка (*бурны*), ребра (*чап дал*), грани (*хет*), пятки (*дабан*), образующих рабочую часть напильника и хвостовика. Рабочие части их прямоугольного сечения.

Первый тип напильника от пятки до носка имеет прямолинейную форму, длиной 25 см с зигзагообразным хвостиком, а последующие два типа напильников от пяток до носков рабочих частей слегка суживаются, длина каждого составляет 30 см с хвостовиками конического сечения. Все они снабжены деревянными рукоятками (*агач*, *тутгуч*).

К этим типам напильников, мы присоединяем еще очень интересный небольшой оружейный напильник (*хырлы нагышлары кесйян*). Его оригинальное устройство является лучшим доказательством изобретательности туркменских кузнецов-оружейников и показателем роста технико-технологического мастерства. Данный напильник (ил. 9 г) применялся для зачистки нарезного канала ствола. Это по существу небольшой по размерам напильник, длина которого составляет всего 10 см. Он состоит из следующих частей: носка, пятки, образующих рабочую часть напильника, с пазом и поперечным отверстием на конце, пружины в виде выпуклой стальной узкой полоски, также с отверстием на конце, и металлического прутка длиной в 1 м, один конец которого прямоугольного сечения, с точно таким же отверстием, другой согнут вдвое, образуя рукоятку. Основная рабочая часть как бы объединяет их. С одной стороны, пружина своим концом с отверстием соприкасается с пяткой рабочей части, с другой – в паз ее насажен конец прутка, все они при совпадении отверстий шарнирно соединены с заклепкой, концы которых с внешних сторон расклепаны в плоские головки.

Помимо напильников туркменские кузнецы повсеместно применяли для доводки, опилования и заточки наждачные камни (*наждаклы даш*), а также механическое точило (*чарх*), о котором речь пойдет ниже. Для характеристики кузнечного инвентаря следует остановиться на устройстве механического точила (*чарх*), пока еще не описанном в литературе (ил. 10). Важным приспособлением для работы ремесленника-кузнеца было наждачное точило. С его помощью ремесленник производил различные опе-

рации по окончательной обработке и заточке всех видов орудий труда земледелия, скотоводства, быта (начиная с иглы, бритвы, сабли и кончая лопатой, лемехом). Наши информаторы кузнецы старшего поколения относят разработку конструкции этого типа приспособления к древнейшим временам.

Конструкция данного точила не представляет особой сложности. Она сравнительно проста и состоит из одной массивной гори-



Ил. 10. Чарх – механическое точило. Фото из архива А. А. Долгова

зонтальной доски (длина – 60 см, ширина – 30 см, толщина – 4,5–5 см), на концах которой в пазах прочно укреплены по одному вертикальному деревянному брусу (высота – 40 см, ширина – 12–15 см, толщина – 4–5 см), с имеющимися в верхних частях по центру неглубокими отверстиями. Между этими брусами установлена продольная деревянная ось (длина – 55–60 см, диаметр – 6 см), на противоположных торцах которой вбиты короткие металлические стержни, входящие в отверстия брусков. На этой оси предусмотрен деревянный диск (диаметр – около 30 см, толщина – 3,5–4,5 см). Он насажен через сквозное отверстие на эту ось на удалении 15 см от ее конца, так сказать, с правой стороны. Эта ось вместе с диском, установленная на брусках, приводит в поступательно-возвратное вращение при помощи, так называемого смычка, состоящего из палочки (*таяжык*) и длинного ремешка (*узынгайыш*) из кишок животного (*инче ичегелер*), концы которых соединены с концами палочки. Для обеспечения свободного вращения оси и диска и передачи действующих сил на брусы станка точилом служит ремешок смычка, обернутый в один-два оборота вокруг самой оси.

В этой связи мы считаем уместным дать с этнографической точки зрения краткое описание непосредственно наждачно-точильного круга, который широко использовался в качестве точильного приспособления. Здесь очень крутым достижением мастеров кузнечного дела в до и рассматриваемый нами период следует признать выполнение технологических операций – приготовления и последовательного нанесения слоя на поверхность обода диска клеевой массы и наждачной зернистой крошки (в виде абразива). Такую зернистую крошку получали способом мельчайшего дробления наждачного камня (*даш*). Для приготовления клеевой массы кузнецы широко использовали кожу животного происхождения, в частности верблюда (*дуге*), быка (*окуз*), коровы (*сыгыр*). Кожу с наличием мездры (т.е. подкожной клетчаткой невыделанной кожи) резали на мелкие кусочки, которые складывали в металлический сосуд или котел и заливали водой и варили при температуре 60–70° не более 2 часов. При более высоких температурах качество клея (*елим*) снижается. После первой варки раствор клея процеживали (*сузбек*) через решето, затем вновь варили до состояния рабочей вязкости (*озлулик*).

Таким образом, готовый клей мастер кистью из твердого во-лоса или щеткой наносил толстый слой на поверхность обода диска станка. Затем давал время выдержки для пропитывания древесины обода диска с нанесенным (*чоксем*) до определенного загустения. После чего кузнец неоднократно прокатывал этот диск на заранее заготовленной наждачной (абразивной) крошке, из расчета, чтобы она плотно и насыщенно вдавливалась в слой клеевой массы на ободе диска. После отверждения слоя клея с наждачным абразивом кузнец таким же способом наращивал еще два аналогичных слоя.

Переносный станок мастера применяли для различных опилочно-заточных работ. На нем могли затачивать поверхность заготовок различных форм к изделиям и самим изделиям, например, орудий труда земледелия – лемехов, лопат, мотыг, серпов и т.д., а также предметов быта – ножей и их заточек.

Помимо перечисленных кузнечных инструментов и приспособлений туркменские мастера имели в своем наборе инструментов и другие принадлежности. Для охлаждения изделий при закалке с различной скоростью туркменские кузнецы широко применяли закалочные среды, помимо воздушного охлаждения, такие, как вода и мазутное масло (*мазут яглары*). Содержание воды в сосудах определялось непосредственными потребностями мастеров. Среди кузнецов XIX в. и позже для содержания воды употребляли мешки, состоящие целиком из бараньей или козлиной шкуры. Это были известные на Востоке сосуды, так называемые бурдюки.

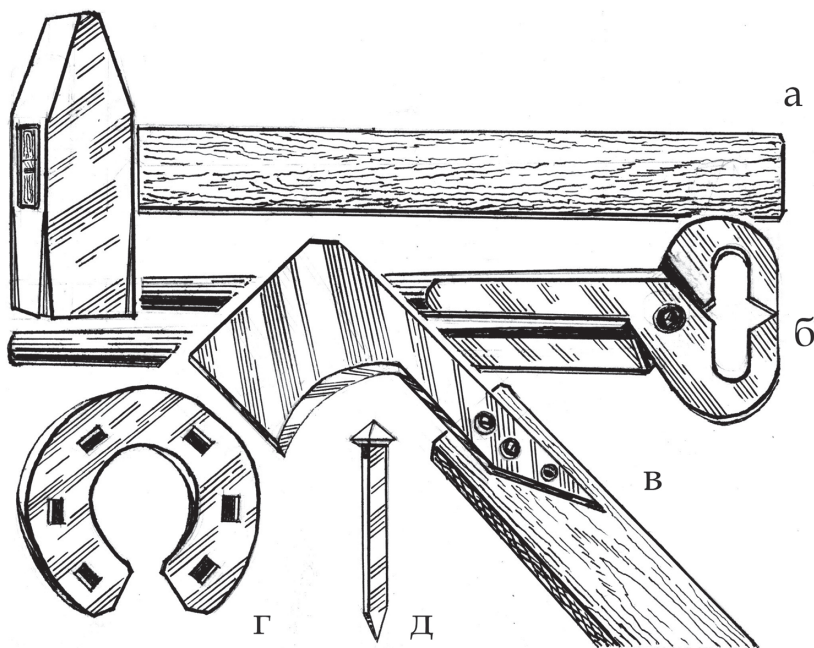
Немало ремесленников в ту пору использовали в качестве сосуда глиняные емкости, а с начала первой четверти XX века в ход шли металлические ведра, бочки и т.п. Помимо того, в распоряжении кузнеца находились специальные щипцы (*атышгир*) – это приспособление мастера использовали для ворошения или помешивания горящего угла в горне. Лопата-совок (*сусгуч*) необходима для загрузки угля в горн и извлечения зольных отходов оттуда.

При изготовлении ряда изделий (лопат, мотыг) кузнецам подчас приходилось самим изготавливать к ним деревянные черенки с помощью топорика с поперечной лопастью и лезвием, струга (*ренде*), пилки (*бычгы*).

Кузнецы-налчи

Одновременно при массовом производстве большого количества всевозможных изделий из черных металлов многим туркменским кузнецам нередко приходилось набивать подковы на копыта коней для предупреждения от повреждений и скольжения. Кузнецы, как правило, – ремесленники универсальные. В соответствие с этим издавна их было принято называть еще и налчи (производное от слова «подкова»). Туркменские кузнецы-налчи, говорит Тачмурадов Ораз Курт-ага (салыр, 1893 г.р., к/з «Коммунист» Серахского района), наряду с изготовлением предметов первой необходимости и ремонтом всевозможных изделий, практиковали подковку коней. Так велось исстари.

Образцами инструментов и принадлежностей кузнеца-налчи традиционно могли служить молотки, особой формы клещи, особой формы кия, а также подковы и подковочные гвозди.



Ил. 11. Комплект инструментов и принадлежностей кузнеца для подковки лошадей: а – молоток; б – клещи; в – нож; г – подкова; д – подковочные гвозди. Рисунок А. А. Долгова

специальные ножи, подковы, подковочные гвозди, стремена (ил. 11 а-г). По утверждению текинских кузнецов старшего поколения, относительно этих предметов среди кузнецов-налчи в этнических группах туркмен особых расхождений не наблюдалось, может с небольшой разницей в их формах. Молотки, предназначенные для набивания подков гвоздями (*налчуй*) на конские копыта, по своей конструкции и размерам не имеют отличий от подобных инструментов, описанных выше, за исключением рабочей части. Эта часть у них, хотя и имеет четырехгранную форму, но грани у нее несколько срезаны (ил. 11 а). Такая форма бойка молотка в основном исключает всякое повреждение копыта коня.

Использовали также специальные клещи (ил. 11 б), в отличие от рассмотренных выше клещей, они хотя и имеют такие же рукоятки, но сравнительно короче, к тому же их рабочая часть – круто выпуклая с клиновидным углом заострения режущих кромок. Их применяли для отделения гвоздей по краю копыта с наружной стороны, а остатки кромок плотно сгибают и спиливают. Прежде чем подбить на копыто коня подкову, кузнец тщательно зачищал подошву копыта, подрезал края вокруг кромки подковы специальным ножом (ил. 11 в). Он состоял из металлического молотка длиной 12 см, шириной 3,5–4 см с косым срезом на конце. Хвостовик своей задней частью (примерно от его середины) в накладку плотно скреплен с деревянной рукояткой тремя заклепками. Длина рукоятки не более 15–16 см, толщина – 4 см.

Подковы (ил. 11 г) кузнецы делали из сравнительно твердого железа (повышенной закалки). Ковкой в горячем состоянии изготавливали металлические полосы, в данном случае шириной 3–3,5 см, толщиной около 4–5 мм. Затем ей придавали дугообразную форму подковы, соразмерно копыту коня. Далее на плоскости подковы пробивали шесть сквозных отверстий. Такие отверстия обычно пробивали при помощи инструмента опорно-пробивочного штампа (*соег деишмек галип*) и пробойника (*деишгич*) с фигурным прямоугольным рабочим концом. По мнению наших информаторов, подковы делались без наличия шиповых выступов. Кузнецы-налчи предпочитали использовать вместо них трех- или четырехгранные головки самих гвоздей, выступавших над плоскостью подковы. Подковочные гвозди просты и состоят из стерж-

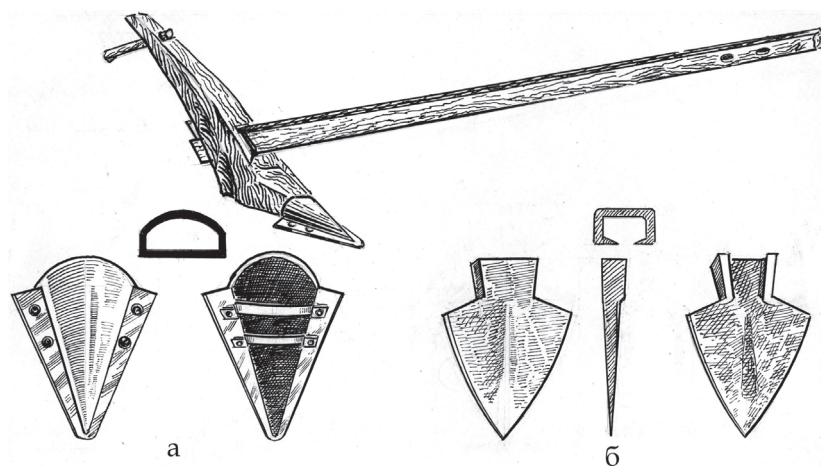
ня прямоугольного сечения с некоторым сужением к основанию и конусной граненной головки на вершине (ил. 11 д).

В итоге, если оценивать весь описанный здесь комплект инструментов и принадлежностей, в том числе и производственные мастерские тех лет, необходимо признать его огромное положительное значение в истории развития туркменского традиционного ремесленного производства как части материальной культуры. Характеристика комплекта инструментов и приспособлений туркменских ремесленников в сельской местности отчетливо показывает, что они, с технической точки зрения, располагали самыми необходимыми и разнообразными орудиями труда.

Из этого следует, что при всем многообразии инструментов и приспособлений туркменские мастера-кузнецы вырабатывали достаточно широкий ассортимент изделий, различных по форме, назначению и качеству изготовления. Все известные нами изделия целесообразно подразделить на несколько отдельных групп. Такое деление предусматривает прежде всего сельскохозяйственные орудия труда, относящиеся к начальной группе. В последующую наиболее обширную группу входят изделия хозяйственного и бытового назначения, в последнюю – оружие, принадлежности охоты и частей конского снаряжения.

Соха

В земледелии исстари применялся деревянный инструмент, так называемая соха, со своеобразной конструкцией металлического лемеха. В сущности это безотвальное земледельческое орудие, которое могло только подрезать пласт земли снизу путем взрыхления. По данным кузнецов старшего поколения, это единственное деревянное орудие – соха именовалась под разными названиями, к примеру у текинцев (Ахал и Мерв) она называлась – *азал кунде*, у туркмен-сарыков – *сахт-кунде*, у туркмен-эрсары Средней Азии – *рахт*, у некоторых групп туркмен – *омач*. Собственно, название кунде происходит от производного термина деревянной основы – *сохи*, *кунде*. Туркменские кузнецы профессионалы в рассматриваемое нами время вырабатывали два типа



Ил. 12. Земледельческие орудия труда: соха и два типа лемехов (а, б).

Рисунок А. А. Долгова

лемеха (ил. 12 а-б). Заметим, что и здесь лемеха имели свои названия, к примеру, у тех же туркмен-текинцев они именовались – ердемир, у туркмен-сарыков эрсаринцев – паза.

Первый тип лемеха (ил. 12 а) состоит из трех частей: рабочей, средней и подъемника, и двух вспомогательных к ним частей: отбортовочных припусков и обтяжных дуг. Все три первых в монолите представляют собой наконечник половинчатый конусообразной формы (в продольном разрезе) с отбортовочными конусными припусками на боковых краях под углом 90° и двух не очень широких металлических дугообразных полос в виде обтянутых скоб (дырнав), которые скреплены снизу на определенном удалении один от другого вблизи их верхних частей при помощи заклепок. Рабочая часть лемеха выполнена из железа твердой закалки, почти с округлым концом, подрезающим, точнее разрыхляющим пласт земли снизу и передающим через среднюю полукруглую часть на полукруглый подъемник (разрыхлитель почвы). Общая длина зафиксированного нами лемеха 32 см, диаметр полукруглого его подъемника – 13–14 см.

Заметим, что туркменские кузнецы профессионалы могли изготовить лемеха различных размеров. Однако, следует напомнить, что в прошлом кузнецы располагали исключительно скромными

запасами черных металлов. Этим вызвано рациональное его использование для изготовления различных изделий, в частности лемеха. Поэтому кузнецы охотно пускали в ход эти металлы в виде слитков, плашек, прутков (позднее российское полосовое железо), даже рельсов и их подкладок, наконец, использовали вторсырье, т.е. металл из пришедших в негодность изделий. При соблюдении рационального расходования металла предусмотрительные кузнецы для изготовления многих изделий, в их числе и лемехов, были вынуждены применять комбинированные материалы – основную рабочую часть из стали, остальную же часть – из железа.

Производство лемехов. Сущность технологического процесса обработки металла лемехов для туркменских мастеров кузнечно-го дела одинакова и включает следующие операции: первичную обработку металла, изготовление к лемехам заготовки, формовку готового лемеха, окончательную обработку, монтировку лемеха. Первичная обработка металла, со слов наших информаторов, заключается в выборе и подготовке металла с таким расчетом, чтобы с наименьшей затратой времени получить соответствующую заготовку лемеха. Наиболее существенный момент в первичной обработке металла – получение плоской заготовки лемеха непосредственно из плиточного металла, чем, скажем, – такой же формы заготовки лемеха из крупной металлической плашки или брускового металла, которые до того следует отковать и расплющить под действием физических сил мастера.

Это неминуемо приводит не только к излишней затрате времени, но и к усложнению дальнейших операций обработки лемеха, как считают кузнецы, это самый трудоемкий процесс в изготовлении лемеха. В большинстве случаев они стремились изготавливать лемех или заготовку к нему из плиточного металла. Обычно на такой же плите они производили разметку заготовки лемеха путем нанесения конкурвов по шаблону (*галын*). После чего на ней по контуру вначале выкраивали треугольной формы заготовку с припусками, которой затем придавали приблизительную форму. Раскрой заготовки из плиты кузнецы осуществляли на наковальне при помощи специального зубила с рукояткой (*саплы чекич*) в три стадии: размеренная рубка, обточка по окончательному раз-

меру и очистка (*арассалама*) наружной поверхности заготовки. В результате этих операций заготовки получают окончательные форму и размеры.

Самый сложный и трудоемкий процесс, требующий высокого мастерства и навыков в формировании заготовки лемеха, – выколотка и отбортовка, производимые вручную. Выколоточную операцию, по рассказам наших информаторов, выполняли способом посадки и выколотки (*ургуч*) готовой заготовки лемеха обычно на наковальне молотками со сферической ударной частью. Однако, прежде чем приступить к выполнению этих работ, как правило, кузнец осматривал заготовку с целью выявления каких-либо повреждений – глубоких царапин (*сынджирык*), выбоин (*чукур*) и других дефектов, которые в процессе выколотки могут стать причиной разрыва металла. При отсутствии подобных дефектов кузнец сначала подвергал заготовку отжигу (*демир тапламак*), затем приступал к операции выколотки.

Для получения заготовки выпуклой формы (*губерче*) кузнец выволачивал сначала выпуклость определенной высоты изготавливаемого конусообразного лемеха. При этом удары молотком он наносил часто, но не сильно, так, чтобы продольные края заготовки отгибались внутрь. Кузнец наносил удары равномерно по всей треугольной поверхности заготовки, с тем, чтобы металл вытягивался постепенно, образуя выпуклость (*губерче*). Такие приемы кузнец повторял неоднократно, до тех пор, пока заготовка не принимала необходимую форму. После этого он выровнял заготовку на роге наковальни молотком-гладилкой, обрезал ее края и зачищал от заусенец (*будур*).

По окончании выколотки и получения на заготовке выпуклой поверхности кузнец приступал к выполнению следующей операции – отбортовке, т.е. отгибанию припусков на краях бортов выпуклой заготовки, имеющих большую треугольной формы длину, вровень заготовке. Отбортовку кузнец обычно выполнял металлическим молотом со сферическим бойком на кромке наковальни. Приступая к отбортовке, он устанавливал тот или иной припуск на край наковальни и наносил удары молотком не прямо по краям, а наискось, так как при нанесении прямых ударов на кромке могут возникнуть трещины. Припуск в этом случае

должен плотно прилегать к поверхности наковальни. Наносить удары по нему на весу кузнец обычно избегал по причине возможного появления разрыва металла. Отбортовку на выпуклой заготовке он производил в два-три приема до отгиба каждого припуска на угол 90^0 . После отбортовки кузнец выполнял правку припусков заготовки гладильным молотком, затем по разметке обрезал и опиливал их напильником.

Далее мастер делал по две разметки – риски на обратной стороне в широкой части вблизи вершины на каждом из треугольных припусков конусообразной формы лемеха, тотчас пробивал по ним сквозные отверстия зубилом в горячем состоянии. Затем размечал и отгибал концы на угол 90^0 на каждой из двух полуэллиптических форм металлических скоб. На концах этих деталей также пробивал отверстия. Детали, подлежащие соединению с припусками выпуклой конусообразной формы лемеха, кузнец накладывал одни на другие так, чтобы подготовленные в них отверстия совпадали.

Затем в эти отверстия он вводил заклепки (*берчин*) и при помощи натяжки осаживал склепываемые скобы и припуски. После этого ударами молотка на краю наковальни осаживал выступающие концы стержней, формируя из них замыкающие головки, придавая им окончательную форму.

Разумеется, все эти работы выполнялись мастером при помощи ученика или подручного подмастерья. Передняя рабочая часть лемеха обычно подвергалась закалке (*демир сувармак*) и отпуску (*орта сувбермек герек*) до определенной твердости. Передняя конусообразная часть сохи, вводимая в сошник и посаженная снизу в обжимные скобы, обеспечивала прочность их соединения.

Первый тип лемехов – сборный, наиболее раннего происхождения, в виде полуконусной трубки (в продольном разрезе по центральной оси) с узким радиусом закругления на конце, с равномерными продольными припусками с обеих сторон, со сгибом под углом 90^0 , суживающимся к концу, с рабочей частью длиной 32 см, которая имеет округлый носок и пятку шириной 13–14 см. Рабочая часть лемеха снабжена двумя неширокими зигзаговыми зажимными скобами, которые с небольшим интервалом между ними соединены под ее пяткой и наглухо закреплены заклепками.

После обработки способом ручнойковки, осадки, вытяжки, растяжки крупного куска или исходной заготовки металла (слиток, плашка и т.п.) и получения соответствующего объема пластины-заготовки треугольного сечения работа кузнеца проходила три основные стадии, не включая стадию, при которой кузнецы способом ковочного прессования или давления готовили крупную исходную заготовку (кусок металла) из нескольких мелких кусков металла. На первой стадии кузнецы ведут проковку в горячем состоянии в несколько приходов по готовой пластине лемеха от ее боковых сторон к центру, от него – к пятке, затем – к носку. При этом толщина по центру остается неизменной, а к краям постепенно утончается. Из первого куска получают пластину-заготовку данного лемеха; активное участие в работе могли принимать ученики и подручные под руководством мастера.

На последующей стадии кузнецы с помощью накладного шаблона (*галып ердемир*) в натуральную величину на готовой пластине лемеха делают разметку контуром по его профилю. Затем, следуя по контуру, излишки с нее срубают. Таким образом, получают окончательную форму и размеры пластины лемеха. Полученную плоскость пластины правят и обтачивают ее ребра. Далее приступают к сгибу, сначала отбортовывают на ней продольные припуски с обеих сторон, оставляя при этом носок плоским с радиусом закругления (*тегелеме*) шириной 4,45 см, затем при помощи молотка и наковальни в горячем состоянии изгибают плоскость в конусовидную форму, а на концах ее припусков (в пяточной части) пробивают сквозные отверстия для соединения с железными скобками. На этой стадии стальной рабочей части лемеха мастера придают определенную прочность и твердость способом закалки (*беркитме*), путем нагрева до определенной температуры и быстрого охлаждения в воде или на воздухе (*совутмаг*). В процессе выполнения операций мастер мог допускать к отдельным из них уже достаточно подготовленного ученика. В процессе последней стадии кузнецы выполняли контактное соединение ранее подготовленных скоб с припуском на конусовидной форме лемеха, снизу под пяткой и крепили их наглухо заклепками.

Эту работу выполнял в основном кузнец без помощи учеников. Последним вменялось в обязанность снятие следов, оставленных

послековки, путем сглаживания на его поверхности и обтачивания ее при помощи напильников и других точильных средств. Готовый лемех с жестким насадным отверстием насаживался на конец конусной формы рассохи (*полоз*) с плоской подошвой, придавая им плотное соединение.

Из известных мне образцов лемехов наибольшим спросом пользовался лемех второго типа. Устройство его (ил. 12 б) значительно отличается от предыдущего тем, что в данной конструкции отсутствуют дополнительные детали. Он цельнометаллический, состоит из носка и пятки, образующих рабочую часть и насадкой скобы. Рабочая часть представляет треугольную пластину или лопасть в виде наконечника, изготовленного из стали, со стреловидной режущей частью. Насадная часть выполнена на железной основы в виде скобы. Чтобы обеспечить монолитность комбинированных металлов, кузнецы применяют обычный способ сварки.

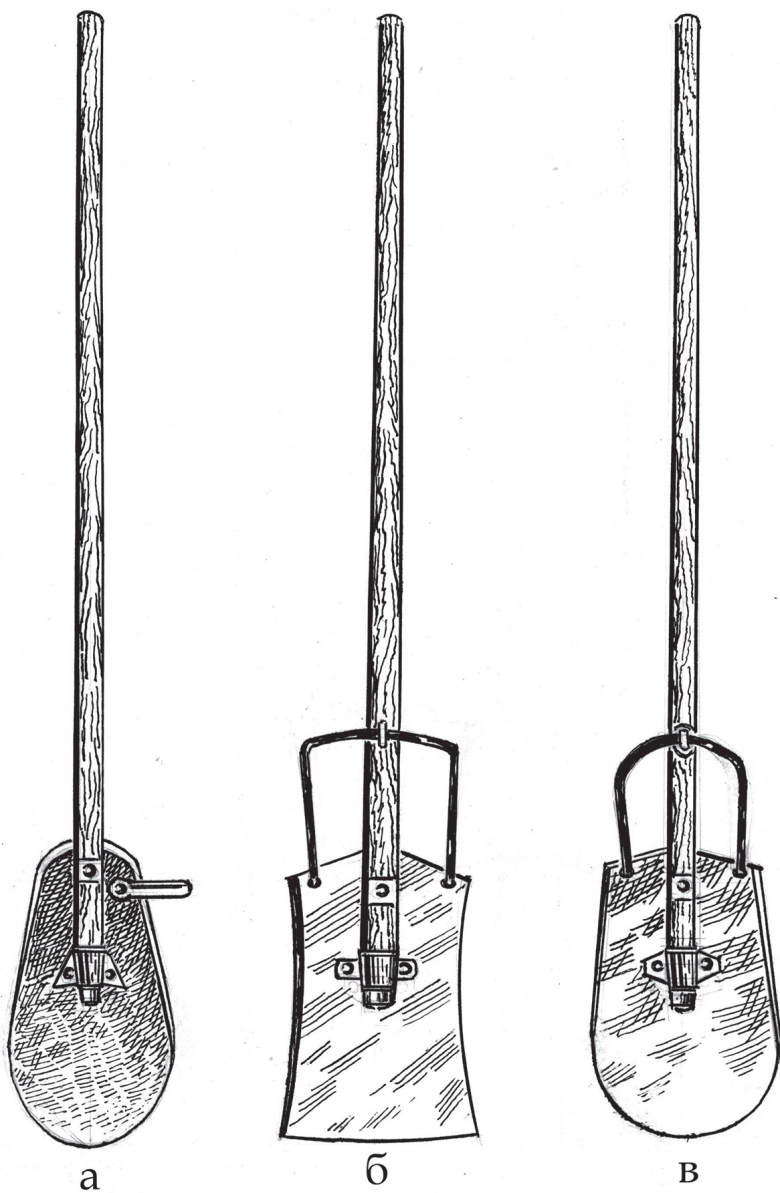
При общей длине лемеха 30–32 см самая широкая часть составляет 14–16 см, толщина – 1–1,2 см. Технологический процесс изготовления данного лемеха способом ручкойковки аналогичен обработке лемеха первого типа. Разница только в том, что у первого типа лемеха скобы изготавливают отдельно, затем их присоединяют к припускам под пяткой, а широкая скоба второго типа выполняется целиком в монолите лопасти лемеха и служит насадным отверстием. В этом случае на полученной пластине или лопасти лемеха после предварительной проковки, соответствующей разметки, обрезки по контуру шаблона, с ее задней стороны, т.е. выше пятки, две противоположные части (*говре*) припусков кузнецы сгибали под двойными углами в скобу с разомкнутыми внизу концами. Такое отверстие лемеха в соединении с рассохой (полоза) сохи придает особую жесткость и прочность при длительных воздействиях силовых нагрузок.

Способом литья из чугуна вырабатывались лемеха третьего типа. Об этом свидетельствуют литературные источники. Следует отметить, что производство лемехов, как и других изделий, способом литья из чугуна не нашло широкого распространения в Туркмении. Оно было в основном сосредоточено в местах среднего течения Амударьи, в частности в Старом Чарджуе и Керки

(Пиркулиева, 1973. С. 37), где функционировало со второй половины XIX в., по-видимому, не без влияния узбекских литейщиков. Здесь способом литья из чугуна производили не только лемеха, но и котлы. Плавку чугуна осуществляли в специальном котле, с одним широким и двумя малыми отверстиями, соответственно для загрузки сырья и вытекания его уже в расплавленном состоянии. Котел располагался в печи мастерской, которая снабжена двумя поддувалами с педалями. Топку осуществляли двое рабочих, которые выполняли трудоемкую 3–4-часовую работу, связанную с качанием педалей (Пиркулиева, 1973. С. 39). В процессе отливки чугунных изделий применяли деревянные формы в виде опок, которые намазывали жидким песком (чяге) и специальным средством, а после просыхания – жидкой угольной смесью с целью предотвращения слипания застывшего чугуна со стенками. Помимо того, мастера при изготовлении таких изделий, как лемех, делали две отливки; эти половины плотно складывали и посредством небольшого отверстия заполняли емкость расплавленным чугуном (Пиркулиева, 1973. С. 40).

Пил

Самым распространенным видом земледельческого орудия является лопата, которая остается необходимым инструментом и в наше время. На территории Туркменистана нами зафиксировано три типа лопат, каждый из которых имеет свои конструктивные особенности (ил. 13 а-в). Первый тип – лопата опорно-нажимного устройства, предназначенная для копания и рыхления почвы, а также рытья глубоководных колодцев; второй тип – лопата тягово-тросовая – для очистки оросительной сети (каналов, арыков и т.д.); третий тип – лопата подъемно-плоскостная для строительных работ (жилых домов, хозяйственных построек и т.п.). У всех типов лопат в основе одинаковые принципы устройства и конструкции деталей, размеры лопастей их колеблются в пределах 30–35 см. В то же время они различаются по формам лопастей и некоторым дополнительным деталям. Конструктивными особенностями двух последних типов лопат являются их массивность



Ил. 13. Различные типы лопат, предназначенные для различных видов работ:
а – опорно-нажимного устройства; б – тягово-тросовая;
в – подъемно-плоскостная. Рисунок А. А. Долгова

и толстостенность профиля лопасти, объем стенок у них в профильном поперечном направлении от верхнего (плечиков) к нижнему основанию (кромкам) режущей рабочей части постепенно утончается. Второй тип лопаты имеет плоскость прямоугольной формы, длиной по центральной оси 30 см, внешние боковые стороны сужены в сторону верхней части (косых плечиков), ширина в поперечнике – 21–25 см. Основание рабочей части – полукруглое с наибольшей шириной 24–25 см (встречаются формы лопастей подобных лопат с округлыми плечиками и прямолинейным основанием).

Форма лопасти третьего типа лопаты отличается от второго типа тем, что она представляет собой прямоугольные параллельные боковые части, также слегка суженные от нижнего основания к верхнему. При общей длине ее в 32 см плечики косые, шириной в поперечнике 21–23 см. Основание рабочей режущей части – резко выраженной полукруглой конфигурации с наибольшей шириной в поперечнике 25–26 см.

Первый тип лопаты (ил. 13 а) менее массивен, с несколько вогнутой желобчатовидной лопастью, длиной по центральной оси 33–35 см. Вместо дуг лопат первого и второго типа он снабжен ножным опорным ушком (*пилин гулагы*), выполненным из нетолстого металлического стержня, сложенного вдвое (бывает полукруглой и плоской формы), концы которого расплющены в круговые пластины со сквозными отверстиями по центру. Опорное ушко, зажав своими концами с обеих сторон кромку лопасти, несколько ниже уровня ее плечика, При совмещении сквозных отверстий оно крепится наглухо четырехгранными заклепками в холодном или горячем состоянии, что придает опорной системе дополнительную жесткость.

Такое ушко кузнецы могут крепить с правой или левой стороны кромок лопасти лопаты, а нередко с обеих сторон сразу. К лопатам для копания с односторонним и двусторонним опорным ушком предъявляются особые требования, связанные с потребностями заказчика.

Туркменские кузнецы, наряду с перечисленными лопатами, изготавливали мини-лопаты. Эти лопаты в миниатюре были очень популярны среди подрастающего поколения, способство-

вали воспитанию трудолюбия. Конструктивное устройство их в принципе такое же, как и у лопат первого типа.

По признанию сарыкских кузнецов, в частности Назара-ага Овезова, текинские лопаты выполняются изящнее и качественнее (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 34). Такая модель текинских лопат значительно отличается от известных нам лопат иомудов, сарыков, эрсарынцев, салыров. По конфигурации лопасти лопаты сарыков по сравнению с лопатой текинцев имеют грушевидную форму (округлого конуса), продольные и поперечные ее размеры короче соответственно на 3 и 1,5 см. Лопаты иомудов и эрсаринцев имеют трапециевидную форму с округлым верхним основанием (в плечах) и почти с полукруглым основанием режущей кромки. Конфигурация лопасти лопаты салыров подобна лопатам сарыков.

Все эти формы лопастей не имеют выраженного желобковидного или лотковидного углубления, как у лопасти лопат текинцев. Большое внимание в расположении деталей на лопасти лопаты текинские кузнецы уделяли установке ограничительно-зажимной детали (*гумхана*), которая являлась необходимым элементом ее конструкции. По их мнению, лотковое углубление лопасти лопаты должно быть таким, чтобы боковые кромки ее были строго симметричны по высоте и лежали на одном уровне прямой линии оси, проходящей по центру гумхана. Ниже ее лотковидное углубление по мере перехода от наибольшего изгиба к нижнему основанию лопасти лопаты уменьшается. В этом заключена основная эффективность лопаты, что обеспечивает свободное врезание лопасти в почву, равномерное распределение загруженности земель при отвале, а при загрузке последней – равновесие (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 44, 45).

У текинских мастеров в технологическом процессе обработки металла способом ручнойковки есть и другие новации. Чтобы обеспечить высокую прочность и устойчивость лопаты, в процессе работы верхнюю часть, так называемый «затылок» (*енсе*), специально отсекали поперек в нагретом состоянии на наковальне при помощи зубила. Для жесткого крепления эти части лопастей вновь соединяли способом сварки (*мисскебишрлеме*) с применением специальных паяльных средств (*мисскебишир*), края

их предварительно проковывали, зачищали, подгоняли. В свою очередь на край наибольшей ее части насыпали крошки (кусочки) меди, а сверху запорашивали бурой (натриевая соль борной кислоты), накладывали на нее другую часть и, плотно зажав клещами, отправляли в полыхающий огонь горна. После расплавления меди шов студили в воздушной среде и еще раз подвергали проковке. Кузнецы Ахала, помимо этого, дополнительно крепили шов двумя заклепками. Такой метод соединения не был засекречен, он применялся как сарыкскими мастерами, так и мервскими текинскими кузнецами.

Лопата изготавливалась из одного куска металла (слитка, плашки, бруска и другого прессованного металла), который называли исходной заготовкой. Туркменским кузнецам такой кусок или слиток нередко приходилось получать путем наращивания из нескольких мелких кусков металла – железа, стали. Ручнаяковка состояла из ряда операций, при посредстве которых кузнецы последовательно изменяли форму и размеры заготовки, превращая ее в лопату.

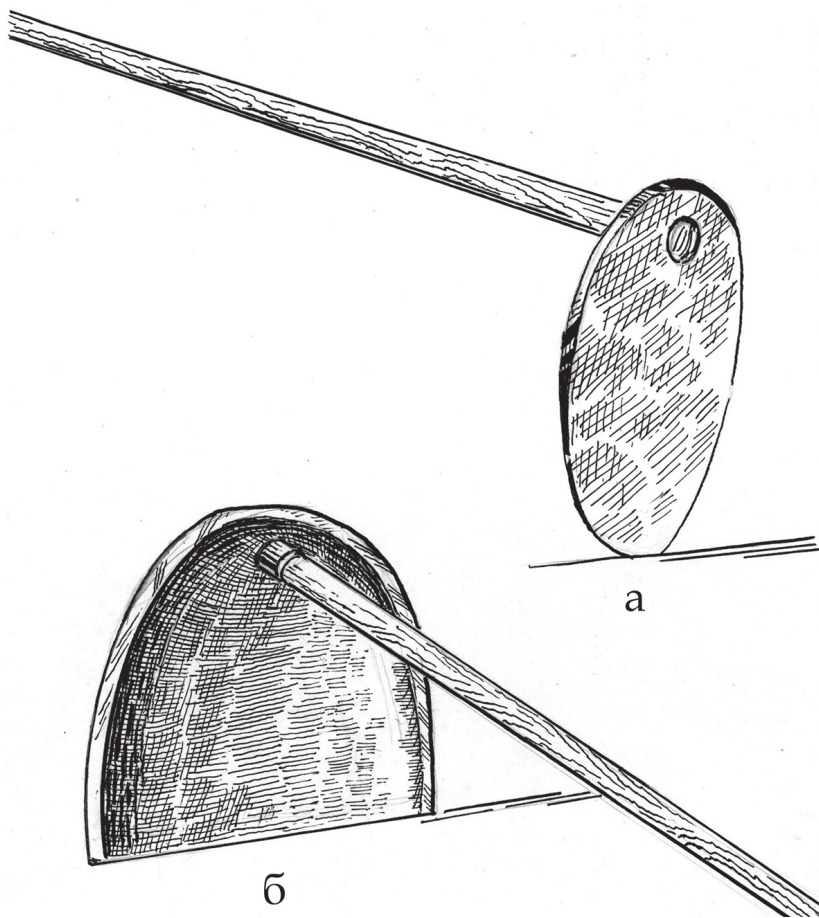
Кетмень

Из сельскохозяйственных орудий особого внимания заслуживает мотыга. По конструктивной деятельности мотыга – сельскохозяйственное орудие ударного характера, предназначена для первичной обработки почвы и ухода за растениями (прополка, рыхление, окучивание и т.д.). По конфигурации лопасти и массивности черенков мотыги условно можно разделить на два типа (ил. 14 а-б). Мотыги первого типа в основном предназначены для первичной обработки почвы, второго типа – для ухода за растениями.

В основе мотыги первого типа (ил. 14 а) лежит наиболее массивная, толстостенная металлическая лопасть треугольной формы, высотой 18-19 см, толщиной 0,7-0,8 см, с округлым верхом и несколько уплощенным радиусом закругления и округлыми углами рабочей режущей части, шириной 21 см.

Лопасть мотыги от вершины к нижнему основанию постепенно утончается, от верхнего основания до средней части боковые края загнуты вверх в виде совка (*сусгуч*). На верхней

ее части ближе к основанию по центральной оси расположено сквозное отверстие диаметром 4-5 см, через которое пропущена насадная трубка соответствующего диаметра длиной 6-7 см с фланцем на конце. Фланец крепится к лопасти мотыги наглухо симметрично расположенными заклепками. Мотыга насажена на деревянную рукоятку, длиной 160 см, диаметром 5,5 см (в комлевой части).



Ил. 14. Два типа мотыг: а – для первичной обработки почвы; б – для ухода за растениями.

Рисунок А. А. Долгова

Мотыги второго типа (ил. 14 б) отличаются от предыдущих мотыг прежде всего эллипсовидной формой ее лопасти и ровной поверхностью, не имеющей на прямых участках изогнутых кверху боковых краев совка. В то же время они располагают аналогичными деталями и частями, примерно одинаковыми размерами с мотыгами первого типа. Мотыги по устройству довольно просты и на первый взгляд не представляют особой сложности при изготовлении. Тем не менее в ходе работ кузнецы применяют процесс обработки ручнойковки, который предусматривает последовательный порядок изменения формы и размеров исходной или начальной заготовки. Способковки включает трудоемкие операции, которые выполняют высококвалифицированные кузнецы с учениками.

Для изготовления мотыг туркменские кузнецы обычно применяли комбинированные материалы – сталь с железом. В процессе изготовления мотыг, как и лемехов и лопат, они широко применяли следующие операции ручнойковки: подготовку пластины – лопасти мотыги из цельного куска (исходной заготовки) металла путем давления (расплющивания или осадки), затем растяжки ее и вытяжки; разметку контурным шаблоном натуральной величины на пластине, которой после среза излишек металла придают окончательную форму и размеры.

Кроме этого, делают правку и обточку ее ребер. В свою очередь кузнецы приступают к довольно сложной операции – разметке и вырезке базового круглого отверстия на лопасти мотыги для насадной трубки и пробиванию по краю его окружности трех отверстий малого диаметра. Далее производят изгиб сверху в виде совка боковых краев и окружности вершины на лопасти мотыги с постепенным сужением ниже средней ее части. После того как термическая обработка верхней части мотыги завершена, закаливают до определенной твердости среднюю и особенно рабочую части. Сборку выполняют в такой последовательности: снаружи пропускают ранее изготовленную насадную трубку на конце с фланцем через базовое отверстие лопасти мотыги, затем подгоняют фланец трубки снаружи к лопасти и, наконец, при совпадении диаметров отверстий их жестко крепят заклепками.

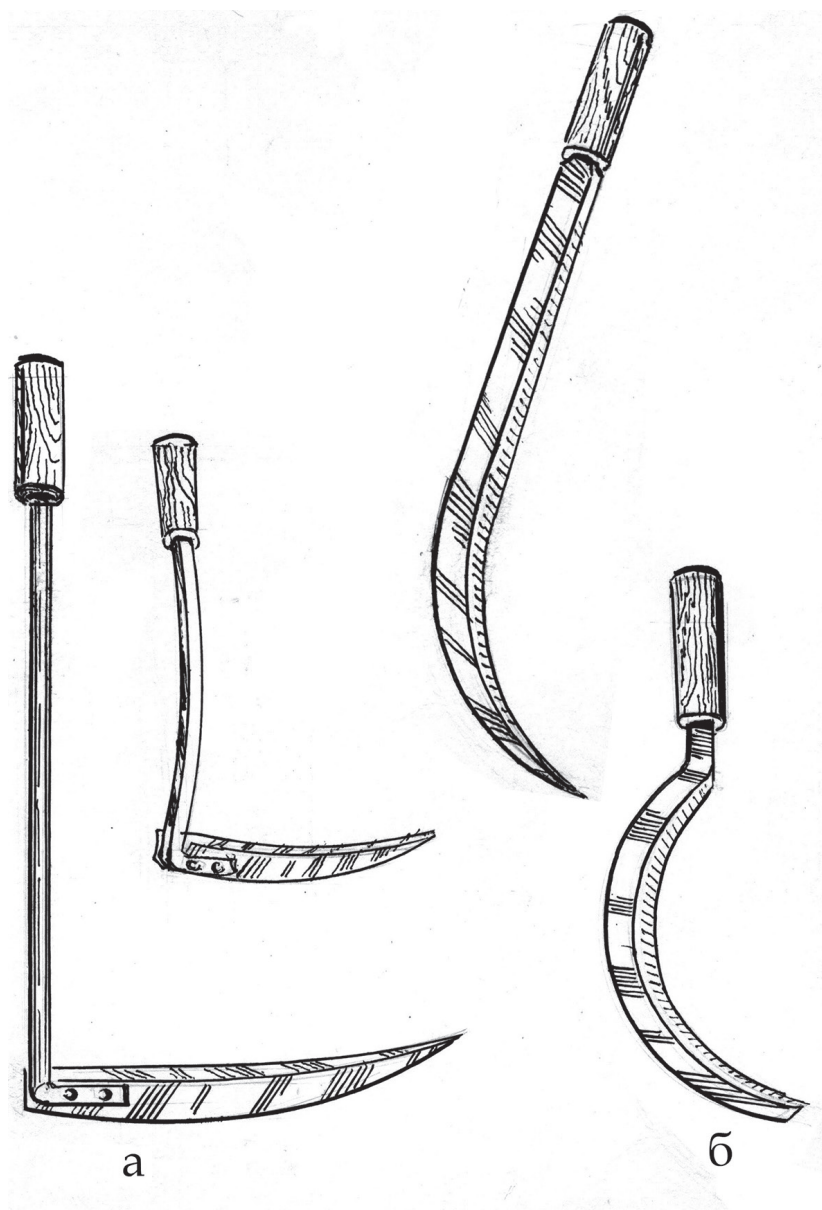
Орак

Туркменские серпы (*орак*) – один из древнейших орудий труда, они имели важное значение в хозяйственной деятельности как земледельцев, так и скотоводов. Они условно подразделяются на два вида, каждый из которых по конструктивным особенностям своеобразен, непохож на другого. В их устройстве есть и общее: выполнение не одной, а ряда функций.

Серпы как ручное сельскохозяйственное орудие в рассматриваемое нами время применяли в сельской местности Туркменистана, повсеместно сохраняя самобытные отличительные формы. По конструктивным особенностям такие серпы бывают двух типов (ил. 15 а-б). Первый тип серпов (ил. 15 а) можно классифицировать на подтипы: 1 – серп (*аннал орак*) предназначен для срезания колючего травянистого растения (*яндак*) с помощью специальной деревянной рогули (*агач ябак*) и хлебных злаков (пшеница, ячмень и др.); 2 – серп (*от орак*) используется для скашивания кормовых трав и жатвы хлебных злаков; 3 – серп (*какма орак*) употребляется только для скашивания трав.

Все они представляют длинный изогнутый нож (на сленге кузнецов – *келпе*) с подреберным желобком, соединенным пяткой с одним концом согнутого под углом металлического стержня или рукоятки (*демир сан*) и наглухо закрепленным двумя заклепками; на другой конец обычно насаживается деревянная ручка (*агач сан*). Рабочие части серпов – односторонние отточенные режущие кромки, которые могут быть с зазубренными и без насечки. Размеры ножевых частей серпов различны (25–80 см), и стержни вместе с ручкой могут быть разнообразными (длина – 30-60 см). При необходимости кузнецы производили на месте соединения конца стержня с пяткой серпа пайку паячным составом (*кевриши*) вместо заклепок комбинированным способом.

Ремесленники-кузнецы в своей практической деятельности не ограничивались изготовлением рассмотренных выше серпов, они одновременно вырабатывали цельнометаллические серпы, которые имели широкий спрос повсеместно в Туркменистане. В отличие от сборных серпов первого типа и их удлинённых рукояток, серпы второго типа – цельнометаллические, выполнены из



Ил. 15. Два типа серпов. Рисунок А. А. Долгова

одной металлической полосы заготовки. Эти ручные сельскохозяйственные орудия имеют в передней части соответствующую кривизну ножа с зазубренной режущей кромкой, а сзади после небольшого изгиба лезвие ножа переходит в хвостовик конического сечения или крученой формы в виде стопора, на которые насаживали деревянные ручки.

Серпы второго типа (ил. 15 б) в связи с разнообразием названий и назначений целесообразно разделить на подтипы: 1 – серп (*бугдай орак*), имеющий сравнительно крупную насечку на лезвии, предназначен для жатвы злаков; 2 – серп (*от орак*) со средней насечкой на лезвии используют для скашивания трав; 3 – серп (*тут орак*) с мелкой насечкой применяли для срезания шелковицы (тутовое дерево); 4 – серп (*узум орак*) применяли при обработке винограда. Кроме того, кузнецы изготавливали серпы (*чепбекей орак*), которыми пользовались работники, владеющие левой рукой лучше, чем правой. Размеры серпов могут быть различными: 25–53 см, с ручкой по прямой при ширине ножа с лезвием до 3–4 см, толщина спинки или ребра серпа колеблется от 0,3 до 0,5 см.

Как известно из бесед с кузнецами старшего поколения, ножевые части с отточенным односторонним лезвием с насечкой или без нее в обоих типах серпов обычно изготавливали из полос стали по толщине соответствующего ребра серпа, примерно 0,3–0,5 см; выгибали по форме будущего серпа; способом горячейковки вытягивали плоскость ножа от ребра с утончением к кромке лезвия, которая проходила термическую обработку. Как уже отмечалось, нож серпа первого типа пяткой крепили с удлиненным железным стержнем, тогда как стальной нож с лезвием второго типа в продолжении был выполнен из железа и переходил из небольшого изгиба в прямое стопорное или рукояточное окончание, которое затем насаживалось на деревянную ручку. Примечательно, что в процессе термической обработки ножевой части серпов туркменские кузнецы применяли такие операции, как отжиг, закалку, отпуск.

В целях закалки режущей части ножа серпа и придания ей твердости мастера применяли различные закалочные среды. Одни кузнецы считали, лучшая закалка лезвия ножа серпа – это в раскаленном состоянии смачивание небольшой струей воды,

выжимаемой из влажной ветоши. При этом верхняя ее часть постепенно охлаждается на воздухе. В случае перекаливания (*суни кайтарма*) мастер вновь нагревал изделие до определенной температуры, затем с помощью деревянной плашки натирал ее плоскость, от соприкосновения с которой исходило искристое извержение. Другие кузнецы отдавали предпочтение воздушной или водной закалочной среде; последняя обеспечивала различную скорость охлаждения изделия, т.е. быстрое погружение его в воду или с некоторым интервалом. Эффективен и такой способ закалки: изделие погружают в емкость с мелко дробленными костями животного, а также в растворенную соль или мазутное масло (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 42, 43). Для закалки стального лезвия ножа серпа перед нанесением насечки кузнецы применяли специально изготовленный порошок, состоящий из смеси мелко наскобленного рашпилем рога горного барана (*архар*) и поваренной соли (*дуз*). Такая закалка состояла в том, что лезвие стального ножа аккуратно запорашивалось слоем этого состава и нагревалось до красного состояния, затем быстро охлаждалось в воде (ПМА. Бл. № 5, 1977. С. 43). Данный способ закалки наиболее распространен среди текинских мастеров, в частности, в Ахале.

Заслуживает внимания процесс нанесения насечки на лезвие ножевой части серпа. Нанесение зазубрин или насечки – один из распространенных и сложных способов обработки режущей кромки серпа. Нанесение зазубрин или насечки производится на небольшой наковальне, вбитой в землю (ил. 16). При этом кузнец принимает, как это принято на Востоке, сидячую позу на кошме, корпус и голова его занимают наклонное положение, ноги в коленях полусогнуты, раздвинуты в стороны, ступни лежат на ребре и обращены перпендикулярно друг другу с интервалом на длину серпа. Один конец серпа зажат между большим и соседним пальцами ступни правой ноги, другая его часть возле ручки зажата между теми же пальцами ступни, но на левой ноге, что позволяет регулировать движение лезвия ножа серпа, лежащего на наковальне в момент нанесения ударов молотка правой рукой, левая рука удерживает и направляет зубило по его лезвию. При этом кузнецы добиваются получения ровной и ритмичной насечки на поверхности лезвия серпа без завалов по кромке.

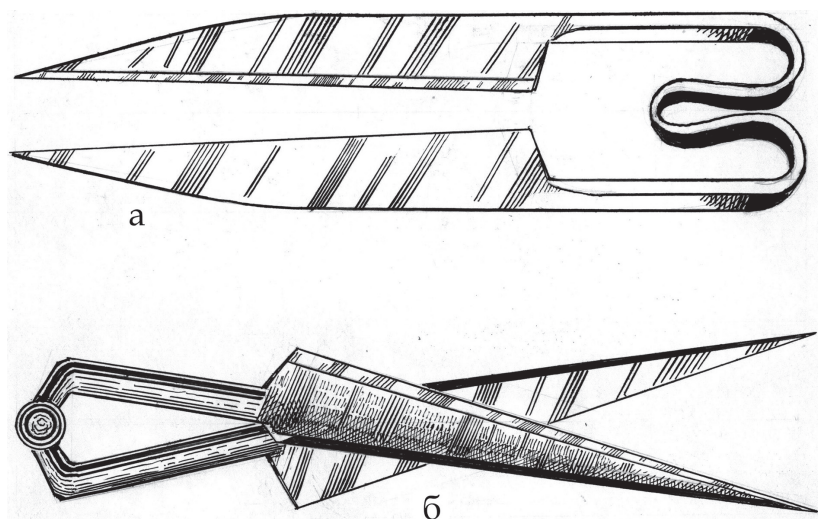
Гайчы

Ил. 16. Наковальня для насечки
серпов. Северные йомуды, начало
XX в. Дашогузский велаят.
Фото А.Сопиева, 2015 г.

Необычайное устройство специальных ножниц и их отличное исполнение – первое, на что обращалось внимание при знакомстве с конструкцией отдельных образцов ручных орудий. Они как наиболее массивные и необходимые виды орудий в рассматриваемое нами время имели широкое распространение, особенно среди скотоводов, так как были надежны и удобны в обращении. Эти ножницы используются главным образом в животноводстве для стрижки овец, коз, верблюдов. Конструктивные особенности ножниц таковы, что они имеют общее сходство в режущих частях, но в то же время отличаются разъемностью или ее отсутствием, а также конфигурацией некоторых частей, в частности рукояток.

Таким образом, ножницы делятся на два типа (ил. 17 а-б). Первый неразъемный тип

ножниц, по определению кузнецов старшего поколения относится к наиболее раннему периоду происхождения. Второй тип разъемных ножниц – более усовершенствованной конструкции, что, по-видимому, является видоизменением первого типа ножниц. Несмотря на внедрение в животноводческих хозяйствах электромеханических ножниц, традиционными ножницами пользуются дайхане и в наше время.



Ил. 17. Два типа ножниц для стрижки овец: а — неразъемные; б — разъемные.
Рисунок А. А. Долгова

Ножницы наиболее древнего происхождения (ил. 17 а) представляют собой длинные парные штыковидные ножи с односторонним наружным лезвием на кромках, при сжатии образуют режущую часть. Ножевые части в продолжении имеют зигзагообразной формы рукоятку, т.е. металлическая полоса ее как бы сложена вчетверо с трехкратным изгибом, две крайние полосы рукоятки в местах разворота имеют наиболее широкие радиусы закругления, две средние, находясь между ними по центру, — малый радиус закругления.

Такой изгиб половин ножниц образует твердую, но податливую на сжатие пружину, а следовательно, и рукоятку в целом. По сведениям кузнецов старшего поколения, эти ножницы делались в основном из специальной полосы с соответствующей вытяжкой поперек и растяжкой вдоль ножевой части, постепенно утончая его от ребра к лезвию, а затем следовало закаливание режущей части. Размеры данного образца ножниц: общая длина — 29 см, длина ножевой части — 19 см, длина рукоятки — 10 см.

Более сложным в конструктивном отношении по сравнению с рассмотренным типом является другой тип ножниц (ил. 17 б).

Характерной особенностью данных ножниц является сборно-разборное шарнирное устройство, состоящее из двух сложных половин, повернутых друг к другу, и опорно-разделительной детали – деревянного цевка (*агач чыкыт*) с опоясывающим ободком по середине. Каждая из половин ножниц располагает ножевой плоскостью со слегка криволинейным ребром и прямолинейным лезвием с наружным углом заострения кромки на 30-45° (бывают ровной заточки, без угла).

Далее ножевая плоскость в задней части через два уступа переходит в рукоятку (*гыркылык сапы*) полукругло-граненного сечения, которая имеет перед концом короткий изгиб в сторону ребра, а конец загнут в кольцо с отверстием более 1 см. При общей длине ножниц 42 см длина ножевой части – 28 см, наибольшая ширина рукоятки – 2,7 см, толщина – 0,4 см, длина рукояти – 12 см, толщина ее – 1,2 см. Обе половины ножниц отверстиями, находящимися на кольцах рукояток, плотно насаживаются на противоположные концы до упора обода цевка; причем правая половина ножниц крепится жестко, неподвижно, а левая – при соединении имеет свободное вращение вверх и вниз во время работы.

Туркменские мастера при изготовлении ножниц применяли два способа: комбинирование исходных заготовок и использование цельнометаллической заготовки-полосы. При первом способе одну заранее заготовленную заготовку в виде полосы из более твердого металла, чаще стали, при наибольшей толщине ребра 0,4-0,5 см лезвия ножевой части ножниц обрабатывали способом горячейковки в четыре стадии; затем производили грубую обработку (растяжка, вытяжка, осадка), доводку по окончательным размерам, закаливание, обтачивание лезвия и кромки, сборку ножниц. После грубой обработки исходной заготовки-полосы мастера стремились получить приближенную форму будущего лезвия ножевой плоскости ножниц. В результате проковки с постепенным утончением от его ребра к кромке лезвия проковки с постепенным утончением от его ребра к кромке лезвия и последовательным сужением от наиболее широкого заднего к переднему основанию, выполнения на внутренней стенке подреберного продольного желобка заготовка-полоса приобретает окончатель-

ную форму и размеры, затем кузнецы приступают к обработке рукоятки. Для этой цели они обычно использовали заготовки-полосы или прутки из железа.

Сначала ее оковывают на наковальне, затем пропускают через специальное приспособление – обжим. Таким образом ей придают форму округло-граненного сечения, и потом ее конец расплющивают до состояния узкой и нетолстой полосы прямоугольного сечения, после чего загибают в кольцо диаметром в 1 см. Другой конец рукоятки в соприкосновении с припуском ребра задней ножевой плоскости сваривают горячей ковкой. Затем половину ножниц правят легкой проковкой, закаливают лезвие, обтачивают полностью ее поверхность и затачивают режущую кромку.

Так изготавливали одну из половин ножниц, используя при этом два сорта металла: лезвие ножевой части, которое выдерживало более сильные нагрузки, производили из твердого металла, в основном из стали; рукоятку, не требующую особой прочности, – из мягкого. Такой же технологический процесс изготовления характерен и для другой половины ножниц. Второй технологический прием отличается от первого тем, что кузнецы изготавливали каждую из половин ножниц не из сварочных полос, а из цельнометаллической заготовки-полосы, ковкой растягивали вдоль и поперек ножевое лезвие, обрабатывали острие кромки, а затем и рукоятку. Помимо рассмотренных ручных сельскохозяйственных орудий труда, распространенных среди земледельцев и отчасти скотоводов в XIX – первой половине XX в. и позднее, хотелось упомянуть и металлические грабли, изготовление зубьев (*демир диш*) к бороне (*мала*) для мелкого рыхления почвы и т.д. Кроме того, изготовление изделий, находивших широкое применение в хозяйстве – топоры, пилы, вилы (*душах*, *чаршак*), садовые ножницы (*баг гайчи*), ободы для колес (*гуршав*), скребки (*гашав*), замки (*асма гулты*), различной формы гвозди и др.

* * *

Туркменские мастера были необыкновенно продуктивными. Так, по сведениям моих информаторов, сарыкский кузнец за день

мог изготовить на ручных орудиях одну лопату, два-три серпа. В рассматриваемый нами период рыночная стоимость, к примеру лемеха, составляла 50–60 коп., лопаты – 50 коп., мотыги – 40–50 коп., серпа – 15–20 коп., ножниц для стрижки животных – 1 руб. или в размере настриженной шерсти одного среднего барана. В то время были сильны связи между ремесленниками и рынком, где они реализовывали свои товары.

Медницкое дело

Медницкое производство по выработке медно-чеканных и бронзовых изделий в пределах современного Туркменистана уходит своими корнями в далекое прошлое, истоки которого обнаруживаются в глубине тысячелетий. О существовании на территории Туркменистана меднеобрабатывающего производства с достаточной достоверностью свидетельствует тот факт, что «... орудия из меди стали основой производительных сил раннеземледельческих общин. Применение техники обжига делало медные орудия достаточно прочными, а технология литья позволяла легкое и быстрое получение массовых изделий в эпоху неолита» (Массон, 1976. С. 117).

По археологическим сведениям, находки на территории Туркменистана медных и бронзовых изделий, датированных IV-II тыс. до н.э., достаточно совершенные в технико-технологическом отношении. В то время они были известны не только местным жителям, но и их ближайшим соседям по региону, а также египтянам, индусам, ассирийцам, римлянам, грекам. Бронзовый век, пришедший на смену медному, а затем уступивший место железному, – это целые эпохи прогресса материальной культуры. Среди металлических находок археологи встречаются изделия из бронзы. Главным образом, это предметы роскоши и туалета: кольца, перстни с гравированным орнаментом, зеркальца; предметы бытового назначения – ножи; вооружения – мечи и др. (Юсупов, 1976. С. 86).

При раскопках Хапуз-депе на юге Туркменистана обнаружены медные иголки с ушками, пробойники, шилья, рыболовецкие

крючки. Такой набор медных изделий, датируемый временем ранней бронзы, уникален (*Сарианиди*, 1976. С. 86).

В парфянский период в пору греко-римских контактов (первые века до и после Р.Х.) металлообработка, как и другие виды ремесел и прикладного искусства стояла на довольно высоком уровне развития. Металлообрабатывающее производство давало широкий ассортимент разнообразных изделий из вооружения, хозяйства, быта, роскоши, туалета, украшений и, наконец, чеканных монет. Материалом служили медь, бронза, железо, золото, серебро, а также сочетание одного с другим. Изделия из цветных драгоценных металлов и слоновой кости, рассчитанные на внешний сбыт, были выполнены с большим художественным вкусом. Таково было искусство в южных областях Туркменистана и во всей Парфии (*Массон*, 1955. С. 63, 66).

В то же время металлоизделия в приамударьинских областях Северо-Восточного Туркменистана, в частности древнего Амуля (Чарджоу, совр. Туркменабат), находившихся в Кушанской империи, судя по археологической литературе, с одной стороны, оказались намного беднее по ассортименту и количеству и ниже по художественным ценностям, чем изделия металлостов-парфян. На них лежат отпечатки бактрийской культуры и следы буддийской религии. Однако при этих обстоятельствах местные металлоизделия, как и вся продукция ремесел, в особенности металлообрабатывающего и гончарного производств, имели самобытный местный характер (*Бурханов*, 1993. С. 130-133, 139, 151, 152).

Вторжение в Среднюю Азию арабов и утверждение ислама круто изменило прежнюю направленность в сфере идеологии, ремесел и прикладного искусства. Языческий натурализм в изобразительном искусстве уступает место мифологическим персонажам вроде образа могущественного кузнеца Дауда, а также фантастическим существам из народных сказок. К концу X в. сложился новый специфический орнаментально-композиционный структурный стиль, основанный на сочетании геометрических, растительных и животных элементов и арабской эпиграфики.

Период XI – первой четверти XIII вв. – ярчайшая страница в истории развития ремесленных производств на территории современного Туркменистана, в частности медницкого дела. Осо-

бенно это проявилось в пору подъема государства Сельджукидов, когда пышно расцветает городское ремесло, затронув и сельское. Главным ремесленным центром в это время был столичный Мерв, второстепенными – Серахс, Тахта-Базар, Гургандж, Аби-верд, Ниса, Шехрислам и другие, где работали в коллективных мастерских и квалифицированные мастера по обработке цветных металлов. Именно в медно-чеканных и бронзовых изделиях, как и в изделиях из драгоценных металлов, нашел воплощение изобразительный стиль, свойственный средневековым мастерам.

Процесс развития ремесленного производства охватывает большой промежуток времени – вплоть до монгольского периода, то есть до конца первой четверти XIII в. В это время основная масса изделий из цветных металлов изготавливалась преимущественно из бронзы, представляющей сплав меди и олова или так называемого бронзового литья. Медь, как правило, являлась основным компонентом в сплавах. Нередко изделия изготавливались целиком из меди, кроме того, медь широко использовалась в качестве инкрустации. Все дело в том, что этот металл не только хорошо проковывается в холодном и горячем состоянии, он обладает также отличными литейными свойствами, что играет первостепенную роль при отливке изделий.

По-видимому, этим объясняется обнаруженная на средневековом городище Дашлыалан уникальная коллекция бронзовых находок (более 60 ед.) разной степени обработки и стилизованного орнамента и эпиграфики, датированных XI–XIII вв. (*Ходжагельдыев*, 1977. С. 84–85). Затем комплекс изделий из железа, свинца и меди (бронзы), извлеченный из раскопок городища XII–XIII вв. Шехрислам (*Атагарриев*, 1977) и, наконец, весьма оригинальная, но небольшая серия предметов с орнаментикой примерно того же периода из раскопок Старого Серахса (*Оразов*, 1973).

Все эти археологические находки свидетельствуют о массовости бронзолитейного производства того времени. К тому же, многие изделия выполнены в сложной технике – чеканке, штамповке, гравировке, инкрустации серебром, красной медью, способом холодной набойки. Есть среди находок такие формы, которые не теряют своего производственно-практического значения до сих пор, и мы безошибочно узнаем их в медницком деле XIX

– начала XX в., то есть в рассматриваемое нами время. Отметим также, что орнаментально-композиционная структура, состоящая из геометрических, растительных и животных элементов средневекового стиля просматривается в ювелирном производстве, ковроткачестве и кошмовалении.

В период развитого средневековья такие крупные туркменские города как Серахс, Мисриан, Амуй и, особенно, Мерв являлись ремесленно-производственными и торговыми центрами, дальнейшее развитие которых во второй половине XII в. было заторможено постоянными набегами восточных кочевников огузских племен, а позднее с начала XIII в. и вовсе приостановлено монгольским нашествием. Тем не менее, города средневекового Туркменистана продолжали существовать сравнительно долго, примерно до XV в.

В средневековье Мерв являлся одним из важнейших экономических и культурных ремесленно-производственных и торговых центров Средней Азии. Ремесленники Мерва вырабатывали довольно широкий ассортимент всевозможных изделий, преимущественно текстильно-коврово-ткацкого производства и др. (МИТТ. 1939. С. 191–202). Мерв, приобретший исключительное значение в экономике обширного султаната Сельджукидов, быстро разрастался и своей «чистотою, красотою, расположением, планировкой зданий и кварталов, особенностью изделий разных ремесленников на базарах превосходит прочие города Хорасана» – писал арабский путешественник X в. Ибн-Фадлан (МИТТ, 1939. С. 174). Но наивысшего расцвета он получил в период царствования султана Санджара (1118–1157 гг.), сделавшего его столицей Сельджукского государства.

В низовье Мургаба, как отмечает Ибн-Фадлан, расположились кварталы горожан и отдельно находились кварталы ремесленников, также были оживленные базары – «одни из самых лучших в Хорасане». Искусные кузнецы, помимо предметов быта, вырабатывали всевозможные изделия для вооружения сельджукских войск – клинки, сабли, мечи, латы, щиты, панцири, шлемы. Особым качеством отличались клинки и сабли из черного металла, способ закалки которых хранился в секрете. Во дворцах султанов и их сановников еда подавалась на золотой и серебряной посуде,

отличавшейся изысканной выделкой. Посуда изящной отделки использовалась в качестве сервировки в быту горожан, располагавших приличными средствами. В то время как малоимущие и беднейшие слои населения ограничивались деревянной и глиняной посудой.

В средневековых городах, в частности в Мерве, контингент ремесленников состоял преимущественно из свободных людей и отчасти невольников. Невольники-ремесленники испытывали непомерную эксплуатацию, работая в мастерских, принадлежащих сельджукскому государству, крупным собственникам и купцам. Деятельность независимых ремесленников протекала в своих мастерских, на оживленных базарах. Такие мастерские, как правило, располагались в определенном порядке, в каждом из которых работали ремесленники той или иной специальности. Будь то кузнец, ювелир или медник, он имел право реализовать свой товар прямо в мастерской, что называется, с молотка.

Бесспорно, что в крупных средневековых городах, особенно в Мерве, существовали различные объединения ремесленников, подобные среднеазиатским цехам, которые в Бухаре, Хорезме сохранялись вплоть до 1920-х годов. Каждый цех руководствовался так называемой рисалю – уставом, сводом правил и наставлений. Такие рисалю могли распространиться и в мастерских свободных ремесленников (*Джаббаров*, 1971. С.138-140.). Все рисалю составлялись по одному шаблону (*Гаврилов*, 1912). Рисалю, пришедшими от туркменских предков, пользовались и некоторые из моих информаторов. У одного из них – потомственного кузнеца Курбандурды-ага Джумаева (село Ордогаджа, Серахский район) – сохранилась такая рисалю.

Вторым по значимости городом средневекового Туркменистана был Серахс. Ал-Мукаддаси в X веке писал: «Серахс город большой, населенный, известный, если бы ему принадлежал какой-нибудь район, мы бы сделали его округом или областью. В Серахсе есть старый город Медина, в нем есть мечеть и маленький базар, а главный базар в рабаде» (МИТТ, 1939. С. 195–196). Кроме того, в рабаде располагались в основном производственные кварталы. Серахс быстро разрастался в сельджукскую эпоху, а при султане Санджаре превратился в один из значительных

центров ремесленного производства и торговли» (*Оразов, 1973. С. 123*).

Другим средневековым городом, в котором жизнь была ключом, был Машад-Мисриан, или Дехистан на юго-западе Туркмении. Его высокое положение обусловлено расположением на важном трансазиатском торговом караванном пути, по которому товары из старого Ургенча, Хивы, Бухары поступали в города Халифата и даже в города Северного Хорасана – Серахс, Мерв и обратно. Длительное время Дехистан был важным пунктом, где шла интенсивная торговля. Этому, прежде всего, способствовало технически совершенное ремесленное производство.

Наряду с развитым ремесленным производством в городах существовало и сельское ремесло. Оно достигло широкого распространения во многих больших и малых населенных пунктах. Городское ремесленное производство по сравнению с сельским всегда было образцовым и оказывало благотворное влияние на сельских мастеров-ремесленников по совершенствованию орудий труда, техники и технологии. В средневековье городское ремесленное производство, так же, как и сельское, достигло высокого уровня, особенно при султанах Санджаре.

Однако эпоха расцвета всех этих городов сменилась резким упадком. Это произошло в результате восстания огузских кочевых племен, разразившегося в 1153 г. во всем Северном Хорасане. Это привело к падению господствующей династии Великих Сельджуков, лишившихся всякой социальной опоры, а также беспособности вооруженных сил, крайне истощенных в походах и сражениях при завоевании других стран. В Северном Хорасане наступила так называемая «огузская смута», осложнившаяся ожесточенной борьбой между оставшимися приверженцами царского двора и восставшими воинственными группировками восточных племен огузов. Известно, что в 1158 г. огузы «сделали набег на Серахс, селения его были разрушены и население бежало, из жителей Серахса было избито около 10000 человек» (*Оразов, 1973. С. 122*). Во время господства огузов на территории Хорасана значительно уменьшилась торговля, что пагубно отразилось на состоянии купечества и ремесле различных специальностей. Затем Хорасан, можно без преувеличения сказать, превратился в

арену периодических набегов со стороны соседних государств с завоевательной целью. Монгольское нашествие в начале XIII в. нанесло непоправимый урон его городам и селениям. По словам почти современника этих событий Джувейни, монголы в первый свой приход уничтожили все население Мерва «за исключением 400 ремесленников и некоторой части детей... [...] Стены были разрушены, укрепления сравнены с землей, сожжена ханифитская соборная мечеть» (МИТТ, 1939. С. 492). Такой же участи подверглись процветающие в недалеком прошлом Серахс, Машад-Мисриан, Амуй, а также множество селений. Взятие городов сопровождалось разрушениями, грабежами, массовым истреблением горожан и сельчан, насильственным угоном ремесленников на чужбину.

По ряду причин в позднем средневековье старые города и селения вступили в период деградации, причем одни из них с XIV, другие – с XVI века. В то же время и городское ремесленное производство совершенно утратило свое былое значение. Это происходило во время вероломных и жестоких вторжений на территорию Северного Хорасана со стороны Тимуридов (1370–1507 гг.), Шейбанидов (1500–1599 гг.), Джанидов (1599–1753 гг.). На протяжении последующего времени вплоть до русского завоевания, на обладание Северным Хорасаном претендовали правители Хивинского, Бухарского ханств и Персии.

Как было сказано выше, многие жители названных городов и селений подверглись истреблению, а ремесленники в качестве пленников были угнаны на чужбину, однако часть квалифицированных городских ремесленников сумела избежать плена и группами или в одиночку уходили к своим собратьям-ремесленникам в те отдаленные населенные пункты сельской местности, которые были недостижимы для завоевателей. Эти многочисленные туркменские селения превратились в главные места распространявшихся ремесел. На многие столетия они оставались основными центрами всех отраслей производства.

Вынужденное пополнение городскими ремесленниками, влившимися в состав сельских ремесленников, увеличило их контингент. Городские ремесленники обогащали сельских техническими средствами и знаниями по совершенствованию тех-

нологических процессов производства изделий. Это, в свою очередь, повышало качество продукции и способствовало развитию различных ремесел на селе. Однако, исход городского ремесла повлек за собой утрату технологического процесса бронзового литья. Оно не нашло применения и в обработке цветных металлов на селе. При частном предпринимательстве ремесленник не располагал специальным оборудованием и приспособлениями, а также средствами для приобретения меди и олова, а главное – коллективным рабочим трудом.

До конца XIX в. при чередующихся периодах хозяйственного упадка, обусловленных постоянными притеснениями Бухары, Хивы, Персии, а также межплеменными смутами, производство цветных металлов перемещалось то в сторону ослабления, то в сторону усиления. Широкий ассортимент медной чеканки и изделий с выгравированным орнаментом свидетельствовал о формировании в туркменской среде сугубо национального стиля. Впрочем, некоторые медночеканные сосуды (тунча, кальян и др.) по внешнему виду довольно близки к среднеазиатским изделиям и изделиям соседних стран, в ряде случаев даже созвучны их названия. Бесспорно, что несмотря на тяжелое положение в медницом деле, местные мастера по-прежнему стремились к нововведениям, к улучшению художественных качеств изделий. В наиболее благоприятные периоды при непрерывающихся связях с соседними странами, время от времени на территорию современного Туркменистана завозили значительное количество новых металлоизделий, от которых местные ремесленники заимствовали некоторые формы и элементы. Несомненно, что периодически на местные рынки поступал ассортимент цветных металлов – красной меди, бронзы, латуни и олова.

Так, во второй трети XIX в. русский путешественник, дипломат и этнограф Петр Иванович Пашино писал, что «здесь [имеется в виду Средняя Азия – *А. Д.*] в изделиях предпочтение отдают красной меди... Домашняя посуда, чашки, тазы, умывальники – все это делается из красной меди с фигурной резьбой и полудой внутри и снаружи. Латунь идет на подсвечники, бляхи, украшения, сбруи и др. вещи» (*Пашино*, 1867. С. 272). При тогдашнем тяжелом положении местные мастера пользовались исключительно

импортными цветными металлами. Поэтому цены на медь, бронзу, латунь и олово были по тому времени чрезвычайно высоки и составляли где-то 300 и более рупий за один батман (приблизительно 56 кг) (ПМА. Бл. № 3, 4. 1975. С. 4, 76).

Ввоз данных металлов в Туркмению осуществлялся обычно из соседних стран по различным ответвлениям Шелкового пути, еще не забытого в позднем средневековье. Помимо черных и благородных металлов был значительный ввоз цветных металлов, прежде всего в такие крупные центры, как Тахта-Базар, Иолотань, особенно Мерв, со стороны Афганистана; в Серахс, Теджен и Мерв – из Персии; из Хивы и Бухары – в Чарджуй, в северные и западные районы.

Основными скупщиками цветных металлов являлись купцы и отчасти посредники, которые доставляли их к производителям медночеканной продукции. Не удивительно, что при дефиците этих материалов и их дороговизне, цены на орнаментальные изделия из медной чеканки были сравнительно высокими. Например, сосуд для умывания и других надобностей (*кундюк*), орнаментированный, с внутренней и внешней полудой, оценивался в 12-13 рупий, котелок (*газанджик*) или чашка (*бакыр*) – 6 рупий, сосуд для кипячения воды или заварки чая (*тунча, чайджош*) – 6–7 рупий, черпак – в 1 рупию, поднос – в 1 кран. В различных районах в одно и то же время цены на них не были одинаковыми. Стоимость за указанные изделия я воспроизвёл по той цене и в тех денежных знаках, в каких они существовали в XIX в. (ПМА. Бл. № 6. 1977–1979. С. 127).

После образования Закаспийской области в составе Российской империи значительно усилилась деятельность в сфере металлообрабатывающего производства, а вместе с тем активизировалась выработка медно-чеканных изделий, которые находили широкий спрос у жителей по всей Туркмении. Между тем, совместная российско-туркменская торговля, введение в эксплуатацию железнодорожной магистрали усилили транспортировку не только металлов, но и заводских готовых изделий. Изделия российского производства в какой-то мере воздействовали на сокращение местного производства медной посуды, колец, пряжек, отдельных деталей для конской сбруи и т.д., и тем не менее

конкуренция с заводскими изделиями не выбила из привычного ритма производство местной продукции. Туркменские мастера, теперь уже частного предпринимательства, были в каждом из тогдашних уездов (в Ашхабадском учтено 81 ч.), в Мервском – 70 ч., в Красноводском – 4 ч., Мангышлакском – 2 ч.) и продолжали производить традиционную посуду для содержания холодной воды (*сув хумы, сув бедоны, туи*), кипячения воды к завариванию чая (*китыр*), котлы для приготовления пищи (*мис газаны*), сосуды для гигиены тела (*кундюк, кумган*) и т.д. В то время они разрабатывали и освоили выпуск новых медно-чеканных изделий, подражая заводской марке самоваров (*семовар*), чайников (*чайнек*), подносов (*меджиме*) и т.д. Медные чайники, посуда типа кэсе и пиалы в последствие были вытеснены фарфорово-фаянсовыми изделиями. Между тем, подражание заводским изделиям ручными средствами значительно расширили и обогатили ассортимент массовой медно-чеканной посуды.

Импортные материалы, в том числе цветные металлы азиатского происхождения в связи с образованием Закаспийской области перестали поступать из соседних стран. Тем не менее, в свое время они сыграли определенную роль в развитии медницкого дела. Как и другие металлы, медь, бронзу теперь стали ввозить из России с меньшими издержками, чем прежде: громоздкие и объемистые слитки, стандартизованный ассортимент прокатных металлов разнообразных форм: прямоугольной (плашки), круглой (прутки), квадратной (плитки). Вместе с тем привозили и листовой прокат меди, бронзы, толщиной от 4 мм и тоньше. В отличие от предыдущих форм они не подвергались столь трудоемкому предварительному процессу расплющивания до соответствующей пластины, а тотчас шли в раскрой для того или иного изделия, что в значительной мере ускоряло ход работы по изготовлению продукции.

Полной противоположностью в развитии производства медно-чеканных изделий стал период социалистического строительства. Трудности в первое десятилетие советского времени в результате Первой мировой и Гражданской войн крайне отрицательно сказались на производстве медных изделий. И все же оно продолжало существовать, так как на его бытовую продукцию

спрос не прекращался и в это тяжелое время. Но уже к 1930-м годам с расширением фабрично-заводского производства изделий выработка медно-чеканной продукции сводится к упадку. В дальнейшем медницкое дело, как показывают архивные данные, представлено исключительно редкими частными производствами, например, в отдельных сёлах и городах Ашхабадской, Мервской (Марыйской), Ташаузской областях Туркменской ССР (ЦГАТ. Всесоюзная перепись легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.).

Таким образом, на территории нынешнего Туркменистана медницкое дело по производству разнообразных изделий из цветных металлов существовало в течение многих веков: в античности, раннем, развитом и позднем средневековье, а также в XIX – начале XX вв., то есть в изучаемый нами период. На различных этапах столь длительного пути, как и каждое из других видов ремесленных производств, оно пережило процессы изменения и развития. Все эти виды ремесел и, прежде всего, медницкое дело, мы застаем преимущественно в сельской местности.

Что же касается городского ремесленного производства, то для него характерна длительная стагнация, которая проявилась в XVI в. и продолжалась до конца XIX в. Туркменский историк Джума Давлетов утверждал, что «туркмены не имели своих городов». Стало быть, отсутствовало и городское ремесленное производство со всеми составляющими. Он подчеркивал, что города в Туркмении появились в период вхождения в состав царской России (Давлетов, 1977. С. 5).⁹ Действительно, именно в это время в Закаспийской области начали появляться такие колониальные города европейского типа как Красноводск (1869), Асхабад (1881), Мерв (1884), Иолотань (1884), Тахта-Базар (1884) и другие. В этих городах, особенно в первых трех, наряду со старыми видами ремесел стали появляться новые – жестяное, лудильное, бондарское.

⁹ Это утверждение противоречит опубликованным ранее материалам о таких городах Ахала XVIII-XIX вв., как Анау и Пештак, принадлежавших, соответственно, туркменским племенам анаули и алили. См.: *Левина* и др. 1953. Очевидными признаками среднеазиатского города за десятилетия до вхождения в состав России обладали также Ашхабад (коренные жители – алили), Мерв (сарыки и оседлые текинцы), Ташауз (хивинские туркмены) и др. – *Прим. ред.*



Ил. 18. Старый мастер-медник. Дашогузский велаят. 1975 г.
Из архива А. Долгова

Сводом фактических сведений, приобретенных во время многочисленных этнографических экспедиций и специальных командировок по районам Туркменистана в 1970–1980-х годах, являются этнографические материалы. Эти сведения получены от старейших профессионалов медницких дел, которые продолжали заниматься преимущественно текущим ремонтом металлоизделий (ил. 18). Среди них – почетные потомственные мастера медницких дел, *мисуссасы* или *мисгеры* Реджеп-ага Ишанкулиев (текинец, 1892 г.р. аул Багаджа, Геок-Тепинский район), Гапыр – сын известного кузнеца Худайкули (сарык, тире ших, 1914 г.р., аул Дадакули, Иолотанский район) и другие.

Как бывшие специалисты медницких дел, они дали ценные сведения о многообразии средств производства: мастерские, набор всевозможных инструментов, приспособления, а также технико-технологические способы и приемы в процессе обработки цветных металлов – меди, отчасти бронзы, олова, а также обработка изделия – форма, пропорции, размеры, резка металла на части и детали, сборка, лужение и пайка, отделка и шлифовка и,

наконец, элементы украшения – орнамент, чеканный гофр, узорчатая насечка и т.д.

Этот свод фактических сведений вводится в научный оборот впервые. В дополнение к полевым этнографическим материалам я использовал сведения литературных и архивных источников. Приведенный выше исторический экскурс дает понимание параллельности с ним истории развития традиционного сельского ремесленного производства. В своей повседневной практике туркменские мастера медницких дел применяли разнообразный комплекс инструментов и совокупность приемов, свойственные для всех медников. Основной материал традиционных туркменских хозяйственных и бытовых изделий – цветные металлы.

Наиболее распространенные у туркменских мастеров-медников металлы – это красная и желтая медь, отчасти бронза и олово. Если в сплаве олова содержится низкий процент (10% и ниже) меди, то она имеет желтовато-зеленый, желтый и красный оттенки. Сплав в сочетании олова и меди дает металл бронзу. Медь, благодаря своим пластическим свойствам, хорошо обрабатывается как в горячем, так и в холодном состоянии. Местные мастера охотно применяли желтую медь для изготовления широкого ассортимента изделий различных форм и назначения. Кроме того, медь, располагая такими редкими свойствами, как эластичность и вязкость, позволяет на всей поверхности без особых усилий наносить рельефные выпуклости, гофрировку, орнамент, узоры. Бронза в отличие от меди не пользовалась среди мастеров широким применением. Она использовалась чаще для изготовления небольших предметов – стремена (*узенги*) к седлам, удила (*агыздырык*) к уздечке. Помимо того, бронза шла на различные отдельные детали к крупным медным изделиям, а также для отделки ножей, сабель и т.д.

В процессе производства того или иного вместительного изделия из меди последовательно от начала и до конца требовалось невероятное усилие профессионального мастера. В этом меня убедил увиденный воочию процесс его изготовления.

После подготовки и очистки поверхности лицевой формы цветного металла толщиной на более 2 см работа мастера медника проводилась разными способами. Если у него металл оказы-

вался в виде плашки или пластины толстого сечения, то он путем расплющивания ударами молотка доводил его до соответствующей пластины, необходимой для той или иной формы сосуда. Подобные способы уже приводились в главе «Кузнечное дело». У каждого способа свое назначение и свое название, переводимое с русского языка на туркменский.

Ковка – пластическая обработка металла путем плющения ударами молотка по наковальне для получения нужной формы, включает изгибание, рубку. Как поясняют мастера-медники, ковка в медницком деле, как и в кузнечном, является одной из самых важных способов обработки металла. Использовалось два видаковки: горячую с предварительным нагреванием заготовки и холодную – без нагревания. В обоих случаях в процессе первичной обработки участие могли принимать подготовленные ученики и подмастерья под руководством мастера-медника.

Дифовка – выколотка (*ургуч*), прием холодной обработки листового цветного металла. Производится ударами молотка от центра по плоскости металла, который при этом растягивается, изгибается, приобретая нужную форму. Эту работу выполнял сам мастер при помощи молотка и наковальни, обычно кузнечной. Участие учеников и подмастерьев допускалось сравнительно редко.

Резание – способ, применяемый для изготовления частей и деталей к различным видам сосудов и прочим изделиям, придания им соответствующей формы, подготовки к соединению. По сведению наших информаторов-мастеров медницких дел, он служит для того, чтобы с наименьшей затратой времени, получить соответствующие заготовки из меди. Неточная разметка может привести к излишнему расходованию дорогостоящего металла, к усложнению дальнейших операций обработки. Разметка металла проводилась контурным шаблоном (*галып, улни*). Резание осуществляли вручную при помощи специальных ножниц, иногда с применением зубил. Заготовки частей и деталей обычно имеют припуски. Обработку заготовок до нужных размеров производят опиловкой напильниками, подчисткой наждаком (*наждаклы кагыз*), выверкой размеров. В этой операции активное участие могли принимать ученики и подмастерья под наблюдением мастера.

Чеканка (*басып чыкарма*) – по существу не является самостоятельным способом производства изделий. Тем не менее, опытные мастера со знанием дела использовали ее для нанесения рельефных и гофрированных изображений на поверхности сосудов из цветных металлов, особенно из меди. При ее осуществлении применялись следующие приемы: осаживание металлической заготовкой на специальном приспособлении с углублением; нанесение плоскорельефного фигурного изображения при помощи специального штампа (*галып*); формирование рельефов и гофр на упругих пластинчатых прокладках. Работу по созданию рельефов и гофр на изделии выполнял сам мастер, применяя набор инструментов, имеющих форму притупленных зубилец.

Лужение (*галайылама, галайы чалма*) – один из интереснейших технических приемов, применяемых туркменскими мастерами-медниками. После тщательной проработки полуобъемных форм парных частей заготовок корпуса сосуда и точной пригонки их размеров, мастера приступали к очистке от всевозможного налета с их поверхности с последующей предлудильной смазкой кислотой. На внутренние и отчасти на внешние поверхности будущего сосуда, наносили путем размазывания тонкий слой сплава (*кебишира*). Заготовки нагревали до температуры, необходимой для плотного скрепления сплава с поверхностями этих же заготовок корпуса сосуда. Здесь мастер-медник не обходился без помощи своего ученика или подмастерья.

Пайка (*галайылап тутдурма*), так же как и лужение, является способом соединения отдельных тщательно обработанных полуобъемных парных заготовок корпуса сосуда или другой бытовой посуды. Этот способ был широко распространен среди туркменских мастеров. Отдельные парные заготовки плотно и прочно соединяли между собой. Пригнанные места пайки тщательно зачищались. По сведениям наших информаторов, пористость припоя недопустима. При зазоре в припое жидкий сплав кевшира может провалиться. Кроме того, пайка половин корпуса сосуда должна исключать возможность самопроизвольного разрыва. На этой стадии работы, которую исполнял только сам мастер, применялись различные формы паяльника с затупленными рабочими частями.

Параллельно с раскроем листовой меди для отдельных заготовок корпуса сосуда, мастера нарезали также с помощью шаблона и ножиц заготовки для составных частей корпуса сосуда. Заготовкам придавали втульчатую форму, в виде горловины, с отверстием определенного диаметра, ее использовали как составную часть в качестве наращивания сосуда или, так называемого, тулова. Места соединения самой горловины и тулова корпуса сосуда подвергали тщательной пайке. В то же время мастера изготавливали, чаще из красной меди, надставные и накладные детали. К первым, преимущественно из бронзы, в виде венчиков (*агыз*), ко вторым – фигурные рукоятки (*сан*), изготавливаемые в основном из твердого железа, предназначенного для отдельных сосудов.

После лужения и пайки медники приступали к тщательной обработке корпуса сосуда или других предметов из меди и бронзы, включая следующие операции: сборку различных дополнительных частей и деталей с применением окончательной пайки и клепки (*бирченлемек*) скрученными медными заклепками при помощи специальных наковален и молотков; галтовку – ручную очистку с поверхности корпуса сосуда или иного предмета абразивными материалами в виде наждачного порошка или камня. Эти работы выполняли в основном ученики или подмастерья.

Большое значение на завершающей стадии производства меднических сосудов или других предметов быта, имела тщательная их отделка. Медники производили отделку для гигиенических свойств или для защиты от коррозии, а также для большей декоративности, поэтому придавали ей очень важное значение. В нее входили следующие операции: шлифовка (*ялдыратмак*), которую осуществляли вручную трением с помощью войлока (кошмы) и мелкого песка (*чяге*) или измельченного камня; гравировка – нанесение на поверхность сосуда орнамента или узора путем выборки фона с помощью специального резца – штихеля или другого инструмента с заостренным концом. Узор на металлическую фигурную рукоятку или венчик сосуда наносили способом насечки (*кертмелик*) небольшим заостренным зубильцем. Работы, связанные с отделкой сосудов и других предметов, выполняли в основном ученики, за исключением нанесения орнамента и узора, которые исполнял сам мастер.

Набор инструментов, которыми пользовались медники в процессе производства сосудов и других предметов, был достаточно разнообразен (ил. 19). В него входили кузнечная наковальня, молотки, клещи, зубило, пробойники, бородки, сверло, напильники и т.д. Основными из них были специальные наковальни (*мис сандал*), штампы, паяльники (*галайылымак*, *галамкевишир*).

Огромное значение имели условия и обстановка, где протекала трудовая деятельность туркменских ремесленников. В XIX – начале XX вв. таким помещением обычно служила мастерская. Слово «обычно» я употребил, потому что не все ремесленники были свободны от сельского хозяйства и порой им приходилось работать в юрте, кепбе или же в теплый сезон года – в расположении своего двора. С внедрением товарно-денежных отношений положение таких ремесленников изменилось. Основным местом их работы стала мастерская, где они занимались производством



Ил. 19. Набор инструментов мастера-медника (Туркестанский альбом. Часть промысловая. 1871-1872. Л. 17)

изделий из меди и бронзы на заказ и рынок. Такие мастерские в свое время мне удалось посетить у упомянутых информаторов-профессионалов медницких дел. Мне предоставилась редкая возможность изучить и зарисовать план мастерской и весь комплект инструментария.

В принципе, мастерская медника не отличалась от мастерской кузнеца. Она представляла собой глинобитное помещение, расположенное обычно на некотором удалении от жилого дома, в черте хозяйственных построек. Общая площадь мастерских различна, площадь зафиксированной нами мастерской, составляла не более 12 м² с двумя окнами на противоположных стенах и входной дверью. Внутри, в удобном для мастера месте, расположено приспособление, состоящее из горна, меха и поддувала для нагревания до определенной температуры металла. Вблизи этого приспособления удобно располагался сам мастер. Перед ним обычно возвышался приземистый деревянный кряж с одно- или двурогой наковальней и удобно расположенным возле него в типовом порядке инструментарием. Медник, как, впрочем, кузнец или ювелир, работал, соблюдая этикет своих предков, в сидячем или полусидящем положении. Такая поза была для него удобной и по его мнению не нуждалась в изменении. Однако в таком положении он не всегда мог пользоваться горном и мехом для нагревания заготовки. Вся эта работа возлагалась на ученика.

Для большей продуктивности действия меха имелся специальный длинный деревянный рычаг, который подвешивался на определенной высоте, и держался за счет отрезка шнура или проволоки, один конец привязывался к кольцу, закрепленному на потолке, другой конец – к его средней части. Другая часть рычага при помощи шнура таким же образом присоединялась к выступу, имеющемуся в задней части дощатой плоскости мехов, здесь же навешивался груз, который с большей силой стягивал мехи. Работа с этим приспособлением изнурительная и трудоемкая. Она требовала от ученика большой затраты энергии – он непрерывным взмахом руки приводил рычаг в движение, которое, в свою очередь, растягивало кожаные складчатые стенки меха для нагнетания воздуха на горящие угли в горне.

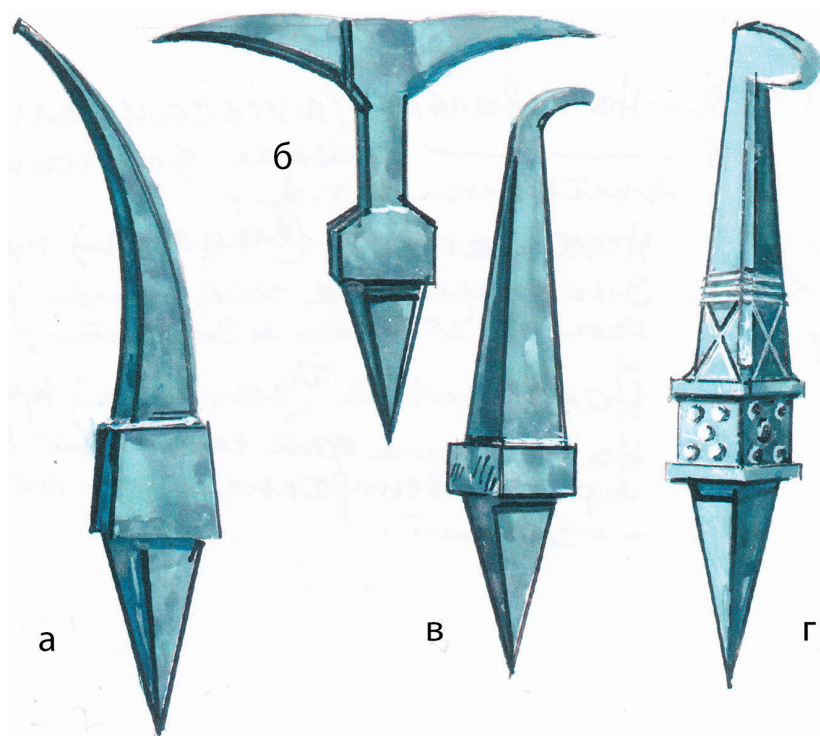
Далее познакомимся с набором инструментов, которые применяли в процессе своей работы мастера-медники. Наши информаторы, признали этот список инструментов исчерпывающим. Одними из основных инструментов в рассматриваемом нами перечне являются монолитные наковальни горизонтальной и вертикальной форм.

Наковальня горизонтальной формы представляет собой прямоугольную рабочую плоскость с одним или двумя противоположными роговидными придатками, преимущественно конического сечения, а также с имеющимися на плоскости двумя отверстиями (квадратное и круглое) для вставки иных инструментов. Такая наковальня, скорее всего, относится к кузнечным инструментам. Ее использовали медники для горячей и холоднойковки, растяжки, плющения металла и прочих работ.

К другому типу относятся наковальни вертикальной формы, имеющие различные назначения в процессе обработки того или иного изделия. У каждой из наковален свои конструктивные особенности, главным образом, в рабочих частях, формы которых мастер подбирал в зависимости от предлагаемого вида обрабатываемой заготовки того или иного изделия, например, крупного сосуда, такого, как бидон.

На самом деле все наковальни являются монолитного свойства, как правило, вертикальной четырехгранной формы, выполненные из твердого металла, рабочие части стальные с секретом особого способа заковки. По особенностям формы и признакам назначения наковальни следует подразделить на четыре типа (ил. 20 а-г).

Наковальня первого типа (ил. 20 а) представляет собой весьма крупный монолитный четырехугольный стержень вертикальной формы, со взаимно расположенными частями. Общая высота ее насчитывает около 70 см. Она состоит из довольно удлиненной криволинейной конусовидной рабочей части, высотой около 20 см, прямоугольного опорного основания или так называемой пятки (*дабан, собук*), высотой 8 см, шириной 6 см, конусовидных хвостиков, высотой 12 см. Опорное основание в своей верхней плоскости, через косые срезы имело в продолжении четырехгранную рабочую часть, которая постепенно превращалась в



Ил. 20. Различные типы наковален мастера-медника. Рисунок А. А. Долгова

округлую конечность. В нижней плоскости оно также располагало коническим хвостовиком, но только через прямые срезы. Применяется для многих различных способов обработки, особенно крупных и объемистых сосудов до и после сборки; для выравнивания поверхностей от выбоин, выемок, правки, придания объемных форм.

Наковальня второго типа (ил. 20 б) в отличие от первого, имела более оригинальную форму, но уступала в размерах. Оригинальность ее выражена в том, что ее головка имеет обособленные соразмерные с обеих сторон четырехгранные конические роговичные рабочие части, вроде черепа быка с рогами. Общая длина их вместе взятых равняется 40 см. Эта наковальня также монолитная, четырехгранная, вертикальной формы, со взаимно расположенными частями. Она состоит из массивного стержня,

несет на себе ту же квадратную головку, равную, без учета роговидных форм, 10×10 см, в продолжении с косыми срезами вовнутрь, переходит в сравнительно узкий стержень, высотой 18 см, в сечении 5×6 см, в противоположной стороне также с косыми срезами образует прямоугольное опорное основание или так называемую пятку, размером 12×7 см. Далее фигурный стержень через прямые срезы пятки, смещается в конусный хвостовик, высотой 8 см. Головка этой наковальни сродни малой наковальни, пригодна дляковки, вытяжки составных деталей к различным сосудам. В монолитном продолжении она имела равнозначные рабочие части, с обеих сторон слегка роговидной формы. По горизонтальной линии ее размеры составляют около 40 см. При необходимости применяют для формирования отдельных криволинейных или фигурных заготовок – частей или деталей сосудов, например, бидона, кундюка. Общая высота наковальни 30 см.

Наковальня третьего типа (ил. 20 в) имеет в принципе такие же габариты и сходство конструктивного строения как у наковальни первого типа. Обе они обладают почти одинаковыми массивными, монолитными, четырехгранными стержнями вертикальной формы. Отличие заключается в том, что ее монолитный, четырехгранный стержень имеет исключительную прямолинейность. Кроме того, она имела на конце своей удлиненной рабочей части специфический короткий сгиб под углом $30\text{--}40^\circ$. Мастера часто использовали ее для свободного формирования рельефных изображений на сосудах. Общая величина наковальни равнялась 50 см, высота рабочей части около 30 см, опорная основа – 5×8 см, хвостовик – 15 см.

Наковальня четвертого типа (ил. 20 г) имеет вертикальную форму с массивным, монолитным, четырехгранным стержнем. Она также состоит из трех элементов в монолите: удлиненной конусовидной рабочей части, высотой 12–15 см. Характерно, что на верхнем конце ее удлиненной конусовидной рабочей части расположен прямоугольный двухгранный округлый впереди выступ в виде сжатого завитка с некоторым уклоном вниз. Такое устройство наковальни позволяло мастеру создавать в процессе горячей и холоднойковки разнообразные выпуклости заготовкам. Следует отметить, что это единственная из известных нам

наковален, имеющая на каждой из боковых сторон своего рода геометрический узор: внизу рабочей части – штриховая гравировка, на опарном основании – симметрично расположенные круглые вмятины. При необходимости, каждый из медников мог свободно установить подобного типа наковальни в имеющиеся отверстия на поверхности кузнечной наковальни.

Применение наковален вертикальной формы не приводило медников к отказу от пользования кузнечными наковальнями. Напротив, они охотно использовали их не только дляковки, вытяжки, расплющивания металла, но и для установления тех же вертикальных наковален в специальные отверстия, которыми располагала на поверхности почти каждая горизонтальная кузнечная наковальня. Вертикальную наковальню под час зажимали в тиски, а за неимением их устанавливали на низком деревянном кряже или вообще в грунт.

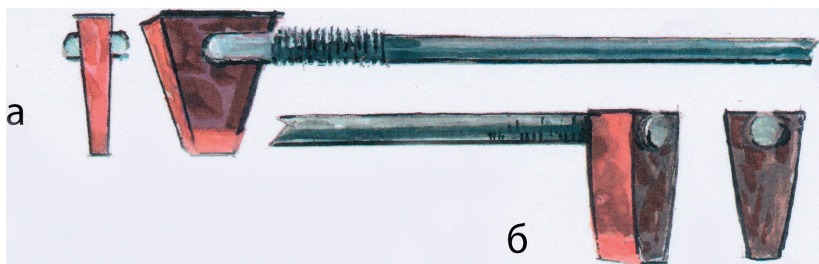
Наряду с наковальнями в медницком производстве применялись следующие инструменты: специальные молотки разного типа из стали, со сферической ударной частью – бойком, с закаленной и полированной поверхностью; деревянный молоток; клещи для удержания заготовок в горне во время разогрева, а также во время механической обработки на наковальне; ножницы для резания металла; тиски для зажима обрабатываемого предмета; зубила для рубки металла в холодном виде, бородки для пробивки различной формы отверстий в заготовках; зубильца с заостренной рабочей частью для нанесения орнамента на составных деталях некоторых сосудов; пластиковые прокладки (древесные, металлические, мешочки с песком, вар), употребляемые для формирования рельефа на заготовках сосуда; резец-штихель, который служит для нанесения на поверхности сосуда штрихом и насечкой контурных линий орнамента или узора. Многие из этих инструментов применялись кузнецами.

В набор инструментов медника входили и паяльники. Примечательно, что все разнотипные паяльники разрабатывались и изготавливались местными мастерами. Характерной особенностью разных типов паяльников является варьирование веса от 200 до 800 г. Тяжеловесные паяльники, как поясняют мастера, применяли обычно в местах соединения составных выпуклых заготовок,

а также частей крупных медных сосудов емкостью 5–10 и более литров в виде бидонов для хранения воды и котлов, где швы составных частей во избежание течи, должны быть очень тщательно припаяны.

Обследование нами паяльников дало основание подразделить их на следующие два типа (ил. 21 а-б). Паяльник (*галам кевшир*) первого типа (ил. 21 а) менее массивен, представляет собой менее затупленную рабочую часть с залуживанием для лучшего удержания припоя в процессе пайки изделий из цветных металлов. Он имеет почти плоское тело, сзади косой срез, наименьшую массу, за счет менее массивной верхней части – обуха, длиной до 3–4 см, шириной до 1–1,2 см, высотой 7 см. Паяльник снабжен удлиненным металлическим стержнем, так называемой рукояткой (*сап демир*) в виде утолщенной проволоки диаметром 1 см (бывает и толще), длиной 40 см. Один конец стержня жестко вмонтирован через сквозное отверстие по центру, но ближе к верхней части обушка, а другой конец согнут в кольцо, что давало возможность удобно оперировать в процессе пайки.

Паяльник второго типа (ил. 21 б) другой внешней формы, периодического нагревательного действия. В отличие от первого типа, он располагает более затупленной рабочей частью, клиновидным телом, высотой 5–6 см, шириной 2–3 см и массивным обухом длиной до 4 см, шириной до 2–2,5 см. Он имеет также аналогичную удлиненную металлическую рукоятку длиной 35–40 см, диаметр в сечение 5–7 мм, один ее конец приварен строго по центру вдоль обуха, а другой – согнут вдвое на длине 7–9 см. Со слов старейших мастеров медницких дел, форма паяльника



Ил. 21. Паяльники двух типов. Рисунок А. А. Долгова

и масса прочно присоединенной к нему рукоятки, как правило, выбираются с учетом удобства пользования им. Оба описанных нами изделия являются паяльниками периодического действия, то есть в процессе пайки каждый из них периодически нагревался на раскаленных углях горна.

Среди различных инструментов, используемых в медницком деле, одним из наиболее интересных является нагнетательное сверло, довольно схожее со сверлом, применяемым в деревообрабатывающем ремесленном производстве. Этот тип сверла в единственном экземпляре был зафиксирован у сарыкских мастеров медницких дел. Хотя, как они утверждают, распространение этого сверла было повсеместно среди туркменских мастеров. Оно не имеет обычного станочка-основы и состоит из трех взаимосвязанных частей. Прежде всего, деревянного валика длиной 21 см, диаметром 3–3,5 см, края его с обеих сторон надежно защищены металлическими ободками, в торец правой стороны валика прочно вбит четырехугольный с острым концом стержень конического сечения длиной 6,5 см, с противоположной стороны также в торец вбит цилиндрический стержень длиной 2–2,5 см, диаметром 0,5 см. Для вращения валика и сверла вообще служит приспособление в виде лучка или смычка (*кеменче*), состоящего из неширокого сыромятного ремешка и упругой деревянной палочки длиной 50 см (размер может быть разным). Причем, сам ремешок в один оборот перехлестнут через валик, а его концы хитроумно соединены с концами специальной палочки (*агач таяк*). Третьей составной частью является упор-прижим в виде фигурной деревянной колодки 6–7 см с гнездом в центре, куда входит левый стержень валика. Вследствие равномерного нажима колодки на валик левой рукой устраняется вибрация самого сверла и вместе с тем усиливается давление на месте сверления обрабатываемого изделия. Движение лучка от себя и к себе передается валику через ремешок, таким образом сверло совершает поступательно-возвратное вращение, при этом рабочая часть наконечника постепенно вдавливается в металл по получения требуемого диаметра в отверстии изделия.

Для спиливания несовпадающих стыковых соединений прямых и криволинейных полу- и кругловыпуклых сосудов, их

частей или деталей под пайку и после нее, а также для окончательной доводки уже готовых изделий медники использовали широко распространенные в производстве напильники и различные точильные и шлифовальные камни. В тех случаях, когда проводились черновые работы, применялись рашпили с одинарной насечкой, а при более тонкой работе и шлифовке – напильники мелкой двойной насечкой.

По сведениям моих информаторов, а также благодаря тщательному анализу медных изделий, вырисовывается картина техники и технологии изготовления медных изделий. Наличие на изделия паяных соединений (швов) позволяют сделать вывод, что они изготавливались приемомковки – выколотка, растяжка, штамп, чеканка – при помощи комплекса вышеперечисленных инструментов.

Технико-технологические процессы обработки цветных металлов выполнялись в последовательном порядке от изменения форм и размеров заготовки до превращения его в готовое изделие, причем оно было одинаковым у всех мастеров туркменских этнических групп. Примером могут служить односторонние виды стыковых соединений, применявшихся для паяния только одной стороны упрощенных и выпуклых прямых и фигурных изделий, а также двусторонние стыковые соединения, у которых пайка делалась с двух сторон.

Первым способом паялись несложные в техническом отношении сосуды небольшой емкости, такие как, китир, чайджош. Двусторонняя стыковая спайка применялась при соединении выпуклых и круглых медных изделий, состоящих, как правило, из 6–7 составных деталей. Меднику необходимо было сначала совместить и припаять обе главные части того или иного сосуда, затем совместить стыковые края составных деталей таким образом, чтобы они точно совпадали с краями других сторон. В том случае, если припой проваливался, не растекался равномерно по поверхности в местах стыковки крупных частей сосуда и их составных деталей, то во избежание зазора между ними, стыки еще раз тщательно подгоняют до полного прилегания и повторяют операцию пайки. Для получения неразъемного соединения одно- и двусторонних частей изделий

применялся промежуточных металл, плавящийся при более низкой температуре (ниже 400°), чем металл соединяемых частей и обладающий пределом прочности 5–7 кг/мм². Состав припоя-кевшира содержит ряд компонентов с установленными единицами измерения: медь желтая (*сары мис*) – 1–2 г, серебро – 2 г, олово – 2 г, свинец – 2 г, нашатырь – 2 г, бура – 2 г (ПМА. Бл. № 2. 1973. С. 54).

Изготовление припоя – дело рук самих мастеров. Для его приготовления обычно использовался небольшого размера толсто-стенный сосуд, в виде пиалы (*гёвеч*), изготовленный из огнеупорной глины. В него помещали указанные выше компоненты, после чего ставили на раскаленные до определенной температуры угли. Когда содержимое в сосуде приобретало вид расплавленной массы, ее сразу же сливали в прямоугольную с мелким углублением ванночку, изготовленную из куска той же глины, или же – на поверхность обычного кирпича, а сверху накрывали плоским предметом. В результате получали слитки высококачественного припоя, нужного размера и толщины. Припой применяли не только для паяния краев изделия, но и для лужения внутренних и верхних поверхностей некоторых сосудов. По сведениям информаторов, глиняный сосуд, в котором изготовлялся припой, состоял из следующих компонентов: песка – 55%, золы – 40%, глины – 5% (ПМА. Бл. № 2. 1973. С. 65).

В XIX – начале XX в. большой популярностью пользовались профессионалы-медники, отчасти потому, что бронзовые изделия находили широкий спрос у местного населения. В это время мастера-медники комбинировали для изделий разнovidные металлы (медь красную и черную, бронзу, олово), а также сочетали на поверхности некоторых изделий полировку и матовость полуды.

Мервские мастера медницких дел, по мнению наших информаторов, обладали по сравнению с мастерами других групп туркмен более совершенными навыками и приемами обработки и изготовления медных изделий. Их продукция была более высокого качества, за исключением продукции текинских мастеров, изделия которых отличались тщательной проработкой того или иного предмета, должной отделкой, шлифовкой, насечным узором и орнаментом.

Довольно широкий ассортимент изделий из цветных металлов, несмотря на расхождения в качестве продукции мастеров-медников разных этнических групп туркмен, имел важное значение в жизненном укладе как скотоводческого, так и оседло-земледельческого населения Туркмении.

Разнообразные виды изделий, изготавливаемые туркменскими мастерами-медниками в довольно широком ассортименте, в зависимости от предназначения могут быть подразделены на группы. Первую группу составляли сосуды – бидоны емкостью 3–10 л, предназначенные для содержания воды, кундюки для туалета и омовения, самовары для кипячения воды к чаю.

Вторую группу изделий составляли сосуды широкого использования в быту – чайник, котелок, котел для приготовления пищи. Первые два сосуда по размерам небольшие, емкостью около 3–4 л. Зафиксированный автором котел-казан представляет собой большой сосуд в виде чаши с отогнутыми кверху прямыми бортами, высотой 28 см, диаметр основания 50 см, верхней окружности – 41 см.

В третью группу изделий входят предметы хозяйственных нужд: конские принадлежности (кольца – *халка*, ременные пряжки – *тока*, стремяна), принадлежности для животных (колокольца – *джан*, бубенцы – *дувмелер*) и др.

Бидон – сосуд (ил. 22) с широким шарообразным туловом и сравнительно короткой и узкой горловиной. При общей высоте 48 см, ширине 30 см предназначен, как было сказано выше, для содержания воды, молока и других жидкостей. Он состоит из шести составных частей и деталей: ободка (*гуршав*, *агыз*), диаметром 12 см, высотой 2 см, горловины (*бокурдак*), состоящей из двух частей с ободком 18,5 см, диаметром 8 см, обжимного кольца, предназначенного для скрытия места соединения горловины и тулова бидона диаметром 9–10 см, а также может служить в качестве рельефного украшения, тулова, высотой 23 см, шириной 30 см, поддонника (*дуйби*) высотой 6 см, диаметром 22 см и рукоятки длиной 32 см, в сечении 1 × 2 см. На его пролуженной горловине и некоторой части тулова имеется гравировочный узор, а на ободке и рукоятке – просечный. Каждая из этих составных частей и деталей имеет свои конструктивные формы,



Ил. 22. Медный бидон. Текинцы, Марыйский вেলাят, XIX в.
Частная коллекция. Фото А. Сопиева. 2020 г.

которые изготовлены из разных сортов металла (меди, бронзы, железа). Производственный процесс данного бидона можно подразделить на три основных этапа: подготовительный, промежуточный и окончательный.

Процесс начальной обработки металла в принципе аналогичен для всех крупных медных изделий. В самом начале медники приступают к выбору и подготовке металла. Подготовка его заключается в правке, очистке от загрязнения, налета следов ржавчины и удаления смазки. Выбор меди подбирается из расчета минимальной затраты времени на получение соответствующих заготовок. Если медник располагает запасом листовой меди, он тотчас приступает к одной из важных операций – разметке. Если такового материала в его распоряжении нет, в ход идут медные плитки, бруски, слитки, а порой и вторсырье. В данном случае каждый из видов металла методом трудоемкого давления (ковка, растяжка, плющение и др.) с периодическим нагревом (*гыздырыляр*) и охлаждением (*совадыляр*) превращали в нужные листы и после этого приступали к разметке.

Разметка медного листа сортового проката, так же как и полученного в результате расплющивания медного бруска, а нередко и куска из вторсырья производится контурным шаблоном для получения различных заготовок и деталей. Всякая неточность может привести не только к излишнему расходованию металла, но и усложнению технологического процесса его обработки и вообще к браку. Предварительный раскрой обычно производился ручными ножницами. Полученные заготовки, как правило, еще раз правят (*бежерме*) и обезжиривают (*ягыны алмак*). Заметим, что тулово каждого из крупных сосудов (*бидон*, *кумган*, *кюндюк* и др.), как правило, состоит из двух парных заготовок. В большинстве случаев медники брали две одинаковой формы и размеров исходные плоские заготовки вместе с примерно 1/5 частью горловины бидона (другая верхняя часть горловины делалась отдельно) и приступали к процессу обработки данных заготовок в основном способом дифовки (выколотки – *ургуч*), осадки и гибки. Выколотку и осадку каждой из заготовок туркменские медники выполняли поочередно на опорных инструментах – на горизонтальной или вертикальной наковальнях с прикладочными

приспособлениями. В результате многократного ударного воздействия молотка на заготовки за счет утонения металла получали выпуклости и рельефы.

Перед тем как приступить к операции выколотки, мастер тщательно осматривал заготовки с целью устранения возможных дефектов – царапин, выбоин, вмятин, которые в процессе выколотки могут привести к разрыву металла. Затем с помощью клещей заготовки нагревали в очаге горна и после этого осуществляли выколотку. Уже знакомый нам медник Ишанкулиев Реджеб ага подчеркивал, что способ выколотки является трудоемкой операцией, требующей высокой квалификации навыков в работе, поэтому ее по возможности выполняет сам мастер и только в редких случаях допускает сноровистых учеников или подмастерьев, способных справиться с таким сложным делом.

Учитывая тот факт, что при выколотке красная медь (*гызыл мис*), обладающая высокой вязкостью и пластичностью, особенно при нагревании и охлаждении, легко расширяется и становится более податливой, туркменские ремесленники при выколотке заготовок корпуса бидона выпуклой (шарообразной) формы проковывали сначала выпуклость высотой в $1/6$ – $1/8$ части изготавливаемых заготовок. При этом удары молотком наносили часто, но не сильно, так, чтобы края заготовок отгибались вовнутрь. При необходимости гофрируют (*гасанламак*) края только по широким частям заготовок на участках тулова бидона и делают осадку (уплотнение) гофров, иначе волнистых складок. После уплотнения их способомковки приступали к выколотке середины каждой из заготовок. Удары наносили несильные, но частые, постоянно контролируя симметричность хода выколотки, так как достаточно переколотить заготовку в одном месте, как она потеряет форму и ее необходимо будет править в соответствие с заданной формой, но в более сложных условиях.

Процесс выколотки строго определен, при нем медники избегали нанесения ударов по выпуклому месту, в противном случае происходит большое выпячивание. Удары начинали наносить сначала вблизи центра заготовок (т.е. тулова), располагая их по расходящейся спирали, наносили равномерно, чтобы металл вытягивался постепенно, образуя выпуклость.

Одновременно подвергали выколотке и горловину, придавая ей в продолжение тоже выпуклость. Затем заготовки половин корпуса бидона подвергали очередному нагреву с тем, чтобы вновь наносить гофры и делать их посадку. Повторение этих приемов медники не прекращают до тех пор, пока каждая из заготовок в части тулова и горловины не примет выпуклую полуокруглую форму и размеры. Для компенсации верхней составной части горловины используют одну, нередко две заготовки, которым придают аналогичную форму способом выколотки и гибки в соответствие с нижней частью и на определенной стадии соединяют в одно целое. По окончании выколотки и других операций с выпуклой поверхности каждой из заготовок удаляют неровности и отпечатки, возникшие при ней. Затем заготовки правят и проглаживают на наковальнях или других приспособлениях молотком-гладильником, а также деревянным молотком. В результате обрезки, зачистки краев напильником и тщательной пригонки заготовок получают окончательные формы и размеры.

В зависимости от конструкции детали, ее величины и формы применяли разные виды металла, а следовательно, и различные технологические способы обработки, наряду с выколоткой и давлением (ковка, растяжка). Металлом для частей и деталей бидона служили красная медь, отчасти бронза, в той или иной степени железо. В большинстве случаев эти составные элементы сосуда медники производили из предварительно раскроенных и вырезанных по шаблонам плоских заготовок, которым после очистки и правки придавали вначале приблизительные, а затем окончательные формы и размеры. Но, как водится на практике, изготавливать все эти элементы оказывается не менее сложным, чем корпус бидона. Надо было обладать высоким мастерством, чтобы последовательно вести процесс обработки, начиная от измерения формы и размеров заготовок до готовых частей деталей, соблюдая при этом не только абсолютную соразмерность, но и точную соотнесенность их к самому корпусу бидона. В этих процессах ученику или подмастерью предоставлялся полный простор к действию.

Одной из составных частей и деталей бидона является отдельная часть горловины. Для изготовления данной части горловины медники широко использовали красную медь, не нарушая таким

образом гармонии цветовых оттенков. Выполнение процесса обработки указанной части горловины, исходит, по словам медников, из наличия запаса металла. Для изготовления объемной формы горловины бидона мастера медницких дел чаще использовали цельную заготовку. За неимением таковой, приходилось ограничиваться заготовкой, состоящей из двух частей. В том и другом случаях способом выколотки в результате последовательных и равномерных ударов молотка с овальным бойком, на тех же опорных наковальнях придавали заготовкам соответствующие объемные или выпуклые формы. Этот способ выколотки повторяли до тех пор, пока их диаметр не стал соответствовать диаметру основной части горловины тулова бидона.

Перед началом операции паяния выполняется подготовка торцов округлых частей горловин для соединения между собой и надгорловинным венчиком, удаляются заусенцы и обрабатываются их кромки после пригонки и обрезки. При этом размеры верхней и основной частей горловины до плечиков тулова в принципе одинаковы.

Венчик (*агыз*) – надгорловинная деталь круглого сечения, предназначена для удобного наливания и сливания жидкости, в частности воды, а также для прочности поверхностной части медной горловины бидона. В зависимости от емкости сосуда делали венчики различных размеров, форм и профилей с разной толщиной стенок. В данном случае мы рассматриваем венчик как деталь к бидону самой большой емкости – 8–10 л, высотой 25 см, диаметром 12 см, толщиной стенки 0,4–0,5 см. Для изготовления венчика мастера использовали в основном более твердый металл, в частности бронзу. При выборе метода изготовления данной детали из бронзы прибегали к способу давления – ковке, вытяжке, рубке и т.д., особенно в тех случаях, когда надо было изготовить для нее заготовку-полосу из бесформенного куска или другого профиля этих видов металла. Вначале мастер изгибал ее в горячем состоянии на профильной части наковальни легкими ударами молотка до небольшого радиуса закругления, затем на ее конической части рога сгибал в замкнутое кольцо так, чтобы диаметр отверстия внутренней поверхности точно совпадал с диаметром отверстия внешней поверхности верхней части горловины бидо-

на. Иначе говоря, мастер для точного соединения плотно сажал венчик на конец верхней части горловины сосуда. По окончании операции гибки края и концы детали венчика при необходимости срубают. Отпиливают напильником, снимают заусенцы.

Однако мало изготовить эту деталь, надо ее еще украсить. По древней традиции мастера медницких дел широко использовали стилизованный орнамент из сочетания растительных и геометрических элементов, так как в обычае было покрывать орнаментом в едином композиционном сюжете не только поверхность сосуда, но и его составные детали. Гармоничное сочетание комбинированных черно-цветных металлов (медь, бронза, олово, железо), по фону которых продольно и кругами наносили растительный и геометрический орнамент, выполненный техникой резной насечки, особо выразительно и дает почувствовать красоту и специфический блеск сосуда и его частей. Медники отчетливо понимали, что разнообразить узорами сосуд, значит повысить его эстетические достоинства. Этого взгляда придерживался и мастер, который украсил сосуд насечно-резбовым узором. Для венчика он применил растительный орнамент розетки в виде расходящихся от центра шести цветочных лепестков, которые наносил в двухрядном чередовании вокруг его лицевой поверхности специальным штампиком.

Обод представляет собой форму обжимного кольца, предназначен для обтяжки места соединения двух составных частей горловин бидона. Данную деталь делают из полосы цветного металла, примерно такую же по форме, как и венчик, но немного меньшего размера. В основе изготовления обода также использован способ проковки (ковка, растяжка и т.д.). Заготовку-полосу с подогревом и охлаждением под действием ударов подвергали вытяжке в окружном направлении, придавая форму кольца диаметром равным диаметру горловины сосуда. В процессе обработки деталь может слегка покособиться. Коробление правят молотком на наковальне. Концы и кромки перед операцией паяния подгоняют до максимальной степени обжима горловины, при необходимости их обрезают по разметке и опиливают напильником, а поверхность самой детали предельно зачищают также напильником или другими наждачными минералами.

Большая тщательность в обработке детали была необходима еще и для нанесения на ее поверхность на этот раз узора из геометрических элементов в виде двух продольно параллельных и между ними ряда косых, крест-накрест неглубоких парных линий, имитирующих двурядное чередование ромбиков, тянувшихся по лицевой поверхности вокруг обода сосуда. Кроме того, мастер умел скрыть, то есть сделать незаметным, шов на месте соединения двух частей горловин и представить его в качестве рельефного украшения на горлышке бидона.

Многие хозяйственные медные сосуды имели ручки самых разнообразных, порой довольно замысловатых форм. При их изготовлении мастера исходили из формы, емкости сосуда, в том числе и бидона. Ручки гнутого профиля подвергаются значительной нагрузке, особенно у сосуда с наибольшей вместимостью, заполненной жидкостью, что нередко приводит к их деформации. Поэтому медники делали ручки для бидонов и другой хозяйственной посуды из твердых металлов, например из бронзы, а порой использовали для них железо. При этом каждый медник стремился к тому, чтобы сделать ручку не только прочной и удобной, но еще и красивой. Несомненно, рассматриваемый нами бидон с его оригинальной формой и изящным оформлением, выполнен с высоким вкусом и сам по себе мог бы стать художественным произведением. Мастер, изготавливая бидон, прежде всего, учитывал предназначение его и придал ручке целесообразную форму, украшая её тем же орнаментом, что и на венчике. За такую ручку удобно и приятно взяться и доставить воду для бытовых нужд.

Лучше всего это демонстрирует рассматриваемый нами бидон. Его ручка характеризуется фигурной пластиной прямоугольного сечения шириной 2 см, толщиной 1 см, с наличием двух изгибов (*оврум*) – большого и противолежащего малого, величиной под прямым углом 32 см, то есть составляя 2/3 части сосуда. Ручка выполнена в виде дважды изогнутой фигурки змеи, с головой, ниспадающей с горловины. Таким образом, змея как бы ложилась на тулово бидона и охраняла его содержимое. Для изготовления этой ручки мастер использовал другой метод обработки, чем в предыдущих составных деталях.

В данном случае мастер первоначально выкраивал и вырубал исходную заготовку из куска меди или железа несколько уже и короче будущей формы и величины ручки, затем подвергал расколачиванию в стороны и в длину с таким расчетом, чтобы изменить исходную заготовку и придать ей необходимую форму и величину. Мастер устанавливал заготовку на наковальню и наносил удары молотком не прямо по краям, а наискось, так как при нанесении прямых ударов на краевые поверхности могут возникнуть трещины. Медник сначала проковывал заготовку в одном месте, затем – с противоположной стороны и с двух сторон по бокам. После этого ведет проковку по противоположным направлениям и по всей ее плоскости. Проковку раздачей медник производил в два-три приема до достижения заготовкой предельной величины и формы.

Затем мастер приступал к гибке. В процессе изгибания прямолинейной заготовки сначала он придавал большой изгиб в верхней ее части. По мере уменьшения изгиба заготовки мастер проковкой смещал противоположную покатую кривизну, а ее конечную часть слегка сгибал, но уже в обратную сторону относительно выпуклой поверхности бидона. Кроме того, при помощи зубила наверху ручки делал короткий продольный разруб на две части и сгибал их в дугообразную форму в обхват задней стенки горловины под венчиком. Затем концы округлял и на каждом из них просверливал по одному сквозному отверстию соответственно отверстиям на горловине и скреплял их медными заклепками. Конец нижней части ручки расплющивал до очертания сердцевидной формы. Очевидно, в это был вложен обрядовый смысл, связанный с бытовыми традициями. Нижний конец ручки положен в накладку на тулово бидона.

Одна из приставных деталей бидона – подставка или поддон (*дуйби*). Эта деталь в конструктивном отношении не представляет особой сложности, тем не менее она создает устойчивость сосуду в эксплуатации. Подставка конического сечения, с круглым верхним и нижним основанием, но разного диаметра. Обычно такой поддон мастер изготавливал из листовой меди, толщиной примерно 0,15–0,3 см. При его изготовлении мастер пользовался шаблоном в натуральную величину, выкраивал из листа красной

меди заготовку в виде развернутого усеченного конуса, которую затем на наковальне легкими ударами молотка постепенно изгибал в форму конической трубки, а продольное место соединения припаивал. Таким образом, мастер получал конусовидную форму поддона с двумя окружностями диаметром 15–16 и 22 см. Ее верхнее отверстие чуть-чуть уже, чем окружность, предусмотренная для посадки выпуклой нижней части бидона, а противоположное широкое отверстие вмещало доньшко бидона, приблизительно такого же диаметра. Перед соединением поддона к тулову мастер выполнял подготовительную обработку – подпайку, обрезку краев, опиловку напильником.

Туркменские медники вырабатывали детали заблаговременно или между последовательными операциями выколотки половин. Это был один из наиболее распространенных способов изготовления мелких приставных деталей. Были у него свои недостатки и достоинства. С одной стороны, это был обременительный и далеко не выгодный способ, который вплотную связан с необходимостью выработки ряда деталей корпуса сосуда, с другой стороны – он считался вполне целесообразным в технологическом отношении и позволял мастеру без продолжительных пауз выполнять операции. Этот способ обеспечивал наибольшую производительность. После завершения первичной обработки половин тулова с горловиной бидона мастер приступал к выполнению вторичной их обработки.

Лужение – это способ, позволяющий мастеру получать равномерную толщину покрытия и малую пористость. Кроме того, этот способ давал возможность использовать его на хозяйственной посуде и других изделиях сложной формы. К числу таковых сосудов относится рассматриваемый нами медный бидон. Лужением мастер покрывал обе половины тулова вместе с горловиной тонким слоем упомянутого выше кевшира. В том случае, когда мастера не располагали таковым сплавом, они использовали более простой сплав, состоящий из 70% олова и 30% свинца. Лужению медник подвергал каждую из разъемных половин с обеих сторон. Внутреннюю поверхность половины покрывали полностью, для придания будущему бидону гигиенических свойств (ПМА. Бл. № 6. 1977–1979. С. 130). Верхнюю поверхность по-

крывали полудой и в значительно меньшей степени — где-то в пределах горловины и в верхней части половины сосуда. Такая локализация лужения предназначалась, прежде всего, под декор, а также под защиту от коррозии. Мастер осуществлял лужение как подготовительную операцию перед паянием. Для покрытия внутренних поверхностей половин бидона, мастер применял традиционный способ горячего лужения, который выполнял растиранием (*суртмек, чалмак*). Перед лужением поверхность каждой из половин подвергалась тщательной очистке, обезжириванию и травлению раствором соляной кислоты. Таким образом, для осуществления процесса лужения растиранием мастер обработанные и смазанные внутренние поверхности половин поочередно с противоположной стороны нагревал на огне горна до температуры 270–300°C, примерно до плавления олова, затем моментально вводил дробленный на кусочки кевшир, после его расплавления сразу же посыпал порошкообразным нашатырем и растирал тампоном ваты, а чаще куском войлока, нанося полуду равномерным слоем по их поверхности. Дефектные места подчищал и залуживал. После охлаждения обе половины бидона протирал влажным песком, промывал водой и сушил.

Процесс лужения наружных поверхностей половин бидона имеет некоторые особенности. Для каждой из них мастер предварительно заготавливал сплав кевшира, который нагревал до указанной выше температуры плавления, и получал лудильный раствор, которым покрывал горловину и отчасти тулово бидона. Если при лужении внутренних поверхностей мастер нагревал половины с наружной стороны до плавления олова, то при наружной полуде, напротив, грел внутреннюю сторону, проявляя при этом осторожность, чтобы не допустить расплава полуды. Такой дефект был трудно поправимым. После покрытия полудой указанных заготовок или половин бидона мастер наносил гравированный орнамент.

После двустороннего лужения половин бидона, мастер приступал к его декорированию. Перед этим ему необходимо было очень точно совместить обе выпуклые половины тулова с еще неполными горловинами так, чтобы при стыковом соединении края каждой из них точно совпадали между собой. Затем также впри-

тирку мастер подгонял к ним верхние составные полукруглые части, достигнув при этом высокой точности соединения. На поперечное место стыка несколько уже, чем образуемая цилиндрическая форма горловины, устанавливал ободок или обжимное кольцо, а на ее вершине – венчик. Наконец, после соединения половин и установки к ним частей и деталей, мастер предварительно в определенных местах скреплял пайкой методом прихватки точечного паяльного шва и получал корпус бидона.

Технику процесса орнаментирования по пролуженной поверхности бидона мастер осуществлял так. На поверхность в пределах горловины и верхней части тулова он наносил в синхронном ритме трехрядный орнамент – узор растительного элемента в виде контурных овалов с острыми концами, напоминающими цветочные листья. Первый ряд этого узора размещен между уже орнаментированным венчиком и обжимным «ложным» кольцом и ручкой, ниже кольца – второй ряд с наиболее крупным по размеру, но значительно разреженным узором, а под ним – третий ряд узора, который чередуется в междурядье второго со слегка вклинившимися в него концами. Этим орнаментом мастер как бы объединил все отдельные узоры в единый стилизованный букет, который придавал бидону законченный декорированный вид.

Разумеется, вся эта замысловатая работа мастера медника сопряжена с определенными трудностями, требующими высокого профессионализма. Поэтому почти всю работу он доводил до конца, не перекладывая ее на ученика или подмастерья. При нанесении орнамента на поверхность сосуда и некоторые его детали, применялись металлические штампики, гравировочные зубильца или резцы (типа штихеля), различной толщины и остроты. Попутно отметим, что среди медников было немало мастеров, которые охотно выполняли операцию такого рода оформления сосуда после его сборки и паяния.

Наряду с лужением, туркменские медники издавна применяли для получения неразъемного соединения двух составных половин сосуда расплавленный промежуточный сплав – припой. Реджеп-ага Ишанкулиев указывает на широко распространенные виды паяльных соединений, таких как стыковое (*чатырым*), торцовое (*шаллан душелен*) и донное. Стыковые соединения мастера

применяли, когда сосуд изготавливался из двух половин и от паяльного соединения требовалась надежная прочность. Торцовые соединения – преимущественно при изготовлении герметических сосудов, например, рассматриваемого нами бидона. При любом из этих видов паяльных соединений мастер, как правило, выполнял тщательную пригоночную обработку, поэтому подготовка к паянию занимала значительное время.

При подготовке к пайке мастер применял способ фиксации собираемых половин в корпус бидона и к нему комплекс приставных деталей. Прежде всего, он производил сборку выпуклых половин горловины и тулова сосуда, включая верхние их части, с тщательной пригоночной обработкой. Сборку мастер фиксировал точечным прихватом, крупной каплей припоя в отдельных местах соединения или шва. Для получения такой качественной пайки соединяемых половин и к ним деталей сосуда мастер, как правило, проводил один из важнейших элементов технологического процесса – это предварительную обработку торцовых сторон и поверхностей сосуда под пайку. Для очистки их мастер применял опиливание и зачистку напильником, охотно использовал наждачную бумагу, привозимую из России. Помимо того, обе половины и составные части к ним, как и при лужении, подвергались обезжириванию бензином или другим составом.

После такой «профилактики» медники приступали к следующей операции – сборке (*дузме*). Сначала составляли две выпуклые заготовки в единое целое тулова бидона. Затем заготовку горловины свертывали в трубку и подсоединяли в верхней части тулова. Места соединения тех и других предварительно фиксировали способом прихватки (*говшак ганмак*) точечной пайки. Место соединения тулова и горловины, как правило, тщательно скрывали накладным выпуклым ободком, которое могло служить в качестве рельефного украшения. В то же время на вершину горловины впритык, или в насадку устанавливали венчик. Эту деталь мастера называют ртом. Далее нижнюю часть тулова бидона сажали в вогнутую плоскость поддона. Все упомянутые соединения также подвергались временному закреплению точечной пайки. Наконец, соединяли ручку с корпусом бидона, места соединения крепились самодельными медными заклепками.

Соединения ручки с корпусом бидона мастера обычно осуществляли после лужения заготовок, но до их сборки. Для наибольшей прочности и удобства ручки один ее расплющенный конец устанавливали почти вплотную под венчиком горловины, другой – также расплющенный – в нижней части тулова бидона. Оба конца ручки крепили заклепками, пропущенными в ранее просверленные сквозные отверстия, расположенные на тех же концах ручки и соответственно в горловине и тулове бидона. Для клепки медники применяли медные пустотелые заклепки в виде скатанных в трубку стержней собственного изготовления. Длину и диаметр заклепок использовали по своему усмотрению в зависимости от диаметра отверстия и толщины ручки и корпуса (6-8 мм). Клепку мастера осуществляли холодным способом, то есть без нагрева заклепок, хотя допускался и горячий способ.

Для изготовления заклепок мастера использовали в основном медь, реже железо. Обычно они брали определенную пластину меди, скатывали ее в трубку в виде стержня, закладывали в тиски с таким расчетом, чтобы небольшой конец ее выступал снаружи и под ударами молотка превращался путем осады в полусферическую шляпку, а другой конец оставался без шляпки. Через отверстия в верхней части горловины и в ручке пропускали свободный конец стержня, затем точно также через отверстия в тулове и ручке пропускали второй стержень. Каждый конец из этих стержней мастер на опорной наковальне поочередно подвергал осаде, создавая из них полусферическую шляпку.

Процесс пайки осуществлялся в такой последовательности: первый проход пайки мастер выполнял по одной боковой стороне торцового соединения двух выпуклых частей бидона в направлении от центра его днища и до соединения с горловиной. Это позволяло равномерно стекать расплавленному припою по месту спая и получать чистоту паяния. Следующий проход пайки он выполнял по другой стороне торцового соединения половинчатых частей тулова сосуда, исходя из той же точки днища. На торцовом соединении горловины мастер осуществлял только односторонний проход пайки, так как состоял из цельнометаллической (медной) заготовки. Далее он производил пайку торцового соединения горловины с туловом сосуда, с последующей пайкой

накладного кольца на месте их стыка. На завершающей стадии процесса мастер припаивал венчик к горловине сосуда, а к их днищу – поддон.

Важную роль в процессе пайки бидона играли разные по габариту паяльники. Примером может служить тяжеловесный паяльник в тех случаях, когда мастер приступал к паянию торцовых соединений или швов крупных составных частей тулова бидона и его горловины. Так, на поверхность в местах торцовых соединений или швов частей тулова сосуда мастер клал отдельными короткими рядками по несколько кусочков дробленного кевшира. Затем сняв окалину с нагретого до определенной температуры паяльника и окунув в состав буры, легким движением трения равномерно растирал расплавленный припой строго по шву. Со слов наших информаторов, тяжеловесный паяльник, имеющий большую затупленность рабочей части, мастера использовали только для пайки торцовых соединений, но иногда и для шва горловины. В труднодоступных местах, к примеру, при пайке тулова сосуда с поддоном, применяли паяльник с минимальной затупленностью. Тот или иной паяльник, как правило, нагревали в горне со стороны обушка, в противном случае, если нагревать рабочую часть паяльника, то она может быть испорчена чрезмерным перекаливанием.

Со слов Реджепа-ага Ишанкулиева, самый ответственный процесс в изготовлении сосудов, – паяльная работа, производимая вручную. Процесс пайки в основном выполнял сам мастер. Но вспомогательные при этом работы выполнял ученик, который следил за постоянным поддержанием в горне огня. Как неотлучный работник он обеспечивал смену нагреваемых в горне паяльников и своевременную подачу каждого из них мастеру. Будущему мастеру особенно интересен был ход пайки своего учителя. Бывали случаи, когда по недосмотру паяльник перегревался до степени красноты, тогда ученик немедленно извлекал его из жара углей горна, слегка остужал, затем закреплял в тиски и подвергал опиливанию напильником его рабочую часть до состояния соответствующей чистоты.

Далее следует окончательная отделка поверхности бидона, которой с давних времен уделялось большое внимание. Здесь мастер применял следующие операции: очистку, шлифовку (*ялды-радылма*), полировку (*ялдыратма*).

Сначала он производил зачистку всевозможных заусенцев, шероховатостей, оставшихся после пайки на торцовых соединениях поверхности сосуда с помощью наждачного камня или напильника с мелкой насечкой. Затем переходил к шлифовке поверхностей сосуда с целью очищения штрихов и мелких неровностей при содействии вертикальных форм наковален и легких ударов молотка. При полировке поверхностей сосуда мастер придавал ему блеск. Он умело выявлял природные свойства и комбинированную расцветку металла – медь, бронза, матовая полуда, железо. Шлифовка и полировка проводилась при помощи подручных средств – ватных тампонов и войлочных лоскутов. Для шлифовки использовался отмытый кварцевый песок, для полировки – отмоченная известь или порошкообразный мел.

О большом мастерстве и успехах туркменских медников свидетельствует следующий сосуд из первой группы – *кюндюк* (ил. 23). При изготовлении кюндюка были использованы те же операции первичной, промежуточной и окончательной обработки и отделке. В принципе кюндюк располагал теми же частями и деталями, что и бидон.

Традиционный вид кюндюка – коническая или грушевидная форма сосуда, в какой-то степени даже грациозная. В отличие от бидона кюндюк имел трубку-носик (*джурундик*), нижний конец которого значительно расширен и плотно припаян к средней части тулова. В свое время заготовка этого носика, как и внутренняя стенка сосуда, была пролужена кевширом, а затем свернута в трубку, форма которой кверху имеет постепенное сужение и кривизну. К концу сливного носика припаяна миниатюрная деталь. Но у кюндюка не было такой изящной ручки, как у бидона. Зато наружные полосы с обеих сторон по центру располагали чеканными рельефными изображениями в виде крупного ядра какого-то плода. Если в бидоне подвергали лужению только внутреннюю сторону и наружность горловины, то в кюндюке – внутреннюю и наружную стенки тулова и горловину. Поверхность их тщательно шлифовали и полировали для повышения гигиенических свойств и защиты от коррозии. В обиходе кюндюк использовали для поддержания чистоты. Отсутствие ручки на кюндюке



Ил. 23. *Кюндюк*. Кумган-рукомойник. Северные йомуды, Дашогузский вেলাят, начало XX в. Частная коллекция. Фото А. Сопиева, 2020 г.

замещалась широкой горловиной, обхватив которую, можно без труда переносить сосуд с одного места в другое. Высота зафиксированного нами кундюка составляет 52 см, однако они бывают разных размеров.

Одним из доказательств изобретательности туркменских мастеров медницких дел является самовар. Внешне этот сосуд напоминает кундюк. Самовар, как и кундюк, имеет такую же конусовидную или правильную грушевидную форму. Используя опыт своих предшественников по изготовлению определенных пропорций частей самовара и кундюка, медники в рассматриваемое нами время довели их до полного совершенства. Правильное соотношение частей и деталей кундюка, как и процесс его изготовления оставались такими же, как в устройстве самовара.

Самовар (ил. 24) оснащен прочной медной трубой для вмещения угля, диаметр верхней части которого составляет 6,5 см. Нижняя часть его расширена в виде раструба, куда вставлена крупная металлическая пластина с симметрично расположенными пятью сквозными отверстиями в виде треугольников и круглыми отверстиями – посередине. Соединения их тщательно спаяны припоем. Нижняя часть служит поддувалом (*кёррук*). Заметим, что при совпадении отверстий основания поддувала и поддона шириной 21 см, высотой 18 см, места их торцовых соединений подвергались тщательной пайке, причем как до сборки сосуда, так и после нее. Основная особенность самовара – просторное размещение трубы внутри тулова и горловины сосуда, центр основания которой должен совпадать с центром не только днища, но и поддона. При этом верхняя ее часть имеет некоторое возвышение над уровнем горловины. Как и у кундюка, у самовара имеется трубка-носик (*джурундик*) для слива. Он вырабатывался из меди. Носик конусовидной формы, изогнутой и вверх, и вниз. Нижний конец его расширен и припаян к краям отверстия тулова сосуда, к его верхнему концу припаяна граненная фигурка из бронзы (*чюрнук*), длина 3 см, диаметр на конце 2,5 см.

Словом, местные мастера медницких дел в рассматриваемое нами время не только придерживались в работе традиционных приемов и способов, выработанных веками при изготовлении



Ил. 24. Самовар среднеазиатского типа. Текинцы, Марыйский велаят, XIX в.
Частная коллекция. Фото А. Сопиева, 2020 г.

сосудов, но и стремились как можно краше обогатить рельефно-чеканным изображением внешнюю плоскость сосуда. На зафиксированном нами рисунке самовара довольно отчетливо видно нанесение рельефа гофра на верхней и нижней внешней поверхности. Прежде всего, мы видим насечный орнамент в виде треугольников, чередующихся кругом на поверхности конфорки. Медник умело скрывает торцовые соединения тулова и горловины обжимным кольцом, состоящим из спаренного рельефного изображения. На большей части поверхности самовара изображен опоясывающий чеканный гофр, впадины которого окаймлены чередующимися треугольными зубчиками. Эту композицию замыкает опоясывающее двурядное рельефное изображение. На поверхности поддона изображен пробивной орнамент в виде чередующихся запятых хвостиком вверх с прямоугольником, сверху и снизу двумя сквозными отверстиями в виде точек. Этот сквозной орнамент служил для усиления тяги воздуха, поступающего в поддувало и далее в трубу. Общая высота самовара составляет 48 см. Он предназначен для кипячения чая и прочих нужд.

Медные изделия второй группы значительно уступают в техническом и технологическом отношении тем объемным сосудам, о которых довольно подробно шла речь. При знакомстве с изделиями второй группы нас поражает необычайная простота их формы, придания предметам, например, чайникам, не сложной, но правильной конструктивной формы. Сосуды второй и третьей групп, в отличие от первой, были лишены красивых рельефов, гофр, пробивного орнамента и пышного узора. Объединяло изделия этих групп лишь то, что все они были изготовлены из тех же ценных цветных металлов (медь, частично бронза).

Таким образом, все рассмотренные медные сосуды были спутниками туркменского населения в их повседневной жизни и широко использовались в удовлетворении хозяйственных и домашних потребностей. Каждый вид сосуда имел свое предназначение: одни использовались для ношения и содержания пресной воды, другие – для приготовления кипятка к чаю, третьи – для варки пищи, четвертые – для содержания воды для туалета и омовения. Каждый медный сосуд домашнего обихода подлежал внутреннему и внешнему лужению, но некоторые сосуды, напри-

мер, кюндюки, покрывали полудой только внешние стенки в качестве декора. Со слов информаторов, их покровитель Хезрети Дауд Пигамбер в свое время давал наказ, кипятить воду и готовить пищу только в луженых медных сосудах. Это избавляло от многих болезней, особенно в детском возрасте. Кроме того, существовала традиция дарить невесте медные предметы, которые якобы гарантировали невесте благополучие в семье мужа. Когда дочь выходила замуж и удалялась из отчего дома навсегда, отец отправлял ее в путь с медным кундюком, деревянной чашкой и ложкой (ПМА. Бл. № 2. 1973. С. 54–56).

Здесь мы расстаемся с замечательным видом медницкого дела, чтобы перейти к рассмотрению следующего традиционного вида металлообрабатывающей отрасли – ювелирного искусства.

Ювелирное дело

Наряду с кузнечным и медницким ремесленными производствами на территории Туркменистана в XIX – начале XX в. функционировало древнее традиционное ювелирное производство. Эти три самостоятельных и взаимосвязанных вида ремесленных производств обладают общими или сходными особенностями, их объединяет сама структура металлообрабатывающей отрасли, однако есть между ними существенные различия, связанные со специфическими особенностями ремесел. Туркменские ювелиры (зергяры) или, как их еще называли односельчане, – кумушчи, пользовались особой известностью (ил. 25).

В предыдущих разделах уже говорилось о том, что ремесленники кузнечных дел производили изделия из черных металлов. Мастера медницких дел – из цветных металлов. Но изделия этих ремесел не несут в себе эстетических свойств, присущих широкому ассортименту украшений ювелирного производства.

Ювелирное ремесло уходит своими корнями в глубочайшую древность. Трудно сказать, когда жители Туркменистана создали этот удивительный вид искусства. По словам академика Г. А. Пу-гаченковой, «в какие глубины веков восходит узорно-творчество туркменских ювелиров, запечатлевших формы, аналоги которых



Ил. 25. Старый ювелир Гул Бабаниязов (1890-1976). г. Безмеин, Ахалский велаят. Фото А. Гусейнова, 1973 г.

неожиданно всплывают в античных и доантичных временах» (Пугаченкова, 1967. С. 173). В этом разделе я прежде всего использовал небольшой свод интересных этнографических сведений, взятый из различных источников – трудов замечательной плеяды таких русских и европейских авторов, как Н. Н. Муравьев, Н. Н. Каразин, Г. С. Карелин, М. Алиханов-Аварский, И. Попович-Липовац, Гулибеф де Блоквиль, Макгахан и других, каждый из которых прошел по туркменской земле, проявляя живой интерес к жизненному укладу туркмен и, не в последнюю очередь, к материальной культуре, в частности, к ювелирному делу.

Сведения, которые дают путешественники XIX в., большей частью фрагментарные, однако для нас они имеют большую ценность для подтверждения фактов, имевших место в прошлом.

Этому способствовало и то обстоятельство, что производство ювелирных изделий за истекшие столетия практически осталось неизменным. Вышедшие в свет этнографические исследования (*Васильева*, 1954; *Овезов*, 1959) содержат вопросы, касающиеся ювелирного ремесла, однако интерпретация этих вопросов не выходила за пределы способов ношения и назначения ювелирных украшений. Некоторые сведения о ювелирных украшениях содержатся в работе К. Овезбердыева, и несмотря на то, что в ней нет данных о ювелирном производстве Туркменистана в целом, она содержит интересный фрагментарный материал, который я использую в качестве сравнения со своими данными (*Овезбердыев*, 1962). Существенным источником является монография «Домашние промыслы и ремесла долины средней Амударьи» А. Н. Пиркулиевой, один из разделов которой посвящен ювелирному делу (*Пиркулиева*, 1973. С. 41-55).

Ценнейшим материалом являются сведения, полученные из первых уст наших информаторов – мастеров ювелирных дел во время полевых этнографических экспедиций по различным районам Туркменистана 1970-х годов. Разговор с ними касался набора инструментов и приспособлений ювелира, мест расположения мастерских, операций по формированию изделий, обработке и отделке поверхности драгоценных и полудрагоценных камней в производстве ювелирных украшений.

Ремесленное ювелирное производство по изготовлению всевозможных украшений различного назначения пришло из далекого прошлого. Известно, что отдельные элементы и фрагменты украшений появились на территории Туркменистана в эпоху античности и средневековья. Подтверждает это факт, что они встречаются при раскопках ряда городищ, в частности городища Шехрислам, где были обнаружены женские украшения из бронзы – подвески, серьги, кольца, перстни и браслеты (*Атагарриев*, 1973. С. 70). По археологическим данным, первая ювелирная мастерская появилась на территории Туркменистана восемь тысяч лет назад на восточном побережье Каспия, где изготавливались бусы из раковин, окрашенные в красный цвет.

Существенное значение для нас имел изначальный смысл, который вкладывался в ювелирные изделия при первых их по-

явлениях, определяющих характер и назначение, которые существовали почти в неизменном виде до наших дней. Наибольший интерес представляют ювелирные украшения из раскопок Мерва, причем как с точки зрения назначения, так и формы. По внешнему виду обнаруженных артефактов мы можем судить о существовании ювелирных украшений уже в средневековый период, который не выпадает из общего стиля украшений туркмен XIX – начала XX в. Вот что пишет Г. А. Пугаченкова по поводу туркменских украшений: «Выполнялись они с удивительным мастерством. Девичьи шапочки – тахья – имели вид заостренного маленького шлема, от макушки которого лучами расходились серебряные подвески; замужние женщины надевали высокий борек, напоминающий античный калаф (статуэтки маргианской богини из Мерва увенчаны подобными головными уборами), на котором закреплялось сложное ажурное украшение – илдиргич с массой бляшек и ниспадающих подвесок. Серебряный дождь подвесок и фигурных блях рассыпается и с буков – массивного налобного украшения, в центре которого помещена *гульяка*, огромная розетка с резными краями и массой вставок, обычно из сердолика» (Пугаченкова, 1967. С. 173).

В пору становления сельджуков на окончательное формирование и развитие комплекса ювелирных украшений, прежде всего женских, большое влияние оказывали зажиточные привилегированные слои туркменского общества, которые находились на особом положении. В те времена искусные ремесленники вырабатывали предметы роскоши, украшавшие жилища и быт, а мастера ювелирных дел – всевозможные ювелирные изделия, удовлетворявшие вкусы и прихоти богатых представителей господствующей верхушки. Безусловно, к такой роскоши тянулись и середняцкие слои туркменского населения городов и сельской местности. Примечательно, что в это время туркменскими ювелирами был выработан свой стиль производства разнообразного ассортимента женских ювелирных изделий. Он отличался массивностью, строгостью, пышностью, четкими формами, богатым декором, сочетанием цветов металла и сложностью узора. Нельзя не согласиться с высказыванием Г. А. Пугаченковой по поводу того, что «туркменские ювелирные изделия радикально отлича-

ются от предметов украшений большинства других среднеазиатских народов. Выполнялись они с удивительным мастерством» (Пугаченкова, 1967. С. 167).

Как выше отмечалось, монгольское завоевание Средней Азии вызвало не только деградацию крупных городов, но и парализовало городское ремесленное производство, в том числе и ювелирное дело. Однако, даже в XVI-XIX вв. – когда области Туркменистана пребывали едва ли не в худшем среди других среднеазиатских областей положении, будучи ареной беспрерывных притязаний узбекских ханов и персидских шахов, «только ковер да оригинальные, отвечавшие запросам национального вкуса ювелирные изделия, еще оставались на уровне художественных достижений. При рассмотрении позднего этапа культуры Туркменистана по существу лишь они и заслуживают пристального к себе внимания» (Пугаченкова, 1967. С. 168).

Особой известностью пользовались и мастера, чья деятельность сосредотачивалась на изготовлении ювелирных украшений (*алтын-кумыш шайлар*) из благородных металлов и полудрагоценных камней. Выделение в металлообрабатывающей отрасли особого вида ювелирного производства представляется вполне оправданным, так как конструктивная форма и орнаментальная выразительность его изделий всецело исчерпывались художественным содержанием. Практически ни в каком другом виде ремесла невозможно передать художественное содержание с такой полнотой, как в ювелирных изделиях.

Ювелирные изделия широко использовались в народном костюме и других хозяйственных вещах в последней четверти XIX – первой половине XX в. у этнических групп туркмен сельской местности. Как особый род художественных украшений, ювелирные изделия играли исключительно важную роль в оформлении обыденного и особенно праздничного одеяния, в частности отдельных частей женского торса и костюма в целом, а также прочих вещей. Вот что писал по этому поводу художник и писатель Н. Н. Каразин, побывавший еще в 1880-х годах на текинских землях: «...Обыденный костюм текинок очень прост и скромен, ...но зато праздничный наряд амазонки блещет своей яркостью и роскошью уборов, золотой налобник (возможно, *эме, алынчай-*

жык или же *сунселе* – *А. Д.*), украшенный бирюзою, жемчужными подвесками, цветными камнями (сердолик) и монетами, которые свешиваются на самые брови, эффектно оттеняли черные глаза, длинные серьги (*тенечир* или *гулак халка* – *А. Д.*) доходят до плеч, из-под платка, покрывавшего голову, висят до колен черные косы, унизанные и обвитые нитками бус и кораллов, вся грудь покрыта рядами монет (*чапраз* – *А. Д.*) и ожерельями. Каждый шаг, каждое движение красавицы сопровождается тихим серебристым звуком» (*Каразин*, 1879. С. 955). Наряду с этим он отмечал, что «Узда и седло туркмена блещут золотом и серебром, бирюзою с сердоликом» (*Каразин*, 1879. С. 934).

Существуют сведения о ювелирном производстве, относящиеся к началу XIX в. Так, Н. Н. Муравьев отмечает, что население юго-западного Туркменистана, располагало немалым количеством «серебряных дел мастерами, которые чеканят разные монеты, служащие украшением для женщин (очевидно, как составные элементы украшений в виде подвесок – *А. Д.*)» (*Муравьев*, 1822. С. 37-38).

Имеются сведения путешественников и источников иного плана, в которых содержатся не только факты, но и краткая интерпретация, способствующая более глубокому восприятию состояния ювелирного производства Туркменистана. Рассмотрение источников, относящихся ко второй половине XIX в., позволяют сделать определенные практические выводы, связанные с развитием ювелирного дела у туркмен. В этом отношении особый интерес представляет свидетельство французского автора Гулибефа де Блоквиля, жившего 14 месяцев в плену у туркмен в начале 1860-х годов, который писал: «Серьги делаются из массивного серебра и имеют форму треугольника: на них находятся золотые арабески, посредине которых вставляется сердолик; к основанию треугольника привешиваются маленькие цепочки величиною в пять сантиметров, оканчивающиеся крошечною серебряною пластинкой, имеющей форму ромба; серебряная цепочка привешивается к крючку, имеющему форму удочки, приделанному к вершине треугольника и проходящему в ухо; эта цепь привязывается на верху головы и служит для облегчения уха, которое не могло бы выдержать столь значительной тяжести, так как пара

таких серёг весит не менее 46 золотников (около 200 гр. – *А. Д.*) (*Блоквиль*, 1867. С. 263-264). (ил. 26). Далее он подробно описывает ожерелье – вероятно, буков, а также футляр-тумар, и другие детали украшений женского костюма.

Процитирую еще одну публикацию, которая хорошо рисует тяжеловесность форм украшений. Военный востоковед Иван Юрьевич Попович-Липовац писал, что у ахалтекинских женщин «...разноцветный халат походит на рясу наших священников (имеется в виду одежда свободного покроя), расшит искусно разноцветными шелками (узорной орнаментацией – *А. Д.*) и довольно больших размеров серебряный пояс (*гушак* – *А. Д.*), украшенный на конце камнями сердолика; около шеи, на голове, в ушах, одним словом, везде серебряные украшения, которых у них множество» (*Попович-Липовац*, 1880. С. 2-3) В отдельных публикациях отмечены наряду с другими украшениями и носившие на «ногах толстые серебряные украшения» (*Вокруг света*. № 44, 2 сентября. М., 1888. С. 699-700). Помимо прочих ювелирных украшений у некоторых этнических групп туркмен бытовали носовые кольца или серьги (*ысырга*) (*Пиркулиева*, 1973. С. 51), по данным стариков на Ахале женщины-туркменки подобный вид украшений не носили (*ПМА*. Бл. № 2. 1977-1978. С. 117).

Перечисленные выше украшения были прежде всего составной принадлежностью женской праздничной одежды. Их обилие и монументальные формы свидетельствовали о зажиточности носителя, в то же время подчас это зависело от местных обычаев, обрядов, поскольку национальный костюм был тесно связан с народными традициями. Нередко ювелирные изделия имели практическое значение и использовались в повседневной одежде. Беднейшие слои населения носили наиболее простые украшения, подчас изготовленные из меди с небольшим вправлением серебра (*Пиркулиева*, 1973. С. 42).

Иное впечатление производит комплект ювелирных украшений у мужчин. У них традиционные украшения исчислялись буквально единицами. Наиболее характерной принадлежностью мужского костюма был пояс (*гушак*) красивой ювелирной обработки. Кроме того, у туркмен принято было иметь при себе холодное оружие, что также являлось принадлежностью мужского



Ил. 26. *Тенечир* – девичьи височные подвески. Фото В. Саркисяна

костюма (ил. 27). Н. Н. Каразин писал: «Туркмен редко расстается со своим оружием, холодное оружие туркмена всегда превосходного качества и исправно содержится, оно состоит из ножа, иногда двух и кривой шашки в кожаных ножнах» (*Каразин*, 1879. С. 935). «Портупей к шашкам также украшаются серебром с сердоликом и позолотой и часто такие пояса стоят до 300 и более рублей» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7732. Л. 25).

Для полноты картины приведу сведения по распространению ювелирного производства на территории Туркменистана. Известно, что в Мервском оазисе из значительного числа ремесленников преимущественно были ювелиры, потому что на их изделия всегда был непрекращающийся спрос. Так, по словам М. Алиханова-Аварского, «серебряники имеются в каждом ауле, даже по несколько и получают за свою дневную работу в среднем около двух кранов: это ремесло считается наиболее прибыльным» (*Алиханов*, 1883. С. 37).

Нельзя не восхищаться искусными мастерами-ювелирами из числа хивинских туркмен. Они изготавливали множество серебряных браслетов, ожерелий и головных уборов. Женские украшения делались в основном из серебра высшей пробы. Они были очень массивны, к примеру, пара браслетов часто весила больше фунта (400 г). Они были очень широки и толсты, отделаны золотом и сердоликом (*Мак-Гахан*, 1875. С. 299).

По данным различных источников, все туркменские ювелирные украшения обладают существенными особенностями. Прежде всего, они многочисленны и тяжеловесны. В подтверждение этому, известно, что текинские ювелиры изготавливали массивные нагрудные застёжки (*гульяка*) и тяжелые нашейные украшения (*букав*).

Помимо указанных украшений, туркменские мастера ювелирных дел изготавливали наголовные (*сумсуле*, *сытара*, *ильдиргич*, *эгме*) и накосные (*джугур*, *асык*, *сачдуйби*), кроме того, – массивные наручные браслеты (*билезик*) и наручные браслеты в соединении с кольцами и перстнями (*кокенли-йузук*), различные по сложности серьги (*ысырга*, *тенечир*). По Г. С. Карелину, «туркменские мастера изготавливали также круглые бляхи, выкованные из червонного золота, широкие металлические ожерелья с



Ил. 27. *Кумуш-гушак* – мужской пояс в экспозиции
Государственного музея Туркменистана.
Фото Р. Акиниязова

бирюзой и сердоликом, браслеты, серебряные кружки, цепи филигранной работы, перстни с сердоликом, яхонтами, бирюзой и т.д.» (*Карелин*, 1833. С. 285–287). Заслуживают внимания еще и такие особенности: «Большинство украшений имело маленькие бубенчики (*дугме*), издававшие звон при движении» (Туркмены иомудского племени, 1872. С. 77). Добавим к этому, что «когда несколько женщин отправляются вместе за водой, то бряцанье покрывающие их бляхи (подвески – *А. Д.*) напоминают звон колокольчика восточного каравана» (*Блоквиль*, 1867. С. 23–24).

Помимо рассмотренных источников о разнообразии ювелирных изделий производства XIX в., есть и коллекции, хранящиеся в фондах Российского этнографического музея в Санкт-Петербурге, Государственного музея Востока в Москве и Государственного музея Туркменистана в Ашхабаде, а также в целом ряде частных собраний разных стран. Известные мне всевозможные украшения, исходящие из упомянутых источников, музейных достояний и личных коллекций свидетельствуют о том, что в XIX в. заметно совершенствуется мастерство серебряников. Используя достижения своих предшественников по выработке определенных пропорций, различных форм и назначения украшений, ювелиры того периода довели их до совершенства.

А тем временем в Туркмении в XIX в. происходил медленный процесс разложения натурального хозяйства и как следствие – отделение ремесленных производств, в том числе и ювелирного дела, от земледелия и скотоводства. Значительного развития ювелирное производство достигло в период проникновения российского капитала в патриархальную Туркмению. В ювелирном производстве стали преобладать свободные мастера, то есть ремесленники перестали быть зависимыми от сельского хозяйства. В большинстве своем контингент ремесленников состоял из жителей сельской местности, и если раньше вся вырабатываемая ими продукция шла в обмен на сельскохозяйственную продукцию, то теперь они работали на рынок и на заказ. Постепенно часть ювелиров, обладая финансовым достатком, могла свободно приобретать необходимые дорогостоящие благородные металлы, производить из них ювелирные изделия и реализовывать и на местных базарах.

Развитию ювелирного производства в значительной степени способствовали и другие факторы, прежде всего наличие драгоценных металлов. Туркменистан не обладал месторождениями серебра и золота, а также полудрагоценных камней – сердолик, бирюза. Поэтому ювелирное производство во все времена всецело находилось в зависимости от завозимых или, как говорят современники, импортных драгоценных металлов.

В предыдущем разделе «Медницкое дело» в общих чертах сказано о том, что в начале XIII в. туркменские земли были разорены монгольским нашествием. Опустошены были и соседние монархии, в том числе Иран – главный поставщик серебра для туркменских ювелиров. В этот период начался серебряный кризис. Золотая Орда нарушила активные торговые связи со среднеазиатскими странами. Тем не менее, за четыре предыдущих столетия (IX–XIII вв.) интенсивной торговли внутри обширного государства Великих Сельджуков у туркмен скопилось очень много арабской и персидской серебряной валюты в монетах. Эти серебряные монеты, поступившие в обмен за туркменские товары, были переплавлены в слитки, массивные женские украшения и другие ювелирные изделия. В связи с притоком большого количества драгоценного металла сложились традиции в создании тяжеловесных женских украшений и других ювелирных изделий. Таким образом, в средневековье взяли верх новые традиционные формы в создании столь большого количества женских украшений.

В этом отношении средневековые туркменские ювелиры решили непростую задачу, которую ставила перед ними аристократическая привилегированная знать туркменского общества, конечно, не без участия зажиточных слоев населения, особенно в пору правления первых Сельджукидов. Впрочем, задачу по изменению и совершенствованию традиционных форм ювелирных женских украшений решали ювелиры и других эпох.

На протяжении XIX – начала XX в. ювелирное производство также целиком базировалось на привозном драгоценном металле. Торговцы Ирана на верблюжьих караванах доставляли серебро на оживленные базары Каушутхан-кала (Мерв), Серахс и др., из рудников Гиндукуша (Афганистан) – в Тахта-Базар, Иолотань,

а из Бухары и Хивы – в северо-восточные крупные населенные пункты, где были оживленные базары.

Развитию ювелирного производства способствовало также значительное количество скопившегося серебра, прежде всего, у зажиточных феодалов, богатых скотоводов и середняцких слоев. Эти категории людей всегда располагали запасом серебра и пополняли его за счет продажи продуктов животноводства и земледелия как на внутреннем, так и на внешнем рынке. Поэтому уместно упомянуть, что серебряная монета устойчиво фигурировала в качестве денежного средства на протяжении многих столетий. Это находит подтверждение в высказываниях П. М. Лессара, который отмечал, что сарыки ведут торговлю с Хивой и Бухарой. Цена самого большого барана 20-25 тенге (серебром), ткани из шерсти молодого 2-летнего верблюда около 9 аршин дл. и от 14–15 аршин стоят 200–300 кранов, ткань из бараньей шерсти белого цвета продается за 80 кранов (тоже серебром) (*Лессар*, 1884). Другим показательным способом накопления денежных средств или серебряной валюты является денежный сбор (пошлина), который на местном диалекте назывался «бадж» или «хан-пули». По сведениям архивных источников, сбор взимался и с товаров, продаваемых в Мерве или перевозимых с Мешхеда и Бухары через Мерв. В Мерве для взимания баджа или хан-пули все товары разделялись на два разряда: *кумаш* и *хас-бар*. Под кумашем туркмены подразумевали мануфактурный товар – ситец, сукно, кисея, персидские шали, а также опиум, бухарские мерлушки и т.д. К товару хас-бар относились ковры, паласы, кошмы, сырые и выделанные кожи, чай, перец и т.д. Бадж берется по весу, с одного мервского батмана товара кумаш взимается бадж $\frac{1}{2}$ крана, а с товара хас-бар – $\frac{1}{4}$ крана. Если в крупных мерах: бадж с товара кумаш взимается в 50 кран, а с товара хас-бар половина этой суммы» (РГИВА. Ф. 400 (азиатская часть). Ед.хр. 50. С. 59).

Положение сельских ювелиров Туркмении в XIX столетии по сравнению с кузнецами и мастерами медницких дел было сравнительно лучше. Они не только обслуживали зажиточные слои населения, а также средние слои и тянувшихся за ними бедняцких жителей, но и поставляли продукцию на обмен или продажу в базарные дни. На базаре в Каушутхан-кала собиралось до 7-8

тыс. человек, большей частью хивинцев, бухарцев и персиян из Мешхеда, не говоря уже о местных жителях-мервцах (РГИВА. Ф. 400 (азиатская часть). Ед.хр. 50. С. 57). Ювелирные изделия мервских текинцев по сравнению с ювелирными изделиями других этнических групп туркмен отличались совершенством выработки и изяществом, пользовались на базарах большим спросом не только зарубежными покупателями, но и жителями других этнических групп населения. В 1884 г. санкт-петербургская газета «Правительственный вестник» сообщала читателям, что «есть в Мерве замечательные серебряники, которые пользуются большим уважением, а их изделия расходятся повсеместно» (Правительственный вестник. № 155. 14 (26) июля 1884. С. 2).

Поступление драгоценных металлов на местные базары, скопления частных запасов серебра населением, а также экономические факторы оказали сильное влияние на создание и рассредоточение ювелирного производства во многих населенных пунктах сельской местности Туркмении. Многочисленные туркменские сёла в рассматриваемое время уже располагали центрами ювелирного производства, но имели в количественном соотношении различную степень численности ремесленных мастерских. Однако некоторые из них в то время имели большое значение как центры ювелирного производства, например, в Мервском оазисе в селении Кёр-Согры насчитывалось до 20 ремесленно-производственных мастерских, в Мюльк-Амаша – 19 ед., Аладжа-гёз – 13 ед., Чилачекан – 9 ед. Крупные центры ювелирного производства были в Ашхабадском районе: аул Кара-даш-аяк – 11 ед., Ак-даш-аяк – 7 ед.; в Порсинском район в ауле Манас – 3 ед., в Довлет – 4 ед. Множество центров ювелирного производства было и в других районах Туркменистана, однако эти аулы располагали единичными мастерскими и только редкие из них имели по 2–3 или 4–5 ед. (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 7. Л. 59–60)

В 1920-х гг. основной контингент мастеров-ювелиров стали свободными ремесленниками и по сведениям «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.» именовались исключительно как товаропроизводители. Значительная часть ювелиров работала в мастерских, расположенных обычно в черте хозяйственных построек, вне жилого дома. Но были и та-



Ил. 28. Мастерская ювелира в юрте. Начало XX в. Из архива А. Долгова

кие ювелиры, у которых рабочее место находилось в юрте, где ютилась семья (ил. 28).

Большинство ювелиров сами выносили украшения на местные рынки, но были и такие, которые реализовывали свою продукцию через посредника. Посредник мог не только продать товар ювелира, но и снабдить его специальными материалами. Такие посреднические операции, как правило, осуществлялись на обоюднo согласованных началах. Кроме того, определенная часть ювелиров работала по заказам своих односельчан, а также могла обслуживать население соседних сёл.

Один из примеров деятельности ювелиров того времени: Атакули Сапар – известный ювелир из аула Карадашьяк Ашхабадского района, реализовал свои изделия: аббасы – 40 руб., чапраз – 40 руб., чанга – 20 руб., гуппа – 10 руб., мангайлык – 40 руб. Располагая значительными денежными средствами, мог купить такие материалы, как серебро, стоимостью за фунт (400 г) 35 руб., поташ – за фунт 1 руб., буру – за фунт 1 руб. 20 коп., ртуть-золотник – 0,6 коп., гаш – 1 шт. 3 коп. и т.д.

Деятельность ювелиров в 1930-е гг. почти или полностью прекратилась. Как рассказывали мне информаторы, в те времена ювелиры из-за боязни преследования со стороны советской власти стремились скрыть свою принадлежность к этому виду ремесла. Разумеется, ювелиры всегда располагали в той или иной мере драгоценными металлами и представляли зажиточный слой населения, который в тот период расценивался властью как класс, подлежащий ликвидации. Поэтому одни ювелиры уходили в «подполье», другие – порывали с ювелирным производством и переходили на занятия сельским хозяйством. Массовое преследование туркменских нелегальных ювелиров привело ювелирное производство к концу 1930-х годов к неслыханному упадку.

У туркменских женщин ювелирные изделия использовались не только как предметы украшения: они исполняли роль семейных реликвий. Из поколения к поколению ювелирные изделия хранились в семьях и передавались по наследству от матери к дочери, от бабушки к внучке. В период Великой Отечественной войны 1941–1945 гг. туркменские женщины совершили патриотический подвиг, добровольно сдав в Фонд обороны СССР 7314 кг серебряных ювелирных украшений.¹⁰

Несмотря на тяжелые послевоенные годы, уже с середины 1950-х годов наблюдалось заметное оживление в ювелирном производстве. Ювелиры стали изготавливать изделия менее массивные и тяжеловесные, сохраняя при этом традиционные формы и названия. В это время ювелиры начали применять драгоценные металлы низкого качества, а вместо камней – сердолика или бирюзы – пускали в ход цветное стекло. Такое положение в ювелирном деле сохранялось до 1963–1965 гг.

Как когда-то в средневековье, под действием вынужденных обстоятельств ювелиры сформировали стиль массивных тяжеловесных женских украшений, туркменские ювелиры второй половины 1960-х гг. под влиянием современных требований совершили трансформацию прежних крупных габаритов в изящные ювелирные изделия.

¹⁰ По данным Туркменской конторы Госбанка от 6 января 1944 г. о поступлении средств в Фонд обороны по республике за 2,5 года войны (Туркменистан в период Великой Отечественной войны, 1962. С. 186).



Ил. 29. Ашхабадский ювелир Клычмурад Атаев (1939-2005) за работой.
Фото А. Гусейнова, 1973 г.

В 1965 г. был открыт отдел народно-прикладного искусства при Союзе художников Туркменистана, который объединил плеяду молодых туркменских ювелиров нового поколения (ил. 29). С этого времени на основе старых традиционных украшений начали создаваться малогабаритные изящные современные ювелирные украшения, в том числе и новых форм. Ювелирные женские украшения, выполненные в стиле старинных традиций, сохранились только у редких владельцев, в частных коллекциях антикваров и, конечно же, в музеях. В связи с этим возникла необходимость расширить наше представление о столь богатом традиционном комплексе всевозможных ювелирных украшений, присущим всем этническим группам туркмен.

Способы производства и инструменты

Основной материал, который использовали туркменские ювелиры для производства большого ассортимента традиционных ювелирных украшений и других изделий, – это серебро, золото в виде позолоты, полудрагоценные камни – сердолик, бирюза и цветное стекло.

Серебро (*кюмюш*) – драгоценный блестящий металл серовато-белого цвета. Особые его качества – красивый внешний вид, высокая стойкость к воздействию химических соединений и атмосферных влияний, наивысшая отражательная способность. Оно является основным материалом для всех ювелирных украшений и других изделий. Серебро легко проковывается и расплющивается в тонкие пластины и вытягивается в тонкую проволоку, без особых усилий поддается просечке и гравировке, в связи с чем является незаменимым материалом для производства украшений и т.д. По старинному поверью, серебро обладает магической силой и лечебным средством.

Золото (*алтын*) – драгоценный металл желтого цвета с ярким блеском, довольно мягкий, легко тягучий, ковкий и плавкий. Оно обладает рядом ценных свойств: не соединяется с кислородом воздуха, не меняется от действия сероводорода, устойчив к большинству кислот и щелочей. Туркменские ювелиры в чистом виде использовали золото крайне редко, возможно только для мелких вещей в виде колец. Золото легко растворимо ртутью. Для золочения ювелиры широко использовали амальгаму, т.е. сплав золота и ртути. Этим сплавом текинские, салырские, сарыкские, реже иомудские, эрсаринские ювелиры подвергали золочению орнамент на поверхности украшений.

Олово (*галайы*) – металл серебристо-белого цвета, сравнительно легкий, ковкий, плавкий. В производстве ювелирных украшений его применяли в качестве компонента в сплаве с другими металлами (серебро, медь) для изготовления паяльного средства (кевшир).

Свинец (*гуришун*) – мягкий, пластичный, легко сгибается, вдавливается, но очень тяжелый металл синевато-серого цвета. Эти свойства ювелиры часто использовали в различных целях:

в качестве подкладки под пластину того или иного украшения в процессе просечки на ее поверхности сквозных отверстий геометрического орнамента (сегменты, ромбики, запятые, квадратики, волнообразные линии); для отпечаток различных рельефных подвесок в штампах (металлических форм); для образцов дугообразных шаблонов к украшению билезик и т.д.

Наряду с драгоценными металлами ювелиры широко использовали поделочные камни и цветное стекло.

Сердолик (*машат*) – полудрагоценный камень красного или оранжевого цвета, глубокого или светлого оттенка. Он весьма распространен и не особенно дорогостоящ. Сердолик якобы имеет магическую силу, оберегает от сглаза, наговора. Поверхность большинства туркменских ювелирных украшений усыпана сердоликовыми камнями в оправе крупных и малых габаритов, нередко даются вперемешку. В лучших образцах, к которым относятся большинство ювелирных украшений, между усеянностью сердоликовых камней, фигурной выразительностью плоскостей и их гравированным орнаментом достигается полная гармония.

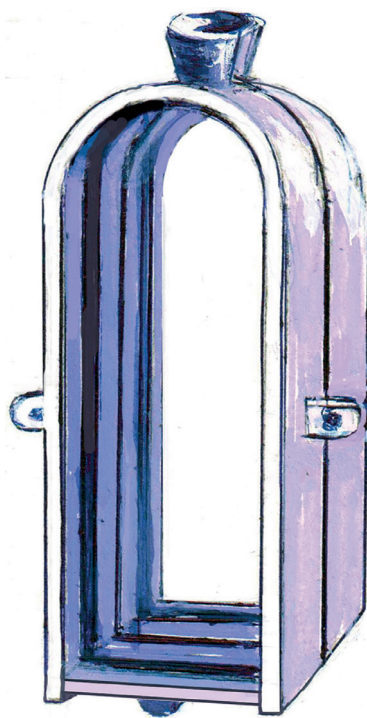
Бирюза (*нёвризе*) – драгоценный камень. Цвет и оттенки весьма разнообразны: голубовато-зеленый, бледно-голубой и светло-синий, от зеленого до светло-зеленого. Используется при изготовлении различных видов ювелирных украшений и других изделий. По народному преданию, бирюза предохраняет от змей, скорпионов, укрепляет зрение, спасает от падения с коня.

Для создания ювелирных изделий мастера в совершенстве владели такими приемами и способами обработки, как литье, давление, ковка, дифовка, штамповка, резание, чеканка, золочение, гравировка, просечка, зернение, накрутка, волочение. Каждому из них даем краткое описание.

Литье как сравнительно простой, недорогостоящий и универсальный способ обработки благородных металлов имел довольно широкое применение в работе туркменских ювелиров. Туркменистан не располагал месторождениями серебра, золота и олова, а следовательно, не имел и плавильного производства. Тем не менее, для плавления этих металлов ювелиры использовали специальный сосуд, так называемый – говеч, который изготавливали сами. В этом сосуде ювелир мог без особых усилий расплавить

определенную порцию серебра на горячих углях горна в своей мастерской. Сосуд был в виде кружки, но без ручки, или бокала, но без ножки, или полушара, несколько суженного к низу. Такой сосуд изготавливали из следующих компонентов: глины (тоюн шыкга) – 5%, золы (куль) – 40%, песка – 55%, воды по необходимости. Из образующейся смеси формировали довольно прочный сосуд различной емкости. Ювелиры применяли его для плавления серебра при формировании некоторых ювелирных украшений или получении плиток и пластин. Расплавленное серебро сливали в специальные литейные формы – изложницы (теменек).

Изложница, предназначенная для отливки украшения *билезик*, представляет собой бронзовую прямоугольную форму с округлым верхом и плоским дном длиной 16 см, шириной 7 см (ил. 30). Форма изложницы состоит из двух разъемных половин, при этом не имея стенок. Стенками служили тщательно подогнанные к пазам их половин деревянные дощечки. На боках и снизу половинки имеют выступы (ушки) для запора при соединении металлических половин, сверху полный конус с трубкой для вливания расплавленного серебра в литейную форму с горлышком (*гуйгуч*). Технология отливки этого украшения следующая. Смесь, состоящая из песка и обычного мазута, готовилась до вязкой, тестообразной массы и подогревалась до теплого или слегка горячего состояния. На каждую из дощечек наносился определенный слой тестообразной смеси. На одной из них при помощи специального шаблона делался рельефный отпечаток



Ил. 30. Изложница для литья.

Рис. А. Долгова

в виде поперечных узких полос, на другой – оставляли ровный слой. Затем каждую из дощечек вставляли в соответствующие пазы обеих половин изложницы так, чтобы рельефное изображение и плоская сторона не соприкасались друг с другом. При этом половинки изложницы плотно притирали и закрепляли. После этого мастер снимал сосуд с расплавленным серебром с горна и через горлышко заливал им литейную форму. Затем изложницу разъединяли и извлекали из нее остывшую пластину. Таким образом мастер изготавливал четыре пластины: две рельефные и две плоские. Поскольку украшения билезик были парными, следовательно для каждого из них готовились по две составных пластин – одну рельефную и одну плоскую.

Изложница-редже – это небольшая литейная формочка, которую обычно заливали расплавленным серебром для получения слитка, предназначенного для дальнейшей обработки. Она представляла собой прямоугольную металлическую коробочку, размером 7–8 х 6–7 см при ширине боковых сторон 2,5–3 см. На одной стороне сбоку сделано прямоугольное вливное отверстие. Литейная формочка состоит из двух идентичных половин, которые плотно прилегали одна к другой и укреплялись специальными скрепами. После охлаждения расплавленного серебра ее разъединяли. Так мастер получал слиток серебра, с обработки которого начинался производственный цикл.

Кроме того, существует еще одна формочка, которую также называют редже. Она изготовлена из камня и состоит из двух разъемных половин. Нижняя половина имеет форму мелкодонной тарелки, верхняя – в виде крышки с плоским низом и овальным верхом, по центру которого имеется выступ в виде помпона. Отметим, что сначала мастер готовил сплав из трех компонентов (серебра – 15 г, меди – 5 г, олова – 2,5 г) в сосуде на раскаленных углях горна, из сосуда он заполнял нижнюю половину изложницы горячим сплавом, затем эту тарелку с содержащимся сплавом накрывал крышкой с плоским низом. В результате получалась сравнительно тонкая пластина (кевшир). По словам наших информаторов, такой сплав был практичен и доступен для всех ювелиров. Этот сплав применялся как паяльное средство для прочной пайки как отдельных частей украше-

ний, так и различных накладных элементов или деталей на их поверхности.

Также имелась ещё одна формочка, которая предназначалась для получения бруска. Затем брусок раскачивался до состояния толстой проволоки. Из которой волочили серебряную проволоку.

Ковка – способ, который применяется как в медницком деле, так и в ювелирном. Ковка – один из древнейших способов обработки серебра путем плющения, осадки под ударами молотка, изгибания, скручивания, рубки и т.д. Ювелиры осуществляли ковку как с предварительным нагревом заготовки, так и без него. Что же касается волочения, то для получения серебряной проволоки тонкого сечения мастера использовали этот способ для вытяжки откованной серебряной проволоки через круглые отверстия разного диаметра в металлической пластине.

Дифовка или выколотка – старый способ обработки серебряных заготовок в холодном состоянии. Мастер несколькими ударами молотка по заготовке мог свободно растягивать, изгибать, получая таким образом нужную форму.

Штамповка (*галып аркалы ясама*) – древний и довольно своеобразный способ, который мастера часто применяли для изготовления различных видов подвесок, филигранной серебряной проволоки и просечки различного геометрического орнамента, применяя при этом разные типы инструментов.

Резание ювелиры применяли в процессе изготовления заготовок или деталей украшения, или других изделий, придавая им необходимые формы после нанесения контура по шаблону на пластине ювелирного украшения, а также при подготовке к соединению. Резание осуществляли после тщательной разметки очертания того или иного украшения способом стрижки специальными ножницами (*гайчи*) или рубки зубилом (*галам*).

Чеканка (*басып чикарма*) часто не используется в ювелирных украшениях, а применяется лишь в тех случаях, когда необходимо нанести рельефное изображение стилизованного орнамента на украшении.

Золочение (*алтынлама или гызыллама*) или амальгама (*сплав золота и ртути*) применялись еще в греко-римском и византийском Египте (Очерки, 1940. С. 304). Этот способ золочения ока-

зался настолько практичен, что через несколько столетий смог распространиться по многим странам Востока и Средней Азии, в том числе Туркменистан.

Гравировка (*хашамламаклык*) одно из наиболее часто используемых технологий у туркменских ювелиров. Мастер, слегка раскачивая штихель (кесгир), наносит на изделие орнамент. При этом линия получается зигзагообразная. Определённая часть изделия покрывается позолотой.

Просечка – способ получения сквозного орнамента или замысловатых фигурок на поверхности украшений, а также на их поверхности всевозможных точек, запятых и т.д. Для получения фигурных отверстий использовался специальный инструмент (*неррек*).

Зернение применяли ювелиры, чтобы украсить отдельные элементы с помощью борodka с тупым коническим концом (напайными серебряными шариками разного диаметра).

Накрутка (*сарамак*) – один из древнейших способов изготовления колец для цепочек (*зынджирджик*). Материалом для этого служила тонкая серебряная проволока, которую навивали витками на деревянный или металлический стержень толщиной не более 1,5–2 см, длины 13–14 см. Затем аккуратно снимали ее со стержня, но уже как пружину, которую в сжатом виде резали ножницами, получая таким образом в один прием до 40–50 несомкнутых колец. Концы колец соединяли и подвергали пайке. Каждое колечко как составное звено цепочки нуждалось в дальнейшей обработке.

Паяние довольно часто применялось в процессе формирования и отделки ювелирных украшений. Использовался при этом паяльный состав собственного приготовления. Обычно пайку производили для соединения отдельных частей украшения или дополнительных деталей.

Орнамент (*нагыш*) занимал особое место в наследии ювелирного дела. В стилевом отношении во многих гравированных и просечных туркменских ювелирных украшениях характерно свободное расположение деталей и элементов орнаментального рисунка, что придает украшениям легкость и ажурность, а также переходы от плотного ажюра к разреженному. Почти в каждом

ювелирном украшении использовалось гравирование и просечное оформление.

Вытяжка (*чекме*) – самый трудоемкий процесс в производстве ювелирных украшений из серебра, она требует максимум физических усилий и сноровки. Вытяжная работа, производимая вручную, выполняется при помощи следующих инструментов.

Фильера (*симкеш, керья*) – инструмент для вытяжки проволоки через отверстия разного диаметра (ил. 31). Фильера были двух видов: старого и нового образца. Старый образец представляет собой многодырчатую упрощенную узкую пластину длиной 27 см, толщиной около 0,8 см, на одном конце он имеет конусовидный хвостик длиной 4,5 см, на другой – уступ. Более поздняя фильера представляет собой железную прямоугольную плитку длиной 24 см, шириной 4,5 см, толщиной 1–1,5 см, имеет трехъярусные ряды отверстий разного диаметра: величина отверстия верхнего яруса – 0,5 мм, среднего – 0,25 мм, нижнего – 1 мм. Отверстия эти конические, при вытяжке через них откованной заготовки с помощью клещей, получали проволоку нужного диаметра. Проволока вытягивалась специальными клещами, которые состояли из довольно массивных овальных губ диаметром 5 × 4 см, щечек 3 × 2 см, толщиной 1,2–2 см и рукояток длиной 25 см, одна из которых имеет закругленный конец, другая – крюк. Общая длина клещей равняется 31 см. Все они предназначены для изготовления необходимых цепочек к подвескам украшений, поэтому потребность в серебряной проволоке тончайшего диаметра была велика. К тому же она шла и на обрамление различных элементов украшений.

Накруток – деревянный, иногда металлический, стержень длиной 20–25 см, диаметром 1,5–2 см, служит для намотки серебряной проволоки в процессе изготовления колечек для цепочек.



Ил. 31. Фильера – инструмент для вытяжки проволоки. Северные йомуды, начало XX в. Музей народных ремёсел в Куня-Ургенче. Фото А.Сопиева. 2017 г.

Как сообщают ювелиры старшего поколения, более распространенным способом получения тонкой серебряной проволоки было литье. Ювелиры обычно закладывали в сосуд (*говеч*) определенную порцию дробленного и расплющенного серебра, ставили на раскаленные угли горна, затем расплавленную жидкость металла сливали в специальный желобок длиной 20–25 см, шириной 2 см, глубиной 1,4 см, сделанный в литейной формочке, в виде бруска обожженной глины или в обычном кирпиче. Перед тем, как приступить к сливу металла, желобок смазывали мазутом или керосином, чтобы металл по нему растекался равномерно, затем его накрывали куском брезента или другим предметом, доводили до состояния охлаждения.

Получив таким образом готовый слиток, мастер тотчас устанавливал его на наковальню и ударами молотка постепенно расплющивал пластину до нужной величины. Затем ножницами разрезал ее в долевом направлении на полосы, которым в свою очередь предавал ковкой округлый профиль проволоки. Впрочем, отковать проволоку точного диаметра трудно. Кованная



Ил. 32. Мастер – белудж за изготовлением серебряной проволоки. Марыйская область, Туркменистан. Начало XX в. Из архива А. Долгова

проволока не может быть совершенно ровной, на ней всегда остаются следы от удара молотком.

В целом процесс получения серебряной проволоки происходил следующим образом. Мастер принимал сидящую позу на ковре-подстилке и опоясывал себя прочной веревкой в два оборота с узелком впереди в виде петли, которая служила в качестве дополнительной тяги (ил. 32). К этой петле он присоединял крючкообразный конец одной из рукояток клещей (ил. 33). Затем делал низкий наклон почти до колен согнутых и раздвинутых ног с опорой на пятки. Ухватив клещами конец заготовки серебряной проволоки, находящейся в керью, мастер, удерживая рукоятки руками, опираясь стопами на керью и выпрямляя колени, двигал ее от себя. Затем выпрямлялся с рукояткой в петле пояса и клещами вытягивал на себя серебряную проволоку. Эта операция повторялась до тех пор, пока не получалась проволока нужного



Ил. 33. Специальные щипцы для волочения серебряной проволоки. Текинцы, Марыйский велаят, Мургапский этрап. XIX в. Фото А. Сопиева, 2014 г.

диаметра. Как сообщают наши информаторы, заготовку серебряной проволоки смазывали жиром, губы клещей смачивали водой и посыпали мелким песком для более плотного удерживания заготовки.

Приготовленная таким образом серебряная проволока, в основном использовалась для производства цепочек и получения филигранных узоров.

По рассказам моих информаторов, мастер наматывал на деревянный стержень тонкую серебряную проволоку до 40–50 витков, уплотняя ладонью спираль. Сняв со стержня и зажав ее между пальцев левой руки, вводил одно лезвие специальных ножниц внутрь серебряной спирали, другое – снаружи. После чего резал с таким же усилием, как, к примеру, листовую медь. В один прием ювелир мог получить до 50 колечек.

На следующей стадии мастер приступал к их пайке, для чего использовал мелко нарезанные кусочки кевшира 2×2 мм. Каждое колечко слегка сжимал, а затем разжав, на месте соединения концов помещал кусочек кевшира и откладывал в сторону. Таких колечек ювелир заготавливал не менее 200–300 шт. Место соединения колечек со вставным кевширом смачивал специальным составом (*аишар*). Затем мастер нанизывал каждое колечко на металлическое приспособление (*зынжыре мердем*) и посыпал сверху порошком (*потаи*). Это приспособление подвергали нагреву, держа кевшир до полного расплавления над раскаленными углями горна, затем постепенно охлаждали.

На завершающей стадии ювелир брал колечко, насаживал его на конические концы круглогубцы и постепенно разводил их в разные стороны. Колечко при этом деформировалось, приобретало вид удлиненной петли. При помощи металлического конического стержня, щипцов или плоскогубцев мастер аккуратно сжимал петельку или спаривал так, чтобы на концах ее оставались небольшие кольчатые ушки.

При помощи тех же щипцов ювелир сгибал петлю так, чтобы ее кольчатые ушки совпадали с ушками другой петли, на месте сгиба оставался зазор для соединения с очередным звеном цепочки. Со слов наших информаторов, готовые звенья ювелир, как правило, опускал в раствор серной кислоты, затем определенное

время держал над раскаленными углями горна, после чего их охлаждали, очищали кварцевым песком, смывая водой.

Многообразие различных технологических операций или способов, применяемых туркменскими ювелирами при формировании, обработке и отделке ювелирных изделий осуществлялось при помощи большого количества различных инструментов и приспособлений: горна и меха, наковальни, молоточков, тисочков, ножниц, щипцов, пинцетов, зубилец, резца, штихеля. Этнографические исследования ряда мастерских (*Пиркулиева*, 1973. С. 43–44) позволяют утверждать, что каждый из туркменских ювелиров располагал всеми перечисленными инструментами и приспособлениями. Кроме того, каждый ювелир имел в своем распоряжении и другие инструменты. Во всём многообразии технических средств были образцы старых инструментов и новых, поступивших из России – малогабаритные наковальни, штихели, рашпили, напильники, плоскогубцы, пинцеты, наждачная шкурка и даже примусы.

Горн и мех – ювелирный очаг с мехами и поддувалом (ил. 34). Они значительно меньше по размерам, чем кузнечные и медницкие, и имеют особенности в устройстве. Горн и мех ювелиры использовали для накаливания, плавки и паяния серебра и золота, а также золочения поверхности украшения.

Общий принцип устройства горна и меха одинаков, что подтверждается рядом обследованных нами типов этих приспособо-



Ил. 34. Ювелирные горн и меха. Северные йомуды. Начало XX в. Музей народных ремёсел в Куня-Ургенче. Фото А. Сопиева, 2018 г.

блений. Зафиксированные мной горн и мех небольшого размера: горн имел высоту 20 см, диаметр окружной части в виде тарелки – 35–40 см, диаметр основания 13 см. Под очажной частью на основании имеется отверстие, соответствующее диаметру воздуховодной трубки меха. Оно доходит до самого центра очага, где расположено небольшое отверстие, предотвращающее провал угля вниз. Размеры меха также не превышают 40 см. На основании круга меха по его центру расположено квадратное отверстие 10 × 10 см, там же закреплен войлочный клапан (ельджувеч), пропускающий и придерживающий воздух при работе. На основании круга, напротив отверстия, укреплен ступенчатая колодка (*туйдук*) длиной 17 см, шириной 6 см, по боковой стороне через имеющееся в ней отверстие к клапану пропущена трубка. Снаружи от колодки она имеет длину 16 см, которая входит в отверстие горна и подает в очаг воздух. Для усиления подачи воздуха в горн на основании круга надета кожаная оболочка. На вершине – суженная кожаная оболочка, надетая на деревянный кружочек. В центре его укреплен ременная петля (*тугой*), которая служит для стягивания вниз и растягивания вверх кожаной складчатой стенки меха при нагнетании воздуха в очаг горна.

Наковальню я видел в мастерской ювелира Берды-ага Бердыева, проживавшего в бывшем колхозе «Ленинизм» Иолотанского района (текинец, 68 лет на момент беседы). Она представляла собой корпус с науглероженной рабочей частью. Форма наковальни прямоугольная с овальными выемами сзади и снизу, образующие две плоскости опоры, которые придавали более устойчивое положение на деревянном кряже. Общие ее размеры 35 см, высота 19 см, длина рабочей площади 17 см, ширина 13–14 см. Благодаря устойчивой форме и большой рабочей площадке, она использовалась ювелиром при ковке, плющении, рубке слитка серебра, заготовки, а также для обработки мелких частей и деталей украшений и других изделий с нагревом и без него. Наковаленку обычно ставили на низкий кряж, чтобы можно было принять удобную сидячую позу, принятую на Востоке.

Молоточек – обычно железный с науглероженной рабочей частью фигурный брусок с отверстием, в центре насаженный на рукоятку. Упомянутый ювелир Берды-ага Бердыев, как, впро-

чем, и другие мастера, применял различные по размеру и весу молоточки. Самый малогабаритный молоточек представлял собой четырехгранную форму длиной 3,7 см. Верхняя часть его с лицевой стороны от центра до вершины срезана наискось. Грани в его нижней части также слегка срезаны. Таким образом, диаметр многогранной рабочей площади составлял всего 8 мм, длина вставленной в его отверстие рукоятки 17 см. Имелся и второй тип национального молоточка. В отличие от первого, этот миниатюрный инструмент обладал иным габаритом и конструктивным свойством. Интересующий нас молоточек также состоял из монолитного железного бруска. Кверху от центрального отверстия он имел клиновидную форму, в книзу – коническую. Его размеры: ширина на верху 3 мм, диаметр круглого рабочего (науглероженного) бойка 4 мм, общая длина 4,5 см. В отверстие диаметром 1,5–2 см его центральной части вставлена деревянная рукоять. Добавим, что туркменские ювелиры нередко пользовались небольшими типами кузнечных и медницких молотков.

Тиски ювелиры использовали для зажима небольших заготовок, частей, деталей во время работы над украшением той или иной формы и назначения. Эти небольшие ювелирные тиски, обнаружены в 1970-х годах у мастера Маметклыча-ага Сатлыкова (г. Серахс, сарык, 1906 г.р.). Небольшие по габаритам они состоят из двух плоских фигурных конусообразных четырехгранных пластин, изготовленных из твердого металла, длиной 15 см. В верхней части каждой из этих пластин имеется широкая, слегка овальная и чуть-чуть выступающая вперед пластина с прямоугольным срезом. Обе они обращены друг к другу под прямым углом и сходятся вместе при полном прилегании губ на всю ширину плоскости пластин. Каждая половина тисков несколько ниже плоскости пластины, имеет с боков полуовальный выступ со сквозным отверстием по центру, через которое пропущен болтик. На конце его имеется шляпка (*келпеси*) ограничительного действия при сжатии губ половин, на другом – резьба с барашком, который при вращении способен двигать вторую половину до сжатия губ, надежно удерживая обрабатываемую деталь, а при его обратном вращении обе половины раздвигает в противоположные стороны специально вложенная между ними



Ил. 35. Ножницы для металла. Текинцы. XIX в.
Национальный музей «Геокедеп».
Фото А. Сопиева, 2017 г.

упругая пружина. Нижние концы половин тисков округлые. На левой округлости, внутри нижней части, имеется косой паз, в который вставляют соответствующий выступ правой округлости, для предотвращения раздвоения половин тисков. По свидетельству Маметкыча-ага Сатлыкова, это тиски позднего приобретения (когда именно, он не помнил), а старые тиски были очень просты и, к сожалению, не сохранились.

Ножницы – один из самых распространенных инструментов (ил. 35), при помощи которых вырезали всевозможные формы заготовок из серебра. При необходимости ими вырезали различные детали для украшений, а также при изготовлении колец для цепочек и подвесок. Характерная особенность этого типа ножниц – массивность в месте шариковидного скрепления, половинки широкие, но не очень толстые, всего 0,5 см. Эти ножницы состоят из двух одинаковых конусовидных, несколько искривленных ножевых лезвий, обращенных вовнутрь, с шириной в шарнирной части 2,5 см и

фигурных рукояток (*туттой*) шириной 1,3, толщиной 6–7 мм. Обе к концу идут на сужение, одна из них с отогнутом концом, размером 20,5 см, другая – также с отогнутом крутым дугообразным концом в противоположную сторону – 23 см. Рукоятки, обращенные друг к другу, плоские, четырехугольные, с места ножевых лезвий переходят в дугообразную форму, а к низу постепенно идут на сужение, даже при полном прилегании лезвий ножниц концы рукояток не соприкасаются друг с другом.

Щипцы – это сложный по устройству, но очень нужный инструмент, который мастер использовал для нагревания над горном (позже примусом) заготовки, детали украшений, паяния их элементов, золочения и т.д., удерживания их в процессе работы на наковальне или на подходящей подставке. В свое время, бывая в мастерских упомянутых ювелиров, а также ювелиров молодого поколения, в частности у знаменитого мастера Клычмурада Атаева (1939–2005), уроженца села Хериккала Ашхабадского района, в комплекте ювелирных инструментов мне доводилось видеть и плоскогубцы, которые он называл щипцами. Этот вид инструмента, зафиксированный мной, обычно шарнирный, т.е. подвижного соединения двух одинаковых половин, обеспечивающих ему вращение. Захватывающая часть этого инструмента – губки, равна 3,5 см, имеет плоскую внутреннюю поверхность с поперечными нарезками впереди длиной 3,5 см, длина щечек 6 см, ширина 2,5 см, а край губок равняется 1 см. Рукоятки его четырехгранные 1,5х4 см, слегка дугообразные, длиной 16 см. Общая длина инструмента 22 см. Концы рукояток прямые, при полном прилегании губок инструмента концы их не соприкасаются между собой.

Пинцет (*мученек*) – представляет сложенную вдвое пружинистую пластину в виде щипчиков конусообразной формы. Пинцеты бывают различного размера, величина самого большого – 16 см. Затупленные друг к другу, слегка расширенные концы пластин образуют захватывающие губки. Они предназначены для удержания обрабатываемых мелких деталей в виде ажурной филигранной серебряной проволоки, вставок-оправ для камней и т.д.

Зубильце – клиновидный инструмент, по которому ударяют молотком в процессе рубки металла. Оно располагает несколько-

ми разновидностями форм и назначений. Все зубильца представляют собой круглые, плоские, граненные стержни небольших размеров – 6–8 см, в поперечном сечении – 10–12 см, с закаленными и режущими рабочими частями. Ювелиры использовали их для рубки благородного металла и вырубания всевозможных конфигураций заготовок и деталей украшений.

Контурн – резец в виде конического стального стержня (типа шильца) с заостренным концом и плоским сравнительно широким хвостовиком, чтобы он не вращался в ручке. Его использовали для разметки рисунка геометрического или растительного орнамента на поверхности заготовки того или иного ювелирного украшения нанесением углублений по их контуру.

Штихель (*яраг*) – резец, имеющий стальной тонкий стержень, конусовидного, клинообразного, полуовального сечения со срезанным и слегка раздвоенным, заточенным узким концом. Мастера применяли его в технике выборки рисунка по ранее нанесенному контуру на поверхности ювелирного украшения.

Помимо перечисленных инструментов и приспособлений, туркменские ювелиры имели в своем наборе еще ряд таких инструментов, как штампы, пробойники, образцы шаблонов и т.д., которые применяли в процессах формирования, обработки и отделки всевозможных ювелирных украшений.

Для серийного изготовления различных форм подвесок и филигранной рельефно-орнаментальной серебряной проволоки ювелиры использовали разнотипные штампы. Основным материалом для их изготовления служило серебро, легко поддающееся не только давлению, но и просечке или пробивке сквозных отверстий.

Туркменские ювелиры применяли множество металлических штампов различных размеров, длина которых не превышала 4–5 см, площадь их обушка – 1×1 см. Они использовались для просечки геометрического орнамента в виде треугольников, квадратов, ромбов, сегментов, запятых хвостиками кверху, волнистых линий на поверхности украшений и других изделий. Штампы предназначались для серийного изготовления давлением или чеканкой различных видов серебряных подвесок. Штампы представляют собой квадратные или прямоугольные металлические плашки с

углублением или выемкой по центру и ясным негативным изображением рисунка-орнамента подвески. На местном диалекте такие штампы назывались *сибари галип*, *щелпе галип*, *бундуз галип*, *сым галип* и др. На поверхность штампа накладывали слегка нагретую тонкую серебряную пластину, а сверху помещали небольшой кусок свинца, который под ударами молотка вдавливал пластину в углубление штампа и таким образом получали подвеску с рельефным орнаментом. При соединении тыльными сторонами двух подвесок, получалась одна объемная подвеска.

Кроме того, имелось несколько разновидностей штампов. Нами зафиксировано два типа разных по объему штампов. Оба они поверху имеют продольные желобковые углубления. У более крупных штампов по краям желоба нанесены крупные косые насечки, по середине которых в добавление проложен ряд мелкой лжезерни. Эти образцы штампов мастера применяли для изготовления узких полосок серебряной проволоки, идущей в накладку на поверхности украшений. Обычно такие штампы ставили на твердую подкладку, затем помещали в желобок серебряную проволоку круглого сечения или грубо откованную, после нанесения по ее поверхности серии ударов молотком получали соответствующий отпечаток ажурной серебряной проволоки.

В рассматриваемое время туркменские ювелиры использовали несколько видов пробойников. Они мало отличались по размеру, варьируясь в пределах 4–6 см. Каждый них представляет собой металлический стержень четырехгранной формы, суженные кверху или книзу. Отличительная особенность этих инструментов – четко выступающее изображение внизу на торцах или на закаленных поперечных гранях геометрического орнамента в виде кружочков разного диаметра, треугольников, квадратов, волнообразных обрезков и т.д. Такие пробойники мастера применяли для просечки небольших отверстий орнамента.

При формировании ювелирных украшений туркменские мастера пользовались специальными шаблонами. В мастерских у моих информаторов были шаблоны различных конфигураций в виде гуппы, тумара, тенегира, асыка, бизелика и др. Все шаблоны сделаны из меди в натуральную величину того или иного украшения. Для изготовления украшений с разными фигурными

элементами (округлости, завитки, зигзаги, зубцы, выступы и т.д.) обычно мастер использовал их рисунок в натуральную величину – шаблон. Аккуратно накладывал его на серебряную заготовку и при помощи остроконечного инструмента типа шильца, переводил с него рисунок на поверхность заготовки. При выполнении заготовки с крупным рисунком, его контур резали ножницами. Если на рисунке имеются небольшие элементы, то контур обрубали с помощью зубильцев нужного профиля. Ставили его лезвие на линию контура с небольшим уклоном в сторону рисунка и, ударяя молоточком по обуху, обрубали контур. Обрубку производили с припуском на 2–3 мм, с учетом последующей обработки и зачистки заготовки и ее элементов.

Теперь несколько подробнее о процессе формирования обработки и отделке ювелирных украшений, которые были связаны с применением различных операций, произведенных теми или иными приспособлениями.

В ювелирном деле, также как в кузнечном и медницком, мастер начинал работу с сортировки серебра с учетом того, как можно меньше затратить время на получение заготовки. Самый ответственный момент в первичной обработке – разметка заготовки. Отклонение от точной разметки приводит к излишнему расходу металла и усложнению дальнейших операций обработки. Разметку ювелир, также как кузнец и медник, осуществлял контурным шаблоном. В большинстве случаев ювелир получал заготовку украшения уже из отлитой в изложнице плитки, если таковой не было, то ему приходилось сплющивать кусок металла, которому затем придавали форму заготовки. Заготовку ювелир получал резанием вручную ножницами. Одновременно с заготовкой мастер изготавливал к ней детали ручным способом, который осуществлял в три этапа: тщательная очистка, обточка по окончательным размерам и выверка заготовки и ее деталей. После этих операций мастер получал приближенную форму будущего украшения. В результате обточки рашпилем или напильником заготовка и детали получали окончательные формы и размеры, с полной выверкой. Если украшение такое как тумар или букав, оно должно иметь просечный, т.е. пробойный или гравированный орнамент. На поверхность украшения мастер наносил рисунок означенного орна-

мента при помощи резца (*ойгуч*). Между тем, как говорили наши информаторы, просечная и гравировальная работа в процессе изготовления ювелирного изделия была наиболее сложной и трудоемкой, которая требовала максимум мастерства и напряжения.

Процесс просечки орнамента включает два варианта пробивания отверстий: при помощи бородка с конической заостренной формой рабочей части и пробойника, которым пробивали сквозные отверстия в виде ромбиков, запятых с хвостиком вверх или вниз, квадратиков, треугольников и даже стилизованных птиц, животных и человеческих фигурок. Просечные работы мастер делал на подкладной плитке, изготовленной из свинца.

Далее следует процесс золочения, один из наиболее распространенных способов которого покрытие заготовки тонким слоем амальгамы – сплавом золота и ртути. Текинские, салырские и сарыкские ювелиры широко использовали способ амальгамы для покрытия тончайшим слоем поверхности украшения. После этой операции изделия подвергали нагреву на горячих углях горна. В результате ртуть испарялась, а позолота плотно прилегала к серебряной основе. По сведениям ювелира Клычмурада Атаева, иомудские ювелиры, живущие на севере, не охотно использовали этот сплав при покрытии поверхности изделия. Чаще они применяли его для золочения в местах гравировального геометрического или растительного орнамента.

После этого на поверхность заготовки припаивали вставки – оправы, в которые вставляли камни. Каждый вложенный в оправу камень обжимали верхним краем той же оправы, с помощью легких ударов молоточка. Серебряной проволокой – одинарной, дву- или триединой, крученой или штампованной – обрамляли края прямоугольных, треугольных, ромбовидных, квадратных и других форм заготовки. Отрезками этой проволоки в накидку украшали внешние поверхности пластин при помощи горячей пайки составом кевшир. В завершении процесса мастера производили сборку готовых пластин-заготовок, осуществляли тщательную очистку поверхности тех или иных украшений напильником, кварцевым песком и другими средствами.

Обработку ювелирных украшений мастера осуществляли ручной очисткой их поверхности кислотами, шлифованием

абразивными порошками из наждачного камня или мелкого песка, полированием кусочком войлока с применением растертого мела. Цель полирования – придания украшениям зеркального блеска. В процессе обработки, а иногда и раньше, к ушкам тем или иным украшениям прикрепляли при помощи колечек веером цепочки с подвесками (*шельне*) или бубенчиками.

Отделку серебряных украшений ювелиры производили для декоративности, а также для защиты их от потускнения. Кроме того, для улучшения эффективных качеств и защиты от потускнения применялись способы шлифовки и заточки.

Таким образом, многообразие технологических способов и операций, а также внушительный набор инструментов и приспособлений позволяли туркменским ювелирам производить большой ассортимент разнообразных по форме и назначению ювелирных изделий. Весь этот богатейший ассортимент можно подразделить на группы: наголовные, нашейно-нагрудные, торсово-набедренные, нагрудные, наручные.

Украшения

К началу XX в. туркменские ювелиры выработали обширный ассортимент различных видов женских и отчасти мужских и детских ювелирных украшений разнообразных по сложности форм и назначению. Это позволяет нам разделить женские ювелирные украшения на пять групп, а также в отдельную группу объединить мужские – гушак и детские украшения. Ряд этих украшений имели не только определенное назначение, но и возрастные ограничения.

Наголовные украшения

Гуппа – представляет собой куполовидную форму (ил. 36), изготовленную ювелирами из серебра, с тонким слоем позолоты на его поверхности. Верх украшения оканчивается короткой и узкой цилиндрической трубкой, куда прежде вставляли



Ил. 36. *Гуппа*. Девичье украшение на голову. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

птичьи перья. Чтобы сделать это украшение более оригинальным, его поверхность разделяли на четыре равные части, как бы по сторонам света, границы между ними обозначали сверху донизу двухрядной с промежутком триединой серебряной проволокой. Промежуток обычно заполняли напайными металлическими шариками (зернью), иногда орнаментом – след змеи. На каждом таком ряду в нескольких местах припаивали вставки-оправы для камня, а поверхность междурядья покрывалась изысканным гравировочным стилизованным растительным орнаментом. Это ювелирное украшение было распространено во всех этнических группах туркмен. Его прошивали обычно поверх тюбетейки (*тахья*). Носили гуппа девочки и девушки до периода замужества.

Эме – одно из распространенных женских украшений (ил. 37). Отличительной особенностью этого украшения является то, что оно состоит из цельной прямоугольной серебряной с позолотой пластины, с некоторым уменьшением к низу. Поверхность этой пластины расчленена на прямоугольные полосы: три узкие и



Ил. 37. *Эгме*. Женское украшение на голову. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

одну широкую, затем узкую и широкую – центральную. Крайняя и три последующие узкие полосы располагают растительным узором в виде цветочных лепестков и геометрического просечного орнамента, а две широкие – орнаментом животного мира и строго ритмическим рассредоточением вставок камней сердолика. *Эгме* отличается от других налобных украшений массивностью. Это украшение по форме, красоте и изяществу напоминало корону или венец и пользовалось большой популярностью среди туркменок. Сведений о возрастном цензе у меня нет.

Сюнсюле – налобное ювелирное женское украшение (ил. 38), которое в рассматриваемое нами время было широко распространено едва ли не во всех этнических группах туркмен. Например, у эрсаринцев *сюнсюле* имело прямоугольную форму, состоящую из полос – двух широких и одной узкой и множества вертикальных коротких и узких пластин в виде шельпе, которые соединены кольцами. На концах и середине верхней полосы закреплены припоем три вертикальные пластины с традиционным изображением бараньих рогов. Основание нижней полосы увешано остроконечными пластинами наподобие виноградных листьев, соединенных цепочками, а каждый нижний угол снабжен двумя небольшими грушевидными пластинами с изображением парных рогов, свисающих друг над другом, с нанизанными на них цепочками и фигурными подвесками. Все



Ил. 38. *Сюнсюле*. Женское украшение на голову. Ашхабад.
Фото А. Гусейнова, 1975 г.

полосы изготовлены из чистого серебра, но для эффекта роговидные пластины покрывали золотом, а для яркости впаивали в каждую из пластин сердолик в оправе. Сюнсюле носили и девушки, и замужние женщины. Это украшение можно встретить в свадебных обрядах и в наше время.

В отличие от эрсаринского украшения, состоящего из множества полос и однообразных мелких серебряных пластин, сарыкские мастера изготавливали сюнсюле более компактным и выразительным. Оно состояло из семи отдельных прямоугольных отсеков-пластин шириной 3 см, длиной 4,5 см. Все они соединены колечками, продетыми через отверстия в ушках, которые расположены на углах каждого отсека. Каждая отдельная пластина имеет небольшие полукруглые выступы, как на противоположных боковых сторонах, так и во внутренних скосах по центру. На поверхность позолоченного фона серебряной пластины наносили одинаковый гравированный орнамент либо наружу, либо вовнутрь. Такое покрытие орнаментом производили после припоя в центре пластины миндалевидной формы сердоликовых камней в оправе. Чтобы сделать украшение более эффектным, на каждую из пластин подвешивали пять коротких цепочек со штампованными двуедиными подвесками. Обе конечные пластины имеют крючочки конической формы, чтобы удобнее было зацепить сюнсюле за головной убор.

Помимо сюнсюле, у туркменских женщин большой популярностью пользовались и другие налобные украшения – *илдиргич*, *манглайлык*, *кебелек*.

Гоша-асык – одно из наиболее оригинальных массивно-тяжеловесных накосных женских украшений (ил. 39), высота которого достигает 15 см. Оно служило оберегом и было широко распространено в быту у текинских женщин в XIX в. Это украшение в техническом исполнении довольно сложное.

Кроме того, в рассматриваемое нами время существовал еще ряд оригинальных ювелирных украшений этой группы – *сытара*, *иллиргич*, *джугур*, *сачлык*, *сач-йуба*, *ысырга гулак халка* или *тене-чир*, *ысарга* для носа. Не будем подробно останавливаться на характеристике этих украшений, отмечу лишь два последние из них.



Ил. 39. *Гоша-асык*. Женское украшение на спину. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 1998 г.

Ысырга (*гулак халка*) – женское украшение. Оно изготавливалось в самых разных формах. Это были простые, но очень эффектные серьги, представлявшие собой не очень большие разомкнутые кольца, с постепенно утончающимися концами, ограниченными на одном полузавитком, на другом – волнистым изгибом, что образует своего рода застежку. Этой верхней несомкнутой части противопоставлена нижняя несколько

расширенная четырехгранная часть, под которой припаяны три колечка, соединенные с подвесками. Такие серьги изготавливали из серебра, иногда с покрытием тонкого слоя золота.

Встречаются, однако, образцы серег, выполненные из чистого серебра, но не уступающие по красоте описанным выше. Такие украшения были распространены у йомутов.. Верх ободка нижней части кольца содержит большую фигурную пластину, вроде розетки со вставным плоским сердоликом светло-красно-оранжевого оттенка и симметрично разбросанных на ней выпуклых полушариков. Причем все это сочетается с умело нанесенным на пластине-розетке просечным геометрическим орнаментом. К тому же низ ободка занимает почти половину кольца чередующимися подвесками «шелпе» с бубенчиками на концах, которые создают мелодичный звон при движении. Поверх подвесок параллельно кольцу наложено еще полукольцо из такой же тонкой серебряной проволоки. Все это прочно соединено пайкой.

Интересное украшение в составе ассортимента женских ювелирных украшений – серьга для носа (ил. 40). Это кольцо-ысырга представляет собой окружность правильной геометрической формы из тонкой серебряной проволоки. Часто для эффектной отделки мастера использовали зернь – напайные металлические шарики диаметром не более 2 мм.

Чтобы украсить внешность или содержать как оберег, ысыргу продевали в правое крыло ноздри. Носили это изделие начиная с 6 лет и далее независимо от возраста. Кольцо-ысырга было широко распространено в северо-восточных районах Туркменистана у отдельных этнических групп туркмен, в частности у туркмен-эрсары и йомудов (*Пиркулиева*, 1973. С. 49). В 1973 г. в ходе этнографической командировки в северо-восточные районы Туркменистана мне подвернулся случай встретить кольцо-ысыргу у пожилой женщины. Она сообщила, что ысырга утратило свое значение как украшение и осталась только в качестве семейной реликвии. Текинские информаторы-старожила отвергают бытование ысырги у текинских женщин. Было ли такое украшение в обращении других племён, неизвестно.



Ил. 40. Кольцо-ысырга. Девушка-эрсары, Лебапский велят,
1986 г. Фото А. Сопиева

Нашейно-нагрудные украшения

О большом успехе ювелиров в рассматриваемое время свидетельствует ряд довольно изящных массивно-тяжеловесных ювелирных изделий, таких как гульяка, тумар, букав, ставшие традиционными украшениями женщин-туркменок. Издревле они пользовались широкой популярностью среди различных социальных слоев населения.



Ил. 41. Гульяка. Женское нагрудное украшение. Частная коллекция
Фото А. Сопиева, 2016 г.

Из группы нашейно-нагрудных украшений главное место занимает брошь – *гульяка* (ил. 41). Это украшение получило повсеместное распространение среди туркменских женщин. Назначение этой броши двоякое. Она служила как украшение и нагрудная застежка, которая использовалась в качестве скрепления разреза женского платья свободного покроя. С древних времен и поныне гульяка удовлетворяет эстетические потребности девушек и молодых женщин, являясь постоянным элементом их нарядов.

Для изготовления гульяка мастера применяли, в сущности, правильный геометрический круг, напоминающий форму диска, возможно, солнца или полнолуния. Сюжетная трактовка заметно отличается в зависимости от принадлежности мастеров к этнической группе. Кроме того, отличия могут объясняться временем изготовления гульяка, особенностями применяемой орнаментики на основе элементов растительного, животного и космогонического происхождения в условно-стилистическом изображении, а при необходимости – просечному и гравированному узору. В моем распоряжении имелись две броши, зафиксированные в свое время у мервских и ахалских ювелиров. Одна из них изготовлена из серебра с покрытием тонкого слоя золота. В элементах стилизованного орнамента на всей плоскости дисковидной формы гульяка просматриваются изображения небесных тел – луны и звезд. Посередине диска мастер изображает большую двенадцатигранную звезду, в центре которой впаян светящийся сердолик в оправе, окруженный маленькими петлями из тонкой серебряной проволоки. Между гранями звезды – ромбики в ромбах, внутри каждого из них – по две звездочки из лжезерни. Все это мастер заключил в очерченный круг. Оставшееся пространство окружности диска соответственно граням звезды заполнено двенадцатью маленькими сердоликовыми камнями в овальной оправе. Между ними – прямоугольный с кружочками узор, в центре – крупная лжезернь. Поверхность дисковидной формы пластины, ажурно украшенная полужернью, выбитой с обратной стороны, оканчивается попарно чередующимися разными по размеру овальными выступами.

Совершенно иначе выглядит в орнаментальном отношении гульяка иомудских мастеров. Она также имеет дисковидную форму, что и у текинских ювелиров, однако в иомудское укра-

шение имеет вид цветочной розетки с расходящимися из венчика 14-ю лепестками и столькими же тычинками. В центре впаян крупный сердолик красного оттенка. Вокруг него вплотную припаяны мелкие по форме 13 бирюзовых камешек, тоже в круглых оправках. По окружности между тычинками и лепестками впаяны в чередующемся порядке 14 сердоликовых камней. Между чередующихся лепестков также впаяны 14 бирюзовых камней в оправе. Лепестки и тычинки мастер кропотливо покрывал утонченным узором растительного происхождения и очень тонкими рельефными полосками с мелкой лжезернью.

Тумар – одно из довольно интересных и оригинальных женских украшений из нашейно-нагрудной группы (ил. 42). Тумар выполняет функции двоякого назначения: он служит украшением и одновременно является оберегом, якобы оберегающим семейное благополучие, здоровье. На это указывает тот факт, что в его цилиндрическую трубку вкладывали выписки из цитат Корана и носили их на груди на нашейном кожаном ремешке или пояске из плотной ткани. Поэтому туркменские ювелиры стремились сделать тумар необычайной формы, массивно-торжественным с отделкой безукоризненного качества. Прежде всего это отчетливо видно на тумарах текинских мастеров. Такое украшение имеет место и у приамударьинских туркмен. А.Н. Пиркулиева представила одно и то же украшение в трех вариантах (Пиркулиева, 1973. С. 48). По общим очертаниям формы два последних из них совпадают с текинским украшением тумар, а первый состоит только из цилиндрической втулки без подвесок и покрытия орнаментом плоскости. Вместо специального нашейного пояса или ремешка использовали простые шнуры с нанизанными на них бубенчиками, бусинами, монетами. Этот тумар очень упрощен. Судя по всему, он утратил свое было практическое значение, а затем и вовсе вышел из моды, продолжая оставаться в виде реликвии.

В отличие от только что рассмотренного украшения во многих местах Туркменистана сохранились тумары превосходных форм с отделкой высочайшего качества. Один из тумаров был зафиксирован у владельца Аманагулы Бабаджанова (г. Серахс, 1973 г.). Пользуясь случаем, сказал ему, что как будто мы имеем дело с украшением производства серахских ювелиров. На что он ответил: «Достаточно взглянуть на это украшение, чтобы понять: оно



Ил. 42. *Тумар*. Женское нагрудное украшение. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

изготовлено ювелирами мервских текинцев». От других информаторов известно, что это украшение, как, впрочем, и остальные, получили широкое распространение не только в Мервском оазисе, но и далеко за его пределами.

Тумар, или *тумарча* отличается своеобразной формой и довольно значительным размером: его ширина 25 см, высота, включая цепочки и подвески, 21 см. Он состоит из трех частей и двух рядов цепочек с подвесками. Центральное место занимает граненная или круглая цилиндрическая трубка с овальными колпачками и короткими выступами на концах длиной 2 см, диамет-

тром 1 см. Именно эта часть является вместилищем для содержания религиозных выписок из Корана и других изречений мулл.

С целью придать магическое действие, ювелир подвергал граниению и расчленил трубку тумар на нечетное число, в данном случае на пять одинаковых отсеков. Каждый отсек отграничен поперечно накладной триединой тонкой серебряной проволокой. К верхней части трубки мастер припаивал пластину треугольной формы с изображением на ней еще одного треугольника – символа благополучия, края и границы которого оторочены накладной серебряной проволокой.

Дополнялось все это отдельными звеньями украшений, состоящими из составных элементов: фигурной пластинки, цепочек, подвесок с бубенчиками на концах, которые ниспадали с колпачков по бокам цилиндрической трубки. Таким образом, тумар, изготовленный из серебра и позолоты, приобретал законченность. Важную роль в его оформлении играет рациональное распределение нужного количества камней, а также нанесение гравированного рисунка геометрического орнамента. Ценность тумара зависела также от использованного серебра и позолоты.

Следует еще упомянуть о поясах как о неотъемлемых элементах тумара. Для удобства и сохранения устойчивого равновесия такого массивного украшения как тумар, так же как и булавы, требовалось специальное приспособление, которыми служили неширокие нашейные пояски или ремешки, что одно и то же. Такие украшения, как тумар и булавы, жители села, обладавшие материальным достатком, носили на кожаных ремешках с серебряной и золотой оправой, отличавшиеся иногда изящной выделкой. Средние и бедняцкие слои населения использовали для этой цели в лучшем случае сыромятные ремешки или просто плетеные веревочки трехцветной шерсти. По сообщению наших информаторов, тумар полагалось носить женщинам после замужества, примерно с 35 до 40 лет. Пожилые женщины его не носили.

Булава – одно из древнейших и широко распространенных нашейно-нагрудных женских украшений (ил. 43). В отличие от тумара, он не располагал емкостью – цилиндрической трубкой, но являлся таким же массивно-тяжеловесным украшением, изготовленным из серебра с покрытием амальгамы и множеством



Ил. 43. *Букав*. Женское нагрудное украшение. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

со вкусом распределяемых камней в оправе. Из рассказа информатора Берды-ага Бердыева, мастер, приступая к изготовлению нового изделия, руководствовался прежде всего решением как расположить на небольшой прямоугольной пластине пять условно изображаемых фигурок – лиц в фас и другие дополнительные элементы, чтобы был ясен общий замысел. В данном случае, для булавок был выбран сюжет из сельской жизни.

Особенность этого украшения – мелкий и крупный просечный орнамент в виде скобок, треугольников или зубцов, зигзагов, точек. Этими скудными средствами ювелир на небольшой площади мог очень условно изобразить пять антропоморфных фигурок. Наверху вдоль пластины расположена узкая полоска, которая обнесена двуединой тонкой серебряной проволокой. Она разделена на чередующиеся прямоугольнички и квадратики: в одном из них расположен маленький камень в оправе и ограничен с обеих сторон просечным орнаментом в виде противолежащих овец, в другом – сердолик в оправе с просечными четырьмя точками. На концах этой полоски вырезаны два прямоугольных отверстия, в которые можно вдеть крючки нашейного пояска. Ниже полосы расположен ряд сердоликовых камней в оправе, а сверху по самой пластине в однорядном порядке нанесен просечный орнамент. С обеих сторон пластины присоединены небольшие прямоугольные пластины, каждая из которых имеет сердолик в оправе и просечный орнамент. Вся свободная площадь покрыта гравированным геометрическим орнаментом. И наконец, это творение ювелира увенчано цепочками с двурядными подвесками (*асма безег*), ниспадающими с боковых пластин. Что касается возраста, принятого для ношения этого украшения туркменскими женщинами, то одни информаторы утверждали, что булав носили женщины от 18 до 35–40 лет, другие говорили, что возраст значения не имел.

Торцово-набедренные украшения

Чапраз-чанга – глубоко традиционное и широко распространенное украшение среди молодых женщин и девушек (ил. 44). Чапраз – это штампованная рельефная серебряная пластина круглой формы, чанга – украшение ромбической формы, располо-



Ил. 44. *Чапразы чанга*. Женское украшение на халат. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

женное по горизонтальной линии. Все это в совокупности и определяет название чапраз-чанга.

Обычно такие крупные пластины, как чапраз, нашивали поверх полосы черного материала в три или пять вертикальных рядов. На зафиксированной нами полосе материала, поверх которой нашито пять вертикальных рядов пластин: четыре ряда – чапраз (по 12 ед. в каждом ряду) и ряд рельефных пластин – шельпе конической формы (21 ед.). На этой же полосе материала под средним рядом пластин – чапраз и к углам каждой части пришито ромбическое украшение – чанга за его ушки. Длина чапраз-чанга, которая зафиксирована нами, 60 см, ширина 15,5 см. Для халатов использовали пару чапраз-чанга. Обычно их нашивали на правую и левую стороны бортов женского халата (*дон*). При ношении халата чанга четко выделялась своеобразной ромбической формой и блестящим оформлением. Оба эти украшения параллельным расположением оказывались на уровне тазобедренного сустава. Ныне чапраз-чанга можно увидеть только на невесте в свадебном обряде или в музейной экспозиции.

Чанга – как дополнительное украшение дошла до нас в трех вариантах, но в одной и той же правильной геометрической форме с разворотом по горизонтальной линии. И в техническом, и в оформительском исполнении чанга не уступала другим видам украшения. Излюбленный элемент оформления – ромб длиной 15 см, шириной 12 см. Изготавливалась чанга, как и другие украшения, из серебра с позолотой.

Енселик – наспинное девичье украшение, относящееся к группе торцовых. Он является одним из самых интересных украшений, возникших в древности и продолжавших существовать и в рассматриваемое нами время. Высокое мастерство ювелира проявляется прежде всего в соотношении крупных частей и мелких деталей. Это украшение можно рассматривать не только как одно из лучших текинских украшений, но и как одно из самых совершенных из всех туркменских украшений. Как редкий экземпляр один енселик находится в коллекции Государственного музея Туркменистана, в свое время он был мной зафиксирован и обследован. Это украшение довольно массивное, имеет длину с двумярусными подвесками около 30 см. Прежде всего, енселик

обладает композиционной целостностью, он состоит из отдельных пластин, на которых изображены условные элементы человеческой фигуры.

Хейкель – старинная нашейно-набедренная сумка-амулетница (ил. 45). Как у многих других ювелирных изделий, у хейкель было предназначение не только украшать свою обладательницу, но и обеспечивать ей благополучие, оберегать от сглаза. В ней хранили выписки из Корана, а иногда и просто деньги. Это украшение-оберег пользовалось популярностью среди туркменских женщин в возрасте от 20 лет до глубокой старости.

О больших достижениях творчества туркменских ювелиров свидетельствуют три изученные мной изящные сумочки-хейкель, две из которых принадлежат Государственному музею Туркменистана, а третья сохранялась у жительницы Серахса Огулкурт Курбанкулиевой. Все они состоят из одинаковых правильных геометрических форм – прямоугольников, с аналогичными нашейно-набедренными ремешками, ширина каждого из них составляла 1/3 самого украшения. Различие между этими тремя сумочками-хейкель за-



Ил. 45. *Хейкель*. Сумочка для Корана. Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2018 г.

ключалось лишь в обработке и отделке. Поэтому рассмотрим только один образец хейкель, производства текинских мастеров.

По сведениям моих информаторов, материалом для хейкель служили выделанная кожа, чаще коровья (*сыгыр телетин*), серебро, позолота, сердолик, паяльное средство кевшир. Хейкель представляет собой прямоугольную сумочку, изготовленную из кожи, сложенной пополам, размером 14 × 12 см, толщиной 2–3 см. На внутренней стороне противоположной лицевой части, имеются пришитые кармашки, а наружная, т.е. лицевая сторона половины, выполняет функцию клапана (*жуби гапагы*), который способствовал открытию и закрытию отверстий кармашек. Чтобы сохранить содержимое в кармашках, обе половины ее могут закрываться предохранительной застежкой, расположенной в их нижних частях по центру. Из желания придать более изящный вид сумочке мастер плотно накладывал на поверхность ее клапана прямоугольную серебряную с позолотой пластину. В центре ее намечал еще небольшой прямоугольник. Затем края большого и контур малого прямоугольника окаймлял накладной плоской филигранной серебряной проволокой при помощи пайки. В углах мастер припаивал по три небольших сердолика в оправе. Такой же сердолик он помещал в центре малого прямоугольника. Все свободное пространство на большом и малом прямоугольниках ювелир покрывал гравированным орнаментом.

Дошедшая до нас с XIX в. сумочка-хейкель работы иомудского мастера размерами почти не отличалась от прямоугольной сумочки текинского и салырского мастеров. Стремясь придать приличный вид сумочки-хейкель, иомудский мастер набивает на лицевую кожаную плоскость клапана по обе стороны серебряного квадрата в трехрядном вертикальном, а внизу двухрядном горизонтальном порядке рельефные круглые кнопки. Скромное оформление сумочки-хейкель нельзя объяснить неопытностью ювелира, так как это украшение выполнено весьма уверенной рукой.

В оформительском отношении сумочка-хейкель салырского мастера значительно превосходит таковую иомудского мастера. Серебряная позолоченная пластина на клапане сумочки салырского ювелира по величине и расположению как у текинского украшения. Пластина занимает всю лицевую поверхность клапа-

на, а в центре имеется еще изображение квадрата. Именно эта прямоугольная пластина с ее квадратом роднит ее с той, которая имеется на текинском украшении. По углам поверхности пластины салырский ювелир припаял по одному крупному сердолику в оправе. Такой же камень, но более крупного размера, припаял в центре квадрата. Углы заполнил завитками гравированного растительного орнамента.

Неотъемлемый элемент сумочки-хейкель кожаный ремешок или наплечный пояс. Для ношения сумочки на краях сзади пришивали узкие кожаные петельки. Такие же петельки пришивали на концы ремешка. Две петельки соединяли фигурной медной пряжкой. Общая длина ремешка 85 см, ширина 3,5 см. Все кожаные сумочки, как и ремешки к ним изготавливали к сумочкам-хейкель шорники или сапожники. Заказчик с готовым изделием обращался к ювелиру с просьбой дальнейшего ее оформления.

Наручные украшения

В эту группу входили браслет (*билезик*) и разновидность колец. Браслеты (ил. 46) были весьма популярны среди туркменских женщин, обычно их носили парами, т.е. по одному на ка-



Ил. 46. Женские браслеты *кёкен-йүзукли секизгошма билезик*.
Государственный музей Туркменистана. Фото В. Саркисяна, 2002 г.

ждой руке, причем женщины в возрасте от 40 лет и до конца жизни. Это украшение представляло собой несомкнутую полую трубчатую конусовидную форму, состоящую из 2 до 8 смыкающихся между собой частей или отсеков. Если оно состояло из 8 частей, то имело длину почти от запястья до локтевого сустава. По заверению старейших информаторов, наиболее распространенный бизелик состоял из 3, 5, 7 отсеков, так как считалось, что нечетные числа несли в себе благополучие и удачу. При изготовлении браслетов всегда учитывалась его несомкнутая округлая форма отсека, на каждый из которых надо было расположить 4 или 6 вставок-оправ с драгоценными камнями, однако это также зависело от объема руки женщины-заказчицы. Небезынтересно отметить, что мастера-ювелиры в XIX столетии вырабатывали массивные украшения не только для рук, но и для ног (*юпук*). Свидетельством тому служат литературные сведения – «зажиточные туркменки носили на руках и ногах толстые серебряные браслеты» (Вокруг света. № 4. 1888. С. 699).

Излюбленным материалом для изготовления браслетов в Туркменистане были серебро, позолота, драгоценные камни, олово и свинец. В процессе производства браслетов из этих металлов ювелир применял известные нам способы – литье, ковку, гнутье и т.д., после получения пары отлитых в изложнице заготовок мастер подвергал их тщательной очистке от неровностей, заусенцев, наплывов металла. Обработку заготовок до нужного размера производил с помощью наждачного камня, позже рашпилем. Затем подвергал опиловке напильниками, выверке нужных размеров. С помощью свинцовых шаблонов (*галиплер*) производил контурную разметку. Для получения подкововидных торцовых деталей контурную разметку производил двумя металлическими несомкнутыми шаблонами дугοобразной формы разных величин. Один из них по нашим обмерам имел диаметр 6,5 см, другой – 9,5 см. При этом оба шаблона производят впечатление чуть ли не стиснутых подков, верхние не очень широкие части по обеим сторонам имеют постепенное утончение к концам или до зубцов. Только этим можно определить трубчато-коническую форму браслета. Диаметр шаблонов может варьироваться в зависимости от объема рук заказчицы.

Далее мастер приступал к операциям по изготовлению деталей в виде граненных зубцов (*диш*), предназначенных к продольным несомкнутым краям браслета. Для изготовления зубцов он использовал серебро, которое плавил в специальной формочке, изготовленной из кварцевого песка. Расплавленное серебро ювелир порциями заливал в отверстия в виде зубцов, остужал и таким образом получал соответствующие зубцы конической формы, после чего подвергал их тщательной обточки напильником. В результате обточки всех деталей мастер получал окончательные размеры и формы.

Выпуклые рельефные отпечатки мастер выправлял в горячем состоянии на лицевой поверхности отливших пластин способомковки, придавая ударами молотка подкововидную форму по образцу шаблонов нужного размера. Для этой цели ювелир обычно использовал мягкую пружинистую подкладку – вар или мешочек с песком (*чягели халта*). Далее мастер с помощью припоя соединял сначала передние концы двух пластин – лицевой рельефной верхней и гладкой нижней – со вставленной между ними торцовой деталью подкововидной формы меньшего диаметра. И таким же способом – задние их концы с такой же деталью, но меньшего размера. Для предохранения пластин от деформации пустоту между ними заполнял ватой, либо войлоком, либо волосом. В нижних частях пластин к каждому отсеку припаивали по три, иногда по четыре зубца. Чтобы прикрыть припой стыковых всю длину пластин, мастер напаивал в обеих сторон в накладку узкие серебряные полоски. Затем он наносил на поверхность рельефной лицевой пластины тонкий слой амальгамы способом растирания. Перед тем как распределить чередующиеся вставки-оправы для сердолика на каждом из отсеков браслета, мастер с помощью шаблона намечал места их расположения и только после этого приступал к пайке. Вставленные камни закреплял бортиками оправ легкими ударами молоточка. Количество камней на одном отсеке разных по размеру браслетов до 4–6 ед.

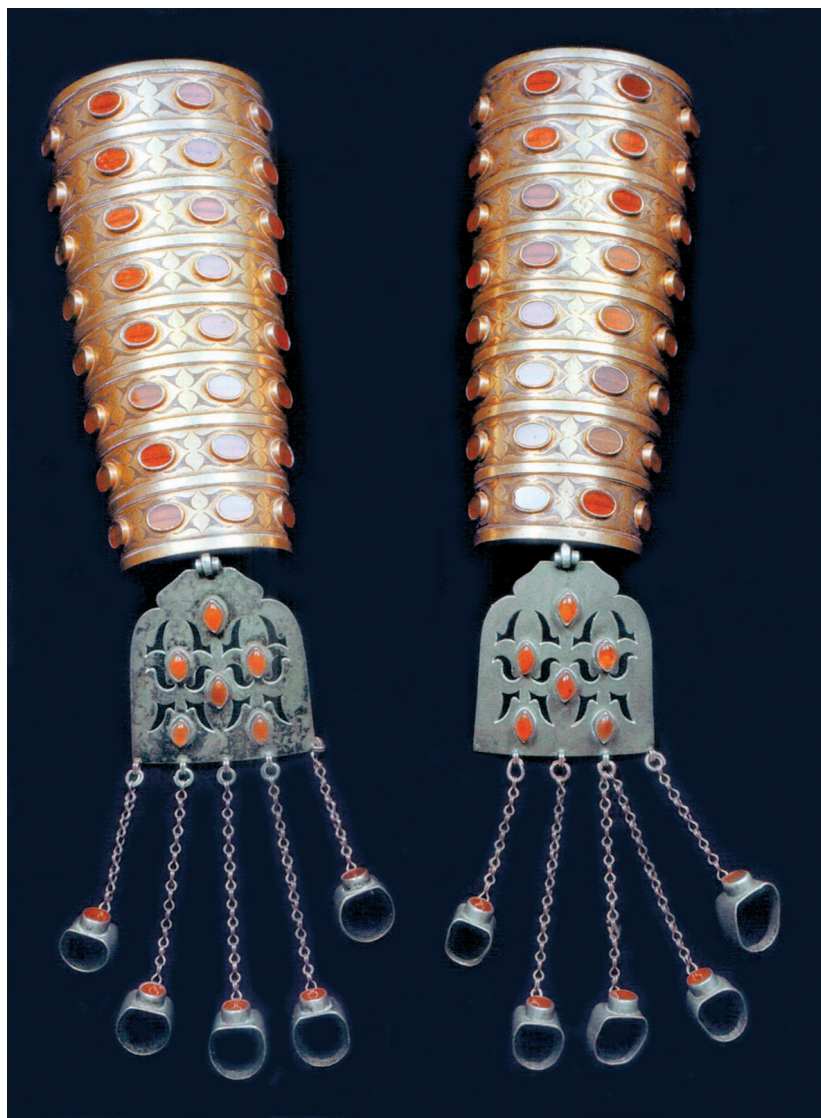
На завершающей стадии формирования ювелир наносил на сегменты между камнями гравированный геометрический орнамент. Далее производил обработку поверхности браслета способом шлифовки – очищал от неровностей, заусенцев с помощью

мелкого кварцевого песка, абразива. В результате шлифовки блеск поверхности браслета ярче выявлял природные свойства украшения. Заканчивалась обработка серебряного украшения тщательной полировкой, которую мастер осуществлял с помощью кислот и куска войлока или овчины. Этим способом он придавал браслету яркий золотистый блеск.

Наручная группа ювелирных украшений включает также браслет (*кёкенли йузук*). Браслет-кёкенли, также как браслет-билезик, носили парой, в основном женщины после замужества. Примечательно, что ни размерами и количеством сегментов, а также трубчато-конической формой они не отличаются один от другого. Оба эти украшения изготавливали из одного и того же материала. Единственное различие этих браслетов в том, что к браслету-кёкенли припаяны 5 подвесных цепочек с кольцами на концах. Следуя традициям, туркменские ювелиры умело сочетали блестящую желтизну позолоты и серую белизну серебра с оранжево-красными сердоликовыми камнями, создавая незаурядное произведение прикладного искусства. Такое украшение как кёкенли могло удовлетворять вкусы и тщеславие богатых людей туркменского общества (ил. 47).

Из других видов наручных украшений наибольшим спросом пользовались в Туркмении кольца и перстни. Невозможно представить себе туркменскую женщину без колец и перстней, которые являлись неотъемлемыми элементами в традиционном женском наряде свободного покроя. До наших дней сохранилось множество старых образцов колец и перстней, часть из которых была зафиксирована нами и зарисована. Техника изготовления колец не представляла особой сложности. Серебряные кольца или ободки (*халка* или *гуршав*) из круглой или приплюснутой серебряной проволоки или прутка, откованной в специальной формочке, с геометрическим орнаментом или без него. Кольцо обычно изготавливали сомкнутыми, гладкими без признаков торцевого соединения. В отличие от перстней они не имеют дополнительных элементов. Ценность колец заключается главным образом в металле – серебре, меди.

Традиционные туркменские перстни отличались безупречной формой, строгостью, изяществом и высоким техническим испол-



Ил. 47. Женские браслеты *к'екен-йузукли секизгошма билезик*.
Государственный музей Туркменистана. Фото В. Саркисяна, 2002 г.

нением. Местные мастера вырабатывали большое количество разнообразных перстней, припаивая к круглым ободкам-кольцам щитки различной формы. На каждом щитке также напаяны плоские или овальные сердоликовые камни в оправе, у некоторых даже цепочки с подвесками на конце.

Разнообразие перстней представлено в следующем виде:

– *коконли йузук* представляет собой широкий ободок с четырёхрядными полосками штампованного геометрического орнамента, поверх которого напаян прямоугольный фигурный щиток, на который также напаяны четыре одинаковые круглые овальные камни сердолика в оправе и цепочка с подвесками на одном углу;

– *уч гашли йузук* с ободком шириной 1,7 см имеет по окружности две штамповочно-орнаментные полосы. Сверху на ободке напаян щиток в виде узкой прямоугольной пластины с округлыми концами и выступающими с обеих сторон треугольниками, которые как бы охватывают окружность ободка. Поверх пластины также напаяны один крупный и два поменьше сердоликовых камня в оправе;

– *пёвризе йузук* представляет собой ободок такой же продольной ширины, как и предыдущий, но имеет по окружности одну широкую штамповочно-орнаментальную полосу. Поверх его напаян в накладку квадратный фигурный щиток с шестью округлыми выступами, на каждом угловом выступе имеется просечное круглое отверстие. На плоскости щитка напаян крупный овальный бирюзовый камень в оправе;

– *бир гашли йузук* располагает ободком шириной около 1,5 см. Его окружность имеет две смежные штампованные полосы – одна с геометрическими элементами орнамента, другая – в виде следа змеи. Ободок этого перстня на своей поверхности имеет иной щиток, чем на предыдущих перстнях, на его поверхности припаян кругло-зубчатый щиток в виде розетки, с расходящимися от центра цветочными лепестками, а поверх его в том же центре напаян овальный камень сердолика в оправе.

Обращают на себя внимание и некоторые другие перстни, ободки которых имеют разную ширину и варьируются в пределах 5–12 мм. Обычно мастера изготавливали ободки из расплющенной серебряной или откованной проволоки. Стремясь при-

дать оригинальность гладким ободкам перстней, не имеющих штамповочно-орнаментальных полос, ювелиры применяли разновидную форму пластины-щитка. Это хорошо видно на зафиксированных нами перстнях. На поверхности самого широкого ободка перстня поперек его напаян пластинчатый щиток в виде z-образной формы с широкими очертаниями на боках. На другом ободке перстня также напаян щиток, представляющий собой серебряный кружочек диаметром 20 мм, на поверхности которого напаяна вставка-оправа, куда вмонтирован овальный камень сердолика. На поверхности третьего перстня тоже напаян щиток, фигурная пластина которого представляет форму в виде запятой, только хвостиком кверху.

И, наконец, перстень, который отличается наиболее искусной работой. Его называли *дакмак* или *гейдирмек*. Такой перстень ювелир также изготавливал из расплющенного серебряного прутика, однако в отличие от предыдущих перстней, ювелир подвергал ободок диагональному срезу. В результате верхняя продольная плоскость оставалась наиболее широкой, а нижняя – узкой. Для придания эффекта перстню, и ювелир на его продольную широкую поверхность наносил в поперечном трехрядном порядке гравированный орнамент в виде следа змеи. А под ободком крайне узкой нижней части ювелир припаивал ушко, к которому присоединял цепочку с двумя подвесками в виде листиков. Перстень-дакмак был излюбленным украшением женщин, которые надевали его только на указательный палец.

Детские ювелирные украшения

Особую группу детских ювелирных украшений составляют нагрудные и наспинные украшения для детей. Из рассказов бывших ювелиров старшего поколения, в Туркменистане вырабатывалось довольно большое количество детских украшений – окяй, базбент, тумарча и догаджик. Первые два носили мальчики, два других – девочки. Украшение базбент не представляет собой сложности по техническому исполнению – это миниатюрный щит со скромным орнаментальным оформлением. Украшение тумарча, которое носили девочки, примерно такое же, как и

базбент, но сравнительно меньшего размера. Очень интересное украшение для мальчиков – *ок яй* (ил. 48), изображающее лук с натянутой тетивой и вложенной в неё стрелой. Следует заметить, что при всем тяготении туркменских ювелиров к стилизации изображений, в украшении *ок яй* изображение повторяло боевое оружие, но лишь в уменьшенных формах. Ювелирное украшение *ок яй* приобретало символическое значение и воспитывало с малолетства патриотизм к Родине, отвагу и мужество будущих джигитов-воинов. Это украшение нашивали на спину костюма мальчика, который надевали только по праздничным дням. До нас дошли в неизменном виде несколько украшений *ок яй*, из-



Ил. 48. Украшение на спину для мальчиков *ок-йй*. Частная коллекция.
Фото Р.Акиниязова, 2010 г.

готовленные текинским, иомудским и салырским мастерами. Любопытно, что текинское и иомудское украшение, состояло из одного большого лука, в котором по обе стороны стрелы размещены еще по одному луку со стрелами. Формирование, обработка и отделка поверхности украшения *ок яй* текинского мастера были выполнены более тщательно, чем на других аналогичных украшениях.

Мужские украшения

Из сведений информаторов и других источников широкий пояс (*инли гушак*) был очень популярным мужским украшением. Такие пояса выработывали из коровьей кожи с ювелирной обработкой и без нее, также ткали из шерсти и шили из матерчатых тканей. Содержание широкого пояса определялось жизненными потребностями — он являлся неотъемлемой принадлежностью мужского костюма.

Ирландский журналист Эдмонд О’Донован, побывав в Туркмении в 1879-1881 гг., писал следующее: «Ханы (имеются в виду Махтумкули-хан и Юсуп-хан во время встречи с ним — *А. Д.*) были одеты также, как обыкновенно одеваются у туркмен люди высшего класса: длинный халат из грубой шелковой материи малинового цвета с черными и желтыми полосами, широкий большой шерстяной пояс, из-за которого торчал вложенный в ножны роскошно отделанный кинжал, длиною в один фут (1 фут равен 30,469 см — *А. Д.*), широчайшие белые шаровары, красные кожаные туфли и огромная баранья папах» (*А.К.*, 1881. С. 192). По другим сведениям, «костюм туркменский одинаков у всех племен. Мужской костюм состоит из шерстяного, бумажного, а в парадных случаях и парчового или шелкового халата. С широким кожаным или матерчатым кушаком, за который закладывается кинжал (ил. 49) или пистолет» (Вокруг света. № 44. 1888. С. 699-700).

По сведениям моих информаторов, наряду с ткаными из шерсти и матерчатыми поясами, существовали и кожаные пояса с ювелирной отделкой, подобно женским поясам ювелирной работы. Но такие пояса были доступны богатым слоям населения,



Ил. 49. Нож с ножнами.
Персы. г. Ашхабад.
Частная коллекция.
Фото А. Сопиева, 2012 г.

низшие же слои – обходились либо тканными, либо матерчатыми поясами.

Важно подчеркнуть, что туркменские мужчины никогда не проявляли склонности к украшению своей внешности и одежды ювелирными украшениями, кроме широкого пояса. Они, проявляя трогательную заботу, одаривали женщин большим количеством ювелирных украшений, независимо от социального положения. Вместе с тем отменный конь для туркмена с древних времен являлся предметом гордости и славы не только для самого владельца, семьи, родни, а также рода и племени. Поэтому владелец коня стремился как можно лучше украсить конскую сбрую изящной ювелирной отделкой. Конская сбруя производилась двумя специалистами. Обычно шорник по заказу владельца коня изготавливал из кожаного материала уздечку, ошейник, нагрудник, седла со стремянами, поводья. От шорника все эти предметы поступали к ювелиру, который искусно оформлял их (ил. 50).

Большим спросом пользовалась у населения совместная деятельность шорников и ювелиров, изготавливавших ножны для сабель, кинжалов и ножей.

Что же касается изготовления ружей-хырлы с нарезно-винтовыми стволами, то, по заверению наших



Ил. 50. Ахалтекинский конь в полной амунии. XX в., г. Ашхабад.
Фото В. Саркисяна, 2003 г.

информаторов, такие мастера-оружейники были, но они стали сворачивать свое дело примерно с конца XIX в., то есть после поступления одно-двуствольных ружей с российских оружейных заводов. Впрочем, в то время многие представители царской России, будучи в Закаспийской области, не могли не удивляться умению местных мастеров кузнечных, оружейных и ювелирных дел, которые могли изготавливать различные изделия и предметы оружия. Лестные отзывы о них содержатся в периодических изданиях того времени. Вот, что писал в 1884 г. российский журнал «Родина»: «Туркмены известны изделиями из серебра; оружие их славится на Востоке» (Родина, 1884. № 7. С. 92). А «Военный сборник» дает нам следующие сведения: «...мервские оружейные мастера сделали берданку по образцу русских (малокалиберная винтовка, которая была на вооружении русской армии с 1868 г. до введения винтовки образца 1891 г. – А. Д.), но таких мастеров немного» (А.Ф., 1881. С. 56).

Ученичество

Пребывание в положении ученика (*иягирт*) – естественная ступень в жизни каждого мастера. Туркмены обучались кузнечному, медницкому и ювелирному делу, как и другим ремеслам, только у своих наставников (*халыпа*) – зрелых мастеров непосредственно в их мастерских. Единой системы обучения не существовало, но была характерная черта в получении профессии в существовавших тогда частных мастерских – наследственность и родственность. Мои информаторы хорошо помнили методы обучения металлообработки, так как многие из них в конце XIX – начале XX в. сами прошли школу обучения, прежде чем стали мастерами кузнечных, медницких и ювелирных дел. Эта школа на протяжении веков ковала местные кадры ремесленников, сохраняя свою специфику и структурную определенность.

Наставник той или иной профессии, которая передавалась по наследству к сыну от отца или по родственным связям, обычно ставил перед учеником определенные задачи по обработке металла. Таким образом, он в принципе должен был овладеть всем опытом, накопленным его предками, независимо от беспрекословно-

го исполнения других видов хозяйственных работ наставника. Тогда этот ученик (сын, внук или более дальний родственник) в 2–3 года осваивал профессию и становился мастером. Вскоре от отца или деда он получал благословение (*пата*) в самостоятельную практическую деятельность.

Это – не единственный метод обучения ремеслу, который применяли мастера-наставники. Чтобы получить знания ремесла кузнеца, медника или ювелира, юноша мог поступить в качестве ученика к мастеру в своем или соседнем ауле, а нередко и за их пределами. Ученик, не являющийся родственником владельца мастерской, обычно проходил длительный период обучения. По словам моих информаторов, как правило, мастер-халыпа такого ученика содержал на своем иждивении, предоставлял одежду, кров и пищу.

Опека наставника не освобождала от неограниченного круга работ по хозяйству, возложенных на ученика. Порой халипа намеренно уменьшал время для овладения учеником профессиональными знаниями, поэтому обучение длилось около 5–6 лет, и только после этого ученик становился мастером. Длительные сроки обучения чаще наблюдались у ювелиров. «Пробыв в обучении 3–5 лет, ученик хотя и освоил процесс изготовления ювелирных изделий, но зачастую после этого еще 5–6, а иногда и 8 лет бесплатно выполнял лишь подсобные работы и только после этого совершался обряд посвящения в мастера» (*Пиркулиева*, 1973. С. 55).

Из сообщений моего информатора кузнеца Ходжа-ага Нурыева (1898 г.р., текинец, Марыйский район, бывш. к/з «Ленинград»), будучи подростком, он с 15 лет начал обучаться кузнечному делу в мастерской своего отца Нуры-ага (1865–1937). Как наследник, он обучался ремеслу 2 года. Благодаря трудолюбию и настойчивости в постижении секретов в деле обработки металла, а также правильным наставлениям своего отца, он в короткие сроки освоил профессию кузнеца. Согласно установленного обычая среди кузнецов, Ходжа ага как, и полагалось, получил одобрительный отзыв на *пата* от своего отца и наставника. Была проведена торжественная обрядовая церемония посвящения ученика шагирта с участием односельчан, мастеров из соседних аулов и муллы.

Мастер-наставник объявлял благословение – пата берме – своему ученику. Мулла читал молитву, которая имела цель вселить уверенность в благополучное будущее молодому мастеру (ПМА. Бл. № 7. 1979. С. 162, 163). Так, в 17 лет Ходжа-ага стал не только признанным мастером-кузнецом, но и заслужил уважение своих односельчан.

Кузнец и оружейник Ташли-ага Доводов (1883 г.р., текинец, житель аула Бауга Геок-Тепинского района) – самоучка. Он выучился этим ремеслам самостоятельно, без систематического обучения квалифицированного мастера-наставника. Ташли-ага рассказывал, что пристрастие к этим ремеслам проявилось у него рано, когда ему не было и восьми лет. Навыки он приобрел, наблюдая за работой кузнеца-оружейника в его селе. В то время в этом селе работало два мастера по обработке черных металлов – усса демирчи Аннамурад-ага и усса демирчи Айназар. Буду совсем еще юношей, Ташли обрел твердые навыки по кузнечному делу и начал работать самостоятельно. Но удовлетвориться своими несомненными достижениями, которые проявлялись в самостоятельной работе, он не мог. Омрачала мысль, что он находится в непочтении у старших мастеров. Его самоуверенность, проявление самодеятельности в ремесле были чужды именитым ремесленникам кузнечных дел. В расцвете молодых сил и явного таланта Ташли оказался без денег и без работы, жизнь его протекала за чертой бедности. И все же его стремление стать ремесленником-профессионалом увенчалось успехом. Один из признанных кузнецов наконец-то дал согласие на организацию торжества, где и благословил его мастерство. Затем провозгласил 17-летнему, но уже сложившемуся мастеру, напутствие и доброе пожелание на пути самостоятельной деятельности. Как кузнец и, отчасти, оружейник, Ташли-ага никогда не уклонялся от исполнения заказов односельчан. Будучи уже признанным мастером, с 1926 по 1939 г., то есть 13 лет проработал в колхозе «Комсомол» в своем селе. Ташли-ага рассказывал, что после выхода на пенсию в 1950 г. он, как и многие пенсионеры из числа представителей ремесленных профессий, продолжал заниматься своим любимым делом. Работая в своей мастерской, он брал заказы по изготовле-

нию лопат, мотыг, серпов, производил ремонт орудий труда и получал за работу оплату деньгами.

Мои информаторы хорошо запомнили, что большую роль среди ремесленников кузнечных, медницких и ювелирных дел играли особенности традиционного обряда *пата берме*. На первых порах, после завершения срока обучения тому или иному ремеслу, этот обряд должен был пройти каждый ученик или самоучка.

Хотя в значительной степени многое в получении благословения мастерства зависело от позиции учителя-наставника, который нередко в корыстных целях отказывал под разными предлогами в этом своему ученику, особенно постороннему. Наставник стремился как можно дольше не отпускать ученика, используя его как дешевую силу, но мотивируя тем, что тому нужно еще подучиться. Бывали случаи, когда ученик, уходя от мастера без благословения, открывал свою мастерскую, но он всегда испытывал осуждение со стороны мастеров-профессионалов. Поэтому нередко ему приходилось обращаться к другому мастеру в своем или соседнем селе с тем, чтобы какое-то время побыть подмастерьем или учеником и получить согласие на торжество благословения *пата берме*.

По словам моих информаторов, если обучение ремеслу обрывалось по причине болезни или смерти учителя, ученик продолжал учебу у другого мастера, который благословил его мастерство. Такой обряд был и у мастеров других среднеазиатских народов. Например, у узбеков – «патия – ширави» (Джаббаров, 1971. С. 143), у киргизов – «бата берген» (Сулейманов, 1982. С. 87). В соответствии с пожеланием мастер дарил своему ученику набор инструментов. Ученик, в свою очередь, в благодарность за обучение преподносил учителю в качестве подарка шёлковый халат (*дон*).

Глава III

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Деревообрабатывающее производство у туркмен к XIX–началу XX в. насчитывало не одно столетие. Оно являлось, равно как и другие виды ремесел, типичным проявлением традиционного ремесленного производства в целом и оставалось на стадии натурального хозяйства. Иначе говоря, оно не только не отделилось от сельского хозяйства, но и вся производственная деятельность ремесленников была неразрывно связана с подсобной работой. Внедрение российских денежных отношений (с конца XIX в.) заметно стимулировало развитие деревообрабатывающего производства. Оно, равно как и другие виды ремесел, постепенно выделилось из сферы сельского хозяйства (или подсобного ремесла) и приобрело черты товарности.

В рассматриваемый период развитие строительно-плотницкого, столярного, токарного дела и постепенное превращение их в самостоятельные звенья в сфере мелкотоварности являлось решающим условием эффективного производства, на базе достижений техники и технологий, оснащения приспособлений и инструментария, а также наличие древесных ресурсов.

Туркмения не богата лесными древесными ресурсами – как строительным, так и поделочным материалом. Тем не менее, деревообработка у туркмен имела глубокие традиции. Дерево, по утверждению моих информаторов – профессиональных деревообделочников, всегда являлось ценным и излюбленным материалом и применялось многими поколениями туркменских мастеров строительно-плотницкого, столярного и токарного дела. Они широко использовали разные сорта деревьев, умели со знанием дела употреблять их пластические свойства. Занимались строительно-плотницким, столярным и токарным делом главным образом

мастера-ремесленники сельской местности, жившие большей частью там, где имелись в наличии древесные запасы естественного (тугайного) происхождения и искусственного (культивированного) произрастания.

В имеющихся в моем распоряжении материалах указано, что деревообрабатывающее производство с использованием местных древесных запасов и отчасти иноземного дерева занимало важное место в выработке всевозможной продукции, необходимой для туркменского населения. В каждой области – Ахалской, Балканской, Дашогузской, Лебапской и Марыйской¹¹ по-разному использовали местные древесные запасы. Это зависело от размеров потребления изделий из него, национальных особенностей в его переработке, величины его запасов и других факторов. По сути дела, именно это способствовало тому, что в каждой из указанных областей формировались свои собственные традиции по использованию местных возможностей. В изучаемой период это привело к неравномерному развитию деревообрабатывающего производства, т.е. отдельных видов ремесел – строительно-плотницкого, столярного и токарного, и соответственно численности ремесленников.

Чтобы полностью представить эту картину, следует обратиться к распространению и наличию запасов древесных пород естественного происхождения и искусственного произрастания в каждой из указанных областей или в каждом уезде.

Довольно благоприятные природные условия для произрастания естественной, т.е. лесной (*токайчылык*) и искусственной (*етишдирме*) древесины являлись земли двух основных подразделений племени теке – утамыш и тогтамыш, а также Иолотанский и Тахтабазарский районы (местные жители – сарыки) Мервского уезда. Сюда же относится и соседний с ним Тедженский уезд, в состав которого входили Серахское (где жили в основном салыры) и Атекское (населенное шихами, махтумами, алили, ходжа) приставства.

¹¹ Название областей (велятов) в данном случае я даю в соответствии с современным административно-территориальным делением Туркменистана. Упомянутые в книге термины «уезды, приставства, бекства» относятся к периоду 1881-1917 гг. и приводятся в тех случаях, когда речь идет о том времени.

В то время эти уезды постепенно несли утраты былых древесных ресурсов. В каждом из оазисов от прежнего обليا деревьев до наших дней сохранилось сравнительно мало тугайных зарослей. Местное население, невзирая на ценность древесины, беспощадно вырубало деревья для своих хозяйственных нужд и топлива, а то и для продажи.

Согласно литературным данным, «со временем иссякли былые крупные массивы туранговых тугаев на Мургабе (речной долины Мервского оазиса – *А.Д.*), от них остались небольшие группы деревьев. В пределах речной территории между Тахтабазаром и Имам-Баба в 1939 г. было выявлено 875 га турангового тугая», «А в долине Теджена от некогда содержательного обширного тугая из туранги остались только фрагменты в его низовье» (Охрана природы Туркменистана, 1978. С. 79). Здесь же имелись тугаи разнолиственного дикого тополя, растущего по берегам Теджена в пределах Серахского приставства у крепости Новруз-абада и местности Рухи-абада – две рощи» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7762, Л. 8).

Наряду со значительными древесными запасами – тугая, тополя и другой древесины турангового происхождения, весьма важное значение в деревообрабатывающем производстве имела широко распространенная порода ивы – черный и белый тал, *гара* и *ак сёвют* искусственного произрастания. Необходимо отметить, что по своей структуре тал подразделялся на две разновидности. Многолетний низкий толстоствольный тал с множеством (до нескольких десятков) побегов – шах, растущих на его обрубленной вершине – дepe, и высокий тонкоствольный тал, который, по словам наших информаторов, уже в 3–4-летнем возрасте достигал высоты 10–12 м и толщины в комле 5–7 см, и был вполне зрелой и пригодной древесиной, особенно для производства жилищ – юрт.

Как строительный материал большое значение имел тонкоствольный тал. Не требуя большого ухода, разве что при начальной стадии произрастания, этот низкорослый древесный породы тал в деревообрабатывающем производстве расходовался целиком, без остатка. По данным наших информаторов, толстоствольный и тонкоствольный тал выращивали из молодых саженцев

(нахал шитил). При достижении 5–7 м высоты верхнюю его часть срезали с целью предотвращения произрастания на ней молодых побегов, отростков (будущих жердей).

С годами он набирал объем, превращаясь в крупный кряжистый ствол крепкого сложения, с множеством вздыбленных отростков на его вершине, образующих крону. Сельское население не только Мервского и Тедженского уездов, но и всей Туркмении, издавна занималось выращиванием этого замечательного по своим качествам дерева, как правило, на обочинах оросительных каналов, арыков, больших и малых рек, дорог и даже на своих усадьбах.

Другой разновидностью этого дерева является тонкоствольный тал искусственного произрастания. Это довольно прочная, совершенно прямолинейная, обладающая необходимой гибкостью древесная порода тала. Деревообделочники мервских текинцев относят ее к числу наилучших стройматериалов, особенно для производства юрт. В долине Мургаба, проходящей по Мервскому уезду с юга на север с некоторым отклонением к западу и между ответвляющимися многочисленными каналами-арыками разной протяженности от ее самотечного магистрального оросительного канала, располагались хорошо обработанные обширные земельные участки, на которых местное население выращивало хлопок, пшеницу, ячмень. Здесь же некоторые предприимчивые люди владели отдельными земельными участками, где выращивали древесину – тал. По сведениям моих информаторов, выращивание и содержание тонкоствольной породы тала на отдельных полях было сопряжено со многими трудностями. Этим делом занимались в основном наиболее зажиточные предприимчивые лица из числа местных жителей, а также носители титулов, вроде старшин (арчин), исполнявших обязанности организаторов-распределителей земли в селениях. Каждый из них к своему участку всегда проявлял особую заботу и усердие, что вознаграждалось материально.

В конце XIX в. предприимчивым владельцам, имевшим обширные земельные участки, приходилось затрачивать физический труд на их возделывание, а главное – на выращивание тала. Для осуществления многочисленных полевых работ – посадки

саженцев тала, полива, их охраны и заготовки – они набирали за мизерную плату своих малоимущих односельчан. Плата за этот труд обычно производилась после завершения массовой заготовки тала. Массовые заготовки тала, равно как и отростков-жердочек на вершине толстоствольного тала, могли осуществлять в возрасте 3–4 лет обычно в два сезона: первый сезон длился с первых дней июля до 5–10 августа, в это время начинали пилить (*пычгыламак* – термин текинцев, *эррепычгы* – сарыков) вполне сочное дерево (*сувлыагач сёвют*); второй сезон – с ноября по декабрь включительно пилили зрелое дерево (*бишен агач сёвют*). В другие месяцы года заготовка тала была нежелательной, так как это отрицательно сказывалось на качестве древесины. Особое значение в процессе заготовок древесины тала придавали определенной высоте, как уже упоминалось, примерно 10–12 м и диаметру в комле 5–7 см. Во главе массовой заготовки этой древесины всегда находился кто-то из влиятельных и опытных деревообделочников, неотлучно следящий за ходом неспешного выборочного спиливания тала в строго указанных размерах.

Владельцы лесопосадок по-существу эксплуатировали малоимущих односельчан. Использование на этих работах местных жителей давало владельцам возможность увеличивать свои участки и численность посадок, а к этому их побуждало стремление к получению доходов, так как на древесину всегда существовал большой спрос.

В одном из приказов по Закаспийской области за 1890–1897 гг. указано, что «Плата за посадки очень наглядна, деревья, посаженные 4–5 лет тому назад, теперь вполне пригодны для построек кибиток» (Сборник приказов, 1898. С. 158). Движимые прибыльными доходами, владельцы лесопосадок принимали активное участие в торговле этой ценной древесиной, на продаже которой хорошо наживались. На стадии натурального хозяйства любой сорт древесины являлся меновой ценностью – они шли в форме обмена на ткацкие вещи, хлебные злаки, отчасти на серебряную монету, а с периода товарно-денежных отношений его приобретали на бумажные деньги в мелких купюрах. Так, «Плата за 1000 жердей для кибиток увеличилась с 5 руб. до 15 руб. Плата за каждое таловое или тополевое дерево назначается по 2 руб.»

(Сборник приказов, 1898. С. 335). Можно полагать, что подобные цены за древесину как за стройматериал, распространялись и на другие уезды Закаспийской области, например, на Тедженский уезд, где «...на строительство и ремонт кибиток, омачей и прочей хозяйственной надобности древесина приобреталась в долине Теджена» (Сборник приказов, 1898. С. 269).

Итак, в Мервском уезде различные сорта древесины произрастали во многих местах плодородной прибрежной долине Мургаба, где наряду с ними в большом количестве древесина культивировалась предприимчивыми людьми на своих отдельных участках, располагавшихся между небольшими оросительными каналами. В изучаемый период в большой долине Мургаба, в отличие от долины Теджена, было гораздо сильнее развито естественное и культивированное произрастание различной породы древесины. В это время «Мервский оазис настолько обогатился древесной растительностью, что центральная часть на 15 верст по радиусам носит вид долины Заравшана» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7762. Л. 8). К тому же аулы за городом (имеется в виду Мерв – *А.Д.*) и вообще в уезде, скученное население этих аулов занимается выделкой кибиток, каковое производство желательно поощрять» (Сборник приказов, 1898. С. 135).

Большая речная долина Мургаба представляла собой обширный район. Культурная площадь его, как уже упомянуто выше, расчленена оросительными каналами – арыками, между которыми находились поливные возделанные поля. В то время, как и ныне, каждое или почти каждое из них, было обсажено тузовыми деревьями, а арыки – еще многолетним толстоствольным талом или ивой. Там же на некоторых отдельных полях произрастал тонкоствольный тал.

На равнине Мервского уезда располагалось три крупных оазиса – Мервский, Иолотанский и Пендинский (ныне Тахтабазарский), в каждом из которых насчитывалось от нескольких десятков до сотен крупных и малых поселений (*Кулиев*, 1980. С. 25–34), соответственно с многотысячным населением преимущественно из числа местных этнических групп туркмен. Населенные пункты каждого оазиса были отделены один от другого оросительными системами с возделанными полями между ними, а также до-

вольно большими пространствами. Кроме мервских текинцев, в долине Мургаба южнее находились Иолотанский и Пендинский оазисы, которое населяло в основном туркменские племена ялкамыш-сарык с таким же как у теке делением на мелкие подгруппы. Сарыки занимались земледельческим и скотоводческим хозяйством, сходным с хозяйством мервских текинцев.

Среди них были ремесленники разных профессий. Особенно славилась качеством продукции мервские текинцы-деревообделочники, производившие юрты, водочерпальные механизмы, двухколесные повозки, сельскохозяйственные орудия, а также предметы хозяйства и быта, в том числе изделия для детей. По моим наблюдениям, мервские мастера-профессионалы по сравнению с мастерами сарыков, салыров и прочих этнических групп обладали более совершенными навыками и приемами деревообработки.

Ашхабадский уезд по стародавним временам часто называли просто Ахалтекинским оазис (земли текинцев Ахале). Расположенный к западу от Мервского уезда, он был значительно беднее древесной растительностью. Вдоль всего Ахала тянется горный массив Копетдаг, представляющий собой непрерывную цепь извилистых глубоких ущелий и сильно возвышенных просторных долин между хребтами. По ним проходили русла небольших рек, стекавших к подножью Копетдага на подгорную плодородную равнину с некоторым уклоном к северу, в сторону Каракумов. Эта подгорная равнина простирается на сотни километров с характерными местами расширения и сужения.

В пустыне произрастают сообщества черно-белого саксаульника, кандымника, сюзенника. Первые два, как стройматериал, были пригодны для деревообрабатывающего производства. На склонах гор растут некоторые древесные породы – карагач, арча и др., а в ущельях местами вдоль небольших рек встречались тал, тополь и др. Кроме того, местное земледельческое население выращивало толсто- и тонкоствольный тал близ оросительных арыков и на своих приусадебных участках предгорной равнины.

Из-за дефицита сырья мастеров-деревообделочников в Ахале было гораздо меньше, чем в Мервском оазисе, поэтому деревянная продукция местных мастеров была не в состоянии

удовлетворить потребности своих односельчан. Они в определенной мере довольствовались разнообразными деревянными изделиями, ввозимыми из Мерва и Хивы. Кроме того, некоторые лица из числа местного населения, в частности купцы и даже бай, комплектовали караваны товаром (ковры, паласы и пр.) или скотом и доставляли его, например в Хиву, а оттуда везли деревянные предметы. Мой информатор – Гараджа-ага Отуров (1901 г.р., текинец, участок Бирлешик (Гарры-кяриз) Геок-Тепинского района), рассказывал, что некий бай время от времени снаряжал караваны со скотиной и в сопровождении работников во главе со своим сыном или доверенным лицом отправлял его в Хиву. После удачного сбыта живности комплектовал караван деревянными изделиями (чашки – чанак, ложки – чемче и пр.), нередко каркасами юрт, и доставлял их в Ахал. Там этот товар сбывался местным жителям. Например, стоимость одной деревянной чашки, независимо от величины, определялась заполнением ею пшеницей или ячменем вровень бортов (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 11).

Помимо ремесленников-деревообделочников Ахалского оазиса, которые из-за малочисленности были не в состоянии обеспечить деревянной продукцией своих односельчан, в частности производством юрт, в Ахале работали и проживали ойчи – пришедшие туркменские кибиточные мастера из других мест – Нохура, Мерва и Хивы. Они принимали активное участие в производстве юрт для местного населения. Ташли-ага Сахатниязов (около 96 лет на момент интервью, текинец, тире ениган Геок-Тепинского района) не без основания поведал мне о том, что пришедших мастеров привлекал обширный Ахал, где можно было зарабатывать, обслуживая заказы местного населения по изготовлению юрт. Среди заказчиков были также зажиточные и богатые текинцы, занимавшиеся кочевым, полукочевым и отгонным скотоводством. Среди пришедших ремесленников особенно славились мервские кибиточники. По словам моих информаторов, по сравнению с хивинскими и нохурскими мастерами они обладали более совершенными навыками и приемами обработки деревянного каркаса юрты. Пришедшие мастера в отличие от местных и даже нохурских кибиточников, при изготовлении юрт работали на артельных на-

чалах в составе 3–4, иногда 5–6 человек. Во главе обычно стоял старший, авторитетный мастер, с ним 2–3 мастеровых компаньона и 1–2 подмастерья. Некоторым из этих мастеров – артельным подрядчикам во время выполнения массовых заказов, приходилось жить и работать в Ахале в течение года-двух и более лет.

Далее, как сообщил тот же Ташли-ага Сахатниязов, перед выполнением заказа жители селений Ахала договаривались с этими мастерами об оплате за изготовление каркаса юрты с предоставлением стройматериала заказчиком или без него. В сущности, тал искусственного произрастания искони был важным строительным материалом у жителей Ахала. Одни выращивали для своих нужд, в частности для изготовления юрт, другие, движимые корыстными интересами, также выращивали его на своих участках, но имели право распоряжаться им как своей собственностью – могли свободно продавать или давать займы односельчанам на определенных условиях. Например, жители Ахала за одну жердь тала (*сырык сёвют*) платили не менее одного крана (персидская денежная единица) (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 91).

Кроме того, за заказную или уже готовую юрту, разумеется, без войлочного покрытия, цены в денежном или натуральном выражении были разнообразны. Так, небольшая по габаритам юрта в 60 жердей (*ук*) оценивалась в 4–5 туманов, юрта большого габарита – в 8–10 туманов (иранская золотая монета). За юрты, сделанные по заказу, мастера-кибиточники получали с заказчика натурой (ткацкими вещами – коврами, паласами, шёлком, бязью и др.) или хлебными злаками (пшеницей, ячменем и др.), нередко серебром (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 91).

Юго-западный ареал Туркмении с конца XIX в. известен по территориально-административному делению под названием Красноводский уезд, в прошлом представлял собой независимый туркменский регион. Это горно-равнинная область в средневековые славилась высокой земледельческой культурой, и, конечно, ремесленным производством, особенно в период расцвета Машад-Мисриана. Сам Красноводский уезд по рельефу можно подразделить на три зоны или плато: 1 – приморское плато Юго-Восточного Прикаспия, песчано-такыро-солончаковая низменность, 2 – предгорная пустынно-степная поверхность с уклоном к Ка-

спийскому морю, являющейся зоной перехода от горной системы Копетдага к Прикаспийскому плато, 3 – зона гор с крутыми, нередко обрывистыми, глубокими ущельями и просторными речными долинами Чандыра, Сумбара и Атрека. Зона гор и часть предгорья, примерно до водопада Шарлавук, расположенного ниже впадения Сумбар в Атрек относилась к Каракалинскому приставству, которое издавна населяло туркменское племя гёклен. Территория от средней предгорной зоны, т.е. от Шарлавука до приморской зоны, включая часть моря – относились к Чекишлярскому приставству и принадлежала иомудам и огурджали.

В прямой связи с этими ландшафтными зонами территории Красноводского уезда стоит вопрос о распространении и наличии древесного произрастания между Каракалинским и Чикишлярским приставствами Закаспийской области. Так, согласно данным военного ведомства, в этом уезде «наиболее богато растительностью Каракалинское приставство, особенно нагорная его часть – склоны гор верхнего Сумбара, горы Куся, Косе-даг, Хассар-даг, Сюит, Исак, северные склоны Чандырского хребта и ущелья Елли-дере и Тямиль. Более значительные заросли находятся в верхней части течения рек Чандыра и Сумбара, где они тянутся полосой в 15–20 верст, при ширине 3–5 верст (одна верста равняется 1,06 км – *А. Д.*), в особенности ущелья Тутлы, Ай-Дере, Чинарлы, Улу-Дере и Тямиль (Военный обзор, 1896. С. 169). Древесная растительность здесь весьма богата и разнообразна: тополь, ива, тал, верба, гребенщик, арча, акация, карагач, полевой клен, чинар и др. (Военный обзор, 1896. С. 165)

Эти довольно многочисленные и разнообразные породы древесины имели огромное значение в деревообрабатывающем производстве гёкленов, нохурлы, мюрчели и других племен этого региона. Известно из некоторых литературных источников, что местные мастера – строители, плотники, столяры – широко использовали такие древесные породы для производства всевозможной продукции сельского хозяйства и домашнего обихода. Кроме того, мастера-строители применяли их в качестве эффективного стройматериала для изготовления балок, потолочин, колоннад, капителей, дверей, окон и т. д. для стационарного жилища кеппе, веранд (*Левина* и др., 1953. С. 11–14) (ил. 51).



Ил. 51. Капители колонн айвана жилого дома в Нохуре.
Фото Р. Мурадова, 2013 г.

Что же касается производства жилищ-юрт, то Д.-М. Овезов в работе, посвященной изучению туркмен-гёкленов, ссылаясь на своих информаторов, писал, что «...гёклёны юрт не изготавливали, они их покупали и привозили из Гургена» (Овезов, 1976. С. 119). Такое утверждение не убедительно. Можно полагать, что в XIX в. значительную роль в производстве сельскохозяйственных орудий и предметов домашнего обихода, особенно жилищ – юрт, играли местные мастера деревообделочники. Много их было в строительно-кибиточном ремесле на Сумбаре и на горных склонах Эльбурса в Иране, где они жили среди односельчан-гёкленов и работали в мастерских, регулярно снабжая их своей продукцией, особенно юртами из местных древесных запасов (ил. 52).

Мы не располагаем прямыми сведениями о численности мастеров деревообделочников и, прежде всего, мастеров-кибиточников. До нас дошли отрывочные, но более или менее достоверные сведения, которые я использую здесь в качестве косвенных сви-



Ил. 52. Село гёкленов в Сумбарской долине. Фото Ш. Аннаклычева, 1970 г.

детельств о наличии мастеров-кибиточников. Еще в начале XIX в. Николай Муравьев-Карский отмечал, что среди туркмен-гюклен «на верхах рек Гургена и Атрека и крепости Каракала – Сюид», по его подсчету находилось 40 тысяч кибиток (*Муравьев*, 1822а. Л. 15). В этом отношении показательны сведения британского разведчика Александра Бёрнса, по подсчетам которого только на верховье Горгана находилось 9 тысяч кибиток гёклен (*Борнс*, 1850. С. 351). В своем очерке российский дипломат Климентий Бодэ писал, что «гёклёны подразделяются на малые отделы [имеется в виду структура племенного деления – *А. Д.*]; каждый обих [вероятно, оба – селение, аул – *А. Д.*] или стан состоит из 100, 50, 20 и даже менее шатров, разбитых в одном месте (т.е. кочевые – *яйлаг*) под начальством аксакала. Хотя гёклёны живут в шатрах подобно кочевым племенам, но они значительно изменили привычки и ведут жизнь довольно оседлую. Их можно назвать хорошими земледельцами» (*Бодэ*, 1856. С. 437).

Если исходить из показаний путешественников о столь значительном количестве кибиток-юрт, то можно полагать, что в XIX в. у гёкленов было развито кибиточное производство, которое основывалось на довольно богатых древесных запасах. Соседнее с Каракалиным приставством Чикишлярское приставство находилось первоначально в составе Закаспийского военного отдела

(1872 г.), подчиненного Кавказскому военному округу, затем с 1882 г. вошло в состав Красноводского уезда Закаспийской области при Туркестанском генерал-губернаторстве. Кроме того, Красноводский уезд включал обширный район вне приставств – Прибалханье. Территория и границы между приставствами и Прибалханским районом вне приставств определялись условно. Например, линия границы между последним и двумя предыдущими приставствами простиралась от Кизыл-Арвата в сторону запада, минуя гору Эзет, родник Дана-ата, до колодца Мурад-Аджи на побережье Каспийского моря. В то же время граница между Каракалиным и Чикишлярским приставствами пролегла с севера на юг, от родника Дана-ата до переправы Яглы-Олум – на реке Атрек.

Территория, где располагались Чикишлярское и Каракалиновское приставства, на юго-востоке значительно сократилась вследствие образования Красноводского уезда Закаспийской области. Однако, как известно, на протяжении всего XIX в. (впрочем, как и в предыдущие времена), культурная зона этого региона простиралась до северных отрогов горного хребта Эльбурс и реки Горган на территории современного Ирана. В этих горах «река Гермеруд составляла пограничную черту туркмен-гоклен к западу» (*Бобе*, 1856. С. 442).

Но по соседству с гёкленами располагалась обширная культурная площадь туркмен-йомудов, которые подразделялись на ак-атабаев и джафарбаев и мелкие роды (тире), и туркмен-огурджали. В то время их кочевья «заключались в следующих границах: к востоку башня Гумбети и река Гермеруд; к югу – река Гурген и опушка лесов, сходящих с гор в равнину; к западу – Каспийское море, а к северу – степь, ведущая в Хиву» (*Бобе*, 1856. С. 441). Последняя имела очень выгодное географическое положение, так как через нее открывался доступ в Приатрекскую равнину и далее в Прибалханские горы. Не находя в междуречье достаточного подножного корма для скота, кочевники-иомуды привыкли преодолевать эти пустынные пастбищные пространства.

По сведениям И. И. Стебницкого, «чарва [скотоводы – *А. Д.*] джафарбаев, за исключением некоторых отраслей [мелких тире – *А. Д.*] и далеких [имеются в виду туркмены-огурджали – *А. Д.*],

зимуя между рек Атрек и Гурген, откачивает на лето в Балханы и в окрестности Каракала» (*Стебницкий*, 1871. С. 78). Попутно отмечу, что по ряду причин кочевники-скотоводы туркмены-йомуды с конца 1890-х годов постепенно стали отказываться от старых традиций – возвращаться на зимовки в районы Атрека и Гургена и начали селиться на новых местах небольшими родственными группами у кяризов, родников в Прибалханье и у колодцев в окрестностях Большого Балхана, Кюрендага и к северу от них. Как писал туркменский этнограф Аннадурды Оразов, с течением времени кочевники стали проводить зиму в удобных для них местах в Прибалханье и откочевывали на юг только в особо засушливые годы и суровые зимы (*Оразов*, 1972. С. 16).

Еще до переселения в конце XIX в. «большая часть полей, принадлежавших чарве, лежит между двумя реками – Атреком и Гургеном. Здесь земля хотя и хороша, но хуже чомурской (оседлых земледельцев). Чомуры живут по берегам Гургена до Карасау, где имеют свои поля, рисовые плантации и огороды» (*Бодэ*, 1956. С. 442). Далее этот же автор пишет, что «в низовьях Гургена и Атрека, близ Каспия атабаи и джафарбаи засеивают обширные поля арбузами и дынями» (*Бодэ*, 1856. С. 444). Несомненно, это был довольно обширный район, так как Стебницкий приводит длинный список населенных пунктов туркмен-джафарбаев, находящихся в низовьях междуречья и за его пределами (*Стебницкий*, 1871. С. 78).

Еще ранее, в 1819 г., капитан Н. Н. Муравьев со своей экспедицией высадился на туркменском берегу Зеленом, что ниже острова Огурчинского. По мере дальнейшего пребывания на туркменской земле он имел возможность посетить Серебряный бугор (Чомуш-тепе), где ознакомился с жизнью йомудов. Их кибитки были сделаны из жердей или чубух, обводились камышовым плетнем и покрывались войлоком. В Гасан-Кули (совр. Эсенгулы) он видел около 150 кибиток и много киржимов (лодок), использовавшихся для перевозки в Персию челекенской нефти и соли. По Атреку и Гургену имелись пашни, паслись стада. В море занимались рыболовством (*Муравьев*, 1822. С. 91-92). Он также отметил, что мастера по обработки дерева изготавливали остовы юрт и двери к ним (*Муравьев*, 1822. С. 89). В то же время

Н. Н. Муравьевым был произведен подсчет числа жилищ, находившихся у туркмен-йомудов «на реках Атрека и Гургена», у которых насчитывалось 40 тысяч кибиток (*Муравьев*, 1822а. С. 15).

В связи с приведенным огромным количеством юрт возникает вопрос о существовании в рассматриваемое время ремесленников-деревообделочников. Принято считать, что среди оседлых йомудов был определенный контингент ремесленников строительного-плотницкого дела, что подтверждается сведениями путешественников XIX в. Например, И.Ф. Бларамберг в своем труде, посвященном обозрению восточных берегов Каспийского моря, упоминал о строительстве разных типов лодок у юго-западных туркмен» (*Бларамберг*, 1850. С. 21). «В селении Гасан-Кули, – писал Г.С. Карелин, – туркмены строили лодки киржимы и кулазы из персидского леса». (*Карелин*, 1883. С. 286–287). Начальник морской станции капитан-лейтенант Лихарев отмечал, что лодки «строятся из персидского леса самими туркменами год от года все лучше, и имеют довольно хорошие морские качества и могут даже долго содержаться в открытом море» (АВПр. СПб. Главархив. 1–9, 1858–1860. Оп. 8. Д. 12. Л. 93). Интересные сведения о центрах производства лодок содержатся в архивных источниках. Так, «жители [разумеется, лодочники – *гайыичи* – *А. Д.*] аулов Гасан-Кули, Чикишляр, острова Челекен и полуострова Дарджа занимаются изготовлением рыболовецких лодок и куласов для нужд населения. А гасанкулийцы [надо понимать, мастера-*ойчи* – *А. Д.*] изготавливают основы для кибиток, для которых дерево специально привозят из Персии» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7835. Л.107).

Если йомудские мастера-деревообделочники пользовались привозным стройматериалом из Персии, то это свидетельствует об отсутствии своих собственных древесных запасов. Если же они и были, то весьма скудные. Ссылаясь на официальные документы, в которых ясно сказано, что «Чикишлярское приставство вообще бедно лесными зарослями, и лишь часть пространства от Узун-Ада по морскому берегу до Чикишляра покрыта редкими зарослями саксаула [непригоден как строительный материал – *А. Д.*] и песчаной акации, но по долине реки Атрек растут небольшими группами гребенщик, тал, верба и густые заросли камыша»

(Военный обзор, 1896. С. 170). Необходимо иметь в виду, что эти архивные сведения относятся, прежде всего, к низменному побережью Каспия, причем, как на юго-западе Красноводского уезда, так и на северо-западе Мангышлагского уезда. Поэтому исследователи восточного побережья Каспийского моря в XIX в. отмечали, что при отсутствии своих древесных запасов дерево издавна покупали не только в Персии, но и в Астрахани (*Галкин*, 1867. С. 175).

Примечательно, что Мангышлагский уезд из-за крайне ограниченных древесных запасов был вынужден время от времени ввозить в свои волости кибитки и другие виды продукции из соседних уездов, в частности из Красноводского, возможно из Гасан-Кули и Чикишляра. Так, в 1914 г. из Красноводского уезда было доставлено в волости соседнего уезда следующее количество юрт: в Мангышлакскую волость – 3 единицы, Туркмен-Адаевскую – 90 единиц, Тюб-Караганскую – 76 единиц и Туркменскую – 7 единиц. Каждая юрта оценивалась стоимостью в 14–15 руб. (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7835. Л. 60) Попутно отмечу, что в том же 1914 г., в Мангышлакском уезде числилось 22 плотника и лодочника (Охрана природы, 1978. С. 78).

К востоку от этих уездов находится Лебапский оазис, занимающий среднее течение Амударьи и до 1920 г. входивший в состав Бухарского эмирата. В рассматриваемое нами время его основное население составляло большое туркменское племя эрсары с многочисленными подразделениями. Кроме них, на территории оазиса жили мелкие родственные племена – сакар, каркын, арабчи или каньк и другие, находившиеся на положении, сходным с положением эрсары. В их хозяйстве сочетались скотоводческие и земледельческие традиции с присущими им разными специфическими формами. Для нас особенно важно то, что наряду с этими отраслями сельского хозяйства широко функционировало строительно-плотницкое, столярное и токарное дело. Были и ремесленники, которые славились качеством своей продукции, – кибиточники, лодочники (*кайыкчи*), строившие лодки разной грузоподъемности, а также столяры (*агач уссасы* или *нечакар*), продукцию которых охотно приобретало местное население. Туркмены-эрсары по сравнению с туркменами-йомудами, равно как и туркменами-теке

Ахала располагали богатейшими тугайными источниками древесного стройматериала, следовательно, имели все условия для развития деревообрабатывающего производства.

Для того чтобы полнее представить картину таких древесных запасов, состоящих из разных пород, назову некоторые места их естественного произрастания. Прежде всего, это долина среднего течения Амударьи, где по берегам имелись обширные тугайные сорта древесины. По сведениям литературных источников, тугаи представлены двумя видами тополя – разнолистным (туранга) (лат. *Populus ariana*) и сизолистным (пятта) (лат. *Populus pruinosa*). Имеются самостоятельные рощи лоха восточного (игде) (лат. *Elaeagnus orientalis*), ивы джунгарской (совут) (лат. *Salix sp.*). Сохранялось несколько массивов, один из которых – довольно крупный тугай туранги в урочище Ламбе.

Можно полагать, что названные лесные древесные сорта служили неизменным стройматериалом для эрсарынских мастеров-деревообделочников XIX в. Свое значение они не утратили и в начале XX в. Еще в конце 1870-х гг. военный исследователь капитан А. А. Быков писал, что «жители (туркмены эрсары и эсги) издавна занимались постройкой лодок – кимэ и каиков для потребностей средней части реки. Лес для этой цели употреблялся преимущественно специально разведенный тал и тугайный – туранга и джигдовник» (Быков, 1880. С. 20–25).

В дошедших до нас сведениях упомянуто, что для постройки лодки наиболее приемлемым был кара-тал искусственного произрастания. Иные сорта ивы, хотя и были хороши, но считались хуже кара-тала. Они применялись для строительства мостов (*сары-тал*), юрт (*ак-тал*), где не было лучшего дерева (*селви-тал*). Наибольшее количество кара-тала росло в Бешире, где можно было купить его по сходной цене (Быков, 1880. С. 20–25).

К северо-западу от Лебапа располагался Хорезм, в рассматриваемый период населенный туркменскими племенами йомуд, карадашли, имрели, алили, гёклен и др., а к северо-западу от них – туркменами племени човдур. И у всех этих племён было комплексное скотоводческо-земледельческое хозяйство с полуоседлым образом жизни (Ниязклычев, 1973. С. 87). Известно, что среди них имелись и ремесленники – в частности, мастера-деревообделочники, кото-

рые занимались производством продукции для своих односельчан. Однако прямыми данными, указывающими на места древесного произрастания и древесные запасы, мы не располагаем. Если же исходить из архивных сведений, в которых указано на изготовление юрт, чигирей и другой деревянной продукции, то можно полагать, что в районах Йыланлы, Порсы, а также в Ташаузе (совр. Дашогуз) в определенной степени имелись древесные запасы.

Сырьё

Древесина широко использовалась туркменскими ремесленниками-деревообделочниками в строительном-плотницком, столярном и токарном деле. Для изготовления всевозможной продукции мастера применяли различные сорта деревьев, хорошо поддающиеся обработке – пиленю (*пычгыламак*), отпариванию (*бугландырмак*), расколу (*йармак*), изгибанию (*эгрелтмак*), резанию (*кесмек*), точению (*йонлыштырмак*), снятию коры (*габыгы айырмак*) и полированию (*йылмамак*). Ниже приводится перечень наиболее распространенных у туркменских мастеров-деревообделочников сортов деревьев, употреблявшихся в строительном-плотницком, столярном и токарном деле. Возможно, этот перечень не является исчерпывающим, однако в рассматриваемый период более полных данных мои информаторы не приводили, не было их и в доступной мне литературе.

Тал – дерево искусственного, реже лесного произрастания, семейства ивовых. Это дерево имеет две разновидности: тал тонкой и толстоствольной формы, с древесиной разных оттенков. Все они обладают прочной волокнистой структурой с относительно мягкой и гибкой древесиной. Достоинство их в том, что они довольно легко поддаются обработке и не дают радиальных трещин. Поэтому тонкоствольное дерево 3–4-летнего возраста, как и отростки многолетнего толстоствольного тала, широко используют при изготовлении юрт, а также при изготовлении предметов хозяйства и токарных изделий.

Толстоствольное же дерево (особенно *кара тал*) чаще всего употребляли для строительства разной грузоподъемности речных

и морских лодок. Из таких пород дерева, как *ак тал* мастера-деревообделочники изготавливали предметы хозяйства: створки дверей юрт, богато украшенные сложной орнаментальной резьбой, шкафы, сундуки, украшенные токарной работой, ленчики для верблюдов, ослов, коней; предметы домашнего быта – ступки, решета, чашки, черпалки, ложки, детские принадлежности и многое другое. Словом, разновидность породы тала славилась своим высоким структурным качеством и находила широкое применение в производстве не только жилищ – юрт, лодок, предметов хозяйства и домашнего обихода, но и основ сельскохозяйственных тягловых орудий (*кунде*, *азал*, борона, рыхлители и пр.), орудий ручного труда – рукоятка лопат, мотыг и многих других.

Телекрайняя Меера (*шенм*) (лат. *Thelicrainia Meyeri*) – дерево горного произрастания желтоватого цвета с сероватым оттенком, встречается в горах Копетдага. Обладает довольно прочной и плотной древесиной. По сравнению с талом оно не приемлемо для строительства юрт, тем не менее его применяют для отделочных частей каркасов юрт, шалаша (*чатма*). Шепт с трудом поддается обработке, лишен такой гибкости, как тал. Используется для столбов веранд, балок домов и других хозяйственных целей.

Каркас кавказский (*дагдан*) (лат. *Celtis caucasica*) – имеет древесину, примерно такого же цвета, что и телекрайняя Меера. Он также произрастает в горах Копетдага. Это довольно твердая и прочная на излом древесина. Мастера-деревообделочники вырабатывают из дагдана различные столярные и токарные изделия.

Пятта – дерево сизолистного тополя (*дерек*) тугайного произрастания. Обладает древесиной желтовато-белого цвета. Это довольно мягкая и легкая древесина. Но если она находится в постоянном употреблении, то легко поражается древоточцем-термитом. В 2–3-летнем возрасте его нередко применяли для изготовления каркасов юрт. Кроме того, использовали для столбов, балок к различным постройкам, домов-кеппе и др.

Туранга – другой вид разнолистного тополя тугайного произрастания с древесиной почти белого цвета с желтоватым оттенком. Древесина туранги характеризуется более высокой прочностью и твердостью, чем древесина пятта, а также стойкостью против гниения и древоточцев, способностью изгибаться. По-

этому приамударьинские мастера-лодочники, ее использовали для строительства лодок, а мастера-кибиточники – для каркасов юрт.

Карагач – имеет древесину коричневато-серого цвета. Это дерево, произрастающее в горах Копетдага, обладает средней мягкостью структуры и прочна на излом. Карагач считается одним из лучших строительных материалов среди горных пород древесины. Часто употреблялся для строительства юрт. Со слов моих информаторов – мастеров-ойчи, юрта из карагача, так же как и из тала, при бережном отношении к хранению, транспортировке, регулярной сборке и разборке, где дым очага отгоняет вредителей, служила в отдельных случаях более 60 лет.

Арча (лат. *Juniperus turcomanica*) – вечнозеленое хвойное дерево семейства кипарисовых, растет в горах Копетдага. Арча имеет довольно прочную, слегка коричневатую и душистую древесину, не подверженную поражению вредителями. Используется нередко в качестве стройматериала для строительства каркасов юрт, шалашей, а также некоторой мебели, столбов, балок, дверных и оконных косяков и т.д.

Помимо перечисленных пород деревьев для производства некоторых бытовых предметов ткачества, к примеру, прялки, использовали древесину урюка, песчаной акации гребенщука (*йылгын*) (лат. *Tamarix sp.*) и др. Урючное дерево находило широкое применение для изготовления рукояток к ковроткацким инструментам, так называемым прессам (*дарак*). В рукоять из древесины урюка, обладающей высокой твердостью и вязкостью, вмонтировался пластинчатый корпус – гребень, что создавало не только прочность инструменту, но изначально утяжеляло его для уплотнения пряжи ковра. Кроме того, из древесины урюка мастера-деревообделочники изготавливали разновидность веретён (*ик*) для пряжи нити. Урючное дерево находило широкое применение для изготовления челноков (*меки*), для ткачества (*докма*), а также принадлежности (*туйнук*) для опоясывания и стягивания вьючного груза. Из древесины гребенщука (*йылгын*) мастера-деревообделочники вырабатывали деревянные валики – скалки (*оклав*) для раскатывания теста (*хамыр*). Кроме того, мервские мастера-деревообделочники нередко использовали ку-

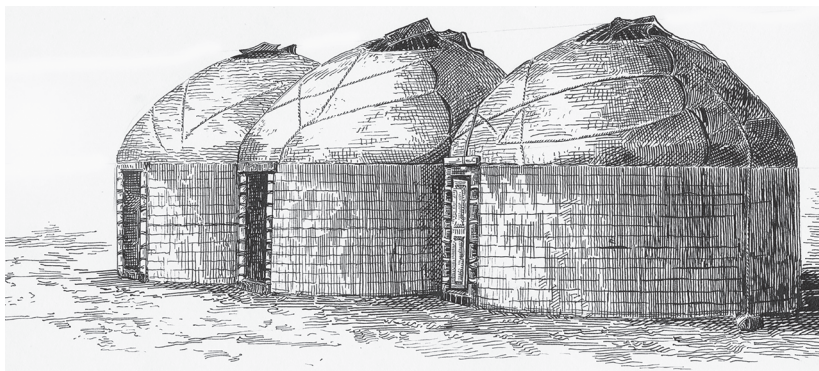
старник-гребенщик. Из его прутьев плели изделия, внешний вид которых напоминал форму куполообразной корзины с широким дном и узким отверстием сверху с накладной крышкой. Такое плетеное изделие могли ставить на специальный деревянный столик – треножник или просто на землю. Оно приспособлено для хранения продуктов – мяса, молочных и других изделий. Зафиксированное мной плетеное изделие имело высоту до 1 м, диаметр дна 1,20 м, диаметр верхнего отверстия – 70-80 см, но бывает разных размеров.

Местные мастера строительно-плотницкого, столярного и токарного дела вырабатывали различные виды деревянной продукции на специальных плотницких, столярных и токарных станках с помощью традиционных инструментов. В их распоряжении было множество различных по размерам и формам топоров, пил (*бычгылар*), тесел, резцов (*кесги яраглар*), ножей, скребков (*гыргызчлар*), струг (*ренделер*), буравов, долот (*исгенелер*), рубанков (*рендесупелер*) и других специальных приспособлений. С появлением российских инструментов, которые находили широкое использование, поскольку они имели значительное превосходство в сравнении с местными инструментами благодаря совершенству сплава и закалки, они не нуждались в столь частой заточке. К тому же они рассчитаны на более длительные сроки эксплуатации. Кроме того, если нужно было отпарить заготовленное определенное количество жердочек (*джырыджаклер*) для тярима, углов, тьюнука юрты, для этой цели мастера-ойчи обычно использовали так называемую глинобитную парильную камеру, схожую с тандыром, но массивнее по устройству, с широким диаметром жерла и подвешенным к ее основанию подземным тепло-дымоходом от топки (*от якыльян*). Многие профессионалы украшали входные двери юрт (*ой гирилйен гапы*) рельефным вырезным орнаментом (*нагыш* или *гэль*), сундуки (*сандыклар*) и шкафы – токарными точенными элементами (*хыррат*) и др.

Строительно-плотницкое дело

Юрта (*ак ой, гара ой*) – жилище транспортабельного типа тюркского происхождения (ил. 53). Деревянная часть юрты представляет собой решетчатый остов со сферической крышей, покрытый войлоком (*кече*), а стенки – циновками (*бойра*). Сборно-разборная юрта как основное жилище туркмен в рассматриваемый период, была широко распространена среди кочевого и полукочевого скотоводческого населения. С переходом к оседлости она стала служить в качестве подсобного летнего жилища, находящегося обычно в удобном месте возле дома. С тем же успехом её использовали на отгонных пастбищах или летовках. По словам моих информаторов из числа мастеров-кибиточников, такое жилище, как юрта, к 1930-м гг., в сущности, изжило себя. На смену пришли стационарные дома (*там*) – глинобитные или кирпичные. Впрочем, по мере необходимости многие сельские жители Юго-Восточного, Юго-Западного, да и Северного Туркменистана охотно продолжали использовать юрту как жилище и в последующие десятилетия. В крайне редких случаях, даже в 1960-70-х гг. можно было встретить кое-где в отдаленных от городов районах традиционную юрту, по-прежнему остающуюся основным жилищем семьи.

Туркменская традиционная юрта не одно столетие верно служила кочевникам и полукочевым скотоводам. Согласно имею-



Ил. 53. *Гара ой* – туркменские традиционные юрты. Рисунок А. Долгова

щимся сведениям, в течение рассматриваемого периода шёл их медленный переход к оседлости. Наиболее интенсивно этот процесс происходил в конце XIX в. Это вызвало сокращение значительного числа юрт: они уже не удовлетворяли потребности скотоводов, перешедших к оседло-земледельческому образу жизни. Гораздо надежнее им стали служить глинобитные, кирпичные, а в горных районах - нередко каменные дома.

Юрта, как традиционное жилище кочевого или полукочевого населения Туркменистана, представляет собой весьма интересный предмет исследования, поскольку с одной стороны она сохранила древние традиции, а с другой – потому что её развитие зашло наиболее далеко и вплотную подошло к тому рубежу, за которым она практически утратила свое функциональное назначение. Такая не востребованность юрт подавляющим большинством новых поколений туркмен согласуется с конкретными историческими фактами, подтверждаемыми архивными сведениями.

Важной представляется тенденция к реализации, сбыту традиционных юрт среди большинства кочевников-скотоводов Туркмении. Особенно она проявилась в начале XX в. Как раз в это время представился невероятный случай, который свел к единому соглашению заинтересованных лиц в продаже и закупке юрт. Дело в том, что начальник Закаспийской области получил указания с требованием в срочном порядке «закупать, заготовлять и отсылать туркменские юрты для нужд Кавказской армии» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6305. Л. 1). О масштабной закупке юрт у сельского населения имеются многочисленные сведения в архивных источниках. Так, в течение двух с небольшим лет (1915-1916, отчасти 1917 г.) местным населением было продано не менее 5400 юрт на общую сумму 1 473 699 руб. 70 коп. (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2, Д. 6304. Л. 132-133), не считая большого количества войлока и веревок (350 пудов, 1 пуд = 16 кг).

Между тем, это мероприятие по закупке юрт, проводившееся представителями колониальной администрации, вызвало у некоторой части кочевого и полукочевого скотоводческого населения в каждом из уездов переход на оседло-земледельческий образ жизни. Из телеграммы зам. начальника Закаспийской области на-

чальнику Тедженского уезда: «Ашхабадский уезд заготавливает 2000 новых юрт по 350 руб. каждая. Уверен, что путем вашего содействия от уезда выставите 400 юрт вполне годных и исправных по цене не выше 350 руб.» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6304). И такое: «...сдача юрт Мервским уездом – 500, Тедженским – 400, Безмеином – 1600 юрт будет преступлена с первого сентября 1916 г.» (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 6304. Л. 62).

Как показывают архивные источники, поставка и сдача на приемный и оценочный пункт производилась не только по одной юрте отдельным владельцем, но и до десятка и больше старшинами и просто лицами по поручению своих родственников или односельчан. По поставке крупных партий юрт приняли участие следующие предприимчивые люди: в Отамышском районе – Бекмамед Ачалиев – 6 ед., Оремед Сопиев – 15 ед., Батырнияз Батыр – 19 ед., Сахатгулы Карягдыев – 13 ед., в Тахтамышском районе – Абдулло Сарыев – 3 ед., Байрамали Ширали – 10 ед., Овезмурад Клыч – 15, Садык Хошгельды – 7 ед. Это далеко не полный список двух районов Мервского уезда.

Еще более важным является установление численности мастеров-кибиточников в сёлах в каждом из районов того или иного уезда, сохранившихся после продаже юрт по срочным заказам Туркестанского военного округа. По сбыту юрт туркмены Ашхабадского уезда были самыми активными и многочисленными, а следовательно, после реализации юрт численность мастеров-кибиточников у них значительно уменьшилась по сравнению с другими уездами. Однако еще не все мастера-кибиточники могли расстаться со своей профессией, многие из них продолжали работать и в последующие времена.

В этом отношении показательны данные материалов «Всесоюзной переписи мелкой (нецензовой) промышленности 1929 г.». Они убедительно свидетельствуют о значительном сокращении численности мастеров-кибиточников после массовой реализации традиционных юрт, в результате которой начался упадок кибиточного производства.

Исходя из переписи учета численности мастеров-кибиточников, в Туркмении находилось немало профессионалов, которые продолжали заниматься производством юрт. Большая часть их

относится к Марыйскому району, в меньшей степени – к Ашхабадскому, Геоктепинскому и Бахарденскому районам и незначительная часть – к Ильялинскому и Порсинскому районам (Ташаузской области) (Материалы Всесоюзной переписи мелкой (нецензовой) промышленности 1929 г. ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Л. 89. Д. 96. Л. 41, 115; Д. 98. Л. 275, 277, 288; Д. 700. Л. 205, 206; Д. 118. Л. 82; Д. 73. Л. 184, 184; Д. 86. Л. 116, 204). К началу XX в., когда завершилась массовая реализация юрт туркменами Закаспия, в ряде селений осталось не более одного-двух мастеров-кибиточников. Из других источников известно, что раньше в тех же населенных пунктах их было значительно больше. Теперь же кибиточное производство значительно замедлилось, но окончательно еще не приостановилось. Хотя и в последующие десятилетия, несмотря на резкое снижение былой потребности, немало высококвалифицированных мастеров-кибиточников во многих сёлах, особенно Мервского оазиса, продолжали заниматься производством юрт. Даже в 1970-х гг. еще можно было встретить немногих старых мастеров-кибиточников.

В этом отношении интересны примеры, связанные с моими информаторами того периода – мастерами-кибиточниками, жившими в селении Нохур. Это Баба-ага Джелаев (80 лет в год интервью) из тире бахар, Курбанмухаммед-ага Амансахатов (90 лет) из тире арват, Аннамурат Пирмамедов (45 лет) из тире бахар (Бахарденский район) (ПМА. Бл. № 5, 1977, с.30, 81, 64); в селении Сарыязы – Агамурад-ага Устамышев (72 года) (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 7). И это далеко не все представители исчезающей профессии. Большинство из мастеров-кибиточников чаще занимались ремонтом старых юрт и продолжали изготавливать в основном деревянные постройки типа аяклы ороча, не имевшие решеток.

В процессе изготовления традиционной юрты туркменские мастера применяли разнообразные орудия труда, приспособления и оборудование. В повсеместном употреблении набор инструментария, приспособлений и принадлежностей был довольно разнообразен по размерам и формам, который, надо полагать, существовал в течение ряда столетий. Собранный мной в свое время в мастерских сельской местности ряда районов Туркменистана



Ил. 54. *Пычгы* – традиционная пила, изготовленная кустарным способом.

Текинцы, село Ак-Векил, Ахалский велаят, XVIII-XIX вв.

Фото А. Сопиева, 2012 г.

этнографический материал, касающийся непосредственно орудий труда (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 82), позволяет утверждать, что мастера-кибиточники располагали следующим набором инструментов и приспособлений.

Пилка или ножовка (*пычгы*) (ил. 54) имела форму наподобие современной пилки или ножовки. Это необходимый инструмент для мастера кибиточника, равно как и для плотника, столяра и даже токаря. В мастерских наших информаторов зафиксировано несколько таких пил. Полотна их не особенно большой ширины и длины, как правило, с деревянными рукоятками. К примеру, общий размер одной из них равнялся 50 см, длина молотка 32 см, ширина задней части 2,5–3 см, передней – 2 см, длина деревянной рукоятки 17 см. Полотно такой пилки широкой частью вмонтировано в разрез широкой части фигурной рукоятки и закреплена двумя параллельно расположенными металлическими заклепками. Эта пила имела односторонний ряд зубьев по форме равнобедренных треугольников высотой 2,5 мм. Известно, что такие пилы с зубьями треугольной формы применялись для поперечной распиловки древесины небольшого диаметра.

Тесло – ручное орудие, повсеместно встречается среди туркменских мастеров кибиточников, столяров и токарей. Они применяли его в основном для рубки и тесания древесины. Орудие насажено на деревянную рукоять обуха (*чувде*) круглых, квадратных или прямоугольных форм. Перпендикулярно к нему расположена топорovidная стальная лопасть с острым широким лезвием. Зафиксировано несколько таких тесаков, причем все они разных размеров. Рассмотрим один из них – массивный с прямоугольным обушком и широким лезвием. Размеры тесака: высота его, разумеется в монолите, 15 см, площадь прямоуголь-

ного четырехгранного обуха – 5×4 см, с круглым отверстием в центре для рукоятки – 2,5 см. Высота лопасти – 10 см, ширина под обухом – 4 см, толщина с боковой части – 2,5 см, ширина лезвия – 7 см, длина рукоятки – 35 см, диаметр – 2,5 см (дерево йылгын). Лопасть, отходящая от обуха, несколько под углом в сторону рукоятки.

Струг – ручной инструмент, который повсеместно был распространен среди туркменских мастеров кибиточников, плотников и столяров. Такой струг они применяли для первичной обработки дерева, частности для снятия коры, частично стружки, например, с жердочек (*сырыклер*) для каркаса юрты. Зафиксированные в мастерских струги представляют собой железные полосы с науглероженными (стальными) лезвиями. Формы таких типов струг в основном дугообразные, крайне редко бывают прямолинейными. Размеры дугообразных струг различны. Как правило, они двуручные, с двумя хвостиками на концах, на которые насажены деревянные рукоятки. Длина среднего струга равна 27 см, при ширине дугообразной полосы с лезвием – 3 см, длина каждой деревянной рукоятки – 12,5, диаметр – 2,5 см.

Долото – необходимый инструмент мастера кибиточника, плотника и столяра, которые часто применяли его в процессе долбежных работ по дереву. Для этой цели мастера использовали долота разных размеров и форм. Зафиксированы долота двух типов: конусо-втульчатое и конусно-черешковое с характерным удлиненным стержнем со скошенным углом к лезвию. Ручка конусо-втульчатого долота – железная, многогранная, конусная, втулка с плотно вбитой во внутрь деревянной пробкой; ручка конусно-черешкового долота – черешковая, т.е. чисто деревянная с обезжиренными металлическими кольцами на обоих концах. Такие рукоятки долот в процессе долбежных работ могли выдерживать солидные нагрузки ударов молотка или увесистой деревянной колотушки. Одно из таких долот, зафиксированное нами, имеет в целом длину 20 см, длину втулки 7 см, диаметр втулки в верхней части 3,5, длина стержня для втулки 13 см, ширина лезвия 2 см. Длина второго долота 23 см, длина деревянной рукоятки 11 см, диаметр ее верхней части 3 см, длина стержня до рукоятки 12 см, задний угол скоса к лезвию 1 см, ширина лезвия

1,75 см. Со слов наших информаторов, долота были и меньше по размеру, причем с большей или меньшей шириной лезвий.

Нагнетательное сверло (*ушвы*) – режуще-вращательный инструмент (ил. 55), который по необходимости туркменские мастера кибиточники применяли для получения круглых и различных по диаметру отверстий (*дешик*) в деревянных жердочках. В повседневном употреблении было оно и у плотников, и столяров с той же целью, только для других деревянных конструкций и предметов. В ходе сбора этнографических материалов было зафиксировано несколько нагнетательно-лучковых сверл. Они мало чем отличались один от другого. Сверла представляли собой деревянный стержень (*агач ок*) с крепежными отжимными металлическими плоскими кольцами на обоих концах, при этом в каждый их торец (поперечный срез – *кеселигине кесиши*) по центру вбит тонкий стальной стержень (*полаток*) с выступающим наружу коротким рабочим концом. Прилежащий к нему лучок (*яйжик*) в виде тонкой деревянной тросточки (*агач таяжик*) имеет значительно изогнутый конец в комлевой части и ремешок (*гайыш телетин*), подвязанный к нему на противоположном конце за счет металлического колечка и петельки (*илик дешижиги*). Общий размер сверла равен 31 см, в частности длина деревянного стержня составляет 24 см, диаметр 2,5–3 см, длина четырехгранного стержня с заостренным режущим концом до торца 5 см, диаметр в сечении 4 мм, длина другого круглого стержня до торца деревянного стержня 2 см, диаметр 4 мм. Длина самого лучка или тросточки равна 57 см, диаметр комлевого конца 2,5 см, диаметр противоположного конца 1,5 см, длина ремешка 82 см, ширина около 1 см. Заметим, что сверла с таким рабочим концом стального стержня употреблялись с большим диаметром, когда необходимо иметь более расширенные отверстия. С появлением европейских (российских) инструментов в повсеместном употреблении туркменских мастеров деревообделочников были более совершенные и особой закалки орудия – пилы, буравы и другие инструменты разных размеров и форм.

Наряду с перечисленным строительно-кибиточным комплектом инструментов, туркменские деревообделочники использовали различные устройства и приспособления.



Ил. 55. *Ушвы* – нагнетательное сверло, изготовленная кустарным способом.
Текинцы, село Ак-Векил, Ахалский велаят, XIX в.
Фото А. Сопиева, 2012 г.

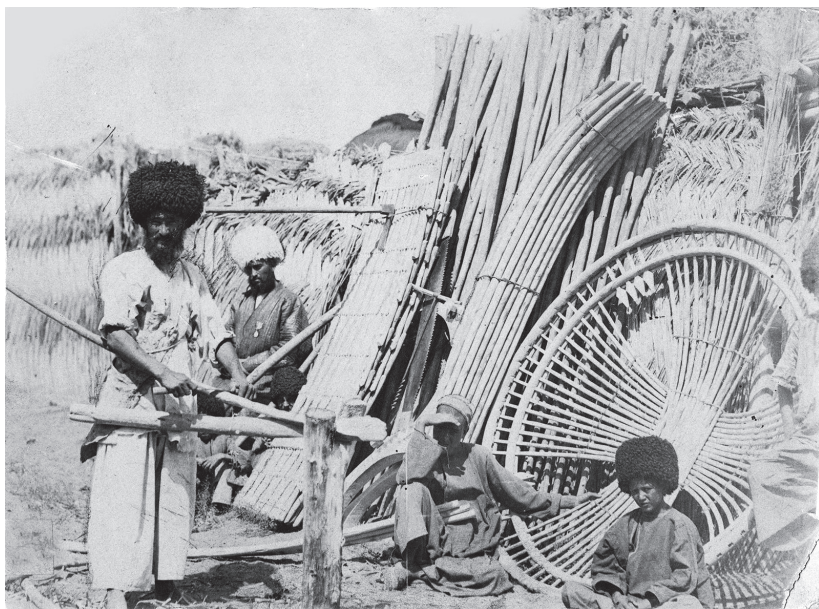
Печь в виде тамдыра – устройство для тепловой обработки разных размеров деревянных тонкоствольных жердочек. В непосредственной близости, в полутора метрах от массивной печи, расположено дополнительно отопительно-очажное куполообразное сооружение также в виде тамдыра, но меньшего размера. Оба тамдыра изготовлены из традиционно глинобитного материала и имеют внутри сплошное наземно-подземное пространство. Печь имеет цилиндрическую форму с овально-куполообразным верхом высотой до наземной поверхности 1,7–1,8 м. Высота ее наземной части вместе с ямкой в земле составляет 2,8 м, общий же диаметр наземной части и дна углубления – 1 м, диаметр отверстия на его овальной вершине – 80 см, толщина стенок печи – 11–12 см. Отопительно-очажное сооружение представляет собой обычную форму наземной поверхности с подземным углублением высотой 2,5 м: наземная его часть имеет высоту 1,5 м, а углубление – 1 м, при диаметре 80–90 см. Диаметр отверстия в его верхней овальной части равен 60–70 см. Между тепло-парильным и отопительно-очажным тандырами была прокопана траншея (*салмажык*, *япжык*), длиной, как уже было отмечено, 1,5 м, диаметром 11 см, находившаяся на глубине 10–12 см над поверхностью земли. Один конец из траншеи соединен с указанным выше углублением нагревательного тандыра, другой – с очажным тандыром, чуть ниже их наземных оснований. Как говорят мастера-кибиточники, траншейка служила в качестве теплоходного канала, чем обеспечивалось интенсивное нагнетание тепло-пара из очагового тамдыра в нагревательный тамдыр, а это способствовало повышению температуры в последнем при загрузке деревянных жердочек.

Устройство очажных сооружений, расположенных вблизи массивных тепло-парных тандыров, засвидетельствовано и других форм. Например, у нохурских мастеров-кибиточников тепло-парильная печь, которая называется у них «*корук*», представляет собой конусообразную форму, обращенную вверх. Высота ее от наземного основания 1,75 м, диаметр основания 1 м, диаметр жерла (*агыз*) 50 см. В основании она имеет чашеобразное углубление. Стенки ее выложены из кусков камня, оштукатурены глиной в смеси с соломой (*сыпал*) или мякиной (*саман*). Перед

ней в 3,5 м находилась очажная топка (*якма яндырма*) с квадратным жерлом размером 30 × 30 см и конусообразным зевом (*анат, дамак*). Очажковая топка аккуратно сделана из отесанного дробленного камня крупных кусков. Между топкой и корук также проложена траншейка в виде тепло-дымоходного канала. Наряду с вышеописанной очажной топкой, существовали и другие устройства очажной топки вроде просто выкопанного углубления наподобие очажной ямки в земле, но с такой же траншейкой в виде тепло-парильно-дымоходного канала, соединяющего его с тепло-парильно-дымоходной печью, которая в целом имела такое же устройство, как и предыдущий корук. Примечательно, что для лучшего удержания тепла и пара устройства сооружались из глинобитного (*палчык диварлар*) материала. Обычно снаружи их стенки также обмазывались этим раствором, но в более жидком виде.

Из сведений Агамурада-ага Устамышева, заполнение тепло-парильной печи тонкоствольными жердочками производилось через жерло по несколько десятков единиц. Сам же он заполнял тамдырную печь в один сеанс до одной сотни таких жердочек. Затем очажный тамдыр загружал дровами (*одун*), после сгорания топлива жерло тамдыра плотно закрывал куском войлока или какой-то другой подходящей вещью, откуда тепло-пар интенсивно поступали в тамдыр. Жердочки в течение одного часа прогревались и распаривались, становились довольно мягкими и податливыми, поддающимися для дальнейшей обработки (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 10).

Станок (*агач станогы*) (ил. 56) – это общее название у туркменских мастеров кибитчиков. Этот термин наиболее полно может отвечать таким названиям, как *тиз огач, сап гонедилер, сап дукан* соответственно сарыкских, нохурских, текинских (особенно мервских) мастеров-кибиточников. Станки являлись специальными приспособлениями, имеющими вид опоры, подставки. В повсеместном употреблении такие станки были различного устройства, но имело одно и то же назначение. Туркменские мастера применяли их для первичной и окончательной обработки разных по размерам и формам деревянных толстостенных жердочек – уга, тярима, тьюнука (снятия коры, частичной стружки,



Ил. 56. Мастерская кибиточника на открытом воздухе.
Мерв, начало XX в. Из архива А. Долгова

придания прямой или изогнутой формы). Устройство таких типов деревянных станков представлено из зафиксированных мной станков трех видов – горизонтальных, вертикальных и дугообразных.

Горизонтальный станок представляет собой деревянную перекладину в виде продольного прямоугольного бруса длиной 2,5 м, шириной в прямоугольном сечении 10х8 см, укрепленную противоположными концами одной из боковых сторон на двух деревянных стойках (*соег*), вроде брусьев, вкопанных в землю. Высота наземной части одного из них достигает 80 см, другого – 1–1,1 м, при прямоугольном сечении каждого – 12 × 8 см. Этот станок на своей продольной перекладине или бруске имеет поперечный прямоугольной формы углубленный вырез в виде прямой или косой стенки глубиной до 7 см, плоского дна шириной около 8–9 см. В отверстие дна при полном прикосновении к прямой стенке по центру вбит деревянный стержень (*газык*) высотой 12–13 см, диаметром 2,5–3 см.

Вертикальный деревянный станок (*агач гетче*) – необходимое приспособление у нохурских мастеров-кибиточников. До недавнего прошлого, по свидетельству упомянутого выше Баба-ага Джелиева (нохурлы, тире бахар), они довольно часто употребляли в своей работе станок такой конструкции. Кстати, один из них я видел только у другого мастера-кибиточника, также упомянутого Курбанмухаммеда Амансахатова. Этот станок общепринятой конструкции предназначался для первичной обработки жердочек (снятия коры, частично стружки). Станок имеет сравнительно простое и оригинальное устройство, состоит из определенной части толстоствольного, хорошо обтесанного дерева, также вкопанного в землю. Высота его надземной части равна 1,4 м, диаметр цилиндрического разреза – 20 см. На вершине этого приспособления имеется такой же прямоугольный углубленный вырез (тюйнук дешиги) с прямой и косой стенкой, что и в станке, описанном выше, но с небольшой разницей в размере. Глубина выреза в верхней части вертикального станка достигала 15 см, ширина верха и дна прямоугольного выреза равна 10–12 см. Примечательно, что в этом прямоугольном вырезе отсутствует такая существенная деталь, как опорный деревянный колышек, подобный тому, какой имеется в вырезе предыдущего станка.

Дугообразный станок (*сан дукан*) – это деревянное приспособление, которое в прошлом употреблялось текинскими мастерами-кибиточниками для придания тонкоствольным жердочкам прямых или изогнутых форм. Такой станок зафиксирован у бывшего деревообработчика Ораза-ага Бердыклычева (Векильбазар, Марыйский вেলাят). По своему устройству и назначению станок весьма сходен с нохурским деревянным станком. Обычно его применяли, как и текинский станок, для выпаривания и изгибания жердочек, предназначенных для каркасов юрт. Согласно обмерам, текинский станок в отличие от нохурского сделан из круглого толстоствольного дугообразной формы дерева, диаметр которого в поперечном цилиндрическом сечении составляет 18 см. В принципе нохурский станок также изготовлен из толстоствольного, дугообразной формы, но плоского, обтесанного с двух сторон, дерева, четырехугольник которого в поперечном сечении равен 30×30 см. Интересно, что оба конца ду-

гообразного деревянного текинского станка для устойчивости были вкопаны глубоко в землю. Для придания станку наибольшей стойкости к его противоположным концам с обеих сторон дополнительно вкопаны еще по одному колу (*бир газык*) в грунт (*топрак*), которые стягивали цепью (*зынджыр*). Такое устройство станка было не очень выгодно, так как при осуществлении работ мастеру приходилось прилагать колоссальное напряжение физических сил. Длина двух крайних точек вкопанных концов станка, лежащих на расстоянии друг от друга, около 2 м.

Что же касается нохурского дугообразного станка, то у него один (правый) конец вкопан в грунт, другой же конец находится висячем положении на уровне 0,5 м от земли. Для устойчивости он снабжен двумя дополнительными деревянными колами (*ачаг газыклары*), служащими его опорой. При этом оба кола одними концами вбиты в сквозные круглые отверстия, располагавшиеся посередине его поверхности между центральным поперечным углубленным вырезом и противоположными конечными краями, а концы других двух кольев вбиты в грунт. Расстояние между висячим и наземным концом самого станка составляет 2,1 м.

В текинском станке, как и в нохурском, имеется еще один специальный опорно-зажимной элемент, который по сведениям моих информаторов, играл существенную роль в процессах обработки тонкоствольных жердочек. Этот опорно-зажимной элемент – поперечный прямоугольный углубленный вырез с прямым и косым срезами вроде стенок и плоским дном, в отверстие которого при плотном прилегании к прямой стенке вбит деревянный колышек (*агач газыкджик*). Поперечно-прямоугольный вырез расположен на поверхности средней части дугообразного деревянного станка. Размеры и форма примерно такие же, что и у сарыкского станка.

Подставка (*дирек туйнук дешиле*) – деревянное опорное приспособление простой конструкции предназначено для выполнения долбежных работ при помощи долот и деревянной колотушки. Это опорное приспособление туркменские мастера применяли главным образом для пробивки в строгом порядке одномерных сквозных отверстий прямоугольной формы с внешней стороны деревянного свода юрты (*гуммез-туйнук агач*) в соответствии с

прямоугольными концами жердочек. Между тем это приспособление нередко использовали и в качестве опорной подставки, на рабочую часть которой устанавливали другой обод-туйнук (*туйнук гуршавы*), и на его внутреннюю окружность в определенных местах наносили круглые полусквозные отверстия (*дешик тегелегы*), куда вставляли прутки из лозы (*шахы чыбык*). Все это в совокупности составляет наверху, а на сленге мастеров кибиточников – гармак. Устройство этого приспособления не сложное. Оно представляет собой обычную деревянную брусковую плешку (*кесиленджик агач*) прямоугольной формы длиной 1,5 м, шириной 12 см, высотой 10 см. Это приспособление, состоящее из брусковой плашки, имеет в левой части косой торцовый срез с уклоном сверху вниз, в непосредственной близости от торца еще один, но пологий срез, также с уклоном сверху вниз, длиной 10–12 см, достигающий до поперечного или полуторцевого среза (стенки) глубиной 7–8 см, являющийся рабочей частью. В правой же ее части, для надежной устойчивости, к каждой из противоположных сторон, на небольшом расстоянии друг от друга прочно вбиты в грунт по два деревянных колышка (*газыкджик агач*). Такое приспособление как плашка обычно располагают на поверхности грунта вблизи деревянных орудий труда. Это предполагало удобство в повседневной работе мастера кибиточника.

При обработке тонкоствольных жердочек туркменские мастера применяли и другие приспособления вроде зажимов. В распоряжении мастеров были два типа зажимов.

Зажим (*гысгыч*) – термин «*гысгыч*» несет в себе общетуркменское название, однако текинские и нохурские мастера кибиточники именуют такой зажим первого типа термином демерт. Один из зафиксированных мной зажимов представляет собой конусообразный деревянный шест (*таяк сырык*) длиной 1,5 м, диаметром 6–8 см. Одна из сторон зажима, начиная почти от середины и доходя до выступа на конце комля сострочена. Выступ длиной 9–10 см с внутренней стороны имеет прямой срез глубиной 4–5 см и косой – в сторону торца.

Такой тип зажима, с таким же названием, но несколько иной формы был в наличии у мастеров-кибиточников. Он имел аналогичный конусообразный деревянный шест длиной 1,8 м, диа-

метром в комлевой части 6–7,5 см и диаметром в верхнем конце 3,5–4,5 см. Одна из сторон тщательно сострогана со слегка вогнутой рабочей частью. Такой же тип зажима со сходными конусообразными шестью, но с более крутыми вогнутыми рабочими частями зафиксирован и в других мастерских.

Второй тип зажима (*ангач*) – так его называли сарыкские мастера-кибиточники, состоял из плоского с двух сторон хорошо обработанного шеста в виде неширокой прямолинейной доски без изгиба. Длина такого зажима доходит до 2 м, в сечении он прямоугольный, ширина рабочей части – 4,5–5,5 см, толщина около 2,5 см. Бывают и круглые в сечении. Главное его отличие от других зажимов – большой размер и не вогнутую, а прямолинейную рабочую часть. В ходе работы мастер кибиточник таким зажимом, прижимая рабочую часть к нагретой жердочке и отпуская, двигая ее взад и вперед, в нужном месте он получал соответствующий изгиб.

После заготовительных мероприятий (*тайярлайыш чяре*) древесины – тала работа мастера-кибиточника проходила три основные стадии. У каждой из них было свое назначение и название. Все эти стадии в производстве каркаса юрты были весьма сходны во всех регионах.

Во-первых, это первичная обработка – тщательный отбор тонкостольной древесины, например тала, по качеству или сортам. В этом процессе активное участие могли принимать подмастерья или ученики под руководством мастера.

Во-вторых, последующая, более тщательная проработка (*ишлен гечин барха ыхласлы ишлен гечии*) деревянных тонкостольных жердочек (*сырыкджак*), последовательная распиловка и стандартизация толщин в поперечниках на более конкретные размеры и стандартные формы для основных частей каркаса юрт. Здесь окончательно устанавливалось соотношение этих частей, а в некоторых из них наметки с одновременным долблением или сверлением прямоугольных и круглых отверстий. Ученики и подмастерья без большого опыта в этот процесс не допускались.

В-третьих, это сборка (*дузме*) отдельных частей – тярима, тьюнука и в целом с добавлением углов каркаса юрты при помощи деревянных гвоздей (*агач чуй*) и ремешков (*гушакжык*). Эта работа

во многих случаях могла выполняться подмастерьем и учеником при участии мастера.

Первичная обработка древесины заключалась в его сушке. Собственно, сушка древесины представляла собой испарение влаги с ее поверхности и поступление влаги из толщи к поверхности. Первый процесс протекал быстрее второго, особенно при сушке древесины небольших размеров. По рассказам моих информаторов, атмосферная сушка на открытом воздухе на месте заготовки или возле мастерской может продолжаться неделями и даже месяцами. Сушка древесины (*гутармак агач*) производилась на местах хранения под хорошо проветриваемым навесом (*басырма*) в тени или под каким-то покрытием, защищающим от солнца и атмосферных осадков. При хранении обычно укладывали древесину на подкладки на уровне 40-50 см от грунта. Между горизонтальными рядами прокладывали поперечные прокладки. В летнее теплое и сухое время в таких штабелях (*уйшмеклер*) древесина на открытом воздухе высыхала сравнительно быстро. Обычно сушка древесины проводилась в неокоренном виде (т.е. без снятия коры), так как длительное хранение окоренной древесины приводило к заражению ее насекомыми – короедами, термитами, а также к растрескиванию, короблению и другим дефектам. Туркменские мастера ни в коем случае не использовали только что срубленную, сырую древесину, так как в результате усушки, коробления и растрескивания она теряла свою первоначальную форму. Древесина для изготовления частей каркаса юрты должна быть хорошо проявлена и просушена.

Между тем, на первичной стадии обработки туркменские мастера кибиточники для каркаса юрты время от времени извлекали из мест хранения необходимое количество сухой и выдержанной заготовленной древесины, примерно полу- или годовому сроку давности. Перед употреблением высушенную и выдержанную древесину подвергали очередной процедуре – длительному вымачиванию (*агач сувда ятырмак*). При этом следует отметить, что одни мастера отмачивали древесину в окоренном (т.е. вместе с корой) виде, другие – отдавали предпочтение неокоренной древесине. Трудно сказать, какой из способов лучше, так как оба они были одинаково практичны. Нохурские мастера кибиточ-

ники имели возможность окоренную тонкоствольную древесину вымачивать (*сува басмак*) в искусственном водоеме, где-то в пределах 15–20 суток (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 65). Сарыкские мастера также вымачивали древесину в окоренном состоянии, но в специальных ямах с водой в течение 7–8 суток (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 1). Текинские мастера вымачивали тонкоствольную древесину в специальных ямах около месяца. Каждый раз, после испарения воды в яме, ее вновь доливали. Размеры одной из зафиксированных ям были следующие: длина 12–15 м, ширина 2,5–3 м, глубина 1 м (ПМА. Бл. № 1. 1973. С. 10). Вымоченную в таких водоемах древесину подвергали тщательному окоренению. Окорку производили, как правило, на станке (*ап дукал* или *гече*) или при помощи ручного струга (*ёнгуч*).

Ко второй стадии обработки тонкоствольной древесины, со слов некоторых наших информаторов, она должна была быть хорошо просушенной и выдержанной. Объясняли они это тем, что сырая тонкоствольная древесина теряет первоначальную форму, хотя и хорошо режется, но плохо поддается сгибанию. В большинстве случаев заготовленная таким образом древесина подвергалась разметке на отдельные части для каркаса юрты, в полном соответствии их размерам. Производили разметку специальными мерками (*олчеме*).

На следующей стадии обработки тонкоствольной древесины как строительного материала к сухой и выдержанной древесине, предъявлялись особые требования. Мастера прибегали к операции отпаривания (*буга тутмак*) в тамдыре с поддержанием ровного огня в очаге, откуда через подземный канал поступал тепло-пар в камеру-печь. Зная, что отпаренная древесина легко режется (имеется в виду удаление излишек стружки) и изгибается, туркменские мастера-кибиточники предпочитали обрабатывать жердочки в распаренном состоянии, независимо от сортов древесины.

В процессе выпаривания нохурские мастера-кибиточники для производства каркаса юрты, состоящего из 60 жердочек, помещали в тамдыр в три приема по 20 таких жердочек. Если каркас юрты состоял из 80 жердочек, то выпаривали их в четыре приема с выдержкой по 30 мин (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 69). Тогда как



Ил. 57. Деревянный остов юрты. Ахалский велаят.
Фото Х. Магадова, 2016 г.

сарыкские мастера помещали в печь-тамдыр сразу по 100 ед. в один прием и выпаривали их в течение одного часа (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 10).

Последующая работа мастера кибиточника заключалась в следующих процессах обработки – выпрямлении (гонелтме, до-гралтма), снятии частично стружки, гнутье с целью придания тонкоствольным жердочкам правильные стандартные формы. Их размеры должны быть полностью соблюдены. К примеру, возьмем сарыкский каркас юрты, где все части его соразмерны. Каркас изготовлен из трех частей с соблюдением их соотношений. Его решетка имеет высоту 2 м, свод – уги – 2 м, диаметр наверху – 1,25 м. К тому же, если каркас юрты состоит из четырех решеток, то им соответствует 200 жердочек.

Каркасы юрт других этнических групп имеют свои соразмерные части (ил. 57). В частности, нохурскому каркасу юрты, состоящему из 4-6 решеток, и при соотношении диаметра наверху

от 2 до 3,5 м соответствуют 80-120 жердочек. В любом случае, размеры частей тярима, туйнука, уги должны быть соразмерными, отвечать стройности архитектурного строения, зародившегося в недрах раннего средневековья тюркского кочевнического общества.

Выпрямление заготовок проводилось следующим образом: мастер-кибиточник брал хорошо отпаренную тонкоствольную древесину и помещал искривленной частью в специальный прямоугольный вырез на поверхности деревянного станка с плотным прилеганием к деревянному колышку, расположенному на правой стенке выреза станка и упором в угол его левой стенки. Затем он плотно зажимал передним рабочим плоским слегка вогнутым концом рычага (*ленгер*). Эта часть рычага, охватив поверхность заготовки, сильно сжимала ее, а остальная часть рычага была как бы повернута назад и находилась вдоль заготовки, а сам конец рычага прикладывался к правой бедренной части мастера. Такое расположение рычага освобождало руки мастера. Он имел возможность обеими руками надежно удерживать заготовку и двигать ее в разных направлениях в процессе выпрямления. Мастер, обрабатывающий кривизну участка тонкоствольных заготовок древесины, обычно работал в положении стоя, при этом принимал разные удобные позы.

После процесса заготовок тонкоствольной древесины техникой выравнивания туркменские мастера кибиточники приступали к процессу снятия частично стружки с отдельных заготовок древесины, имеющих непомерные диаметральные величины, превышающие стандартные объемы. Этот процесс начинался с отпаривания тонкоствольных заготовок в печи, так как отпаренная, влажная заготовка легко режется и обтесывается.

Для осуществления работ по снятию частично стружки с поверхности заготовок мастер применял те же станок и принадлежность, что и при выправлении заготовок. Перед снятием стружки с заготовки мастер обычно фиксировал ее в наклонном положении и тот час плотно зажимал ко дну и к стенке с колышком в прямоугольном вырезе станка увесистым рычагом, в частности передним, плоским вогнутым рабочим концом, а задний конец плотно прилегал к правой бедренной части торса мастера. При

этом сама заготовка располагалась значительно выше рычага, как раз под внутренней частью правого плечевого сгиба. Такое расположение заготовки и рычага в принципе совершенно освобождало руки мастера. Он мог сжимать двуручный струг и свободно снимать необходимый слой стружки, переходя с одного участка на другой при грубой и окончательной обработке древесины. При этом мастер работал в положении стоя. Находясь в такой позе, он оперировал рычагом в процессе обработки или строгания, переваливаясь при этом с боку на бок, своим бедром вместе с рычагом то зажимал, то отпускал заготовку, тем самым ограничивал или ускорял ход режущего инструмента, чтобы сделать ствол заготовки ровной без задорин и лишних срезов. Это удается не каждому мастеру, тем более подмастерью или ученику.

Попутно следует упомянуть о неудачных попытках снятия излишков стружки стругом с круглой поверхности заготовок. Как утверждали наши информаторы, нельзя снимать стружку стругом с заготовок против древесных волокон, потому что на местах среза могут образоваться задиры с уходом во внутрь заготовки. Излишек древесины с поверхности прямолинейных заготовок тонкоствольной древесины нужно удалять в соответствии с направлением древесных волокон.

Согласно сведениям моих информаторов, после частичного снятия стружки с заготовки тонкоствольной древесины туркменские мастера кибиточники приступали к гнутью достаточно обстроганных, выравненных и довольно выдержанных в размерах заготовок. Гнутье жердей производили, как правило, от комлевого (прилегающая к корню часть дерева) торца по направлению к вершине. Кривизну в этой части обычно измеряли по изогнутой части поверхности, из расчета, чтобы радиус кривизны совпадал с радиусом кривизны специального стандарта (*агач олчег*), длина которой равнялась «около метра или с небольшим»¹². Изогнутые участки заготовок обрабатывали на тех же станках, что и для выравнивания или снятия стружки с разницей в использовании вспомогательных зажимных принадлежностей.

¹² Такой образец мерки был зафиксирован у марыйских мастеров-кибиточников.

Не менее трудоемкой и ответственной работой является изготовление одной из важных частей каркаса юрты – наверхия (*туйнук*) (ил. 58). В зависимости от величины его диаметра, древесного материала и этапов обработки мастер кибиточник подготавливает жердочки, по возможности одинакового размера. Как уже упоминалось, величина диаметра туйнука может быть различной – от 2 до 3,5 м. Все зависит от количества стеновых панелей (4 или 6, реже 8). Деревянный круг или обод (*гуришав туйнук*) состоял из нескольких частей почти полукруглых отрезков древесины. Чтобы получить отрезки одинаковых размеров, мастера разделяли круг туйнука на число отрезков заготовок, определяли их части, приходящиеся на круг диаметром 2; 2,75; 3,5 м соответственно 3, 4, 5 отрезка.

После этого мастер с напарником приступал к выпиливанию по мерке (*олчек*) отрезков заготовки одного размера. Следующей операцией обработки предусмотрено сгибание отрезка заготовки, придание ему полукруглого вида, чтобы приблизить его по форме к следующему отрезку заготовки. Сначала мастер подвергал заготовку отпариванию в печи. С каждым последующим процессом отпаривания мастер при помощи станка (*сандукан*) одну за другой изгибал заготовку в дугообразную форму. Здесь активное участие мог принимать подмастерье или напарник. При окончательном сгибании мастер натужно удерживал за обе стороны дугообразную заготовку, а в это время подручный или подмастерье на один ее конец навивал веревку (*йун йун*) с рогаткой (*чапмак*) где-то в два оборота, затем также в два оборота обернул другой конец, а остальную часть заготовки, пропустив через рогатку, окончательно стягивал в дугообразную форму. Получив необходимый изгиб заготовки, оба ее конца подручный накладывал с краю на длинную деревянную жердь (*агач сырык*), прибивал их гвоздями и обвивал их бечевой (*инчейун*), затем веревку освобождал. В таком положении мастер выдерживал дугообразные заготовки в течение 3–4 суток, то есть до полного затвердения. По данным наших информаторов, был и более простой способ получения полукруглых заготовок для туйнука. Для этого уже отпаренную заготовку стягивали в полукруглую форму, один конец помещали стоймя



Ил. 58. *Туйнук* – верхняя часть остова юрты. Ахалский велаят.
Фото Х. Магадова, 2016 г.

в грунт, другой – под подходящий выступ в стене или дереве, а иногда и в вырытой яме.

Для прочного соединения всех трех полукруглых заготовок тонкостольных жердочек по дуге круга тьюнука мастер на деревянном приспособлении (*чап яссыгы*) при помощи тесла на концах каждой из них вырубал диагональные срезы длиной 15–20 см. У одной заготовки мастер делал срезы на концах с внутренней стороны, у другой – с наружной, у третьей – также с внутренней стороны. Затем эти косые срезы на концах каждой полукруглой заготовки плотно накладывал одну на другую и закреплял деревянными гвоздями (*агач чуй*), позже железными гвоздями (*демир чуй*). Кроме того, для прочности соединения в одном-двух местах обматывал в несколько оборотов кожаными ремешками (телетин гайышджык). После сварки деревянного круга тьюнука мастер вновь возвращался к его окончательной обработке. На этот раз он производил тщательное обстругивание круга: снимал излишки древесины, счищал неровности, задиры, придавал ему идеальный вид.

Но самый трудоемкий и сложный процесс, требующий высокого мастерства в изготовление деревянного круга тьюнука, – это нанесение на его окружность равномерного чередования прямоугольных и круглых отверстий для концевых частей уг и тярима. Сначала мастер по окружности круга на наружной его поверхности строго в прямолинейном ритме при помощи мерки, равной $3,5 \times 1,5$ см, намечал прямоугольные отверстия (*угун дешиги*). Затем этот деревянный круг помещал в диагональный вырез с упором в стенку небольшого деревянного приспособления (*агач газык*). Этот круг мастер в позе сидя плотно прижимал ко дну и стенке выреза приспособления подколенной стороной полусогнутой левой ноги, одновременно с подогнутой под себя правой ногой. В то же время он наставлял левой рукой режущий инструмент долото (*исгене*) на место обозначенного прямоугольника и взмахами деревянной колотушки правой рукой наносил удары по долоту, пробивая сверху вниз одно за другим сквозные прямоугольные отверстия согласно указанных размеров. После этого мастер по внутренней стороне этого же круга между прямоугольных отверстий намечал по определенному количеству гнез-

да, параллельно расположенные в определенных его местах для заготовок из тонкой лозы (*чыбык*), необходимой для составления крестовин чармака. В зависимости от размеров круга мастер пропорционально увеличивал и число заготовок из лозы. Их, как правило, было 18, 20, 24 ед. в одной связке. Во все намеченные гнезда с внутренней стороны круга между прямоугольных сквозных отверстий мастер кибиточник сверлил при помощи нагнетательного сверла, позднее буравчика, неглубокие отверстия – гнезда круглой формы, из расчета, чтобы концы отрезков лозы не выходили наружу из толщины круга. Обычно прямоугольные отверстия и круглые гнезда мастер наносил на деревянный круг согласно ранее хорошо отделанных прямоугольных и круглых форм на концах тщательно обработанных тонкоствольных жердочек для углов и лозы для чапрака. Размеры первых и вторых должны точно совпадать, иначе они могут стать просто недоброкачественными, а мастеров кибиточников сочтут бракоделами.

Все операции, связанные с нанесением отверстий на деревянном круге, целиком выполнял сам мастер при помощи деревянного приспособления, долота, сверла и деревянной колотушки. Участие учеников или подмастерьев в работе обычно не допускалось.

Обработка деревянного круга не исчерпывалась только формированием и нанесением на его окружность прямоугольных и круглых отверстий. Необходимо выравнивание его окружности в правильный круг. Процесс выравнивания деревянного круга является довольно трудным делом. Сначала этот круг мастер укладывал на хорошо очищенную ровную площадку твердого грунта. Выравнивание он производил с наиболее искривленных участков круга, постепенно стягивая его в правильную форму. По мере стягивания искривленных мест или участков окружности круга, он плотно прижимал его к грунту и по краям окружности с обеих сторон попарно (с каждой стороны по одному в параллельном порядке) вбивал конусной формы деревянные колышки до упора прямоугольных выступов при помощи увесистой деревянной колотушки, длиной с рукояткой 30–35 см, диаметром 8–10 см. Круг, плотно прижатый к грунту, выдерживали в атмосферной среде в течение 4–5 суток. Если древесина круга оказывалась еще

влажной, ее выдержку продолжали до 10 суток, т.е. до полного отвердения.

Окончательная сборка деталей туюнука следующая. Не снимая его с прежнего местонахождения, мастер обычно начинал сборку с процесса расположения и закрепления ранее заготовленных разномерных, но одинаковой формы дугообразных отрезков – заготовок из хлыстов (*чыбык*) тала, а при случае другой породы дерева, например, туранги, между сквозных прямоугольных отверстий для углов. Такие заготовки он располагал по верхней дуге круга туюнука в двух- или трехрядном порядке пересекающихся крест-накрест и составляющий так называемый чагарык туюнука. В первом случае насчитывалось 9, 10, 11 хлыстовых заготовок, во втором – по 7. Сначала мастер в диаметрально расположенные на внутренней дуге круга туюнука вставлял концы обоих сторон заготовок одного ряда чармака. Причем посадка концов в них должна быть абсолютно плотной. Посадку концов заготовок в отверстия круга мастер производил поочередно то с одной, то с другой стороны, начиная со средней заготовки, учитывая при этом их разномерность и форму изгиба. Поскольку заготовки разномерные с обеих противоположных сторон, от мест соединения с дугой круга к своим средним частям они постепенно смыкаются и приобретают плотное соединение. Для общей прочности в двух местах в средней их части мастер при помощи сыромятного кожаного ремешка приплетал одним оборотом между собой заготовки одного ряда чармака.

После этого на данный ряд чагарыка он накладывал крест-накрест второй такой же ряд заготовок. Следует добавить, что мастер на месте скрещивания двурядных заготовок при помощи ремешка последовательно приплетал в один оборот, на этот раз верхнего ряда к нижнему ряду заготовок. Особое внимание мастера кибиточники обращали на устройство наверху – туюнука, как важной части каркаса юрты. Отметим, что они довольно хитроумно выстраивали заготовки нижнего и верхнего ряда наложенных крест-накрест в дугу круга-туюнука. При этом заготовители этих рядов от центра их пересечения (*белек*) к дуге круга постепенно расходились врозь, образуя форму вееров с расщелинами, а между самих вееров – в виде треугольных окон. К тому

же эти своеобразные расщелины служили в качестве световых проемов и дымохода.

По рассказам моих информаторов, многим из мастеров приходилось изготавливать дополнительный деревянный круг к тьюнуку. Нохурские мастера такие круги изготавливали из той же тонкоствольной древесины тала и также из нескольких его отрезков-заготовок. Ширина окружности дополнительного круга равняется окружности тьюнука, диаметр торцевого сечения древесины сравнительно тоньше древесины тьюнука. Обычно его накладывали поверх основного круга тьюнука. Для увеличения надежного крепления верхнего и нижнего круга по окружности первого в определенных местах намечали отверстия, затем при помощи сверла сверлили вертикально сквозные отверстия, пронизывающие оба круга и вколачивали в них деревянные гвозди. Пропорциональность каркаса юрты тесно связана с соотношением его трех составных частей, стеновых панелей, каркаса свода и наверхия, не считая дверной рамы, которую обычно изготавливал другой мастер (*габсачи*), соответственно намеченному месту в конструкции.

Следующая часть остова юрты – стеновая панель – изготавливалась из дерева с помощью тех же станков, приспособлений и инструментов. Напомню, что к ним относят обработку для окончательной отделки уже отобранных и распилочных заготовок; окоривание их поверхностей; выравнивание; при необходимости снятие излишек стружки; легкое изгибание; периодическое вымачивание и отпаривание. После этого приступали к сверлению сквозных круглых отверстий на заготовках при помощи нагнетательного сверла старого образца, позже бурава. Длина заготовок для тярима может колебаться от 1,5 до 2 м. Каждая заготовка-жердочка для тярима имеет множество отверстий, зависит от определенного количества жердей. Например, нохурские мастера на каждую жердочку тярима наносили по 12, 16, а то и 20 сквозных отверстий, в то время как сарыкские мастера – от 8 до 10 отверстий. Перед сверлением вертикальных сквозных отверстий мастер при помощи мерки намечал с высшей степенью точности строго вдоль ее поверхности определенное количество мест сверления, с учетом запаса на ее концах. По данным нохурских информаторов, одна решетка тярима (*ганат*) состоит по мень-

шей мере из 30 отрезков заготовок, сложенных одна над другой вкось в двурядном порядке, плотно связанных между собой узкими ремешками. Общими требованиями к ним являются высокая точность и надежная соединяющая и вращающая связка. Выполнение первого требования зависит от большого мастерства киби-точника, второго – от соблюдения правил подбора и соединения заготовок тярима с их сквозными отверстиями. На этой стадии активное участие принимал ученик или подмастерье.

На завершающей стадии, когда заготовки тщательно обработаны, учтены их размеры и формы, мастер приступал к сборке. Окончательную сборку, например, тярима, он продолжал с закрепления парных заготовок при помощи тонкого и прочного сыромятного кожаного ремешка (*хам гайыш*), пропитанного жиром, который продевался через сквозные отверстия, сгибался в петли с обеих сторон у входа и выхода, концы при этом выводились вглубь отверстий. Применяли и другой способ, при котором концы ремешка просто связывали в узлы. В том и другом случаях ремешок, продетый через отверстия парных заготовок и имея на своих концах петли или узелки, плотно соединял заготовки тярима, а во время сложения или разъединения их мог служить в качестве шарнира. Финальной операцией при монтаже частей каркаса юрты была шлифовка его поверхности (*йылмамак*). Для этого использовали скребок (*газав*), мелкий кварцевый песок (позднее наждачную шкурку), чтобы получить ровную и чистую поверхность. Затем покрывали ее защитной пленкой в виде жидкого масла (*ягламак*).

При сборке юрты, прежде всего, устанавливали деревянную раму (*гапы чарчувасы*), обычно обращенную на юг. Затем к раме, с права и слева прикреплялись стеновые панели. Скреплённые между собой панели и дверная рама образовывали круг. Один человек при помощи двух связанных между собой жердей поднимает на верх наверхние-туйнук. Далее устанавливаются гнутые жерди, которые образуют купол юрты (ил. 59). Один конец жерди вставляется в прямоугольные сквозные отверстия туйнука. Нижний конец устанавливались на V-образные концы (ил. 60), верхней части стеновых панелей и крепко вязались тесёмками. Все жерди, образующие купол юрты, связывались одной шерстя-



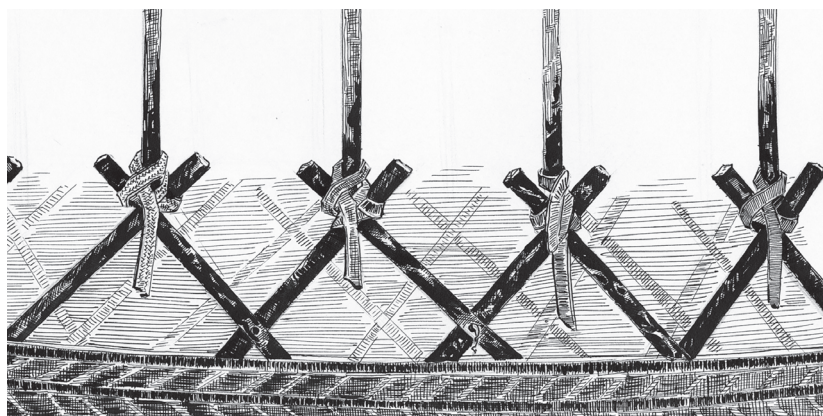
Ил. 59. Сборка остова юрты. Мерв, начало XX в.
Фото из архива А. Долгова

ной декоративной лентой, при этом регулировалось расстояние между ними.

Помимо традиционных юрт, мастера-кибиточники производили так называемое жилище – *ороча* (ил. 61). Это строение состояло только из тонкоствольных углов и туюнука, не имея при этом основы, то есть тярима. Для производства ороча мастера также использовали древесину и те же инструменты и приспособления, что и при изготовлении юрт. По сведениям нохурских мастеров, ороча пользовалась большим спросом у скотоводов. Этот удобный тип жилища обычно использовали на пастбищах и летовках во время получения молочных продуктов.

Особый интерес представляют каркасы юрт и ороча, причем как с точки зрения цены на эти типы жилищ, так и сроков их выработки. По сведениям де Блоквиля, кибитка в большинстве случаев строилась из древесины ивы. В XIX в. средняя цена кибитки у мервских текинцев колебалась от 10 до 15 туманов¹³ (Блоквиль, 1868: 25). В середине XIX в. хивинские туркмены делали кибитки для продажи (Данилевский, 1851:93-94). В той мере, насколько

¹³ Туман – персидская золотая монета.



Ил. 60. Места соединения вертикальных жердей со стеновыми панелями.

Рис. А. Долгова



Ил. 61. *Ороча* – временное жилище. Рис. А. Долгова

сроки правомерны по отношению к ценам юрт, для нас кроются важные сведения, свидетельствующие о широком распространении производства юрт у турмен Хорезма. Что касается цен и сроков выработки юрт позднего периода, то это известно не столько из литературы, сколько из непосредственных бесед с моими ин-

форматорами. Так, нохурский мастер, имея при себе ученика или подмастерья, мог изготовить каркас юрты в течение 20–25 дней, а каркас ороча – за 10 суток.

При натуральном хозяйстве мастер, работая на заказ, получал за изготовление юрты (без войлочного покрытия) 50 пудов пшеницы, или двух упитанных баранов. С развитием товарно-денежных отношений, после внедрения российского капитала в Закаспии, мастер-кибиточник стал получать деньгами в размере 300–350 руб. (ПМА. Бл. № 5, 1977, с. 35, 67) Для большей ясности относительно сроков выработки каркасов юрт, приведу данные сарыкского информатора. В отличие от нохурских мастеров, он не стремился к ускоренному темпу строительства каркасных юрт, – с одной стороны, потому что работал в одиночку, а с другой – старался сделать их доброкачественными, на долгие времена. Поэтому каждую юрту приходилось выполнять в течение шести месяцев (ПМА. Бл. № 3, 1975. С. 8).

С развитием товарно-денежных отношений в строительном-плотницком производстве наблюдалось выделение отдельных самостоятельных видов ремесел с конкретным назначением. Однако определенная часть мастеров в сельской местности при натуральном хозяйстве совмещала свое занятие с земледелием или скотоводством. Между тем, ремесло приобретало для них все большее значение. Изделия туркменских мастеров в сельской местности стали активно покупать на местных базарах.

Развитие строительного-плотницкого производства с конца XIX в. в условиях товарно-денежных отношений привело к образованию во многих населенных пунктах сельской местности ряда значительных ремесленных центров, в каждом из которых насчитывалось по меньшей мере от двух и более ремесленников. В это время между ними наблюдалось разделение труда: одни стали специализироваться на производстве жилищ-юрт, сельскохозяйственного инвентаря, другие занимались выработкой двухколесных транспортных средств (телег, арбы), морского и речного транспорта (лодок).

Благодаря развитию товарно-денежных отношений профессии ремесленников стали проявляться только в рамках деятельности определенных видов ремесел. Они обрели настолько большую

самостоятельность, что начали выпускать продукцию для местного населения в значительно большем количестве, чем при натуральном хозяйстве. Покупательский спрос влиял на расширение ассортимента той или иной продукции. Он стимулировал выработку не только сельскохозяйственного инвентаря, но и довольно сложной техники земледелия и орошения, а также дорожного и водного транспорта. Все это с конца XIX в. определяло новые проявления специализации отдельных видов ремесел в структуре строительно-плотницкого производства.

Мастера-кибиточники издавна славились высоким мастерством по выработке каркасов юрт. Занимались они этим производством во многих крупных населенных пунктах сельской местности, изготовляли остовы юрт и двери к ним (Муравьев, 1822: 89). Позднее сообщалось о том, что «кибиточные мастера из овлядской группы ших делали юрты в Мерве» (Алиханов, 1883: 37). По сведениям моих информаторов, в долине Средней Амударьи производили кибитки мастера мелких тире по боковой ветви этнической группы туркмен-эрсары – омар и гызылджа, керкинские эрсары, а также представители йомудской группы – тире хивачи в Хорезме. Однако после массовой реализации юрт для нужд русской армии, дислоцировавшейся на Кавказе, кибиточное производство фактически прекратило свое существование и пришло в состояние почти полного упадка или пассивной безнадёжности. Наконец, многие мастера-кибиточники перекалифицировались почти исключительно на ремонт юрт, остававшихся в пользовании у местного населения.

Большое развитие получило также производство двустворчатых дверей (*гапы* или *ишик*) для юрт (ил. 62). Этим занимались мастера усса габсачи. Почти во всех туркменских селениях они вырабатывали двустворчатые двери к юртам, нередко украшали их в технике геометрической резьбы. Особенно славились двустворчатые двери мервских текинцев. Они находили широкий спрос не только среди местных потребителей. Впрочем, это и неудивительно, если вспомнить, что многие селения Мервского оазиса являлись крупными центрами производства юрт. Хотя многие сельские жители других районов Туркмении довольствовались дверями к юртам своих мастеров.



Ил. 62. *Гапы* – двери юрты. Текинцы, Марыйский велаят.
Фото А. Сопиева, 2014 г.

По своим конструктивным особенностям створчатые двери к юртам были аналогичными у всех этнических групп туркмен, как и технические процессы их производства. На примере нескольких зафиксированных мной двустворчатых дверей отмечу, прежде всего, вспомогательную деревянную раму, которая предельно со-размерна двустворчатой двери юрты. Она состоит из двух вертикальных брусьев – косяков, потолочины – из круглой древесины верхнего поперечного бруса и порога – нижнего бруса. Оба эти бруса почти на концах имеют одинаково расположенные прямоугольные или квадратные сквозные отверстия, а вблизи их – глубокие круглые отверстия. В прямоугольные отверстия нижнего бруса (порога) плотно помещали соответствующие им прямоугольные шипы нижних концов косяков. Наиболее удлиненные прямоугольные шипы верхних концов этих косяков пропускали через краевые сквозные отверстия верхнего бруса (потолочного) с выходом на определенную высоту, к которым соединяли еще поперечную деревянную планку. Она нужна была для лучшего удерживания надверных жердей.

Дверные полотна состояли из рамы: двух продольных не очень широких, сравнительно не толстых тесовых досок с внутренними пазами и прямоугольными вырезами или гнездами на концах, и трех верхних и нижних и одной средней поперечных досок с шипами, соответствующими гнездам продольных досок. Для придания створкам дверей правильной формы и симметрии их за счет шипов и гнезд между собой неподвижно и плотно закрепляли эти створки. При соединении продольных и поперечных тесовых досок, в том числе и средней поперечной доски, образуются своего рода просветы или окна, которые плотно заполнены продольными филенчатыми тонкими дощечками, вставленными в пазы продольных досок рамы. При этом на всех продольных и поперечных тесовых досках, в том числе и на филенчатых, створок нанесен трехрядный геометрический резной орнамент в виде коротких знаков – тире, а на средней из трех поперечных досок – такой же орнамент, но в семирядном порядке. Между тем, крайние тесовые доски створок на своих внешних углах имеют специальные выступы цилиндрического сечения, диаметр верхних колеблется от 6 до 8 см при высоте 10-15 см, нижних – от 6 до 10

см при высоте 8–10 см. Верхние угловые более удлиненные выступы обычно вставляют в соответствующие круглые сквозные отверстия верхнего поперечного (потолочного) бруса косячной дверной рамы, а нижние угловые выступы – в такие же отверстия нижнего (порогового) бруса. При таком соединении обе створки имеют возможность свободно вращаться по вертикальной оси. У туркмен было принято открывать створки только вовнутрь.

На следующей створчатой двери юрты показан полный набор блочных филенчатых тонких досок. Иначе говоря, каждая створка состоит из 6-и блочных почти квадратных стандартных филенок из плотно пригнанных дощечек, вставленных во внутренние боковые пазы рамы дверей. Каждая филенка окантована с двух сторон двумя продольными параллельными нарезными узкими линиями и чередующимися небольшими треугольниками, а между ними – еще меньшими треугольничками внутри по всему квадрату. В каждом углу квадрата филенки нарезано по 5 лучей конической формы. В центре же самой филенки расположено изображение в виде розетки, состоящей из элементов геометрического резного орнамента – 6 узко-скобчатых элементов, расходящихся из одной точки в центре, сверху между ними короткие нарезные линии, а чуть ниже их расположены треугольнички. Все это заключено в круг чередующихся треугольничков. Кроме того, деревянные створчатые рамы украшены некоторыми элементами резного орнамента, что и на филенчатых досках. Вдоль краев рамы вырезано по две параллельных линии. Все это создавало впечатляющий эффект двустворчатой двери юрты.

Наряду с орнаментально украшенными дверями, габсачи выработывали створчатые рамы дверей без украшений. В таких случаях они ограничивались стандартными тесовыми досками для створок рам двери. Сюда входили плоские одного формата обрезки тала небольшой толщины, получаемые путем распиловки бревна и разруба его на отдельные части, затем тесания поверхности топориком, получая таким образом тесовые доски, соответствующие размерам створчатых рам двери. Створки рам дверей, сделанные из отдельных плотно подогнанных досок одна к другой, отличались довольно точной передачей пропорций и более тщательной отделкой. Обычно каждая створка рамы состо-

яла из определенного количества отдельных тесовых досок. Для соединения этих досок с рамой практически не применяли металлических гвоздей. Для этой цели на обоих концах досок делали вырезы в виде шипов, а по бокам внутри рам продольные пазы. Все эти доски скреплялись с рамами шипами, плотно входящими в пазы. Створчатые двери с резным геометрическим орнаментом изготавливались, как правило, по заказам зажиточных слоев населения. Средняцкие дайхане довольствовались простыми створчатыми дверьми, в то время как многие бедняцкие жители удовлетворялись самодельными циновками или кошмами, которыми закрывали вход в юрту.

Мастера чигирей (*чигирь уссалар*) – это ремесленники, производящие технику для орошения и водопоя (ил. 63). Вот свидетельство очевидца: «Кроме главного канала в самом разливе близ Иолотани есть небольшие посе́вы, вода на которые поднимается при низком горизонте ее в реках чигирями (водоподъемными колесами) такого же устройства, как употребляемые в Хиве» (*Лессар*, 1884: 25). По сведениям моих информаторов, в частности Шукура Кулиева (Марыйский район, село Мюльк-Баши), мервские текинцы и в начале XX в. строили чигири (*джыкыр*) подобной конструкции. С его слов, это сооружение состояло из большого вертикального колеса (*тигир*). К его ободу привязывали кожаные, позднее глиняные сосуды, которые при вращении колеса черпали воду из водоема. Вода выливалась из них в желоб и текла на поля. На одной оси находилось другое колесо меньшего размера с зубцами, выполнявшее роль шестерёнки. Такое же колесо, но расположенное горизонтально, соединялось с другим колесом. Выступы или зубцы на ободах вплотную входили в междурядье соответствующих выступов колес. Оно также способно вращаться, но на высокой вертикальной деревянной оси, вставленной в отверстие поперечной перекладины, которая была прочно укреплена к двум вкопанным в землю вертикальным деревянным столбам, приводилось в движение при помощи тягловой силы – верблюда или осла.

Широко распространенными типами водочерпальных сооружений в земледельческих районах среднего и нижнего бассейна Амударьи были чигири древней конструкции. Об этом косвен-



Ил. 63. Остатки чигиря – водоподъёмного механизма.
Музей народных ремёсел в Куня-Ургенче. Фото А. Сопиева, 2015 г.

но свидетельствуют материалы «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.». В них мы не находим упоминания о мастерах, производящих чигири, однако они отчетливо показывают на то, что в ряде земледельческих районов мастера занимались ремонтом чигирей. Так, в районах Ташаузской области ремонт чигирей производился в селениях Имрели I, II, Карададашли II Ильялинского района, Хиллен Ташаузского района, аулсовете № 3 Порсинского района (ЦГАТ. Всесоюзная

перепись легкой (нецензовой) промышленности, 1929 г.). Приблизительно такая же картина была и в других областях. Здесь кроются причины свертывания чигирного производства. К 1917 г. в земледельческих районах Амударьи действовало более 20 тыс. чигирей, но в 1930-х гг. в связи с завершением строительства магистральных каналов и инженерных плотин, нужда в них отпала (Аннанпесов, 1973. С. 16).

Наряду с чигирем туркменские мастера изготавливали водочерпальное блочное сооружение к колесу. Это приспособление для подъема воды для колодца состояло из двух вертикальных деревянных стоек, вкопанных в землю вблизи колодца. Вверху между ними расположен блок и перекинутой через него длинной веревкой. Один конец привязан к хомуту на животном, другой – к деревянной распорке кожаного мешка. Поднятая в нем вода из колодца при очередной тяге животного выливалась в близлежащую к колодцу емкость.

Мастера сох (*азал уссалар*) (ил. 64) повсеместно занимались производством сельскохозяйственных орудий в земледельческих районах сельской местности. По сведениям сарыкских информа-



Ил. 64. Мастер по изготовлению деревянной сохи с железным сошником.
Мервский оазис. 1930 г. ЦГАТ, инв. № 0-91906

торов, мастера применяли различные породы древесины. Соха, зафиксированная нами, не представляла особой сложности по конструктивному устройству. Она состояла из основы цельного деревянного кряжа с вертикальным брусом прямоугольного сечения и со слегка суженным кверху горизонтальным конусообразным основанием, образующим сошник длиной 48–50 см, толщиной в сгибе угла 22–24 см. Этот деревянный корпус называется кунде. Выше изгиба на кунде мастера делали сквозное прямоугольное отверстие размером примерно 5–7 × 11–13 см. В отверстие вставляли хорошо обтесанный конец комлевой части грядиля, иначе дышло, такой же прямоугольной формы. Для надежной прочности конец дышла у выхода из отверстия закрепляли деревянным кольшком. На небольшом соединении между кунде и дышлом (*ок*), на поверхность которых наносили глубокие прямоугольные отверстия, вставляли опорную деревянную планку прямоугольного сечения, называемую пальван. Эта деталь, находившаяся между кунде и ок, создавала особую прочность, которая испытывала две противодействующие силы – активную тягу животных и пассивную силу сопротивления сошника, иначе лемеха, разрыхлителя почвы. Особое внимание в этой конструкции мастера уделяли деревянному дышлу. Обычно дышло делали из длинной круглой или по бокам обтесанной жерди (*узын агач сырык*), длиной около 2,5 м. На противоположном конце комля жерди просверливали 3–4 сквозных отверстий, которые пахарь использовал для привязывания ярма (*боюнтурук*) и для регулирования глубины вспашки почвы. Кроме того, в верхней части кунде мастера также просверливали отверстие диаметром 3–4 см, через которое пропускали отрезок деревянного стержня длиной 25–27 см с выходом наружу. Этот стержень служил в качестве рукоятки (*агач тутой*), которым пахарь мог свободно управлять сохой в ходе вспашки. Сарыкские мастера называли это орудие «*сахт*», текинские – «*кунде*», эрсаринские мастера – «*рахт*». Туркмены, жившие по реке Атрэк, вспахивали свои земли небольшим деревянным омачом, в который впрягали одну лошадь (*Рыбин, 1929. С. 54, 60*).

Деревянная соха – *азал* без резака и отвала сохраняла свою конструкцию вплоть до начала 1930-х годов, до появления рос-

сийского плуга, который стал широко использоваться в земледелии. Поскольку он обладал неоценимым преимуществом перед азалом, благодаря более совершенной детали лемеха, который на доступной глубине мог легко и свободно резать и отваливать пласты земли.

В числе других сельскохозяйственных орудий мастера производили вальцевое орудие для крупного рыхления вспаханной земли. Оно представляет собой своеобразную конструкцию со взаимным расположением частей двух одинаковых деревянных валов длиной 1,4 м, диаметром 30–35 см с симметрично вбитыми по их окружностям металлическими зубилами и заплочными выступами цилиндрического сечения длиной 14–16 см, диаметром 5,5–6,5 см и поперечной доски для седока, заключенной в деревянную раму. Рама состоит из двух продольных деревянных брусков прямоугольного сечения длиной 1,5 м и одного поперечного сравнительно узкого бруса того же размера. Каждый из продольных брусков на боковых сторонах в нижней половине имел на определенном расстоянии по два параллельно расположенных сквозных отверстия, соответствующих диаметру заплочных выступов валов. Последние пропускали через первые, а в концы выступов вставляли конические деревянные стержни для предотвращения выхода из отверстий брусков при вращении того или иного вала. К краям переднего бруса привязывали по одной паре веревочные постромки (*йуп багы*), соединенные с ярмом, в которые запрягали обычно быков. Пахарь, находясь в центре доски, имел при себе длинные веревочные вожжи (*жилав*), один конец которых привязан к левой стороне узды правого быка, а другой – к правой стороне узды левого быка. При этом, когда животные влекли взрыхляющее орудие, пахарь мог свободно управлять ими при помощи вожжей.

Среди сельскохозяйственных орудий широко применялись в пахоте деревянные бороны (*мала*) с зубьями и без них (ил. 65). Обычно бороны с зубьями мастера изготавливали по заказам землевладельцев, которые использовали их для мелкого взрыхления вспаханной земли. Такая борона представляла собой простую конструкцию, состоящую из широкой деревянной доски, длиной около 2 м, шириной 40–60 см, иногда её делали из двух спаренных досок. В корпус такой бороны в шахматном порядке вкола-



Ил. 65. Мала – деревянная борона. Серахский район, начало XX в.
Фото из архива А. Долгова

чивали до полутора-двух десятков остроконечных металлических стержней, длиной 8–9 см, диаметром около 2 см. Такие стержни, как и лемеха к кунде, обычно изготавливали местные кузнецы. К передней средней части доски привязывали концы двух прочных веревок, отстоящие один от другого на 80 см. Два других конца складывали вместе и привязывали их к задней части жерди (*сырыжак*) вроде дышла, а к переднему его концу подвязывали длинный поперечный брус, служивший в качестве ярма (*боюн-турук*), который рассчитан на два быка. К тому же в процессе боронования (*малалама*) бороновальщик управлял быками при помощи вожжей обычно в стоячем положении с расставленными ногами посередине бороны, что создавало надежную плотность прилегания к земле.

Другим подобным земледельческим орудием, которое могли изготавливали местные мастера – это борона без остроконечных

стержней или зубьев (*диш*). Обычно такую борону земледельцы применяли для сглаживания возделанной почвы после посева зерновых. В принципе она повторяет конструктивное устройство предыдущей бороны, только с отсутствием зубьев.

Нередко туркменским мастерам приходилось изготавливать более простые предметы сельского инвентаря. К примеру, приспособления для молотбы в виде двух валов с зубьями, у сарыкских земледельцев они назывались чарх. Кроме того, для массового потребления изготавливались деревянные вилы (*ябак*), которые землепашцы применяли для обмолота зерновых и веяния обмолоченного зерна. Вилы, которые нам удалось зафиксировать у сарыкских мастеров, назывались «*чаршак*». Они состояли из трех частей – деревянного бруска (*келле*) прямоугольного сечения длиной 35 см, шириной 6–7 см, толщиной 5–6 см, 6 деревянных остроконечных стержней или зубьев длиной 35 см, диаметром 2 см и деревянного черенка (*агач сан*) длиной 1,3 см, шириной 6 см. Все 6 зубьев расположены и плотно вмонтированы на расстоянии 2–3 см один от другого в сквозные отверстия ниже средней части бруска. А в центре средней его части имеется также прямоугольное сквозное отверстие, в которое вставлен такой же прямоугольной формы конец деревянного черенка. Зубья делали из тонких деревянных стержней с утончением к концам, для чего применяли прочное дерево – йылгын, или гребенщик.

Ремесленники, которые специализировались на производстве двухколесных повозок, назывались араба уссалар. Такие арбы использовались повсеместно не только для перевозки грузов, но и для пассажиров. Документальных данных, подтверждающих распространение этого типа колесного транспорта у туркмен, крайне мало. Судя по всему, они использовали древнюю конструктивную основу повозки, распространенной повсеместно в Средней Азии (*Бартольд*, 1966. С. 406–407). Однако общая форма туркменской двухколесной арбы значительно меньше по сравнению с другими ее типами в Центральной Азии. По сведению моих информаторов, эта разница была вызвана упряжью четвероногих. Туркмены, в отличие от узбеков, никогда не впрягали в арбу коня. Вместо него тягловой силой для двухколесной арбы являлся исключительно осёл.

В конструктивном плане обращает на себя внимание некоторые особенности типов арб северных и юго-восточных районов Туркмении. У туркмен Хорезма форма двухколесной арбы близка по форме хивинской арбе. Об этом свидетельствуют размеры частей этого двухколесного транспорта: «Колеса арб высотой в сажень [2,13 м – *А.Д.*], обод шириною в 1/2 вершка [6,6 см – *А.Д.*] и толщиной в 6 вершков. Спиц в колесе обычно 18, толщина их с вершок, ступица толщиной в 1/2 аршина [1,42 м – *А.Д.*] размер



Ил. 66. Двухколёсная арба в экспозиции Музея народных ремёсел в Куня-Ургенче. Фото А. Сопиева, 2015 г.

оси сходен с нашим» (Иванин, 1873. С. 46). Впрочем, в аналогичной туркменской двухколесной арбе, выставленной как экспонат во внутреннем дворике Музея народных ремёсел в Куния-Ургенче, – почти те же соразмерные части (ил. 66).

Сведения о производстве двухколесных арб в XIX в. менее определённы по сравнению с тем, что нам известно о его состоянии в начале XX в. Можно признать в какой-то степени установленным, что в XIX в. туркменские арбачи продолжали изготавливать арбы с некоторым уменьшением в размерах по сравнению с хивинскими. Однако к концу этого столетия производство их стало заметно сокращаться по сравнению с предшествующим периодом. Затем к 1930-м годам их производство в значительной степени сократилось или вовсе было утрачено. Мастера-арбачи стали заниматься текущим ремонтом двухколесных арб, о чем свидетельствуют материалы «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.». В них тип профессии «ремонтник арб», «бывший мастер арбачи» встречается довольно часто во многих сёлах ряда районов. К примеру, в Ташаузской области, в прошлом, по-видимому, крупного центра по производству арб, в таких селениях как Караджали был один мастер-арбачи, Ярлышарлык – один, Текебек-яб – один (все относились к аулсовету Имрели I Ильялинского района); Мулла-гуне – два, Шерин-бай – один, Абдужапар – один (все входили в аулсовет Халле II, Ташаузского района); Гулы-Кенечич – три, Дермен – четыре, Чандыр – три, Кара-Мерген – два, Ильялы – семь, Депмеч – четыре (все - аулсовет Узбек I Ильялинского района); Елхарас – один, Тязе-кала – два, Джемеляб-кала – три, Куллабир – один, Еллик – один (все в Порсинском районе) (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 122. Л. 325-405; Д. 129. Л. 1-120; Д. 130. Л. 589-899; Д. 136. Л. 3-128).

Необходимость в арбе как в двухколесном транспорте издавна велика. На протяжении XIX – начала XX в. для перевозки грузов, в том числе и людей, во многих земледельческих районах (например, Марыйского веляята, в прошлом – Мервского уезда) не существовало другого транспорта, кроме арбы. Естественно, что производство их было вызвано острой жизненной необходимостью. Традиционные места производства арб – многочисленные аулы в Мервском оазисе, где мастера-арбачи имели возмож-

ность обеспечивать своей продукцией не только односельчан, но и жителей других районов. По сведениям деревообделочника Агамурада-ага Устамышева (72 года, этот возраст зафиксирован в 1975 г., сарык, станция Сарыязы), его земляки часто покупали в Мерве двухколесные арбы, сундуки, иногда в Чарджуе (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 13).

Арба мервских мастеров-арбачи представляет собой оглобель и раму, которая имела вид платформы с двумя боковыми бортами и снизу по центру была скреплена с двухколесной осью. Материалом для изготовления двухколесной арбы служили сравнительно не толстые круглого сечения длинноствольные жерди (сырые), состоящие из белого и черного тала, изредка использовали турангу. Для производства рамы или платформы мастера, как правило, использовали две аналогичные нераздельные длинные жерди. За неимением таковых мастерам приходилось применять двусоставную древесину. Важный момент в первичной обработке длинноствольных жердей – их выбор и последующая разметка на раму и пару оглобель. Арбачи со знанием дела обрабатывали жерди, создавая, с одной стороны, утолщенную их форму прямоугольного или квадратного сечения, идущих для рамы-платформы, с другой – более утонченную форму круглого сечения для пары оглобель. Для изготовления рамы-платформы между параллельно уложенных и тщательно обработанных жердей, в комлевых толстых частях с обеих боковых внутренних сторон в отмеченных местах устанавливали поперечные планки, которые скрепляли прямоугольными шипами, вставленными в гнезда древесины. Борта рамы-платформы надстраивали невысокими вертикальными планками, которые располагали с обеих сторон рамы на равном расстоянии, число их с каждой стороны – 4–5. Поверх положены в накладку еще по одной продольной планке, также скрепленных при помощи шипов и гнезд. Боковины рамы прочно соединены с верхними более широкими торцами опарных стоек из толстых досок (вместо рессор) треугольного или полукруглого сечения, нижние части которых специальными вырезами надежно скреплены с двухколесной осью (*ок тигир*). При этом противоположные наружные концы оси должны быть такими, чтобы вращающиеся колеса не прикасались к бортам рамы, и

расстояние между колесами на оси должно соответствовать нормальному ходу арбы.

Существенной частью туркменской арбы являлись деревянные колеса. Для изготовления колес мастера-арбачи применяли в основном белый и черный тал, турангу, карагач, для трущихся частей, например, ступиц (*тигрин топы*) – более твердое урючное дерево. Деревянные колеса представляли собой прежде всего круглые ободья (*гуришав*). Наружные части колес в виде кругов опирались, с одной стороны, на спицы (*тигрин гуришав*), с другой – на массивные ступицы круглого сечения со сквозными отверстиями цилиндрической формы для оси. Заметим, что деревянные ободья колес не обтягивали металлическими шинами. Ободья колес изготавливали из несколько составных деревянных брусьев. Каждому брусу, предварительно пропаренному в камере наподобие тандыра, придавали изгиб дугообразной формы, концы стягивали веревочной стяжкой и подвергали сушке в течение нескольких дней. Из этих дугообразных брусьев мастера составляли окружность колеса, нужного диаметра. Снизу посередине радиуса обода делали небольшие прямоугольной формы несквозные отверстия на равном удалении друг от друга. На поверхности ступицы перпендикулярно им такой же формы, но меньшего размера делались такие же несквозные отверстия. Число их восемь на ободе и на ступице, в них с большой точностью вставляли торцы восьми спиц конической формы. При посадке спиц в отверстия обода и ступицы обычно использовали клей (*елим теле-тин*), позже – столярный клей для обеспечения дополнительного механического крепления частей колеса.

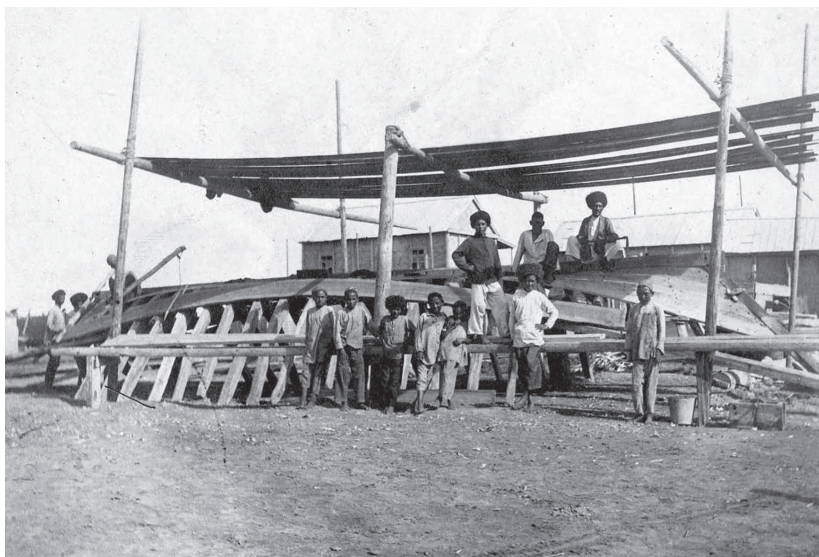
По сравнению с северными районами, арабачи мервских текинцев делали ободья колес значительно меньшего диаметра. К тому же на севере насчитывалось 16 спиц в колесе, а в Мары 8 спиц, соответственно арба легче. Способы и набор инструментов при изготовлении ободьев колес и арб вообще для тех и других арбачи оставались одинаковыми. Для изготовления одной двухколесной арбы мастеру требовалось не менее одного месяца. К середине XX столетия арба как средство передвижения утратило свое былое практическое значение в связи с развитием автотранспорта.



Ил. 67. Зимовка лодочников. Чарджуй, Бухарский эмират.
Почтовая открытка начала XX в.

В XIX – начале XX в., наряду с активным производством сухопутных средств передвижения – арб, огромное значение в жизни туркмен, живших вдоль восточного побережья Каспийского моря и на берегах Амударьи, имело производство морских и речных средств передвижения – лодок (ил. 67). Морские и речные лодки разной грузоподъемностью, выполненные туркменскими мастерами (*гайыкчи*), славились своей маневренностью, способностью долго держаться в открытом море или в бурной реке. Такие лодки, как правило, изготовлялись по заказам местных рыболовецких и торговых артелей. Простому рыбаку-одиночке было совершенно недоступно купить такую лодку. Напомню, что в те времена парусник из войлока обходились в 300–500 руб. (ЦГАТ. Ф. 127, оп. 3, д. 53, л. 223–357). В 1930-х годах постройка лодки средней грузоподъемности оценивалась от 4000 до 10000 рублей. В большинстве случаев моряк для постройки лодки занимал у односельчан деньги и постепенно рассчитывался со своими кредиторами (*Максимович*, 1930. С. 15–16). У мастеров-лодочников долины Средней Амударьи в 1880-е гг. общая стоимость одной лодки обходилась в 1200–1600 тенге или 240–320 серебряных рублей (*Быков*, 1880. С. 89).

Наиболее крупными центрами производства лодок в рассматриваемое нами время были прежде всего поселки Гасанку-



Ил. 68-69. Изготовление морских лодок в Эсенгулы,
Юго-Восточный Прикаспий. Начало XX в. Фото из архива А. Долгова



ли (туркм. Эсенгулы), Чекишляр (Чекичлер), второстепенные – остров Челекен, полуостров Дарджа побережье Каспийского моря. Мастера-лодочники в основном в Гасанкули и Чекишляре успешно вырабатывали в большом количестве лодки разной грузоподъемностью и различных типов, так называемые кирджимы и куласы для рыболовства и перевоза груза (ил. 68-69). Еще в начале XIX в., по наблюдению капитана Н.Н. Муравьева, когда он от Серебряного бугра (Кумыш-депе, близ устья Горгана) направлялся к Гасанкули: «Здесь стояло около 150 кибиток и много кирджимов (лодок), служащих для перевозки в Персию челекенской нефти и соли, что давало значительный барыш. [...] В море занимались рыболовством» (*Берг*, 1929. С. 92).

Скопление лодок в гасанкулинских водах свидетельствует не только о высоком уровне развития лодочного производства, но и о широкой популярности кирджимов и куласов среди местных рыбаков и торговцев. В 1835 г. тоже самое наблюдал и другой русский военный исследователь (*Бларамберг*, 1850: 21). Но представлять это как абсолютное процветание лодочного производства нет оснований. Дело в том, что на протяжении XIX – начала XX в. мастера-лодочники периодически испытывали недостаток в лесоматериале. Так, на всем протяжении прикаспийской низменной зоны ни естественного, ни искусственного произрастания строительной древесины просто нет, за исключением, быть может, степи в Приатрекском низовье. Поэтому мастерам-лодочникам приходилось пользоваться иноземным стройматериалом – в частности, персидским лесом, а с конца XIX в. – российским, поступавшим из Астрахани (*Ливкин*, 1902. С. 120–121). Что же касается потребности в персидском лесоматериале в конце 1850-х годов, то капитан-лейтенант Лихарев, начальник морской станции, сообщал, что лодки «строятся из персидского лесу самими туркменами, год от года лучше, и имеют довольно хорошие морские качества» (АВПР. СПб. Главный архив. Ф. 1-9, Оп. 8. 1858–1860. Д. 12. Л. 93).

Содержательные сведения о лодочном производстве содержатся в труде Г.С. Карелина. По его словам, «у острова Челекена и в Гасанкулинском заливе при устье Атрека находится до 100 кирджимов и более 60 лодок [очевидно, куласов – *А. Д.*]. Киржи-

мы сделаны из персидского леса, свободно ходят под парусами в море, не отдаляясь много от берегов и поднимают от 400 до 800 пудов. Они совершенно плоскодонны. [...] Киржимы как плоскодонные судна бывают «от 35 до 40 фут [фут равен 30,48 см – *А. Д.*] по низу, 45 фут в развале, ширина внизу 81/2, а сверху 12 фут. Мачта близко от кармы, чтобы круче держать к ветру; парус 56 фут шириной и 36 фут вышиною, из бумажной ткани, называемой бязью, употребляется в Туркмении; строится туркменами из персидского леса. Киржимы не могут ходить на веслах, поднимают до 800 пудов» (*Карелин*, 1883. С. 232, 459). По его сведениям, мастера-лодочники широко применяли вещество, так называемое непткыль (термин нуждается в уточнении), которое употребляли на осмолку (смоление) судов, ночники и факелы. Это затвердевшая, липкая смола черного цвета с лоском, подобная воску с небольшою случайную примесью земляных или песчаных частиц, которые через плавку легко отделяются.

Не лишены интереса и сведения этнографического содержания о рыболовных судах: «по преданию первыми рыболовами были проживавшие на побережье Каспия около 200 лет назад эрсаринцы. Орудием лова служили тогда деревянные крючки, а паруса на лодках делались из войлока» (*Ливкин*, 1902. С. 77). Это предание имеет вполне историческую основу: «...какая-то часть эрсаринцев (после переселения их основной массы на берега Амударьи) до конца первой четверти XVIII века проживала в Прикаспии: от мыса Камеля до Кара-Бочазского залива» (*Джикиев*, 1991. С. 278).

Надо полагать, что среди эрсаринских рыболовов и вообще у эрсаринцев было немало мастеров-лодочников. Как хранители профессиональных традиций, они из прикаспийских районов переселялись на новое местожительство в долину Средней Амударьи и привнесли богатый опыт в своеобразные типы конструкции лодок. Мастерские, созданные во многих крупных населенных пунктах Лебапа, стали удобными и постоянными базами для строительства рыболовных лодок кимэ и каик.

В конце XIX – начале XX в. местные мастера-лодочники продолжали производить грузовые лодки типа кирджима. Так, «в Красноводском районе употребляются большие лодки, служащие для перевозки грузов, стоимостью от 500 до 800 рублей и три

типа рыболовецких лодок: морская, береговая и бударка (кулас, таймыл) [...]

1. Морская лодка. Одномачтовое с огромным парусом палубное судно от 15 до 18 аршин длины, 6 аршин ширины и 2,5 аршина глубины, без киля. Стоимость лодки до 500 рублей. Своим видом лодка напоминает суда арабов и феллахов, ходящих по Средиземному морю у берегов Египта и Нила. Лодка очень быстроходна, но слишком послушна ветру, что составляет большой недостаток.

2. Береговая лодка. Беспалубное судно от 9 до 11 аршин длины, 3 аршина ширины и 1,5 аршина глубины. Стоимость до 200 рублей. Назначение этой лодки – береговой лов.

3. Таймюль-кулас. Небольшая, плоскодонная лодка, выдолбленная из цельного дерева. Размер этой посуды различный, в зависимости от ее назначения.

Все эти лодки строятся местными мастерами-лодочниками, главной лодочной мастерской служит аул Гасанкули. На постройку лодок идет лес, вывозимый из Астрахани» (*Ливкин, 1902. С. 120–121*).

К началу XX в. в юго-восточной части Каспия насчитывалось следующее количество судов: «36 грузовых больших трех- и одномачтовых лодок (28 в Гасанкули и 8 в Чекишляре), занятые перевозкой товаров с южного берега Каспийского моря в Красноводск и обратно, – стоимостью до 800 руб. каждая; 60 морских рыболовных лодок, занятых специально рыбной ловлей, из которых 48 принадлежат жителям аула Гасанкули, 2 – аулу Чекишляр и 10 – Персу; 50 морских лодок составляют собственность 6 зажиточных туркмен, которые отдают их в пользование ловцам; стоимость каждой морской лодки определяется до 600 руб. 40 береговых лодок (35 в Гасанкули и 5 в Чекишляре), которые во время берегового лова, заняты рыбной ловлей, а в остальное время служат для перевозки воды и дров с персидского берега, и различной величины куласов, работающих в море при больших лодках и в заливе как для сообщения с различными его пунктами» (*Ливкин, 1902. С. 139–140*).

Согласно материалам «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.», в Эсенгулы значилось 66 мастеров, в Чекичлере I и II соответственно 31 и 36 мастеров. Эти

показатели совмещают число мастеров плотников и лодочников. Надо полагать, что в таких крупных населенных пунктах, как Эсенгулы и Чекичлере с конца XIX – начала XX в. уже были предпосылки для снижения численности мастеров-лодочников. Причины известны. Это были меры, тщательно разработанные колониальными властями (1905 г.) по взиманию штрафов, которые действовали бесперебойно: за нарушение запрета ловли рыбы распространенными ранее традиционными орудиями рыболовства, за нарушение запретных сезонов ловли разных пород рыбы, за отсутствие билетов на право ловли рыбы. Эти меры не сулили прибрежным рыболовам высоких доходов, которые прежде были основным источником существования от рыболовства. При таких мерах многие прикаспийские рыбаки стали уходить на отхожие промыслы, к астраханским рыбопромышленникам, а также к нефтепромышленникам на остров Челекен (Джикиев, 1973. С. 114).

Мореплавание, связанное с рыболовством и перевозом грузов, проводилось на разных лодках – кирджимах и куласах. Как известно из достоверных источников, изготавливали лодки разной грузоподъемностью – от 50 до 150 пудов. Для этой цели широко использовали различные материалы – лес, доски, смолу, металлические гвозди (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 53. Л. 223–357). Орудиями труда служили те же самые инструменты, которыми пользовались мастера деревообделочники.

При изучении плоскодонных морских лодок – грузовых киржимов и рыболовецких куласов – таймунов, которые я зафиксировал, представляют довольно сложные конструкции. Наличие крупных центров лодочного производства создало устойчивую традицию в постройке этих лодок: выработались свои определенные приемы для расчетов их частей, кривизны профиля, планы площадей и наибольших их поперечных разрезов, а у киржима (грузового) – профиль киля. По Д. Ливкину лодки для морского лова, о которых упоминалось выше, киля не имели.

Морскую грузовую лодку – *кирджим*, известную также под названиями *нав* и *нау*, использовали и для ловли рыбы (ил. 70). Важной ее частью является массивная деревянная балка – киль, на котором строится остов лодки и другие детали. Киль киржима



Ил. 70. *Киржим* — грузовая лодка на Каспийском море.
Фото из архива А. Долгова

— это продольная балка, проходящая по всей длине лодки в середине ее днища. Он имеет ряд разномерных деревянных брусьев, численностью до 20 и больше, установленных поперек на равном расстоянии вдоль его нижней плоскости и прочно скрепленных между собой. Прокладка разных по размеру деревянных брусьев на продольной основе киля напоминала по форме яйцо в продольном разрезе, идущей в овольной плоскости днища до носовой и кормовой оконечности. Торцы поперечных брусьев с обеих сторон киля прочно скреплены с деревянными брусьями, расположенными вертикально и слегка наклонно (в средней части судна) на обоих бортах лодки. Количество противоположных торцов брусьев киля соответствует количеству торцов брусьев на каждом борту лодки. Верхние их торцы надежно скреплены с накладными на них продольными сравнительно толстыми планками. Основная продольная днищевая связь киля с поперечными брусьями вместе с бортовыми называются остовом лодки. Все его части закреплены так, что могут выстоять при любом морском волнении.

Для покрытия или обивки остова лодки применяли доски, предварительно подобранные по толщине и ширине, из расчета, чтобы их кромки прилегали одна к другой. При необходимости кромки дополнительно обстрагивали. В процессе соединения досок для прочности их кромки с обеих сторон смазывали смолой, затем скрепляли с брусьями металлическими гвоздями. В целях предохранения обивочных досок корпуса лодки от коробления и проникновения воды их промазывали, а затем покрывали слоем смолы.

Одними из важных частей рыбацкой и грузовой лодки являются мачта (*богалдак*) и парус (*елкен*). Мачта – это довольно высокий деревянный шест, на вершине которой находится рея (*елкен агаджы*) в поперечном положении. К нему при необходимости присоединяли войлочный парус (кече елкен). Мачта устанавливалась в передней части лодки и укреплялась веревочными тро-сами к обоим бортам. Она могла быть съемной и вставляться в гнездо деревянной балки на днище тогда, когда поток ветра был попутный. Если же он был встречным, тогда в ход пускали весла. Каждое весло представляло собой длинный шест (*таяк, сырык*) с лопастью (*ганат, кепдже*), т.е. широкой плоской гребной частью на одном конце весла. На другом конце недалеко от места рукоятки оно имело металлические дужку (*дерведжик*) и небольшой стержень, который вставляют в металлическую уключину (*гай-ыгын эрнегиндеки курек ери*) – приспособление на обоих бортах лодки для упора весла при гребле. Вспомогательным рулевым управлением служило кормовое весло с лопастью. Оно нужно для того, чтобы регулировать правильное направление хода лодки.

Таймыл-кулас – это небольшая плоскодонная, выдолбленная из цельного дерева лодка, по-русски – челн, или челнок (*кичижик гайык*). Размер этой посуды зависит от ее назначения (*Ливкин, 1902. С. 121*). Другим, более распространенным типом небольшой лодки является одноместная плоскодонная, по определению Д. Ливкина, бударка – «одна душа» (*еке джан*), соответствующая русским названиям душегубка или эгоистка. Она может двигаться по заливу в любом направлении по самым мелким местам. Мастера лодочники изготавливали такие небольшие лодки для

охоты за дичью. В ней помещался только один человек с вытянутыми ногами, и имелось два приспособления на бортах для двух ружей (*Ливкин, 1902. С. 140*).

К концу XIX в. в Гасанкули находилось всего 8 мастеров лодочников, 5 кузнечных мастеров и 8 кибиточных (*Ливкин, 1902. С. 138*), т.е. мастеров лодочников оказалось меньше по сравнению с данными «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.». К 1930-м годам грузоподъемность и цены тех же типов лодок значительно возросли. Гасанкулийские и чекишлярские мастера строили лодки грузоподъемностью от 1000 до 5000 пудов, Стоимость лодки средней грузоподъемностью обходилась от 1000 до 10000 рублей. Туркменские лодки обслуживали главным образом государственные организации Азербайджана и Туркмении. Широко использовали туркменские лодки для перевозки своих грузов тресты «Азрыба» или «Соле-синдикат», «Карабогазсульфаттрест» и ряд кооперативных организаций. В то же время они из Красноводска в Баку перевозили камень, из которого производили гипсолитовые доски, алебастр, а в Персию — каменный уголь. Вообще им приходилось обслуживать все порты, куда не могли заходить судна Государственного каспийского пароходства (*Максимович, 1930: 15–16*).

На северо-востоке Туркмении, в долине средней части Амударьи также были крупные центры лодочного производства — это такие населенные пункты, как Бешир, Мекан, Бурдалык и Наразам. Их жители издавна занимались производством лодок (в их произношении кимэ и каик) разной грузоподъемности, шедших для потребностей всей средней части реки (*Быков, 1880. С. 20–25*). Примечательно, что это были туркмены эрсары, которые являются прямыми потомками тех эрсаринцев, которые, по преданию, были первыми рыбаками, проживавшими на побережье Каспия около двухсот лет назад (*Ливкин, 1902. С. 77*). Надо полагать, что среди них было немало ремесленников-лодочников. Однако, после вынужденного массового переселения в XVIII в., вызванного рядом причин, туркмены-эрсары покинули пределы побережья и переселились в более приемлемые для них районы долины средней части Амударьи, где живут и поныне. На новом месте стали возникать стационарные жилые дома и хозяйственные по-

стройки. В некоторых быстро разрастающихся населенных пунктах мастера-лодочники объединялись в группы. Такие селения как Бешир, Мекан, Бурдалык и Наразам стали крупными центрами лодочного производства, они продолжали активно функционировать и в рассматриваемое нами время.

В долине среднего течения Амударьи эрсаринские мастера-лодочники, как и прикаспийские джафарбайские и огурджалинские мастера, вырабатывали довольно большое количество плоскодонных грузовых и рыболовецких лодок. Если первые использовали преимущественно специально разводимый тал и тугайный – турангыл и джигтовник, то вторые – иноземный лесоматериал, привозимый из Персии, а затем из России. Для строительства лодок наиболее приемлемым был кара-тал. Ива, хотя и была хороша, но считалась хуже кара-тала; больше всего он рос в Бяшире, где можно было купить его по сносной цене (Быков, 1880. С. 20–25). Из других источников известно, что кимэ строились не только из тала, но и из тополя, известного у туркмен под названием патта (Грулев, 1900. С. 60–61). «На постройку самого большого кимэ длиной 24–25 гязей (10–10,5 сажень) и шириною до 8 гязей (3,5 сажень) нужно было заготовить до 200 бревен. Работы по постройке кимэ с помощью 5 мастеров и 5 помощников занимали не менее 40 дней, а иногда и до 2 месяцев. Общая стоимость такой лодки обходилась в 1200–1600 тенег или 240–320 серебряных рублей» (Быков, 1880. С. 83).

Еще более обстоятельными представляются сведения военного востоковеда Михаила Владимировича Грулева, который обратил внимание на строительство речных лодок и их эксплуатацию на северо-востоке Туркмении в конце XIX в. Он писал, что главным средством сообщения между берегами на Амударье служат кимэ и каюки; первые содержатся на более важных переправах – это Чарджуй, Керки, Келиф, Чушка-Гузар, Патта-Гиссар; каюки же содержались на переправах, служивших для пользования лишь местного прибрежного населения; разница между теми и другими заключалась в том, что на каюках нельзя было перевозить крупных животных: лошадей, быков, верблюдов. Кимэ же перевозили сразу 20–25 лошадей, 15–20 верблюдов или груз до 400 батманов (3200 пудов). Длина кимэ колебалась от 40 до 50 аршин, и от 4

до 6 аршин ширины, в Чарджуе и Керки имели длину 21,5 – 28,5 аршин, а в ширину между бортами 5,5 – 7 аршин, вышина бортов 1,5 аршина (Грулев, 1900. С. 61–62).

Что касается конструкции корпуса кимэ, то общий вид его весьма неуклюжий, но благодаря плоскому дну он был очень устойчив и быстр в скольжении по воде. Для управления этим судном требовалось 5-7 человек, их называли кимэчи. Они направляли ход и движение с помощью шестов или тяжелого весла, где можно, пользовались бечевой или веревкой. За свою работу кимэчи получали пятую часть выручки (Грулев, 1900. С. 61–62). Для управления каюками требовалось 3–4 человека, которых называли каюкачи.

При попытке выяснить состояние лодочного производства в селениях долины среднего течения Амударьи в начале XX в. я воспользовался архивными данными, но и они дают эпизодическое представление об общей картине. В частности, в селе Устагодын (Дейнауский район Чарджоуской области) мастера-лодочники занимались не более чем ремонтом лодок (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 162. Л. 167). Не исключено, что в это время лодочное производство в отмеченных населенных пунктах клонилось к упадку, как это происходило в Хиве: «после появления на Амударье русских судов, оно (лодочное производство) постепенно сокращается. [...] Производство каюков в настоящее время совершенно прекратилось» (Джаббаров, 1971. С. 94).

Столярное дело

В XIX – начале XX в. в сельской местности Туркмении широкого распространения достигло столярное производство. В этой сфере преобладали универсальные специалисты (*агац уссасы, нечджарлар*), которые производили всевозможную деревянную продукцию разного назначения – шкафы, сундуки, деревянные основы к седлам и многие другие предметы хозяйственного и бытового назначения. Наряду с ними во многих сёлах в то время существовали столяры, которые занимались непосредственно изготовлением только шкафов, сундуков или сёдел. Такие мастера, со слов моих информаторов, назывались *шканчи, хоутчи* и т.д.

Мы располагаем ограниченными, но очень редкими фактическими данными по этой части, в основном из трудов европейских исследователей XIX в. Дошли до нас и изделия традиционного столярного производства того времени. Деревянные предметы, обнаруженные в ходе этнографических экспедиций советского периода, представляют научный интерес, как изделия, выработанные в XIX – начале XX в.

С моей точки зрения, наиболее важный аспект этого исследования – наличие и распространение мастеров-столяров в сельской местности. Как уже отмечалось выше, в своей работе я в основном опирался на материалы «Всесоюзной переписи (нецензовой) промышленности 1929 г.». Интересны также сведения иностранных путешественников. Например, Александр Бёрнс, будучи в 1832 г. в Чарджое и его окрестностях, обратил внимание на продукцию местных ремесленников. «В базарные дни, – писал он, – здесь собирались в основном туркмены Лебапа, которые продавали ножи, сёдла, уздечки и другие предметы» (*Борнс*, 1850. С. 1). Пристальное внимание к изделиям туркменских столяров уделял Николай Каразин. Он писал, что деревообделочники, кроме юрт и лодок, изготавливали массу различных предметов, необходимых в хозяйстве и быту туркмен. Они делали сохи, дышла, бороны, арбы, седла для верблюдов, лошадей и ослов (*ховут, эер, ганна*). Изготавливались также различные виды комодов, орудия переработки продуктов полеводства: маслобойки (*джуваз*), массивные деревянные ступы для растирания джугары и проса и другие изделия (*Каразин*, 1879. С. 955).

По численности и распространению мастеров-столяров, область Мерва занимала особое положение среди других туркменских районов. Так, в двадцати населенных пунктах Мервского оазиса насчитывалось в общей сложности не менее 50 мастеров столяров (ЦГАТ. «Всесоюзная перепись легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.»). Почти каждое село имело по одному мастеру, некоторые сёла – по два-три мастера, и только два аула располагали значительным количеством мастеров столяров.¹⁴ Это селения Тильки-яп (аулсовет Шарты-тепе) и Чолунч

¹⁴ Здесь и далее в некоторых случаях я опускаю многочисленные наименования селений, которые привели бы к перегруженности описания.

(аулсовет Мильк-бурказ), в которых находилось соответственно 9 и 7 мастеров. Все столяры, работавшие в Мервском оазисе, подразделялись на конкретные специальности. Одни занимались производством сёдел, на местном диалекте они именовались *эер уссасы*, другие – изготовлением шкафов, сундуков. По официальным данным, первых было подавляющее большинство, тогда как *шканчы* работали только в нескольких сёлах – Якуп и Хождик (аулсовет Кунгур 1), Чолунг и Бай (аулсовет Кара-яп), Караман (аулсовет Кургур 2), Тилки-яп (Шорты-тепе).

В то же время в некоторых местах были и такие мастера, которые могли изготавливать сёдла, арбы, шкафы. Помимо того, они производили большое разнообразие других деревянных предметов различного назначения, необходимых в хозяйстве и быту.

Столяры мервских текинцев по сравнению со столярами других этнических групп туркмен обладали более совершенными техническими и технологическими навыками и приемами в процессах производства тех или иных деревянных изделий, которые к тому же отличались высоким качеством. В таких многочисленных селениях-аулах, о которых сказано выше, работало довольно много ремесленников столяров не только по заказам населения местного и соседних районов, но и с вывозом продукции на внешний рынок, в частности на Каушутханский базар на месте современного города Мары, где её охотно покупали жители смежных районов. Как рассказывал мой информатор деревообделочник Агамурад-ага Устамышев (1903 г.р., сары, пос. Сары-язы), арбы, шкафы, сундуки, седла, деревянные чашки и ложки жители Иолотанского района покупали на Мервском, то есть на Каушутханском базаре (ПМА. Бл. № 3. 1975. С. 13).

В те годы Каушутханский базар был одним из наиболее крупных региональных торговых центров Мервского оазиса. В своем «Отчете о поездке в Мерв в 1882 г.» поручик Назиров писал: «Все желающие купить или продать что-либо, отправляются два раза в неделю, по понедельникам и четвергам на Коушут-ханский базар, где собирается от 7–8 тысяч человек, большей частью хивинцев, бухарцев и персиян из Мешада, не говоря о местных жителей. На базаре не бывает ни одной женщины. Мерв в базарные дни имеет совершенно праздничный вид; по всем дорогам спешат на базар

и обратно толпы не только пеших и конных, на осликах и верблюдах. Вся эта масса, кто с овчинами, кто с местной обувью, с готовыми халатами, с медной и деревянной посудой, с конскими уборами, седлами, с женскими серебряными украшениями торопится на базар, чтобы поскорее представить товар покупателю» (РГВИА. Ф. 400. Азиатская часть. Ед.хр. 50. С. 57-58).

К югу от Мервского района расположен Иолотанский оазис, довольно бедный в отношении столярного дела. В официальных данных не найдено ни одного иолотанского селения, где бы находились столяры. Это свидетельствует о том, что востребованность в столярной продукции туркмен-сарыков восполнялась покупкой товаров у мервских текинцев.

Тахтабазарский район, который в те времена чаще называли Пендинским оазисом, расположен южнее Иолотанского района. Оба района мало чем отличались по численности столяров. По данным «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.», в Тахтабазарском районе работало лишь два столяра, один – в ауле Кизыл-ходжам, другой в Байрач (аулсовет Кушка), причем оба занимались только изготовлением сёдел. Кроме того, первый аул имел еще и плотника, по производству сох, дышел и т.д., другой аул – трех плотников по изготовлению юрт.

В Серахском районе столярное производство было более развито. Столярные мастерские встречались во многих сёлах – таких как Оджук, Аджигам, Огурджикли (род Караман), Якуб, Саят, Арслан (род Кичи-ага), Орджухаджи (род Яловач). Каждое из этих селений располагало лишь одним столяром, основным занятием которого было производство разнотипных сёдел.

Наиболее широко распространенным столярное производство было в Ашхабадском районе. Там, согласно официальным данным, насчитывалось 11 селений, в которых работало преимущественно по одному мастеру-седельщику, в то время как в селении Кара-даш-аяк работало 6 мастеров-седельщиков, а в трех селениях, таких как Каушут, Ходжа-яп, Гяурс, находилось по 2 мастера-седельщика. К этой группе следует отнести селения Букры, Мюльки и Гяурс, где *шканчи* занимались непосредственно изготовлением шкафов и сундуков.

К западу от Ашхабадского района расположен Геокдепинский район, где насчитывалось всего 7 селений, в которых работало в общей сложности 15 столяров. В сёлах Янги-кала, Геок-депе было по 3 столяра, в Хурман-Геокча – 4 столяра. В таких сёлах как Нова, Мудор, Гант, Геок-депе I, II находилось по одному столяру. В последних двух мастера, кроме сёдел, вырабатывали еще и двери к юртам.

Другой район Ахалтекинського оазиса – Бахарденский. Он расположен к западу от Геоктепинского района на плодородной долине, также простирающейся между предгорьями и песками. В этом довольно обширном районе находилось 13 сёл, в большей части из них имелось не более одного столяра, занимавшихся в основном производством сёдел, в то время как в Мехине и Бами было соответственно 1 и 3 мастера, которые занимались производством шкафов и сундуков.

Наименьшая численность столяров, а следовательно, распространение и развитие столярного производства, наблюдались в районах Ташаузской области. В материалах «Всесоюзной переписи легкой (неценовой) промышленности 1929 г.» отражен в единственном числе столяр, находившийся в ауле Дермен Ильялинского (Йыланлы) района. Такой низкий показатель можно объяснить тем, что лица, участвующие в переписи легкой (неценовой) промышленности, по-видимому, были не очень осведомлены в специализациях деревообделочной отрасли, поэтому столяра могли внести в списки как плотника.

В Чарджуйской области также далеко не все районы были охвачены переписью легкой промышленности. В Дейнауском районе перечисляются названия 11 аулов: Юкары-коша-кала, Ката-саид-яб, Ковзар, Айрабаш, Кятта-кошараш, Бурсеид, Юзбаш, Джичирдак, Кара-джигда и др. В двух первых из них имелось по два столяра, в остальных было только по одному. К тому же в среде ремесленников были и такие мастера, которые совмещали столярские и плотницкие работы. Это было вызвано потребностью местного населения в разнообразной деревянной продукции.

К началу 1930-х гг. в сёлах названных районов, в том числе и Ахалтекинського оазиса значительно снизилось развитие столяр-

ного производства. Следовательно, сократился и контингент ремесленников-столяров. И если в Мервском районе, частично Тахтабазарском и Серахском районах еще сохранилось значительное число столяров, то в северных районах их почти нет. В чем кроется причина этого, сказать трудно. В последующие два-три десятилетия число столяров в этих районах сократилось вследствие появления фабрично-заводской мебельной продукции и автомобильного транспорта, который постепенно вытеснял производство сёдел.

Шкафы. В XIX – начале XX в. во многих туркменских селениях столяры занимались производством шкафов, комодов, сундуков различных форм и размеров с короткими и высокими ножками-стойками или вообще без них. Обычно такую мебель изготавливали по заказам оседло-земледельческого населения. Кочевники и полукочевники отдавали предпочтение ковроткацким вещам – емким сумкам (*хорджун*), торбам (*халча*) и т.д. Хотя и они в какой-то степени пользовались мебелью, особенно зажиточные скотоводы (ил. 71).



Ил. 71. Реконструкция мастерской столяра в Музее народных ремёсел в Куня-Ургенче. По проекту А. Долгова. Фото Р. Мурадова, 2003 г.

Позволю себе сделать небольшое отступление и привести в пример один из фактов своей этнографической практики. В 1970-е годы, находясь в Марыйской области, в Сакарчагинском районе, оказавшись в одном из его посёлков (тогда он именовался колхозом им. Полторацкого), я зашел к пожилой женщине Гульсадат Шамаевой, застав ее в юрте, которая находилась вблизи фундаментального дома. Назвал себя и цель визита.

Рассматриваю юрту внутри и снаружи, тут же фиксирую записями и зарисовками, затем обращаю пристальное внимание на обстановку внутри, прежде всего на мебель – комод с дверцами и выдвижными ящиками для белья и различных мелких домашних вещей. Рядом невысокий шкаф для посуды. Мебель старинных образцов, высокого качества исполнения местных столяров. Обращаясь к хозяйке, спрашиваю: «Откуда у вас пристрастие к юрте и старинной мебели, ведь у вас большой дом с современной мебелью?». «Я поступаю так, – отвечает пожилая женщина, – по велению своей души. Я выросла в юрте с такой обстановкой еще при своих родителях, потом в бытность замужества в условиях кочевого образа жизни. В этой обстановке мне привычно и удобно».

В мебели, принадлежавшей Гульсадат Шамаевой, особенно интересен образец старейшей конструкции шкафа-комода, который, надо полагать, был широко распространен в XIX в. Он состоит из 4 вертикальных и 12 горизонтальных брусьев соответственно квадратного и прямоугольного сечения, небольших планок также прямоугольного сечения, соединенных между собой при помощи шипов на концах горизонтальных брусьев и планок, входящих в гнезда вертикальных брусьев, выдолбленных попарно на определенном расстоянии снизу и на самом верху. Остов шкафа-комода составляют собранные вместе вертикальные и горизонтальные планки. Стенки, дно и крышка, составленные из нескольких хорошо отесанных и плотно пригнанных тонких досок, прибивались с боковых и задней сторон к верхним и нижним горизонтальным брусьям деревянными, а позже металлическими гвоздями. Передняя сторона шкафа состояла из дверцы. Стенка и дверца составлены из дощечек. Сверху и снизу дверцы находятся по три выдвижных ящика, ширина которых равна ширине дверцы. Таким образом, лицевая сторона их представляет собой

как бы одну поверхность, что принимается в расчет при украшении отдельных ее частей. На кромках корпуса, на пространствах между дверцей с ее стенками, а также между верхними и нижними ящиками имеются в вертикальном и горизонтальном порядке планки с элементами точеных фигурок токарной работы. На дверце и боковых стенках по центру нанесен орнамент в виде розеток с расходящимися лучами.

Помимо описанного шкафа-комода в некоторых аулах других районов Туркменистана мне также встречались предметы мебели, которые дошли до нас в виде этнографического материала. Шкаф-комод для одежды, белья и мелких домашних вещей и т.д. зафиксирован у Нурмурада Перманова (текинец, житель аула Конгур Марыйского района). Как известный деревообделочник, он рассказал мне о технических и технологических процессах производства не только шкафов, но и сундуков.

Первичную обработку древесины столяры производили с целью получения соответствующих заготовок для шкафов-комодов. Важный момент в этом процессе – его разметка, которую столяры обозначали деревянными мерками. После разметки толстоствольную древесину тала или туранги разделявали на доле-вые части, то есть на чурбаны (*тунне*) определенных размеров.

Эти чурбаны в свою очередь мастера подвергали раскрою на тонкие и толстые доски распиливанием и вбиванием металлических клиньев (*демир пахна какмак*) вдоль чурбана. Первые доски предусмотрены для облицовки (*йузуни ортме*) стенок шкафа-комода, вторые доски делили режущим инструментом на отдельные соразмерные брусковые заготовки и поперечные планки. Столяры придавали им правильную форму и нужные размеры по толщине и ширине способом отесовки (*енмек*) при помощи таких инструментов, как топорик с поперечным лезвием, рубанок, а с конца XIX в. применялись российские инструменты.

Работа с элементами шипового соединения (шипы – *чиш чикынды*, проушины – *дешик*, пазы или гнезда – *ышлары*) производилась вручную с помощью пилы, топора, долот разного профиля. Процесс элементов шиповых соединений включает два этапа – подготовительный и окончательный. При первичных операциях столяры определяли точность размеров шипов и проушин, затем

делали их разметку на обоих концах 12-ти горизонтальных прямоугольных брусковых заготовок и 4-х поперечных планок. Согласно размерам шипов и проушин производили разметку гнезд на 4-х четырехгранных вертикальных брусковых заготовках в определенных местах, – точнее, гнезда располагали на каждой из внутренних сторон попарно снизу в 15–17 см от основания, у самого верха и ниже уровня его на 10–12 см. Такое расстояние между двумя последними, имеющихся на 4-х брусковых заготовках, предусмотрено для выдвижных ящиков, в данном случае двух. Кроме того, на бортовых сторонах передней и задней брусковых заготовок, расположенных ниже уровня верхних, делали по пять небольших гнезд для соединения с шипами поперечных прямоугольных планок. Помимо того, у первой – на нижней, а у второй – на верхней плоскостях горизонтальных брусьев в определенных местах сверлили отверстия небольшого размера для вставки деревянных шпенок или шипов, имеющихся на противоположных углах на одной из сторон дверки.

Полученные после раскроя черновые доски подвергали тщательной обработке обстругиванием с помощью. Фугование плоскостей заготовок столяры, как правило, выполняли на столярном станке (*дукан агач*), который имеет опорные и зажимные детали. При обработке заготовок на данном станке с помощью фуганка они могли получать строго прямолинейные формы, плоские, определенных размеров доски. Чистовую обработку столяры применяли для стенок шкафа, днища, крышки, дверки и выдвижных ящиков.

По данным моих информаторов, сборку и обработку остова шкафа столяры разделяли на сборку и обработку переднего, заднего и боковых блоков. Конструктивный остов шкафа они составляли из четырех вертикальных брусьев и соединяли между собой при помощи шипов, сделанных на концах горизонтальных брусьев и входящих в гнезда, выдолбленные в соответствующих местах вертикальных брусьев. Таким образом, они получали конструкцию остова, состоящего из переднего заднего и боковых блоков. Наиболее ответственный из них при сборке шкафа – это передний блок. Так как его конструкция состоит из вращающейся дверки и выдвижных ящиков.

Между тем, для вращения дверцы на одной из ее сторон, обычно на противоположных торцовых углах, делали деревянные шпеньки, которые вставляли в отверстия, высверленные в определенных местах, в данном случае в средней части ниже верхнего и нижнего горизонтальных брусьев. Вдоль кромок этих брусьев в размер ее ширины столяры делали фальцы (*оюк, жайры*), чтобы дверца плотно входила в блок. В ящиках выдалбливали прямоугольные отверстия в продольной деревянной рамке, которую затем помещали между верхним и ниже верхнего горизонтальных брусьев на стыке с вертикальными брусьями. Сборку и обработку блока столяры выполняли в следующем порядке: сначала они вставляли шипы в оба горизонтальных бруса (нижнего и ниже верхнего) и шпеньки на оба угла дверцы, в том числе и верхнего горизонтального бруса в соответствующие гнезда одного из вертикальных брусьев. Затем в гнезда второго бруса вставляли шипы, находящиеся на противоположных концах.

Подобным образом столяры приступали к сборке боковых блоков шкафа: вставляли шипы обоих горизонтальных параллельных брусьев в соответствующие гнезда на четырех вертикальных брусьев, затем одновременно в гнезда сверху этих же вертикальных брусьев помещали шипы, находящиеся на противоположных концах. Одновременно вставляли шипы поперечных планок в гнезда, выдолбленных в соответствующих местах ниже верхних горизонтальных брусьев переднего и заднего блоков.

После сборки остова шкафа, в нижней части которого столяры из досок составляли дно, крепили его шпеньками (деревянные остроконечные стержни – *ок*), позднее металлическими гвоздями, забивая их в брусья. Затем стенки боковых и заднего блоков столяры составляли из тщательно остроганных и плотно подогнанных досок. С обеих сторон доски крепили к верхним и нижним горизонтальным брусьям аналогичными гвоздями. Стенки переднего блока составляли из таких обструганных досок, верхнее пространство блока заполняли продольными досками с прямоугольными вырезами в размер каждого из выдвижных ящичков. В первом и втором случаях в местах соединения частей применялись шипы и пазы. Кроме того, на общую сборку остова шкафа сверху на вертикальные и горизонтальные брусья столяры накладывали

крышку, состоящую из плотно пригнанных одна к другой досок. Крышка и торцы вертикальных и горизонтальных брусьев прочно соединяли посредством отверстий, просверленных с достаточной точностью совпадения, в которые вколачивали деревянные стержни цилиндрической формы. После сборки остова столяры приступали к окончательной обработке, в процессе которой они опиливали торцы частей, застрогивали неровности, шлифовали поверхности, обрабатывали раствором серной кислоты.

Технико-технологический процесс изготовления этого шкафа-комода дан на основе зафиксированного у владельца, упомянутого выше Нурмурада-ага Перманова. По моим обмерам шкаф имел общую высоту 1,5 м, включая ножки высотой 15 см. Корпус его представлял собой прямоугольную форму высотой 1,35 м, длиной – 1,5 м и шириной по боковой стороне 1,2 м. Известны нам старинные шкафы и других форм и размеров. Причем на фасадной стенке каждого из них, за очень немногим исключением, были нанесены планки с декором, состоящим из чередующихся фигурных элементов токарной обточки. При оформлении этого шкафа столяр сначала наносил декоративные планки вертикально на обе противоположные кромки стенки его корпуса, затем – горизонтально между дверцей и выдвижными ящиками. Декоративную планку укладывали на кромку поперек нижней стенки. Планки с рельефными элементами токарной обточки крепили к стенкам шкафа также при помощи деревянных стерженьков, которые вколачивали в высверленные отверстия.

Как следует из показаний некоторых информаторов, в начале XX в. в течение короткого времени столяры продолжали изготавливать мебель, в частности шкафы с декоративными украшениями на фасадных стенках. Этот прием украшения был связан с тем, что фигурные элементы токарной обточки наилучшим образом сочетались с получением после шлифовки текстуры белого тала множества оттенков желтовато-белого цвета.

С конца XIX в., когда стал поступать российский сосновый лесоматериал (бревна, половые доски, толстослойная фанера), столяры, как и плотники, охотно его использовали для изготовления шкафов и других видов мебели. Это пагубно отразилось на традиционной древесине тал, которую местные мастера все мень-



Ил. 72. Туркменский шкаф. Текинцы, Марыйский велаят.
Первая половина XX в. Фото А. Сопиева, 2016 г.

ше и меньше стали применять в дело. Вместе с тем общий колорит ее древесной текстуры – естественный желто-белый цвет и традиционное украшение, состоящее из фигурных элементов токарной обточки, заметно утрачиваются по сравнению с XIX в. Затем они почти вовсе выходят из употребления, и что особенно примечательно, с начала 1930-х годов столяры, хотя и сохранили общую конструкцию шкафов, но делали их уже из привозного лесоматериала. Интересно также отметить, что в это время, как показывают архивные данные, для покрытия поверхности готовых шкафов столяры использовали лакокрасочные материалы – эмали, белила, охру, масло, лаки (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 119. Л. 371-375; Д. 85. Л. 395). После 1950-х годов туркменские столяры первоначально целиком окрашивали поверхность изготовленных шкафов одним цветовым тоном, обычно темно-вишневым или от светло- до красно-коричневого, затем на фасадные стенки, имевшие дверца и выдвижные ящики, по уже высохшему фону наносили определенный орнамент, как правило, ярких и чистых тонов разноцветных эмалевых красок (ил. 72).

Сундуки. По словам информаторов, были среди слесарей мастера, которые специализировались на производстве сундуков.

Местные жители называли их *сандыкчы*. Некоторые путешественники XIX в. называли столяров и плотников безраздельно одним термином «деревобделочники». Так, Н.Н. Каразин писал, что туркменские деревобделочники, кроме юрт и лодок, изготавливали массу вещей, необходимых в хозяйстве и быту, в том числе различные виды шкафов-комодов и сундуков (*Каразин*, 1879. С. 995). То есть отдельных специальностей в их понимании не было, и эти авторы обходились общим термином. Несомненно, в те времена уже существовали среди столяров и шкапчы, и сандыкчы. Мои информаторы рассказывали, что сундуки пользовались у местного населения довольно большой популярностью. Они были различной конфигурации: сундуки с ножками (*аяклы сандык*), сундуки без ножек, орнаментальные сундуки (*нагышлы сандык*), различных размеров и одинаковой техники изготовления. Подобные сундуки старого образца я зафиксировал у ряда владельцев, в частности у Нопар Джумаевой (1917 г. р., салырка), проживавшей в бывшем колхозе «Коммунизм» Серахского района (ПМА. Бл. № 7. 1979. С. 150), и у старожила Нурмурада Перманова (текинец, село Кёнеур Марыйского района) (ПМА. Бл. № 4. 1975. С. 6). Из его показаний следовало, что сельские столяры вырабатывали различные инструменты, применяя самые разные технологические операции. Впрочем, набор инструментов был практически един как у столяров, так и у плотников: это небольшая пила (*пыччы*) с рукояткой (*ган*), топорика с поперечным лезвием (*теше*), своеобразный рубанок или струг (*ренде*) с двумя деревянными рукоятками на концах, сверла, долота, с появлением российских инструментов стали применять топор, лучковую пилу.

В качестве материала для изготовления сундуков туркменские столяры использовали преимущественно тал. В конце XIX в. самым примечательным явилось применение деревянных гвоздей – колышков при скреплении составных частей. Согласно архивным данным, с начала XX в. туркменские столяры при изготовлении сундуков стали применять металлические гвозди (*демир чуй*), внутренние замки, различные эмалевые краски, охру, белила, сажу, лаки и пр. (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 7. Л. 205–206; Д. 85. Л. 395; Д. 119. Л. 371–375)

Многие из сундуков, которые мне довелось увидеть, не так уж и просты по своим конструктивным особенностям, если учитывать, что речь идет об изготовленных в разное время, но не позднее начала XX в. Местные столяры придерживались геометрических прямоугольных форм и не очень больших размеров. Пожалуй, самый стародавний сундук с ножками был у Нопар Джумаевой. Разумеется, мне не удалось определить точную дату его изготовления. Остов сундука состоял из хорошо обструганных деревянных брусьев, обложенных с передней, задней боковых и донной сторон, плотно пригнанными досками тонкого профиля и скреплены между собой деревянными гвоздями. Гвозди были не только на поверхности сундука, но и на крышке в местах соединения таких досок с его бортами. Судя по отделке этого сундука, завершающими операциями были опиловка стыковых торцов досок и выравнивания ножек; шпатлевка трещин в досках и между ними. Применяемая шпатлевка была изготовлена, очевидно, из древесной пыли (опилок) или мелкоточеного мела, смешанного с клеем. Чтобы убрать лишние дефекты, сделать поверхность сундука гладкой и ровной применялась шлифовка наждачным камнем. Полировка производилась влажным мелким песком с помощью ветоши. На поверхности сундука, длиной 1,15 м, высотой 60 см, шириной 50 см, мы видим небольшие пятна красной охры, оставшиеся от былой окраски. Надо полагать, что за долгие годы окраска охрой стерлась и потускнела.

С начала XX в. столяры стали повсеместно изготавливать сундуки с довольно яркой окраской, разноцветными пятнами в виде орнамента. Наряду с этим они делали сундуки, поверхность которых покрывали той или иной краской, а уже по высохшему фону наносили обивку в виде узких полос, нарезанных из очень тонкого листового железа (жести). Наглядно свидетельствует об этом сундук упомянутого Нурмурада Перманова, – в частности, оббивка жестью, применение металлических гвоздей. Столяр придерживался таких же правил при подборе материала, тех же процессов обработки, сборки частей, способов отделки, что и при изготовлении предыдущего сундука. По моим обмерам этот сундук несколько меньше предыдущего, его длина 1 м, высота 45–50 см, ширина 40–45 см.

Мастера придавали внешнему виду сундука особое внимание. Для этого поверхность сундука окрашивали в определенный цвет, а на поверхность крышки с бортами и стенки сундука, поверх высушенного фона краски наносили узкие светлые полосы жести перекрещивающимися противоположными диагоналями, создавая таким образом чередующиеся ряды геометрического орнамента вроде ромбов. Полоски в пересекающихся местах крепили металлическими гвоздиками. На зафиксированном нами сундуке уцелело такое украшение. Несомненно, сундуки с декоративным оформлением в те времена рассматривались как предметы дорогостоящие. Подобный сундук в ту пору оценивался не ниже 50 руб. (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 7. Л. 203, 206). Для сравнения, на текинском базаре (1891 г.) средняя цена на продукты, например, одного пуда пшеничной муки равнялась 60 коп., риса – 80 коп., ячменя – 52 коп., мяса бараньего – 2 руб. 80 коп. (ЦГАТ. Ф. 1. Оп. 2. Д. 7732. Л. 71).

В 1920–1930 гг. столяры еще продолжали делать сундуки с декорированным оформлением и без него. Однако, регулярное поступление в торговые точки городов и сел Туркменистана более комфортабельной мебели фабричного производства привело к резкому сокращению кустарных изделий и значительному уменьшению контингента столяров, в том числе специализирующихся на изготовлении сундуков. Часть их переквалифицировались на изготовление деревянных основ сёдел для вьючных и верховых животных, а также на выработку хозяйственных и бытовых предметов. Данные «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.» свидетельствуют о том, что в Туркменской ССР еще были населенные пункты, где столяры продолжали производить сундуки. К ним следует отнести такие сёла как Гиджит и Мюльки-оба Ашхабадского района (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3. Д. 7. Л. 205, 207) и Бабадайхан II Тедженского района (ЦГАТ. Ф. 127. Оп. 3, Д. 46). Правда, мастера-сундучники составляли в них незначительное число, точнее в каждом селе их было не более одного.

Сёдла (ил. 73). Сёдельное производство своими корнями уходит в далекое прошлое и еще сравнительно недавно (в 1920–1930-е годы) оно имело место в жизни туркмен. Как показывают



Ил. 73. Туркменское седло. Текинцы, Марыйский велаят, XIX в.
Частная коллекция. Фото А. Сопиева, 2019 г.

материалы «Всесоюзной переписи легкой (нецензовой) промышленности 1929 г.», контингент столяров в это время значительно уменьшился по сравнению с предыдущим периодом. Но даже в 1970-е годы мне удалось еще встретить некоторых мастеров столярного дела старшего поколения, сохранивших секреты своего мастерства. Между тем, из показаний моих информаторов, редкий сельский житель в своем хозяйстве не располагал тем или иным животным. Особенно в большом числе их имели зажиточные и, отчасти, средняцкие слои туркменского населения, а также жители, занимавшиеся караванной торговлей. Вот почему продукция мастеров-седельников, изготавливавших ленчики сёдел, предназначенные для вьючной и верховой езды на животных, пользовалась большим спросом. Конечно, что седельники и шорники всегда работали в содружестве, так как окончательная отделка или покрытие деревянной основы седла кожей было

делом рук шорника. Лишь в редких случаях покрытием к седлу занимались и сами седельщики. Среди них выделялись мастера, которые специализировались только на каком-то одном типе деревянных остовов сёдел, предназначенных либо для верблюдов, либо для коней, либо для ослов. Таких ремесленников односельчане называли *хоутчи*, *хатабчи*, *эерчи* или *ганначи*.

Некоторые авторы, побывавшие в Туркмении во второй половине XIX в., довольно лестно отзывались о туркменских сёдлах. Так, переводчик при Туркестанском генерал-губернаторе Шахимардан (Иван) Ибрагимов в своих записях отмечал, что туркменские ленчики весьма высоко ценились в Хиве и Персии (Ибрагимов, 1874. С. 82). А по словам Николая Каразина, кроме производства сельскохозяйственной, хозяйственной и бытовой продукции «туркменские деревообделочники изготавливали седла для верблюдов, лошадей и ослов — ховут, эер и ганна» (Каразин, 1879. С. 955). При отсутствии других данных, посвященных столярному и, в частности, седельному производству второй половины XIX в., можно признать сведения этих авторов хотя и краткими, но вполне убедительными. При этом сёдла, изготовленные туркменскими седельниками, а точнее, ленчики к ним, благодаря высокому качеству исполнения, тщательной внешней отделке, своеобразию форм, всегда находили спрос не только среди местного населения, но и поступали на рынки в сопредельные страны, где ценились весьма высоко.

В 1920-1930 годы столярное дело в сущности утратило свое бывшее активное производственное значение, а затем и поступательное развитие. Для этого были существенные причины. Появление и развитие железнодорожного и автомобильного транспорта и других средств передвижения привело к ослаблению, а затем и ограничению караванной торговли. В то же время население стало значительно меньше пользоваться выючной и верховой ездой на животных. В этой связи многие столяры были вынуждены оставить этот вид ремесла.

В производстве деревянных основ сёдел столяры издавна применяли толстоствольный тал, турангу, тутовое и урючное деревья. Они умели превосходно использовать их пластические свойства. Для изготовления деревянных основ сёдел, кроме древесины, ис-

пользовались и другие материалы, такие как войлок, шерстяные нитки, осока или солома из стеблей пшеницы. Туркменские столяры производили деревянные основы седел с помощью того же набора инструментов, которым пользовались и мастера-плотники. Это пилы, топорики с поперечным лезвием, стамески, струга, нагнетательные сверла, напильники старого образца и др. С появлением российских инструментов стали использоваться лучковые пилы, топоры, сверла-буравы, рашпили, напильники и др. Кроме того, столяры широко применяли оригинальное приспособление, называемое на местном диалекте галип со вспомогательными распорочными клиньями пахна для обработки деревянных брусковых частей – токум и гурлюк, а также хатаб.

Для раскроечных, пошивных и набивных работ, связанных с приготовлением принадлежностей из войлочного и другого материала к деревянным основам седел, необходимы были следующие специальные инструменты и приспособления:

- деревянные доски для раскроя по размеру войлочного и другого материала. Доска, зафиксированная нами, не превышала длину 60 см, ширину 35 см;

- нож с серповидным лезвием, длиной 14–15 см и деревянной рукояткой для резки войлочного и другого материала;

- шило (*юн салян биз*) для прокалывания отверстий в многослойных кусках войлока или другого материала, в которые продерживаются и уплотняются шерстяные и другие нити. Шило состоит из металлического нетолстого стержня круглого сечения, длиной 18 см с заточенным плоским концом, имеющим диагональный срез и боковую неглубокую порезь в виде крючка для зацепления нити. Своим хвостовиком оно насажено на деревянную рукоять;

- шило (*кокчиш*), состоящее из металлического стержня, длиной 40 см. Один его конец, надежно укрепленный в поперечном деревянном бруске размером 10х4х4 см., служит рукоятью, другой – заостренный с продолговатым и расширенным ушком, для прокалывания отверстий и продержки шерстяных нитей или узких сыромятных ремешков, каждый из которых вставляется в ушко и продерживается в два-три стежка параллельно в трехрядном порядке на войлочной оболочке с набитой осокой

(*гызыл йылак*) или соломой с целью сохранения ровного настила. Обычно, эту овальную войлочную оболочку (*гарын*), как составную часть, помещали посередине между двупаренных продольных войлочных оболочек (*шал*), также плотно набиваемых стеблями осоки или соломы, концы которых и внутренние края, идущие от них, в центре сшиваются шерстяными нитями. В образовавшийся просвет между шал пришивали овальный гарын. Кроме того, по центру верхней части делали вырез, куда вставляли и пришивали раздвоенные прямоугольные части (*комеки*), а половинные части оставались сверху. Соответственно их центральной оси на шал делали треугольный вырез. Затем эти оболочки-шал сворачивали вдвое, овальные их части (*гары*) соединяли с обеих сторон с деревянными жердочками (*янача*) в 4–5 местах.

– шило (*аден биз*) – инструмент в виде заостренного четырехгранного металлического стержня длиной в 6–7 см имеет деревянную рукоятку. Оно служит для прокалывания отверстий в тонкослойных материалах, или просто для надкалывали метки на деревянных частях.

– иглы (*чувал биз*) – заостренные металлические слегка вогнутые стержни с малыми и большими продолговатыми ушками для вздевания разной толщины ниток, употребляются для шитья или обшивки войлочных и других материалов, а также частей, предназначенных для деревянных основ седла.

– приспособление (*дыкар*) для набивания (*дыкма*) и уплотнения (*дыкызландырма*) стеблей осоки или соломы пшеницы (*сапыл бугдай*) в оболочки из войлочного или другого материала. Данное приспособление, зафиксированное нами, вроде палки или шестка длиной 60 см, толщиной в комлевой части 4,5 см, на конце 2,5 см, на котором имеется треугольный вырез (*торпи*).

– шило деревянное (*кок тартар*) – служит для формирования петель и затяжки узлов ниток и ремешков. Шило состоит из прочного деревянного стержня, один конец которого имеет суженную криволинейную форму с диагональным плоским срезом и является рабочей частью. Другой конец служит в качестве рукоятки. Общая длина стержня составляет 23–25 см, диаметр рукояточной части около 2,5–3 см.

– рашпиль (*торпи*) представляет собой большой напильник с крупной рашпильной насечкой (*керттик*). Применяется для опиловки и зачистки деревянных заготовок и частей основ седел. Рашпили бывают разных размеров, но все они состоят из ряда частей: носка, ребра, грани и пятки (рабочая часть рашпиля) и хвостовика, насаженного на деревянную ручку.

– точило (*чалгы даш*) – точильный наждачный камень, в данном случае прямоугольной формы $12 \times 6 \times 3$ см. Укреплен на деревянной подставке. Чаще всего его применяют для заточки названных инструментов.

Процессы изготовления седел туркменскими мастерами столярного дела включают следующие этапы: первичную обработку древесины, изготовление заготовок, придания им определенных форм, тщательную обработку, отделку и сборку остовов седел с покрытием их войлочным материалом.

Материалом для изготовления выючного остова седла (*йук уру-лян ховут*) с древних времен служил толстоствольный тал, кроме того, использовали древесину туранги, тутового и урюкового деревьев. Столяр, приступая к первичной обработке древесины, выбирал и сортировал ее с таким расчетом, чтобы получить более качественные заготовки к остову седла. Разметку дерева производили при помощи определенной мерки (*олчег*). После разметки обычно приступали к разделке толстоствольного тала или другого дерева, которые раскалывали на заготовки и придавали им определенные формы. Плашки получали распиловкой ручной пилкой, которые затем раскалывали на заготовки при помощи клиньев с последующей отесовкой топориком или топором.

Заготовки к основе седла туркменские столяры изготавливали ручным способом. Ручную обработку в основном осуществляли на верстаке или приспособлении в три стадии: грубая опиловка, обрубка по окончательным размерам и отесовка внутренних и внешних сторон заготовок. После такой обработки столяры получали приближенные формы четырех заготовок остова седла. В результате тщательной отесовки заготовки стругами или стамесками получали окончательные четырехгранные дугообразные формы с выступами поверх. В центре этих выступов просверливали отверстия для парного (*гаша, ики, хатаб*) соединения. Кроме

того, к основам седел изготавливали деревянные детали: жердочки (*янача*) длиной 1,10–1,15 м и короткие палки длиной 35–40 см.

На следующем этапе столяры производили сборку частей и деталей основы седла, за исключением составной принадлежности шал, состоящей из войлочного или другого материала. Все брусья дугообразной четырехгранной формы имеют слегка загнутые верхние торцевые части в виде коротких выступов, нижние – прямые поперечного сечения. Такие брусья остова седла именуются *хатаб*. Этот остов, как правило, состоит из четырех брусьев дугообразной формы, схожих между собой. Составляли их попарно из двух равнозначных противоположных брусьев. Придавали каждой паре правильную форму дуги. Оба бруска соединяли при помощи сыромятного ремешка, пропущенного через имеющиеся в верхних выступах брусков сквозные отверстия, а концы их с внешних сторон завязывали в узлы.

Собранные две пары сдвоенных брусьев дугообразной формы составляют основу седла, к которой присоединяли все другие вспомогательные детали. В дополнение к двум парам брусьев, которые обычно устанавливали на определенном удалении одной от другой, сначала присоединяли одни комлевые концы с припуском хорошо обработанных жердочек к дугообразным брусьям с обеих внешних боковых сторон, примерно чуть выше их средних частей. Другие концы тоже с припуском присоединяли внакладку к средним частям противоположных палок длиной 35–40 см. К основаниям этих противоположных палок привязывали определенный длины веревку, свитую из шерсти, которая ограничивала сдвоенный шал от возможного расхождения. В тех же частях на дугообразных брусьях, где находились углубления, вставляли комлевые концы жердочек и скрепляли их деревянными, а позднее металлическими гвоздями. Другие же концы этих жердочек, которые накладывали на противоположные палки в средних частях, также скрепляли при помощи тех же гвоздей.

Не менее интересный процесс в изготовлении седла – раскроенная шитьевая и набивная работа, производимая вручную. Процесс раскроя (*бичмек*), шитья (*дикиш*) и набивки (*долдурмак*) включает два этапа: подготовительный и окончательный. Под-

готовительные операции – раскрой и шитье, мастера выполняли обычно ручным способом при помощи соответствующих инструментов. Окончательный этап заключается в набивке войлочных полос оболочек и сборке выючного седла.

Основным материалом для изготовления оболочек (*дашки пердеси*) или шал служил, как известно, войлок, хотя могли использоваться и другие материалы – некоторые органические вещества (стебли осоки, пшеницы). Мастер начинал работу с выкраивания на кроильной доске из войлочного материала двух равных полос оболочки длиной 2,10 м и шириной 15 см и два сравнительно узких и коротких отрезка (*комеки*). На одной широкой полосе оболочки мастер делал строго по центру глубокий вырез прямоугольной формы для сдвоенной вставки комеки. На другой полосе он вырезал надрез треугольной формы, соответствующий центральной части первой полосы. Такие вырезы мастер делал на каждой полосе оболочек, сложенных вдвое по всей длине, а края вдоль срезов сшивал прочной шерстяной ниткой. Две полосы оболочек, сложенные вместе швами вовнутрь, мастер сшивал несколькими стежками с одной и другой стороны, оставляя концы свободными. Затем выкраивал из того же материала две парные детали соответственно прямоугольной и овальной формы, края которых сшивал тем же способом за исключением концевых частей.

Одна из важных операций на завершающем этапе обработки седла – плотная набивка (*дыкма*) внутренних пустот обеих полос оболочек и деталей стеблями осоки или пшеницы, после которой их концы натуго зашивали шерстяной ниткой. В средних частях между сдвоенных концов оболочек вшивали дополнительные детали овальной формы, от чего эти части с боков тела животного обычно имели значительное расширение. Для сохранения ровного слоя настила стеблей его прошивали шерстяной ниткой двумя-тремя крупными стежками в два-три параллельных ряда. В прямоугольный вырез верхней части оболочки вшивали с небольшим припуском сдвоенную деталь. Затем сдвоенные полосы оболочек складывали вместе и таким образом получали подкладочную часть седла. Эту подкладочную часть в свою очередь помещали между сборными и парными частями, соединяя основы

седла и подкладочной части креплением с обеих сторон на месте соприкосновения двух деталей – овального и жердочки.

Для выполнения такого крепления столяр обычно делал при помощи шила пять чередующихся по два параллельных отверстий вдоль каждой детали овальной формы на расстоянии 5–7 см. Один конец тонкого сыромятного ремешка закреплял снизу изнанки, другим концом выводил ремешек через отверстие на лицевую сторону и тут же обвивал ремешком в два оборота жердочку и вновь продергивал ее через параллельное отверстие вниз к изнанке и т.д. Кроме того, во избежание раздвоенности задних частей оболочек и придания им надлежащего положения, столяры стягивали их шерстяной веревкой, перекинутой через обе оболочки. Концы этой веревки прочно завязывали с концом вертикальных палок, которые в свою очередь соединены в задних частях жердочек. Таким же способом столяр скреплял и другую войлочную оболочку с деревянной основой седла.

Токарное дело

Важной составляющей деревообрабатывающего производства является токарное дело. По некоторым специфическим особенностям в одну комбинированную производственную группу с токарным производством входят слесарные и резные способы изготовления изделий из древесины: чаши, сита, решета, ложки, черпаки, другие бытовые и хозяйственные предметы. При комбинированном производстве профессионалы, независимо от специальности (токарь, слесарь, резчик), в процессе изготовления того или иного изделия из дерева выполняют одни те же функции: выбирают дерево, производят разметку, распиливают и разрезают его на определенные части, строгают, точат, шлифуют, полируют и т.д. Все эти функции мастер выполняет почти одним и тем же набором инструментов, разница лишь в станках.

Из-за отсутствия архивных и статистических данных нельзя точно сказать ни об уровне развития токарного дела, ни о распространении его, ни о численности мастеров в туркменском селе. Вместе с тем, мы знаем, что еще в 1870-х гг. мастера-токари

текинской группы туркмен вырабатывали точеные деревянные чашки и массивные в половину человеческого роста долбленные ступы для растирания джугары и проса (*Каразин*, 1879. С. 955). Другое свидетельство о функционировании токарных предметов быта находим у Эдмонда О'Донована. Оказавшись в доме текинских предводителей Мервского оазиса Махтумкули-хана и Юсуп-хана, он обратил внимание на предметы сервировки: «большую деревянную чашку диаметром фута в два [*керсен* – *А. Д.*] ...Около чашки лежала большая деревянная ложка с длинной рукояткою». Баранину и куски хлеба обедающие вылавливали из чашки руками, а жидкость хлебали большой ложкой, поочередно передавая ее друг другу (*А.Р.*, 1881. С. 194).

Очередным доказательством выработки деревянной продукции и ее распространении в сельской местности на юге и юго-востоке Туркмении могут служить местные базары, куда на продажу поступала разнообразная продукция, в том числе и деревянные изделия местных ремесленников. На территории Мервского оазиса одним из крупных базаров был уже упоминавшийся базар возле Каушутхан-кала, который располагался между береговой частью реки Мургаба и крепостью одноименного названия. Сюда ежедневно стекалось несколько тысяч посетителей-мужчин. Вся эта масса – кто с овчинами, кто с туземной обувью, с плетёными корзинами, с медной и деревянной посудой, с конским убором, женскими украшениями и т.д. занимала по две линии середину базара (*Алиханов*, 1883. С. 219).

В отличие от туркмен текинской группы Мервского оазиса, удовлетворявших спрос в деревянных изделиях, их соплеменники – жители текинской группы туркмен Ахала не располагали своим производством деревянной посуды. По свидетельству моих информаторов, их токарное дело страдало от недостатка местной древесины. До обидного бедны западные, отчасти юго-западные районы Ахала толстоствольной поделочной древесиной, как естественного, так и искусственного произрастания, по сравнению с наличием древесины в Мервском оазисе, долине Средней Амударьи, в ущельях Верхнего и Нижнего Сумбара, Нохура и др. Вот почему жители Ахала пользовались главным образом привозной деревянной посудой, поступавшей с каравана-

нами из Хивы или из Мерва. Хивинские караванщики йомудской группы туркмен обычно следовали в оазис по давно проторенным ими дорогам и тропам Каракумов, мервские – через земли Атека. Торговцы этих групп выменивали у жителей Ахала зерно на деревянную посуду и предметы быта, каркасы юрт, а также ковры и ковровые изделия, кошмы, войлок, шерсть и др.

Ахалские купцы и торговцы также проявляли активность во внутренней торговле, хотя не были столь практичны, как хивинские или мервские. Но они также старались заработать на торговле с населением, нуждающимся в деревянных изделиях. По словам моих информаторов, в частности, Чарыджана-ага Отурова (76 лет, текинец, колхоз им. Тельмана, участок «Бирлешик» Геоктепинского района), местный житель Ишанкули-бай в свое время тоже формировал из полдюжины верблюдов торговые караваны. Навыучив на верблюдов местные товары и приставив к ним около полутора десятка откормленных овец, он отправлял караван с одним из своих сыновей или родственников, несколькими наемными погонщиками скота и охранниками по уже давно проложенной северной дороге на внутренние оживленные базары Хивы. На деньги, вырученные от продажи товара и скота, он закупал большую партию деревянной посуды и привозил тем же путем в Ахалский оазис. Здесь уже сам бай через своих посредников реализовывал деревянную посуду сельскому населению, у которого выменивал зерно на чашки, ложки и черпаки. К примеру, стоимость деревянной чаши, как правило, равнялась насыпанной вровень ее бортов пшеницы или других злаков.

Наибольшим спросом среди жителей Ахала пользовалась деревянная продукция мервских текинцев. Сюда время от времени доставляли ее крупными партиями на верблюдах. Кроме Ахала, эта посуда имела широкое распространение на юго-востоке Туркмении. Большим спросом она пользовалась у сарыкской группы туркмен Иолотанского и Тахтабазарского районов, а также у салырской группы туркмен Серахского района. По сведениям моих информаторов, в этих районах было очень мало мастеров токарного дела (ПИМА. Бл. № 5. 1977. С. 11).

К концу XIX в. караванная торговля по северной дороге между Ахалом и Хивой еще продолжала функционировать, но уже

носила спорадический характер. Ей препятствовал появившийся в конце XIX в. железнодорожный транспорт: со времени завоевания Туркмении и образования Закаспийской области из многочисленных российских городов сюда стали регулярно привозить по железной дороге – с одной стороны, из Красноводска, а с другой – из Ташкента крупные партии разнообразных товаров, в том числе и посуду из прочных и современных по тому времени материалов.

В прошлом деревянная посуда, как и глиняная, имела в жизни туркменского народа важное значение. Конечно, функционально она была не в состоянии конкурировать с привозной посудой. В результате местное производство деревянной посуды постепенно сворачивалось, что привело токарное дело в упадок. И все же некоторые виды деревянной посуды до сих пор еще не изжиты. Даже в конце XX в. на так называемой толкучке Ашхабада и базарах других городов Туркменистана можно было увидеть торговцев резными национальными ложками и другими предметами быта и хозяйства.

Прежде чем приступить к описанию комбинированной (токарно-слесарно-резной) техники изготовления деревянной посуды, рассмотрим в общих чертах наиболее распространенные материалы и инструменты, приспособления и станки.

Основным материалом для производства деревянной продукции издавна служил толстостольный тал с беловатым оттенком древесины (*ак сёвют*), с прекрасной древесной текстурой на поверхности разреза. Этот тал располагает сравнительно мягкой древесиной, которая легко поддается обработке (пилке, рубке, строганию, точению, резке), а при отделке – шлифованию и полировке. Туркменские профессионалы токарного дела при наличии техники, соответствующих инструментов и приспособлений, а также тала способны были вырабатывать разнообразный ассортимент деревянной продукции. Кроме тала, они пускали в ход еще и разновидность тала семейства ивы со сравнительно мягкой древесиной, а также гребенщик, турангу, урючное дерево с более твердой древесиной. Из древесины средней твердости в основном изготавливали предметы домашнего быта и хозяйства.

Комплект инструментов и приспособлений туркменского мастера токарного дела многочислен. В его набор входило множество разных форм, размеров и назначения орудий ручного труда: **а** – пилки, **б** – тесла или тесаки, **в** – струги, **г** – резцы (*чыргычлер* или *кесежи ярачылер*), **д** – токарный нож (*токар пычак*, *егдылер*, *чезликлар*), **е** – стамески (*искенелер*), **ж** – металлические клинья (*демир-полат пахналар*), **з** – деревянный циркуль (*агач тегелеклер*), **и** – шаблоны для ложек и черпаков. Кроме того, мастера токарного дела широко пользовались российскими инструментами: лучковыми пилами, топорами, стамесками, рапилами и т.д. Они имели значительное преимущество над местными орудиями за счет совершенства сплава и закалки.

Наряду с перечисленным набором инструментов в производственном процессе изготовления деревянной продукции, в частности посуды, местные мастера токарного дела широко использовали токарные станки, один из них лучкового привода – *яйджик* старого образца, другой – токарный станок механического привода более поздней конструкции, а также слесарный станок. Все они назывались по-туркменски общим термином *хыррат*.

Чаши (ил. 74). После выбора и сортировки хорошо просушенной и выдержанной не менее года древесины толстоствольной породы тала работа токаря над чашей состояла из четырех ста-



Ил. 74. Традиционная туркменская деревянная посуда.
Музей народных ремёсел в Куня-Ургенче. Фото Р. Мурадова, 2003 г.

дий: подготовительной, последующей, предварительной и окончательной. На подготовительной стадии мастер подвергал толстовольную древесину тала разметке деревянной рейкой на части определенных размеров из расчета будущих чаш. Такие части, назовем их чурбаками, он получал распиловкой при помощи пилки (*йычгы*). Затем каждый толстовольный чурбак в зависимости от объема разделявал на две-три плашки, раскалывал чурбаки вдоль ствола при помощи нескольких металлических клиньев (*демирпахна*), не нарушая при этом направление волокон древесины. Затем каждой плашке мастер придавал окончательную форму заготовки. После этого он сначала строгал тесаком или теслом нижнюю часть заготовки, которая образует основание чаши, оставляя нужную толщину (высоту) ее. Здесь же обрабатывал заготовку снаружи по намеченному контуру, после чего при помощи циркуля (*джезвер*) наносил определенного диаметра окружность. Тотчас тем же циркулем на лицевой части поверхности наносил окружность из сдвоенной линии, что определяло одновременно сам диаметр верхней части и толщину борта стенки чаши.

В сельской местности я зафиксировал и обмерил немало деревянных чаш. Это были круглые образцы разного диаметра и толщины стенок $35\text{--}50 \times 1,5\text{--}2$ см при высоте и глубине 7–10 см, диаметр днищ 17–25 см. В художественном отношении они лишены всяких украшений, рельефной резьбы, но в быту были очень прочны и практичны. Однако и среди них имелись чаши особой конфигурации – *керсен*. Эти чаши имеют выемчатые параллельные борта, а все остальные чаши, как уже отмечено, были с круглыми бортами.

Однако вернемся к описанию процесса дальнейшей грубой обработки внешней округлой поверхности заготовки в момент нанесения окружности определенного диаметра на лицевую плоскость и днище. Мастер подвергал опиловке пилкой торцевые уголки на поверхности заготовки, затем грубой отесовкой снимал стамеской слой за слоем стружку толщиной не более 3 мм, с наружной поверхности стенки от борта к днищу, таким образом придавая приближенную округлую форму будущей чаши.

На последующей стадии токарь продолжал грубую обработку округлой формы заготовки на токарном станке. В данном слу-

чае мастер устанавливал эту заготовку в поперечном положении между двух встречных валиков с металлическими трезубцами (*уч дишили*) на концах, которые жестко удерживали ее при интенсивном вращении. Эта операция сама по себе требовала большого мастерства: токарю приходилось одновременно работать ногами, управляя педалью станка, и руками, оперируя инструментом. После грубой отесовки на округлой внешней поверхности стенке заготовки проводили чистовое точение, используя стамески и тесаки. При этом угол резания составлял 30–50°, толщина снимаемой стружки в начале и конце точения равнялась от 0,1 до 1,0 мм. После этой операции мастер получал нужную форму и размеры заготовки чаши.

На предварительной стадии мастера приступали к выборке внутренней полости древесины округлой заготовки. Выборку углубления полостей древесины заготовки можно было производить по желанию и на токарном станке, и вручную. В первом случае мастер производил выборку слоя стружки с полости внутренней стенки заготовки, используя только трехгранные стамески (*уч гранлы исгене*), а зачистку производил плоскими стамесками (*ясы, исгене*). Во втором случае при той же обработке стенки заготовки мастер использовал большое разнообразие технических способов, а, следовательно, и набор инструментов. К примеру, выборку углубления внутренней полости стенки заготовки мастер производил при помощи инструмента, полукруглых стамесок (*ярым тегелек исгене*), зачистку боковых стенок и дна – резцами (*кесгир ярагы*).

Наибольшая глубина (высота) стенки из замеренных мной чаш равнялась 15 см. По свидетельству мастеров старшего поколения, при такой глубине стенок заготовки и даже ниже на 2 см, применяли долбление, начиная с середины внутренней плоскости заготовки, последовательно выбирая слой за слоем древесину. Для этой цели использовались плоские и полукруглые стамески, не нарушая при этом стенок. При выборке снятия стружки с внутренней стенки заготовки, мастер проявлял такую же осторожность, как и с наружной. Мастер подвергал тщательной зачистке внутреннюю стенку заготовки при помощи резца (*гыргыз*), а затем по ходу дела и внутрен-

ную полость ее днища, используя для этой цели стамески лопаточной формы и др.

На заключительной стадии мастер производил фактурную обработку стенок внутренней полости и внешней поверхности готовой чаши путем тщательной шлифовки и полировки. В процессе шлифовки сначала он очищал от штрихов, мелких неровностей и других дефектов стенки и дно внутренней полости чаши при помощи наждачного камня, а затем уже наружную поверхность днища – при помощи мелкозубчатого рашпиля (*торпи, иге*). При полировке он придавал ей хорошо очищенный вид натиранием мешочком из бязевой ткани, набитым песком.

Фактурная обработка готовой чаши завершалась довольно интересным способом. Готовую чашу мастера закладывали в предварительно вырытую в ее размер яму, сверху засыпали песком или землей слоем в 5–6 см, не выше уровня почвы. Поверх этой ямы клали кучку хвороста и поджигали его. После сгорания уголь тотчас разгребали в стороны. Прогревали чашу до появления над ямой пара, и тут же извлекали и очищали ее от налета земли. Затем в распаренном состоянии стенки и донца внутренней полости и снаружи смазывали жиром горного джейрана или домашнего барана. В качестве защитного слоя, как полагали мастера, лучше всего применять бараний жир, который обладает высокой устойчивостью к влаге и усиливает прочность изделия. Такие деревянные чаши использовали в быту для жидкой горячей и холодной пищи.

Сито и решето. Назначение их было двояким, но с аналогичным названием. Известно, что сито является приспособлением для просеивания муки, веяния зерна и представляет собой мелкую сетку, натянутую на обруч. Решето – это хозяйственная утварь в виде обруча с натянутой сеткой, которая с давних времен используется для просеивания муки. Как утверждают мастера старшего поколения, и сито, и решето с незапамятных времен вошли в употребление и были широко распространены в сельской местности. Также как чашки и ложки, они были в любой сельской семье как предметы первой необходимости. Примечательно, что они сохранили свою актуальность до наших дней. В начале 1970-х гг. я зафиксировал и обмерил несколько таких изделий во многих сёлах разных районов Туркмении.

Излюбленным материалом для их производства служила древесина тала. Напомню, что у нее, в отличие от других пород деревьев, совершенно отсутствуют вредные свойства: токсичность, неприятный запах, горьковатость. Как материал эта древесина имеет и другие ценные качества: прочность, красивую текстуру, отсутствие трещин и коробления, к тому же легко поддается обработке.

Для изготовления сита или решета мастера пользовались следующим набором инструментов: пилой, тесаком, позднее топором, стругом, рубанком, стамеской, молотком, гвоздями, деревянным зажимом и др. Кроме того, при изготовлении сит и решет они обязательно использовали так называемый «гнутарный станок».

Пожалуй, наиболее трудоемким процессом в производстве как сита, так и решета из древесины тала является гнутье заготовок. Процесс изготовления этих изделий состоит из следующих стадий: формирование сита или решета, обработка и отделка. Операции по формированию сита и решета по сути дела те же самые, что и при изготовлении чаш. Мастер с самого начал производил сортировку или выбор древесины определенного диаметра и величины, не допуская при этом каких-либо дефектов: гнили, грибов, наростов и других изъянов. После этого приступал к очистке поверхности толстоствольной древесины тала и ее отесовки при помощи тесака и струга.

Важными операциями в процессе подготовительной обработки являлись разметка и раскрой. Раскрой поверхности древесины толстоствольного тала производили на чурки определенных размеров. Размер каждой чурки отмерялся интересным традиционным способом: расстоянием между большим и мизинцем распростертых пальцев правой руки. Каждая обмерянная чурка состояла из трех или пяти таких величин в зависимости от замысла мастера. После этого он приступал к распиловке древесины на чурки при помощи традиционной пилки. Чурки, как правило, он ставил вертикально, не нарушая при этом текстуры и направления волокон древесины, и раскалывал их на три или четыре плашки при помощи металлических клиньев.

В свою очередь эти плашки мастер раскалывал на ряд сравнительно тонких прямоугольных заготовок-плит, которые затем

подвергались тщательной двусторонней окончательной отесовке, опиловке и частично обточке, при помощи тесака, струга, наждачного камня и др. Как говорили мои информаторы, наилучшими размерами заготовки-пластины должны быть к моменту гнутья следующие: ширина борта 8–10 см, толщина 0,5–1 см при диаметре 30–37 см.

Обрабатывающая стадия включает в себя операции по гнутью, сушке и формированию заготовки-пластины. Гнутье (сгибание) заготовок-пластин мастер осуществлял на специальном гнутарном станке. Кстати, шиповидные деревянные валики обычно изготавливали местные кузнецы по просьбе мастера токарно-слесарного профиля. На деревянном валике металлические шипы располагались продольно в четыре ряда (по 6–7 шипов) параллельно линии по кругу, с высотой шипа снаружи 3–4 мм и заглублением в валик около 1,5 см.

Обычно такие шипы забивали в деревянный валик навстречу движению прямоугольной заготовки-пластины. При прохождении этой прямоугольной заготовки между шиповидным валиком и желобком массивного овального деревянного блока, волокна древесины уплотнялись, а ее слой, примыкающей к валику, вдавливался во впадину насечки. Это исключало вероятность сдвига волокон и появление складок на поверхности прямоугольной заготовки-пластины.

По завершении операции гнутья на противоположных концах этой прямоугольной пластины мастер делал так называемые проушины. Сначала он формировал проушину на одном конце прямоугольной заготовки, затем переворачивал ее и повторял те же приемы на противоположном конце. Затем эти концы он постепенно стягивал, придавая прямоугольной пластине форму обода будущего сита или решета. Концы проушин складывали заподлицо один к одному, временно скрепляя деревянными тисочками-зажимами. В таком состоянии пластину подвергали сушке до определенной влажности в воздушной среде, избегая при этом солнечных лучей. При гнутье прямоугольную деревянную плитку периодически смачивали водой, создавая ей максимальную гибкость.

После снятия с тисочков просушенных накладных или соединенных между собой проушин на его концах, мастер тотчас при-

ступал к пробивки их гвоздями в симметричном линейном порядке по четырем углам и по середине. Предварительно их сажали на клей заподлицо. Чрезвычайно удачно найден исход концевых накладок обода, образующих общую толщину борта и внутреннюю полость стенки обода. Такое сопряжение концов его с точки зрения мастеров было совершенно приемлемым, так как не нарушало крепления элементов сетки по окружности основания стенки обода сита или решета.

Основным материалом для изготовления элементов сетки сита являются очень узкие полоски, нарезанные из весьма тонкой сыромятной кожи. Для сита лучше подходила кожа ягненка, барашка или козленка, так называемого *овлак*. Для решета использовалась та же кожа, но животных повзрослее.

Раскроем разных по размерам ремешков из сыромятной кожи было делом непростым. Как известно, им занимались непосредственно женщины, имевшие за плечами значительный опыт. Резали ремешки обычно на деревянной доске (*тагта, агач*) при помощи остро отточенного ножа-косыка. Вырезали ремешки разных размеров – от 27 до 37 см. Изготавливали такие ремешки для сетки к деревянной основе обода сита или решета. Делали их очень узкой формы и в большом количестве. В основе конструкции сита и решета положен деревянный обод, на который перекрестно натягивались ремешки из сыромятной кожи.

Устройство своеобразной формы сетки, пожалуй, было самым трудоемким процессом в изготовлении обода. Здесь надо было обладать высоким мастерством, чтобы успешно осуществить операцию соединения торцевой части обода цилиндрического сечения с многочисленными ремешками из сыромятной кожи. Затем мастер приступал к нанесению на поверхность обода примерно в 1,5 см выше одного из торцов опоясывающую контур-линию при помощи уголька. Эта линия ориентировала место соединения деталей. Контур-линия наносилась на обозначенной поверхности обода, по которому строго в однорядном порядке набивались металлические гвозди, которые под действием ударов молотка насквозь пронзали стенку деревянного обода. На выходе концы гвоздей сгибались в кольца.

Забегая вперед, отмечу, что концы ремешков из сыромятной кожи, продетых через кольца гвоздей, мастер завязывал в узелки. Затем эти стержни с узелками сгибал внутри стенки обода и уплотнял на специальной подставке (*дире, соег*) при помощи ударов молотка. После этого мастер туго стягивал ремешки перекрестно в двух противоположных направлениях, образуя сетку сита или решета.

Вокруг обода с обеих сторон торца сита или решета мастер плотно обтягивал ремешком тоже из сыромятной кожи, а снаружи она своим краем в виде каймы скрывала ряд шляпок гвоздей. Этот кожаный ремешок сначала сажали на клей, затем в определенных местах на гвозди. Что же касается колечек согнутых гвоздей на ободу внутренней части, то в далеком прошлом их скрывали также полоской кожи, а в конце XIX – начале XX в. – полоской алюминиевой жести.

На завершающей стадии изготовления обода сита и решета мастер приступал к фактурной обработке их поверхности способом шлифовки, полировки и частичной окраски. В процессе шлифовки наружную и внутреннюю поверхности очищали от следов отесовки мелких неровностей и прочих дефектов при помощи сначала крупнозернистого, затем мелкозернистого наждачного камня. При полировке внутри и снаружи ободу сита и решета придают отглаженный вид, для этого мастера использовали отмытый кварцевой песок, тампон из бязи или шерсти.

Как следует из показаний Ламма Рахманова (уроженец Таджикистана, 61 год, Марыйская область, Мургабский район, колхоз «Большевик»), законченную фактурную обработку внутренней полости обода сита и решета покрывали краской желтого цвета (*сары ренк*). Пожалуй, это единственный случай окраски предметов токарно-слесарного дела, потому что применение краски считали по ряду соображениям нецелесообразным.

Отдельные экземпляры, которые я видел, напоминают о таких деталях, как петельки из узких ремешков или шнурок (*йун, баги*), вдетые в сквозные отверстия, расположенные вблизи борта обода или же на его накладных концах, служащие для подвешивания сита и решета.

Ложки. В одну группу столово-кухонного набора посуды вместе с чашками, ситами и решетками входят ложки, черпаки, половники. Последние отличаются тем, что объем и размеры их значительно больше, чем у первой группы, но все имеют общую конструктивную форму. И еще: последние предназначены для разлива, к примеру, горячего жидкого варева, а первая – для принятия жидкой пищи.

Изготовление деревянных ложек также, как и черпаков, возникло в те времена, когда туркмены приобрели навыки приготовления горячей жидкой пищи из подходящих для этого продуктов. Так думали информаторы старшего поколения, к примеру, Чары-ага Отузов (текинец, 1905 г.р., участок «Бирлешик» Геоктепинского района) (ПМА. Бл. № 5. 1977. С. 7). В том числе и мой информатор – мастер ложкарь (*чемчечи*) Ораз-ага Бердыклычев (текинец, 1919 г.р., колхоз «Ленинград» Марыйского района Марыйской области) (ПМА. Бл. № 1. 1973. С. 1).

Мы мало что знаем о степени распространения производства столово-кухонного набора деревянной посуды, в частности ложек, черпаков-половников в туркменской среде на протяжении почти всего XIX в. Но сведения, собранные в ходе нескольких этнографических экспедиций, позволяют говорить о том, что в конце XIX – начале XX в. производство деревянной утвари было довольно широко распространено. Почти в каждом туркменском селе, как утверждали мои информаторы, имелся свой мастер-ложкарь, а в некоторых селениях работало по два мастера (ПМА. Бл. № 1. 1973. С. 1). В аулах Марыйской области (бывших Тахтамышского и Отомышского приставств Мервского уезда) было сконцентрировано наибольшее число ложкарей. Отличавшиеся высокой выделкой ложки и черпаки-половники, вырабатываемые мервскими мастерами, пользовались неизменным спросом, как в своих сёлах, так и далеко за их пределами.

Торговля готовыми деревянными изделиями из группы столово-кухонного набора происходила главным образом на местных базарах. Другая форма реализации этих изделий – исполнение договорных заказов односельчан. Бывали случаи, когда, по рассказам моих информаторов, мастер по каким-то причинам не успевал выполнить заказ в срок, поэтому незамедлительно об-

рашался к традиционной форме спасения – взаимопомощи (*о́зара комек*), наведываясь к ложкарю своего или соседнего села с просьбой, чтобы он принял активное участие в срочном заказе. Такая форма услуги, как взаимопомощь, имела в сельской местности важное значение. Приглашенные мастера, помогавшие в выполнении заказа в срок, работали в мастерской пригласившего их ремесленника. Главный исполнитель, заинтересованный в том, чтобы работа была сделана вовремя, давал небольшое вознаграждение, что не предусмотрено обычаем взаимопомощи. Как правило, нанимателей в конце работы ожидала трапеза (*ёвар*). По этому случаю хозяин свеживал барана, готовились национальные мясные и мучные блюда. К трапезе обычно приглашались близкие и дальние родственники, мастера-ремесленники и, непременно, местный мулла.

Сырьё и процесс изготовления деревянных ложек в техническом отношении мало чем отличался от изготовления чаш и сит. Разница лишь в комбинированном слесарно-токарно-резном способе. Комплект инструментов мастера-ложкаря был сравнительно небольшим. В его распоряжении были те же инструменты, что и для изготовления всего столово-кухонного набора посуды, а также специальные инструменты и приспособления.

Ложкарные резцы (*чемчелер гыргыч*) – это парный инструмент, состоящий из стальных стержней прямоугольного сечения со сравнительно крутоизогнутыми ножевыми лезвиями, перпендикулярно расположенными между собой (в левом и правом направлениях). Это позволяет работать и правой, и левой рукой, одинаковыми хвостиками, которые насажены на деревянные рукоятки. Подобные резцы имели следующие размеры – длина стержня с лезвием и хвостовиком 10–11 см, длина деревянной рукоятки 12 см, толщина 3 см. Обычно деревянные рукоятки делали из твердой древесины (карагач, урюк и др.). Ложкари считают, что подобные ложкарные резцы весьма удобные в работе, легко снимают слой стружки с внутренней полости ложки или черпака-половника.

Ложкарно-чашечный резец представляет собой сравнительно удлинённый стальной стержень диаметром 1 см, длиной 27 см. Один конец стержня откован в ножевое полотно с изгибом в по-

луколько во внутреннюю сторону, образуя тем самым ножевое острое лезвие для резьбы древесины. Другой же конец также откован на четырехгранный хвостовик, который насажен на деревянную рукоятку длиной 18 см, диаметром 3 см. Общая длина инструмента 45 см. Кроме деревянной рукоятки, этот инструмент в средней части стержня имел еще одну дополнительную мягкую рукоятку, по-видимому, из войлока, переплетенную лентой. Этот инструмент предназначен для работы обеими руками. К примеру, правой рукой удерживался резец за деревянную рукоятку, а левой – за средняя часть инструмента. Резец с удлиненным стержнем обычно использовали при глубоком выборе внутри крупного предмета.

Нож представляет собой криволинейное полотно шириной 2 см, длиной 8 см, серповидной формы с довольно острым лезвием. Задняя часть этого полотна с отверстием на конце вставлена в прорезь строго по середине передней торцевой части на глубину 2 см деревянной рукоятки, где соответственно отверстию полотна нанесено такое же отверстие, в котором рукоятка и полотно плотно скреплены между собой медной заклепкой.

Ложкарь при резьбе ложек и черпаков довольно часто пользовался острым ножом серповидной формы. В этих случаях рукоятка сверху – прямолинейна, снизу – волнообразна. Передний торец прямого среза, задний – пологий. Ширина деревянной плоской рукоятки 2,5 см, длина 11,5 см. Общая длина ножа 21 см. Такой остро наточенный нож ложкарь использовал в процессе изготовления объемно-выпуклых деревянных изделий, в частности при снятии слоя стружки с внешних поверхностей ложек и черпаков.

Нож-косяк – это инструмент, который имеет широкое стальное ножевое полотно с углом скоса 25–30° и односторонней заточкой лезвия под углом 20–25°. Он не располагал традиционной деревянной рукояткой, ее делали из войлока. Ложкари отдавали предпочтение ножам с несколько выпуклым лезвием. Эти ножи часто использовали при строгании объемно-прямоугольных черновых заготовок в процессе обработки черенков ложек и черпаков. Косяк служит для чистового обтачивания черенков этих изделий и подрезания выступов и торцов.

Шаблон – образец, по которому производили массовое изготовление ложек и черпаков. Известны ложки традиционно округло-овальной формы с коническим окончанием на краю бортика, которые имели разные размеры. Но все они, как известно, делались исключительно из одного куска плашки или бруска древесины. При этом туркменские мастера применяли комбинированный токарно-слесарный способ с вырезанием из четырехгранника, т.е. из древесины плашек четырехугольного сечения. Подобные плашки получали в процессе раскалывания половинчатого (уже расколотого) чурбака, диагонально, что является одним из примечательных черт вырезания туркменских ложек и черпаков. По шаблону наименьшая по размеру ложка равна 5×7 см, длина черенка 16 см, наибольший черпак – 15×17 см, длина черенка 32 см. Средняя величина ложки – 8×9 см, длина черенка 27 см.

На языке профессионалов старшего поколения деревянный чурбак носит название «подушка» (*яссык*). Как правило, каждый мастер в своей работе использовал два чурбака. Один из них более крупного размера – высота 150 см, диаметр 30 и более см. Обычно такие приспособления устанавливали в стационарных мастерских, для его устойчивого положения копали ямы глубиной 60 см, куда комлем погружали этот кряж, затем засыпали землей, которую плотно трomboвали. Наземная часть приспособления возвышалась на 90 см. Это позволяло мастеру работать в положении стоя. На круглом рабочем месте ложкарь в основном изготавливал черпаки и ложки крупных форм.

Чурбачок значительно меньшего размера служил удобным переносным приспособлением. К примеру, в летнее рабочее время из мастерской он переносился под навес в тень и наоборот. Высота чурбачка 30–40 см, диаметр 20–30 см. Когда мастер садился за работу, по азиатскому обычаю ноги складывал под себя, а иногда охватывал чурбачок ногами, как при езде верхом на животном. В отличие от крупного чурбачка, это приспособление служило для изготовления ложек малых форм.

Техника производства деревянных ложек и черпаков за очень редким исключением была для всех ложкарей сельской местности одинаковой и включала следующие стадии: начальную обработку древесины по изготовлению заготовок для ложек и

черпаков и окончательную – по производству готовых изделий, включая шлифовку и полировку.

Начальная обработка древесины прежде всего включала её выбор. Отбирали хорошо просушенную и годами выдержанную толстоствольную древесину тала, наименее подверженную короблению, гниению и другим дефектам. Такая древесина режется значительно легче, чем твердые породы (урюк, карагач, туранга и др.). Чрезвычайно сухая древесина, как поясняли наши информаторы, при резке требуют больших трудоемких усилий, чем при влажности в 20–25%. Поэтому если толстоствольная древесина крупного сечения, впрочем, как и урюк, карагач и др., имела перед употреблением высокую сухость, её, как правило, подвергали отмачиванию в специально вырытой яме, обложенной внутри кирпичом, или в другой резервуар, наполненный водой, и содержали там до 15 суток. Начальный процесс обработки протекал значительно медленнее, в отличие от окончательной обработки, особенно это касается древесины крупного сечения.

Для изготовления деревянной посуды, в частности ложек и черпаков, мастера использовали отмоченную вышеназванным методом сухо-выдержанную древесину, у которой внутреннее напряжение равновесно. В этом случае она сохраняла свою прочность и не была подвержена растрескиванию или короблению. Другое дело, когда некоторые незадачливые ложкари пользовались сильно влажной или только что срезанной с корня древесиной. Со временем такая посуда усыхала, коробилась, растрескивалась. Из опыта моих информаторов, сильно влажная или сырая древесина поддается резьбе без особых усилий, как по маслу, однако для качественной отделки необходима в меру сухая и влажная заготовка. Поэтому туркменские ложкари для производства своих изделий применяли только высушенную и выдержанную толстоствольную древесину тала.

Производство ложек не имело каких-то принципиальных отличий и проводилось по следующим стадиям: первичная обработка древесины по изготовлению заготовок, производство готовых изделий, шлифовка и полировка.

На первичной стадии токарь приступал к выбору или сортировке толстоствольной древесины тала. Мастер выбирал доста-

точно просушенную и отмоченную партию древесины соответствующей влажности, не допуская при этом каких-либо дефектов – пораженность гнилью, грибами и другими пороками, ухудшающими её прочность и древесные свойства. После операции нанесения на толстоствольную древесину разметочных рисок или отметок, определяющих размеры чурбаков (*тенне*), на основе которых мастер распиливал их пилкой на чурбаки длиной от 15 до 40 см и более.

Полученные черновые отрезки – чурбаки, обычно с припуском на дальнейшую обработку, подвергались раскалыванию на две равные половинки – плашки. Раскол осуществлялся при помощи металлических клиньев.

После процесса распиловки толстоствольной древесины тала на черновые отрезки – чурбаки определенных форм и размеров с припуском на дальнейшую обработку – мастер подвергал каждый из них продольно волоконному раскалыванию, на две равные плашки. Раскол осуществлялся при помощи металлических клиньев. При действии ударов молотка мастер углублял их до выхода в основание каждого чурбака, таким образом разрезал их на две плашки прямоугольного сечения. При помощи тесака и струга мастер производил зачистку неровностей и порезов строганием на лицевой (ядровой) поверхности каждой из плашек, а с противоположных плоскостей – срезал лишний слой древесины.

Основываясь на традициях предшественников слесарно-токарного дела, туркменские мастера в рассматриваемое нами время продолжали повсеместно пользоваться ложечным шаблоном (*чемче улни*) в натуральную величину. Обычно они представляли собой изображение в позе валетом аналогичных типов ложек. При помощи контурной линии шаблон наносился на лицевую поверхность деревянной плашки, которую снова раскалывали пополам по диагонали на две заготовки приближенных форм будущих ложек или черпаков.

Важно отметить, что грани с кромкой на заготовке, к примеру, на левой стороне, четко обнажены сразу же после раскола плашки в диагональной проекции, но чтобы получать подобные грани и кромку на противоположной, т.е. на правой стороне той

же заготовки, мастер делал аналогичный надрез на противоположном краю лицевой плоскости между линией контура бортика головной фигуры (*келле*) и основанием её черенка. Затем от места надреза вдоль диагональной линии контура черенка и другого его конца он срезал лишний слой древесины заготовки при помощи стамески с плоским лезвием и ножа косячка.

При этом, как известно, предварительно правильно построенная горизонтальная линия, идущая от точки, расположенной в середине головной фигуры вдоль черенка конического сечения до точки на его конце во многом определяет оригинальную конструктивную форму и пропорциональное соотношение частей ложки и черпака.

При этом слой древесины уменьшался, поскольку уголки торца и пластин, расположенные вдоль волокон древесины, повторно срезались и тонким слоем стружки с поверхности головной вершины с разных сторон. Таким образом, ложкарь создавал округло-овальную с легким желобковидным выступом на краю и с выпуклой поверхностью головной фигуры. При этом головная фигура по центру и ближе к ободку в монолите имела массивную перпендикулярно расположенную рукоятку прямоугольно-конического сечения.

После этого мастер делал небольшой надрез между линией овального бортика головной фигуры и верхней основы черенка и тут же при помощи косячка или тесла срезал с его поверхности излишний слой древесины. Затем делал дугообразные надрезы с обеих сторон и по восходящей выпуклой поверхности до вершины головной фигуры. Лишний слой древесины срезал продольно с обеих сторон до самого конца черенка теми же инструментами.

Убедившись, что соотношение головной фигуры и проекции черенка правильно соблюдены, мастер продолжал начисто обработку её деталей – черенка, на конце которого с внутренней стороны делал диагональный пропил при помощи пилки, удаляя при этом лишний отрезок. После чего с угла этого пропила делал невысокий вертикальный надрез. Срез древесины с нижней полости вдоль черенка по восходящей линии от вершины головной фигуры (здесь она и основа черенка – в монолите) до верхнего

угла вертикального надреза образует выступ в форме треугольника (или подобие каблучка), который на языке мастеров называется *дырняк* или *дуранер*.

Кроме того, на торце противоположного конца основы черенка, находившегося в монолите на вершине выпуклой головной фигуры, мастер делал диагональный пропил, после чего удалял излишки древесины (отрезка). От нижнего угла пропила производил неглубокий поперечный надрез. Затем от вершины головной фигуры по нисходящей линии вдоль нижней плоскости черенка до верхнего угла надреза он производил чистовую отесовку черенка при помощи стамесок и ножа косячка. При этом черенок мастер отстрагивал очень тщательно, на одном конце возле вершины головной фигуры по форме прямоугольника с овальными гранями, далее – цилиндрического сечения, а другой конец завершался выступом по форме треугольника. При поварском деле актуальность в этом выступе значительна, так как он служил своего рода тормозом при стекании с борта в чашу или в котел жидкостей.

После выполнения чистых работ по резьбе выпуклой внешней поверхности головной части, а, следовательно, и ее овально-круглой или цилиндрической формы черенка с треугольным выступом на конце, мастер обычно приступал к последующей резьбе-выборке пластин с внутренней лицевой стороны округло-овальной формы с желобком конического сечения с краю нижнего бортика головной заготовки ложки или черпака. В связи с этим он употреблял стамески и клюкарзы, иногда их называют ложечными резцами.

Таким образом, исходя из вышеизложенного, можно утверждать, что мастера-ложкари в процессе производства продукции прежде всего руководствовались экономическими соображениями – бережливым расходом древесного материала, потому что древесина любой породы ценилась чрезвычайно высоко.

Для изготовления кухонной посуды применялся комплекс разнообразных слесарных, токарных и резных способов работ. Использовался при этом значительный набор инструментов, как общего назначения по обработке дерева, так и инструментов специальной формы типа стамесок, ложечных резцов (*исге-*

не, чемчесы, гыргыч). Это инструменты старого образца с одинарным (левым) изгибом полотна режущего лезвия или парным (аналогичного типа, только одно полотно с правым изгибом режущего лезвия, другое – с левым). Форма полотен может быть разнообразной – с малым и большим радиусом изгиба. Размер полотна с режущим лезвием использовали с учетом глубины и радиуса резания.

Из показаний моих информаторов известно, что в случаях, когда требовалась более тонкая техника выполнения комбинированной резьбы, мастера использовали парные инструменты с противоположными друг к другу изгибами режущих лезвий, которыми они оперировали при любой резьбе как левой, так и правой рукой. Между тем мастер, нуждающийся в том или ином инструменте, мог обратиться к местному кузнецу с просьбой изготовить орудие особой или традиционной формы. Не будем забывать, что все старые орудия разных форм – дело рук местных кузнецов. С конца XIX в. стали повсеместно использоваться инструменты российского производства, так как они имели значительные преимущества перед местными орудиями по качеству сплава и закалки.

К тому же, напомним еще раз, что рабочее место мастера-ложкаря, по моим наблюдениям, было оборудовано сравнительно скромно – для работы стоя использовалась большая деревянная подставка в виде кряжа, называемого между мастерами подушкой, высотой 90–100 см, диаметром 30–35 см. Так называемая подушка предназначалась для изготовления больших ложек, черпаков-половников. Для производства малых ложек использовалось приспособление для работы сидя в виде подставки – деревянного кряжа меньшего размера: высотой 35–40 см, диаметром 30–35 см. Если первую подставку для устойчивости погружали в грунт мастерской, то вторую можно было переставлять с одного места на другое. Для комфортного сидения перед подставкой накладывали ветошь, которая при посадке оказывалась между охватом распростертых ног.

Но вернемся к обработке плашковой заготовки приблизительно округло-овальной формы с конусовидным стоком головной фигуры будущей ложки или половника. После сравнительно не-

глубокого надреза по контуру ниже бортика округло-овальной формы головной фигуры стамеской или ножом-косячком мастер делал соответствующую размеру подрезку по её овальной стенке. Затем прямой стамеской в направлении от основания и до конца вдоль волокон плоскости конического сечения и с её лицевой и обеих боковых сторон мастер срезал ненужный слой древесины. Вследствие этого боковые стороны плоскости черенка получались ровными и чистыми. Их резали в два-три приема. Срезав таким образом значительную часть древесины с плоскости проявляющейся формы черенка овально-цилиндрического сечения, примерно до оставленного ранее на его конце запаса нужного материала, из которого на его торце мастер вырезал своеобразный косоугольный выступ (*дырняк*), имеющий спереди вертикальный надрез, а сзади сплошной диагональный срез вместе с черенком.

Получив нужный по форме и размеру начисто обработанный черенок овально-цилиндрического сечения, мастер приступал к процессу дальнейшей обработки по выявлению выпуклой внешней поверхности округло-овальной формы с конусовидным стоком головной фигуры будущей ложки.

На последующей стадии обработки заготовки головной фигуры мастер укладывал её лицевой стороной на подставку-подушку и начинал убирать лишний слой древесины. При этом многие мастера пользовались шаблоном. Например, на поверхность подставки накладывали шаблон, придерживая левой рукой т плотно прижимая к шаблону нож, срезали древесину. Однако в большинстве случаев они вырезали её от руки. При большом опыте этот способ, со слов наших информаторов, был самым быстрым, и потому самым распространенным. К тому же надо правильно выбирать направление разреза – резать по слою древесины так, чтобы угол между направлением движения ножа и направлением волокон был около 90° . Нож в этом случае имел скольжение вниз как будто по ступенькам, образованным слоями годовичных колец. Резал мастер в этом направлении легко, без особых усилий, срез оставался гладким и чистым.

Для получения чистой резьбы мастер с самого начала приступал к срезанию излишнего слоя древесины с торцевых уголков и граней с наружной поверхности заготовки головной фигуры,

применяя опилровку пилкой, отесовку при помощи резака (*теше*) и ножа-косячка. Срезы по слою древесины производили в два приема: начерно и начисто. Поверхность после среза уголков и граней получалась не только гладкой и блестящей, но и закругленной. После завершения среза уголков и граней, мастер приступал к более сложной обработке с аккуратным срезом слоя древесины с наружной поверхности округлой формы головной фигуры будущих ложек и черпаков. Итак, сначала мастер круто срезал нижний слой древесины, т.е. под углом 45° , затем – отлого-средний слой и, наконец, полого-верхний слой древесины. При этом срез каждого слоя осуществлялся сверху вниз вдоль волокон, строго по контуру накладного шаблона. Особенно это касается нижнего слоя древесины. Таким образом, мастер постепенно срезая грани срезов, последовательно закруглял выпуклую наружную поверхность будущей ложки. Затем проводил зачистку по всей окружности внешней поверхности начисто при помощи широкой стамески и ножа. В определенной степени это касалось и черенка ложки.

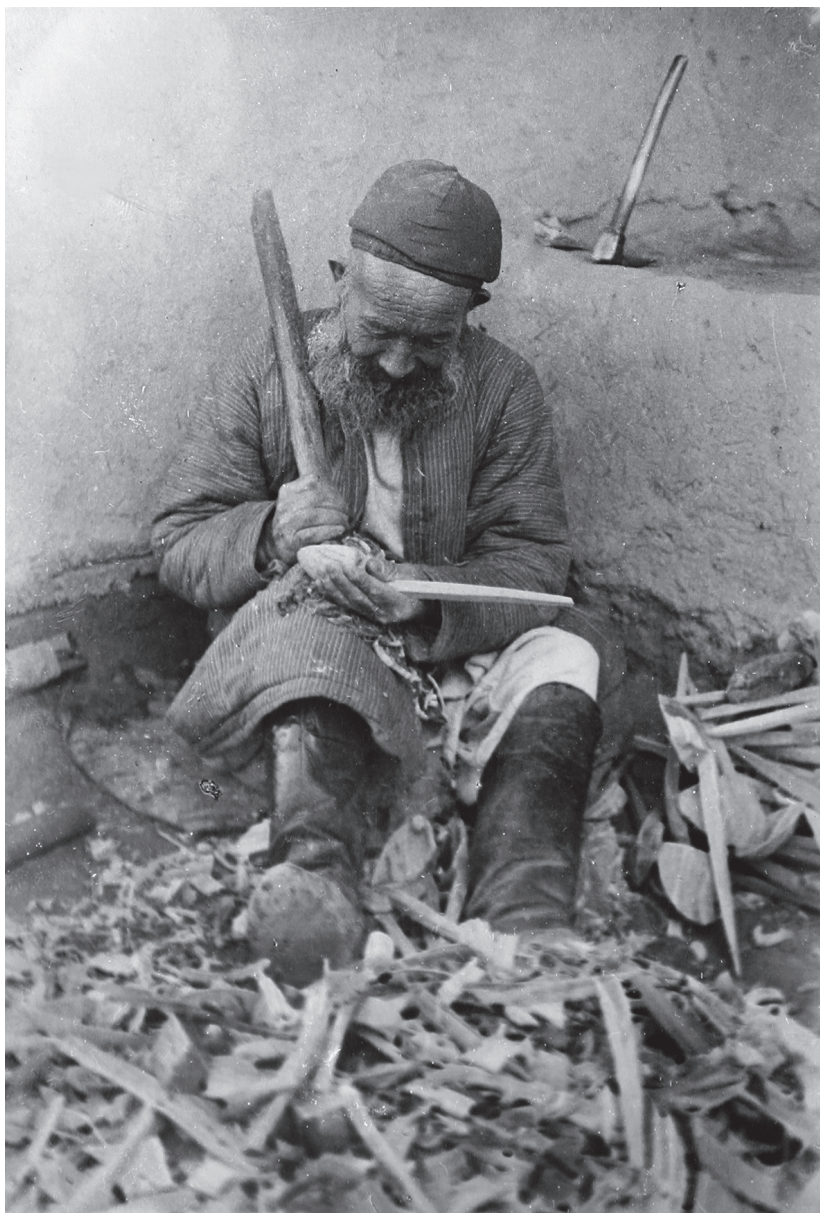
Значительное место в отношении обработки занимает выборка пласта древесины с внутренней (лицевой) части округло-овальной формы головной фигуры. На завершающей стадии процесса обработки в обычай местных мастеров вошло производить выборку слоя древесины способом ложкообразного углубления при помощи односторонних и двусторонних стамесок-резцов Т- и Г-образной формы с разными радиусами полотен ножевых лезвий. Эти стамески приспособлены резать в любом направлении – вдоль и поперек волокон древесины. Инструменты с широкими полотнами ножевого лезвия, как говорили мастера старшего поколения, были постоянно в ходу. Поэтому у них не было оснований видеть в этих инструментах каких-либо недостатков. К тому же множество разных форм полотен ножевых лезвий с разными радиусами окружности были удобны в применении производства как половников, так и маленьких ложек.

По словам моих информаторов, в производстве больших и малых ложек много общего. И здесь и там использовались одни и те же этапы обработки древесины на разных стадиях. Поэтому мы продолжим дальнейшее описание их производства на примере

малых ложек. На завершающей стадии обработки мастер начинал с того, что в левую руку брал уже вполне готовую фигуру выпуклой внешней поверхности так, чтобы пальцы, сжатые в кулак, охватывали полотно этой фигуры, обращая лицевую часть к себе, а в правую руку – инструмент полукруглого или пологового профиля, и срезал ненужный пласт древесины от ровной до вогнутой поверхности (ил. 75).

Подобный способ резьбы требует от исполнителя высокого мастерства, точного глазомера и твердой руки. Затем использовалось так называемое ложкообразное углубление вогнутой полости. При этом зачищали стенки внутренней полости сверху вниз круговыми движениями с использованием специального инструмента (*егдыгыргыч*) с противоположными полотнами ножевых лезвий разных профилей и форм, причем как левой, так и правой рукой. Обычно вогнутую полость обрабатывали на небольшой глубине по всей окружности с желобковидным сливом головной фигуры – минимально от контура бортика и максимально к её середине.

В фактурную обработку входили шлифовка и полировка. В процессе шлифовки поверхности этих столовых изделий мастер очищал от зазоров, ворса, пыли и прочих дефектов. При полировке им придавался приятный вид. В результате тщательной обработки наглядно выявлялся природный рисунок и красивая текстура. Шлифовку и полировку ложек осуществляли наждачным камнем в виде бруска с закругленными гранями. Сначала зачищали бруском с крупной зернистостью, затем – с мелкой. В качестве шлифовального и полировочного бруска использовали деревянную плашку, рабочую часть которой обтягивали куском войлока или овчины. К тому же в процессе завершения фактурной обработки ложек их засыпали тонким слоем муки грубого помола, которой тщательно протирали изделия. Затем их складывали на 2–3 дня в специальный деревянный ящик, пересыпав доверху мукой. После этого извлекали из ящика и вновь протирали, втирая в их поры муку. Цель фактурной обработки – пригладить поднявшийся ворс, выявить текстуру древесины столовых изделий, придать их поверхностям матовый отблеск.



Ил. 75. Резчик ложек. Начало XX в. г. Чарджуй, Бухарский эмират.
Из архива А. Долгова

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Первоначально мы застаем традиционные ремесла разных этнических групп туркменского населения на сельской общинной стадии развития, основные особенности которой сохраняются вплоть до конца XIX в. и даже позже. Традиционные мужские ремёсла туркмен, которым посвящена эта работа, к концу XIX – началу XX в. насчитывали не одно столетие своего существования. Природный талант, стремление начинающих ремесленников к совершенству, опирающиеся на опыт, накопленный множеством неизвестных мастеров прошлого, проявились в широком ассортименте изделий различного назначения, выполненных из дерева и металла.

Сельское хозяйство, в частности земледелие, диктовало потребность в самых элементарных хозяйственных и бытовых изделиях. При этом профессионалы тех или иных видов ремесел, занятые определенной работой, находились на содержании дайхан, что в целом типично и для соседних народов Центральной Азии. Мастер той или иной профессии – например, кузнец, находясь на содержании общины, работал на всех жителей села, которые, в свою очередь, снабжали его материалом, обрабатывали ему землю и т.д. При сборе урожая все члены общины, согласно размерам хозяйства, выделяли ему определенную долю сельскохозяйственных продуктов (зерно, солома и др.).

Существенной особенностью родоплеменных институтов было наличие многочисленных пережитков, проявлявшихся во всем укладе общественной жизни и быта, а также в ремеслах. По существу, эти пережитки (род, колено) определяли замедленность процесса развития ремесел. В этом смысле ремесла представляют собой благодатный предмет исследования, так как они сохраняют действительно древние, поистине самобытные особенности.

Развитие ремёсел прошло большой и сложный путь и к концу XIX – началу XX в. подошло к тому рубежу, когда старые традиционные институты в рамках Российского государства изжи-

ли себя, а следовательно, ремесленное производство переросло в самостоятельную отрасль экономики. Отрыв ремесленников от сельского хозяйства превратил их в новый независимый контингент профессионалов тех или иных специальностей.

В конце XIX – начале XX в. сельская мелкая промышленность стояла на более высокой ступени развития по сравнению с городской. В это время, как и прежде, Туркмения не знала исключительной роли города в развитии мелкой промышленности. Правда, после присоединения к России стали расти крупные города, такие как Мерв и Ашхабад, а также второстепенные города, но в силу своей молодости они не успели создать характерного для Центральной Азии специфического городского ремесла, а следовательно, не оказывали существенного воздействия на традиционное ремесло сельской местности.

Туркменские ремесленники были оснащены также, как и ремесленники других народов региона. Повсеместно кузнецы имели в своем распоряжении кузнечные приспособления различного рода: тиски, молотки, клещи, зубила, пробойники и прочие инструменты. С их помощью кузнецы делали инструменты, необходимые для плотника, столяра, токаря, медника, шорника, сапожника, гончара, а также земледельца и скотовода.

Наличие большого количества ремёсел было неравномерным в разных районах Туркмении. В первую очередь это зависело от рентабельности занятий теми или иным ремеслом. В сельской местности мелкие товаропроизводители уже оторвались от сельского хозяйства, но как и все односельчане продолжали иметь земельные участки и домашний скот. Многие ремесленники стали возводить на своих земельных участках специализированные производственные мастерские, некоторые из них дошли до наших дней и нередко применялись современными мастерами.

Следующий сравнительно недолгий, но сложный этап исторического развития структуры ремёсел – стадия социалистического кооперирования, сопряженная с объединением мелких товаропроизводителей. Значительная часть их была сконцентрирована в артелях (товариществах) с общими мастерскими и инструментарием. Но другая часть не входила в эти товарищества и работала, как прежде, в индивидуальном порядке, хотя все официально

состояли на учете в соответствующих государственных органах. Об этом свидетельствуют архивные материалы «Всесоюзной мелкой (неценовой) промышленности 1929 года». Система хозяйства промысловой кооперации как особая форма организации коллективного труда создавалась в 1920-х гг. Это было вызвано тем, что Туркменистан тогда располагал очень малым числом фабрик и заводов, был отдален от промышленных районов, обладал избыточной рабочей силой и т.д. Так, уже в первые годы пятилетки в Туркменской ССР насчитывалось 72200 кустарей различного профиля. В 1960 г. систему промысловой кооперации передали в местное подчинение. К этому времени традиционные ремёсла, в числе которых ювелирное, медницкое и токарное, превратились в сугубо художественное творчество, которое стали называть народным декоративно-прикладным искусством.

БИБЛИОГРАФИЯ

- А.К.*, 1881 – *А. К.* Письмо англичанина из Мерва // Военный сборник. 1881, № 11 [Т. 142]. С. 176-206.
- А.Ф.*, 1881– *А. Ф.* Общие формы употребления войск (по: von *Scherff* *W.* Die Lehre von Truppenverwendung als Vurschule für die Kunst. Der Truppenführung) // Военный вестник. 1881. Т. 11. С. 43-58.
- Абдуллаев*, 1974 – *Абдуллаев Т.* Каталог медных и медночеканных изделий Узбекистана XVIII-XX вв. Отв. ред. А. С. Морозова. Ташкент: Фан, 1974.
- Алиханов*, 1883 – *Алиханов М.* Мервский оазис и дороги, ведущие к нему. СПб.: Тип. и хромолитография Траншеля, 1883. 143 с.
- Аннанепесов*, 1972 – *Аннанепесов М.* Хозяйство туркмен в XVIII–XIX вв. Ашхабад: Ылым, 1972. 284 с.
- Аннанепесов*, 1973 – *Аннанепесов М.* Из истории земледелия и ирригации у туркмен до присоединения к России // Очерки по истории хозяйства народов Средней Азии и Казахстана (Труды ИЭ АН СССР. Нов. сер. Т. ХСVIII). Л.: Наука, 1973. С. 16–21.
- Андреев*, 1923 – *Андреев М.* «Рисаля» кузнечного цеха из Северной Индии на языке «пушту» // Сборник Туркестанского Восточного института в честь проф. А.Э. Шмидта. Ташкент: Туркгосиздат, 1923. С. 9-13.
- Артыков*, 1970 – *Артыков С. М.* Гончарное производство, традиции и современность // Памятники Туркменистана. 1970. № 2 (10). С. 5-6.
- Атагарриев*, 1973 – *Атагарриев Е.* Материальная культура Шехр-Ислама. Ашхабад: Ылым, 1973. 101 с.
- Атаев*, 1982 – *Атаев К.* Словарь профессиональной лексики туркменского языка (обработка дерева и металлов). Ашхабад: Ылым, 1982. 128 с.
- Балков*, 1927 – *Балков В. К.* Кустарно-ремесленная промышленность Средней Азии. История, современная организация и перспективы мелкой промышленности. Ташкент: Саку, 1927. 194 с.
- Бартольд*, 1966 – *Бартольд В. В.* Сочинения. Т. IV. Работы по археологии, нумизматике, эпиграфике и этнографии. М.: Наука, 1966. 496 с.
- Берг*, 1929 – *Берг Л. С.* История исследования Туркмении // Туркмения. Т. I. Л.: Изд-во АН СССР, 1929. С. 72–124.
- Берсенева*, 1976 – *Берсенева Л. Г.* Декоративно-прикладное искусство Туркмении. Л.: Аврора, 1976. 174 с.
- Бланкеннагель*, 1858 – *Бланкеннагель Е. И.* Путевые заметки о Хиве в

- 1793–1794 гг. с примечаниями В. В. Григорьева // Вестник ИРГО. СПб., 1858. Т. XXII. Отд. 2. С. 87–116.
- Бларамберг*, 1850 – *Бларамберг И. Ф.* Журнал, веденный во время экспедиции для обозрения восточных берегов Каспийского моря в 1836 г. // Записки ИРГО по общей географии. Кн. IV. СПб., 1850. С. 1–48.
- Блоквиль*, 1866 – *Гулибеф де Блоквиль*. Четырнадцать месяцев плена у туркменцев // Учёно-литературное прибавление к «Биржевым ведомостям». СПб. 1866, № 7 (июль). С. 258–281.
- Бодэ*, 1856 – *Бодэ К. К.* Очерки туркменской земли и юго-восточного побережья Каспийского моря // Отечественные записки. Кн. 8. СПб., 1856. С. 419–463.
- Борнс*, 1849 – *Борнс А.* Путешествие в Бухару. Часть 3. М.: Издание Н. В. Голубкова, 1849. 628 с.
- Брегель*, 1961 – *Брегель Ю. Э.* Хорезмские туркмены в XIX веке. М.: Изд-во восточной литературы, 1961. 442 с.
- Бурковский*, 1958 – *Бурковский А. Ф.* Из истории техники металлического производства у киргизов // Ученые записки истфака Киргизского гос. университета. Вып. 5. Фрунзе, 1958. С. 73–106.
- Бурханов*, 1993 – *Бурханов А. А.* Древности Амуля. Ашхабад: Ылым, 1993. 296 с.
- Быков*, 1880 – *Быков И.* Очерк долины Аму-Дарьи. Ташкент: Тип. Окружного штаба, 1880. 26 с.
- Вамбери*, 1865 – *Вамбери А.* Путешествие по Средней Азии. СПб.: Типография Ю. А. Бокрама, 1865. 221 с.
- Васильева*, 1954 – *Васильева Г. П.* Туркмены-нохурли // Среднеазиатский этнографический сборник. Вып. I [Труды ИЭ АН СССР. Т. XXI]. М.: 1954. С. 82–215.
- Васильева*, 1969 – *Васильева Г. П.* Преобразование быта и этнические процессы в Северном Туркменистане. М.: Наука, 1969. 392 с.
- Васильева*, 1979 – *Васильева Г. П.* Головные и накосные украшения туркменок XIX – первой половины XX в. // Костюм народов Средней Азии. М.: Наука, 1979. С. 174–204.
- Васильева*, 1989 – *Васильева Г. П.* Украшения-обереги у туркмен // Этническая история и традиционная культура народов Средней Азии и Казахстана. Нукус: Каракалпакстан, 1989. С. 171–183.
- Васильева*, 2001 – *Васильева Г. П.* Энотерриториальные комплексы туркменских женских и девичьих украшений // Среднеазиатский этнографический сборник. Вып. IV. М.: Наука, 2001. С. 97–116.
- Васильева*, 2003 – *Васильева Г. П.* История этнографического изучения туркменского народа в отечественной науке (конец XVIII–XX века).

- Очерки. М.: Наука, 2003. 200 с.
- Васильева*, 2006 – *Васильева Г. П.* Магическая роль украшений и некоторых видов одежды в представлениях туркмен // Среднеазиатский этнографический сборник. Вып. V. М.: Наука, 2006. С. 20–32.
- Винников*, 1969 – *Винников Я. Р.* Хозяйство, быт и культура сельского населения Туркменской ССР. М.: Наука, 1969. 312 с.
- Военный обзор, 1896 – Военный обзор Закаспийской области / Сост. Ген. штаба подполк. А. И. Кияшко. Ашхабад: Тип. Штаба Закаспийск. обл., 1896. 220 с.
- Волынский*, 1928 – *Волынский С. Г.* Основные вопросы строительства Туркменской ССР (Беседы о Туркменистане). Ашхабад: Туркменгосиздат, 1928. 86 с.
- Гаврилов*, 1912 – *Гаврилов М.* Рисоля сартовских ремесленников. Ташкент, 1912. 60 с.
- Галкин*, 1867 – *Галкин М. Н.* Журнал экспедиции, снаряженной для обозрения восточного берега Каспийского моря в 1859 году // Записки ИРГО, 1867. Т. 1. С. 150–237.
- Галкин*, 1868 – *Галкин М. Н.* Этнографические и исторические материалы по Средней Азии и Оренбургскому краю. СПб., 1868. 336 с.
- Грулев*, 1900 – *Грулев М.* Аму-Дарья (Очерк среднего течения). Ташкент, 1900. 92 с.
- Давлетов*, 1977 – *Давлетов Дж.* Туркменский аул в конце XIX – начале XX века. Ашхабад: Ылым, 1977. 224 с.
- Данилевский*, 1851 – *Данилевский Г. И.* Описание Хивинского ханства // Известия ИРГО. Кн. 5. СПб., 1851. С. 62–39.
- Джаббаров*, 1971 – *Джаббаров И. М.* Ремесло узбеков Южного Хорезма в конце XIX – начале XX в. // Занятия и быт народов Средней Азии. Л.: Наука, 1971. С. 72–146.
- Джикиев*, 1973 – *Джикиев А.* Очерки по истории хозяйства и культуры туркмен. Ашхабад, Ылым, 1973. (Материалы к ист.-этногр. атласу Средней Азии и Казахстана). 63 с.
- Джикиев*, 1991 – *Джикиев А.* Очерки происхождения и формирования туркменского народа в эпоху Средневековья. Ашхабад: Туркменистан, 1991. 336 с.
- Дмитриев-Мамонов*, 1903 – *Дмитриев-Мамонов А. И.* (ред.). Путеводитель по Туркестану и Среднеазиатской железной дороге. СПб.: Тип. И. Гольдберга, 1903. 446 с.
- Долгов*, 1979 – *Долгов А. А.* Традиционное кузнечное производство Юго-Восточной Туркмении в конце XIX – начале XX в. Ашхабад: Ылым, 1979. С. 45–62.

- Долгов, 1989 – Долгов А. А.* Современные сельские поселения и жилища // Новое и традиционное в быту туркменской сельской семьи (на примере населения Южного Туркменистана). Отв. ред. Г. П. Васильева, А. Оразов. А.: Ылым, 1989. С. 9–33.
- Долгов, 2000 – Долгов А. А.* Ремёсла туркмен // Историко-культурное наследие Туркменистана / Отв. ред. О. А. Гундогдыев, Р. Г. Мурадов. Istanbul: UNDP, 2000. С. 271–277.
- Долгов, 2016 – Долгов А. А.* Традиционные ремесленные производства и домашние промыслы // Туркмены / Отв. ред. Н.А. Дубова. М.: Наука, 2016 (Серия «Народы и культуры»). С. 168–183.
- Долгов, Дурдыев, 1976 – Долгов А. А., Дурдыев М. Б.* Материалы по хозяйственно-культурным традициям народов Средней Азии и Казахстана // Известия АН Туркменской ССР. Серия общественных наук. 1976 № 2. С. 94–96.
- Закаспийская область, 1901 – Закаспийская область и её уезды. Ашхабад, 1901.
- Ибрагимов, 1874 – Ибрагимов И.* Некоторые заметки о хивинских туркменах и киргизах (Из записной книжки) // Военный сборник. Т. LXLIX. 1874. № 9. С. 133–163.
- Иванин, 1849 – Иванин М. И.* Поездка на полуостров Мангышлак в 1846 г. // Записки ИРГО. Кн. II. СПб.: 1849. С. 332–354.
- Иванин, 1873 – Иванин М. И.* Хива и река Аму-Дарья. СПб: Тип. товарищества «Обществ. польза», 1873. 69 с.
- Иванов, Махова, 1968 – Иванов С. В., Махова Е. И.* Художественная обработка металла // Народное декоративно-прикладное искусство киргизов / Под ред. С. В. Иванова, К.И. Антипиной. М.: Наука, 1968. С. 96–122.
- Кадыров, 1986 – Кадыров Ш. Х.* Народонаселение Туркменистана: история и современность (Вопросы и результаты изучения). Ашхабад: Ылым, 1986. 120 с.
- Каразин, 1879 – Каразин Н. Н.* Среди туркмен-теке // Нива. Иллюстрированный журнал литературы, политики и современной жизни. 1879, № 48. С. 955–958.
- Карелин, 1883 – Карелин Г. С.* Путешествие по Каспийскому морю // Записки ИРГО по общей географии. Т. X. СПб.: 1883. 497 с.
- Каррыев 1957 – Каррыев А.* Родоплеменная организация и расселение туркменских племен. Хозяйство туркмен в первой половине XIX в. // История Туркменской ССР. Т. 1. Кн. 2. Ашхабад: Изд-во АН ТССР, 1957. С. 7–28.

Библиография

- Клевакина, 1971 – Клевакина Р. П. Социалистическое преобразование кустарной промышленности Туркменистана // Вопросы истории Коммунистической партии Туркменистана. Ашхабад, 1972. Вып. 14. С. 59–67.
- Кузьмина, 1977 – Кузьмина В. М. Социалистическое преобразование кустарно-ремесленной промышленности в Туркменистане // Великий Октябрь и социально-экономический прогресс в Туркменистане. Ашхабад: Ылым, 1977. С. 45–64.
- Кулиев 1989 – Кулиев О. Административно-территориальное устройство Туркменистана. (начало XIX в. – 1980 г.) / Отв. ред. А. В. Головкин, В. А. Кадыров. Ашхабад: Ылым, 1989. 319 с.
- Левина и др., 1953 – Левина В. А., Овезов Д. М., Пугаченкова Г. А. Архитектура туркменского народного жилища [Труды ЮТАКЭ. Т. III]. М.: Гос. изд-во лит-ры по строительству и архитектуре, 1953. 84 с.
- Лессар, 1885 – Лессар П. М. Юго-Западная Туркмения (земли-сарыков и салыров). СПб.: Типография А. С. Суворина, 1885. 80 с.
- Ливкин, 1902 – Ливкин Д. Рыболовство и тюлений промысел на восточном побережье Каспийского моря. СПб.: Типография В. Ф. Киршбаума, 1902. 293 с.
- Мак-Гахан, 1875 – Мак-Гахан. Военные действия на Оксусе и падение Хивы. Пер. с англ. М.; Катков и К°, 1875. 304 с.
- Максимович, 1930 – Максимович Ф. К. О туркменах-моряхах // Туркменоведение. 1930, № 6–7. С. 15–16.
- Марков, 1901 – Марков Е. Л. Россия в Средней Азии, Очерки путешествия по Закавказью, Туркмении, Бухаре, Самаркандской, Ташкентской и Ферганской областям, Каспийскому морю и Волге. Т. 1. СПб.: Типография М.М. Стасюлевича, 1901. 545 с.
- Масанов, 1961 – Масанов Э. А. Кузнечное и ювелирное ремёсла в казахском ауле // Новые материалы по археологии и этнографии Казахстана (Труды ИИАЭ АН КазССР. Т. XII. Алма-Ата: Изд-во АН КазССР, 1961. С. 156–170.
- Массон, 1976 – Массон В. М. Некоторые общие черты развития материальной культуры первобытного Туркменистана // Первобытный Туркменистан. Ашхабад: Ылым, 1976. С. 112–122.
- Массон, 1955 – Массон М. Е. Народы и области южной части Туркменистана в составе Парфянского государства // Труды ЮТАКЭ. Т. V. Ашхабад: Изд-во АН ТССР, 1955. С. 7–70.
- МИТТ, 1939 – Материалы по истории туркмен и Туркмении Т. I. VII–XV вв. Арабские и персидские источники / Под ред. С. Л. Волина, А. А. Ромаскевича, А. Ю. Якубовского; Отв. ред. А. П. Баранников. М.–Л.:

- Издательство Академии наук СССР, 1939. 612 с. [Труды Института востоковедения АН СССР. XXIX]. 612 с.
- Матъе, Ляпунова* 1939 – *Матъе М. Э., Ляпунова К. С.* Греко-римский и византийский Египет. Путеводитель по выставке. Л.: Государственный Эрмитаж, 1939. 60 с.
- Меджитова*, 1990 – *Меджитова Э. Д.* Туркменское народное искусство. Ашхабад: Туркменистан, 1990. 308 с.
- Михайлов*, 1900 – *Михайлов Ф. М.* Туземцы Закаспийской области и их жизнь: этнографический очерк. Асхабад: Паровая тип. К. М. Федорова, 1900. 80 с.
- Мукминова*, 1976 – *Мукминова Р. Г.* Очерки по истории ремесла в Самарканде и Бухаре в XVI веке. Ташкент: Фан, 1976. 250 с.
- Муравьев*, 1822 – *Муравьев Н. Н.* Путешествие в Туркмению и Хиву в 1819 и 1820 годах. Ч.1. М.: Тип. Августа Семена, 1822. 144 с.
- Муравьев*, 1822а – *Муравьев Н. Н.* Приложение // Путешествие в Туркмению и Хиву в 1819-1820 гг. Ч.2. Атлас к путешествию в Туркмению и Хиву. М., 1922. 8 л.
- Небольсин*, 1855 – *Небольсин П. И.* Очерки торговли России со странами Средней Азии (Записки ИРГО. Кн. X). СПб., 1855. 450 с.
- Ниязклычев*, 1968 – *Ниязклычев К.* Туркмены-човдур (к вопросу консолидации туркменской нации). Автореф. канд. дис. М., 1968. 24 с.
- Ниязклычев*, 1973 – *Ниязклычев К.* Земледельческий календарь и скотоводство у туркмен-човдуров в конце XIX – начале XX века // Очерки по истории хозяйства и культуры туркмен. Ашхабад: Ылым, 1973. С. 87–98.
- Обзор ЗО, 1897 – Обзор Закаспийской области с 1882 по 1890 год. Асхабад: Паровая типография К.М. Федорова, 1897. 326 с.
- Обзор ЗО, 1902 – Обзор Закаспийской области за 1900 г. Асхабад: Паровая типография К.М. Федорова, 1902. 228 с.
- Обзор ЗО, 1910 – Обзор Закаспийской области за 1908 г. Асхабад: Паровая типография К.М. Федорова, 1910. 153 с.
- Овезбердыев*, 1962 – *Овезбердыев К.* Материалы по этнографии туркмен-сарыков Пендинского оазиса // Труды Института археологии и этнографии АН ТССР. Т. VI. Серия этнографическая. Ашхабад: Изд-во АН ТуркмССР, 1962. С. 111–182.
- Овезов*, 1959 – *Овезов Д. М.* Племя мурчали // Труды ЮТАКЭ. Т. IX. Ашхабад: Изд-во АН ТуркмССР, 1959. С. 135–282.
- Овезов*, 1976 – *Овезов Д. М.* Население долины Чандыра и среднего течения Сумбара. Ашхабад: Ылым, 1976. 231 с.
- Оразов*, 1972 – *Оразов А.* Хозяйства и культура населения Северо-За-

Библиография

- падной Туркмении в конце XIX – начало XX в. / Под ред. Г.Е. Маркова. Ашхабад: Ылым, 1972. 131 с.
- Оразов, 1995 – Оразов А.* Скотоводство у туркмен в XIX – начале XX в. / Отв. ред. Г.Е. Марков. Ашхабад: Ылым, 1995. 155 с.
- Оразов, 1973 – Оразов О.* Археологические архитектурные памятники Серахского оазиса. Ашхабад: Туркменистан, 1973. 127 с.
- Охрана природы, 1978 – Охрана природы Туркменистана. Вып. 4 / Ред. Г. Думнова. Ашхабад: Туркменистан, 1978. 228 с.
- Очерки, 1940 – Очерки по истории техники древнего Востока / Под ред. В.В. Струве. М.: Изд-во АН СССР, 1940. 352 с.
- Пашино, 1867 – Пашино П. И.* Фабричная и торговая деятельность в Туркестанском крае // Известия ИРГО. Т. III. № 4. СПб, 1867. С. 120-138
- Пещерева, 1960 – Пещерева Е. М.* Ремесленные организации Средней Азии в конце XIX и начале XX веков. М., 1960. 10 с. (XXV Международный конгресс востоковедов. Доклады делегации СССР).
- Пикулин и др., 1976 – Пикулин М. Г., Шамансурова А. Ш., Рашидов Р. Т.* Ремесло и кустарная промышленность Афганистана. Ташкент: Фан, 1976.
- Пиотровский, 1990 – Пиотровский М. Б.* Дауд // Мифологический словарь. М.: Советская энциклопедия, 1990. С. 174.
- Пиркулиева, 1973 – Пиркулиева А.* Домашние промыслы и ремесла туркмен долины средней Амударьи во второй половине XIX – начале XX в. / Отв. ред. Ш. Аннаклычев. Ашхабад, 1973. 260 с.
- Попович-Липовац, 1880 – Попович-Липовац И.* Ахал-Текинские женщины // Новое время. № 1465 (27 марта). СПб., 1880. С. 2-3.
- Пугаченкова, 1967 – Пугаченкова Г. А.* Искусство Туркменистана. Очерк с древнейших времён до 1917 г. М.: Искусство, 1967. 366 с.
- Рыбин, 1929 – Рыбин М. И.* Материалы Атрекского врачебно-обследовательского отряда Народного комиссариата здравоохранения и Общества Красного полумесяца Туркменистана. Ашхабад: Институт туркменской культуры, 1929. 197 с.
- Сайко, 1973 – Сайко Э. В.* Становление города как производственного центра (Формирование экономической основы – ремесла. Средняя Азия). Душанбе: Дониш, 1973. 112 с.
- Сарианиди, 1976 – Сарианиди В. И.* Материальная культура Южного Туркменистана в эпоху бронзы // Первобытный Туркменистан. Ашхабад: Ылым, 1976. С. 82–111.
- Сб. приказов, 1898 – Сборник приказов по военно-народному управлению Закаспийской области с 1890 по 1897 год включитель-

- но. Ч. 1. Приказы о ревизиях. Ашхабад: Паровая тип. К.М. Федорова, 1898. 526 с.
- Скворцов*, 1925 – *Скворцов А.* Кустарные промыслы Средней Азии в прошлом и настоящем // Народное хозяйство Средней Азии. 1925, № 10–11. С. 10–13.
- Советский Союз, 1969 – Советский Союз. Географическое описание в 22 томах. Туркменистан / Отв. ред. В. Н. Кунин. М.: Мысль, 1969. 277 с.
- Стебницкий*, 1871 – *Стебницкий И.* Заметки о Туркмении [Записки Кавказского отдела ИРГО. Кн. VIII]. Тифлис: Типография Меликова и К°, 1871. 112 с.
- Сулайманов*, 1982 – *Сулайманов Э.* Традиции обработки металлов у киргизов. Фрунзе: Илим, 1982. 102 с.
- Сухарева*, 1971 – *Сухарева О. А.* К вопросу о литье металлов в Средней Азии // Занятия и быт народов Средней Азии (Среднеазиатский этнографический сборник III. Труды ИЭ АН СССР. Новая серия. Т. ХСVII). Л.: Наука, 1971. С. 147–167.
- Сычева*, 1984 – *Сычева Н. С.* Ювелирные украшения народов Средней Азии и Казахстана XIX – XX веков. Из собрания Государственного музея искусств народов Востока [Альбом]. М.: Советский художник, 1984. 179 с.
- Тайлиев*, *Бернер-Зарудин*, 1975 – *Тайлиев А. Т., Бернер-Зарудин Г. Н.* Легкая промышленность Туркменской ССР и перспективы ее развития (Краткий историко-экономический очерк). Ашхабад: Туркменистан, 1975. 143 с.
- Тарасов*, 1957 – *Тарасов Ю. М.* Национально-государственное размежевание Средней Азии. Образование Туркменской ССР // История Туркменской ССР. Том II. Ашхабад: Изд-во АН ТССР, 1957. С. 249–258.
- Токарев*, 1970 – *Токарев С. А.* К методике этнографического изучения материальной культуры // Советская этнография. 1970. № 4. С. 3–17.
- Туган-Мирза-Барановский*, 1881 – *Туган-Мирза-Барановский В. А.* Русские в Ахал-теке. СПб.: Типография В.В. Комарова, 1881. 176 с.
- Туркменистан в период Великой Отечественной, 1962 – Туркменистан в период Великой Отечественной войны Советского Союза 1941–1945 гг. Сборник документов. Т. 1. Помощь трудящихся Туркменистана фронту и освобожденным от немецко-фашистской оккупации районам. Ашхабад: Туркменистан, 1962. 418 с.
- Туркмения и Хива, 1870 – Туркмения и Хива // Всемирный путешественник. СПб., 1870. Вып. 7. С. 109–112; Вып. 8. С. 123–127; Вып. 9.

- С. 142–144.
- Туркмены иомудского племени, 1872 – Туркмены иомудского племени // Военный сборник. Т. LXXXIII. СПб., 1872. С. 84–88.
- Ходжагельдыев, 1977 – Ходжагельдыев А. Коллекция бронзовых изделий XI–XIII вв. из Тахта-Базара // Каракумские древности. Вып. V. Ашхабад: Ылым. С. 84–91.
- Хрестоматия, 1996 – Хрестоматия по отечественной истории (1914–1945 гг.) / Ред. А. Ф. Киселев, Э. М. Щагин. М.: Гуманитар. изд. центр «ВЛАДОС», 1996. 894 с.
- Федоров, 1901 – Федоров К. М. Закаспийская область. Асхабад: Тип. К. М. Федорова. 1901. 275 с.
- Туркменское ювелирное искусство, 2003 – Туркменское ювелирное искусство / Ред. В. М. Храмов. Aşgabat: Türkmen döwlethabarlary, 2003. 216 с.
- Чвырь, 1977 – Чвырь Л. А. Таджикские ювелирные украшения (Материалы к историко-культурному районированию Таджикистана). М.: Наука, 1977. 125 с.
- Юлдашев, 1966 – Юлдашев М. Ю. К истории крестьян Хивы XIX века. Ташкент: Фан, 1966. 136 с.
- Юсупов, 1976 – Юсупов Х. Результаты археологических работ в Северо-Западной Туркмении весной 1973 г. // Каракумские древности. Вып. VII. Ашхабад: Ылым, 1976. С. 48–77.
- Язлыев, 1985 – Язлыев Ч. История и хозяйственное развитие населения среднего Мургаба (XIX – начало XX в.). Ашхабад: Ылым, 1985. 122 с.
- Diba, 2011 – Diba L.S. Turkmen Jewelry (Silver Ornaments from the Marshall and Marlyn R. Wolf collection). New York: Metropolitan Museum of Art, 2011. 248 p.
- Kalter, 1984 – Kalter J. The Art and Crafts of Turkestan. London: Thames and Hudson, 1984. 167 p.
- Kalter, 1992 – Kalter J. Turkmen Jewellery. Ginza: Pola Research Institute of Beauty and Culture, 1992. 157 p.
- Kasraian, Arshi 1991 – Kasraian N., Arshi Z. Iranian Turkmans. 2nd edition. Tehran: Seke Press [Moalef publication], 1991. 205 p.
- Кы́ясowa, 2011 – Кы́ясowa G. Türkmen diliniň zergärçilik leksikasy. Aşgabat: Ylym, 2011. 306 с. (на туркм. яз.).
- Mohammadi, 2009 – Mohammadi R. Clothes and Jewelry of the Turkmen people. 1st Edition. Tehran: Jamal-e-Honar, 2009. 236 p.
- Schletzer, Schletzer, 1983 – Schletzer D., Schletzer R. Old Silver Jewellery of the Turkomans: An Essay on Symbols in the Culture of Inner Asian Nomads. Berlin: D. Reimer, 1983. 300 p.

- Taylor et al*, 2013 – *Taylor P.M., Merriam N.L., Smith B.L., Waugh-Quasebarth J.J.* Turkmenistan: Arts from the Land of Magtymguly. [Washington]: Smithsonian Institution, 2013. 219 p.
- Wulff*, 1967 – *Wulff H.E.* The Traditional crafts of Persia, their development, technology, and influence on Eastern and Western civilizations. Cambridge, Mass., London: Massachusetts Institute of Technology Press, 1967. 404 p.

СПИСОК СОКРАЩЕНИЙ

- АВПР – Архив внешней политики России.
- ИРГО – Императорское Русское географическое общество.
- МИТТ – Материалы по истории туркмен и Туркмении.
- ПМА Бл. – Полевые материалы автора. Блокнот.
- РГВИА – Российский государственный военно-исторический архив.
- ЦГАТ – Центральный государственный архив Туркменистана.

Dolgov, A.A. Turkmen Traditional Crafts (Metalworking and woodworking industries) / Ed. by R. G. Muradov and N. A. Dubova / N. N. Miklukho-Maklay Institute of Ethnology and Anthropology, RAS [“Turkmen Ethnography” Series. Is. 3 / Eds. of Series N. A. Dubova, R. G. Muradov] – Moscow: Staryi Sad, Publ. 2022 – 424 p.

ISBN 978-5-89930-168-1

The book is the first ethnographic study on the development of traditional male craft industries in 19th-20th centuries Turkmenistan: blacksmithing, coppersmithing, jewelry, construction and carpentry, carpentry, and turning. The author details specific features of artisans’ fabrication activities, describes and analyzes their products, and classifies products by craft type and purpose, including technical and technological processes for certain types and groups of products, tools, and devices. The book determines the stages of Turkmen’s traditional handicraft evolution in the era preceding the modernization of society, economy, and culture. It considers the views and assessments of 19th-century European authors. The work specifies Turkmen traditional crafts, information about the places of their distribution, and several methods used in some types of these crafts.

Based on archival documents and publications of previous years, the author outlines the general state of Turkmen handicraft production. The book draws specific attention to the development, distribution, and correlation of metalworking and woodworking industries in different districts and regions of Turkmenistan. The paper illustrates production conditions, activities of artisans, workshops, devices, and tools of various crafts, hard and soft materials manufacturing processes, and technical and technological methods used to manufacture different products in traditional handicraft industries. The reader will also get acquainted with customs and rituals related to specific traditional crafts.

DOI 10.33876/978-5-89930-168-1/ 1-424

СОДЕРЖАНИЕ

<i>От редакторов серии</i>	3
Р. Мурадов. Свидетель уходящей природы (Заметки об авторе этой книги).....	5
Введение	13
Глава I. Краткий исторический обзор развития ремесленных производств на территории Туркменистана	23
Ремёсла туркмен в XIX веке.....	35
Ремёсла туркмен в XX веке.....	55
Глава II. Металлообрабатывающее производство	72
Кузнечное дело.....	72
Медницкое дело.....	170
Ювелирное дело.....	216
Глава III. Деревообрабатывающее производство	286
Строительно-плотничное дело.....	307
Столярное дело.....	362
Токарное ремесло.....	384
Заключение	409
Библиография	412
Список сокращений	421

Научное издание

Алексей Александрович Долгов

ТУРКМЕНСКИЕ ТРАДИЦИОННЫЕ РЕМЁСЛА

Металлообрабатывающие и деревообрабатывающие производства

Редакторы

Мурадов Руслан Гельдыевич

Дубова Надежда Анатольевна

Серия «Этнография туркмен». Вып. 3

Рецензенты

Чвырь Людмила Анатольевна, доктор исторических наук

Курбанов Хан-Дурды, кандидат исторических наук

Утверждено к печати Ученым Советом Института этнологии
и антропологии им. Н. Н. Миклухо-Маклая РАН

На обложке: Старый мастер-медник.

Фото из архива А.А. Долгова

Москва, 2022

ISBN 978-5-89930-168-1

DOI 10.33876/978-5-89930-168-1/ 1-424

Подписано к печати 21.04.2022. Формат 60 x 84 1/16

Усл.-печ. л. 21,2. Тираж 500 экз.

Отпечатано в типографии Буки-Веди.

115093, г. Москва, Партийный переулок, д.1, корп. 58, стр. 2.