

Е. М. ШИЛЛИНГ

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ДАГЕСТАНА

(Женские пояса с литыми свинцовыми бляшками)¹

Из всех старинных отраслей кавказской примитивной металлообработки наименее сохранилось литейное дело, когда-то достаточно развитое, теперь — полузабытое. Самым устойчивым, широко распространенным и, пожалуй, самым единообразным элементом этого производства в Дагестане следует считать то, что и доселе может изготовить едва ли не каждый кавказский серебряк, будь то кубачинец, грузин, лезгин или представитель иной национальности, а именно — разнообразные бляхи, пряжки и другие, преимущественно серебряные, литые украшения и детали мужских поясов, верховой упряжи, женского убранства и т. п. Вторым элементом будет, наоборот, локализованное и единственное в своем роде кубачинское меднолитейное мастерство и третьим, из известных мне, — оригинальное производство, обнаруженное мной в Кахибском районе Дагестана в 1945 г.

Современный Кахибский район Дагестанской АССР — часть центральной Аварии. Его пределы в значительной мере соответствуют территории аварских вольных обществ Гидатль и Келеб. Этнографически это исключительно интересная область, замкнутая, трудно доступная, в бытовом отношении еще сравнительно мало нивелированная.

Типичная местная особенность женской национальной одежды — ременный пояс (рачел) с литыми свинцовыми украшениями (рис. 1 и 3). Такие пояса, носимые на верхнем платье, представляющем собой широкую длинную туникообразную рубаху (обшеаварская основная женская одежда), посейчас в большом употреблении именно у гидатлинских и келебских женщин и девушек, а вне Кахибского района нигде больше не встречаются. Оказалось, что существует и самое производство. Его остатки я нашел в сел. Кахиб (районный центр) и соседнем сел. Гоор. В Кахибе живет семидесятипятилетний старик Хадис Ибрагимов — будун при мечети и в то же время мастер (устар), делающий пояса по мере поступления заказов. За работу он обычно берет не деньги, а коровье масло (от 3 до 5 кг за пояс). Материалы (кожу, свинец, олово, медь и др.) ставит свои. Учился мастерству у ныне покойного старшего брата и работает уже 40 лет. Раньше таких мастеров было довольно много (особенно в соседнем Гооре, также в келебском ауле Ругельда и в других местах района); теперь значительно меньше. Данное производство являлось (и является в настоящее время) лишь небольшим подсобным промыслом работающих без отрыва от основного занятия — сельского хозяйства.

Обратим внимание на технику изготовления «кахибских» поясов. Сперва мастер готовит сыромятный ремень должной длины и ширины и окрашивает его в черный или лиловый цвет. Затем выделывает металлические части и прикрепляет их к ремню. Металлические части следующие: свинцовые литые «шляпки», медная литая пряжка, жестяная подпряжечная пластинка (рис. 3).

¹ Описываемые в статье предметы хранятся в Музее художественной промышленности (Москва).

Свинцовые литые шляпки, или, точнее, «гвоздики» с декоративными шляпками, имеют несколько разновидностей: простейшие мелкие округлые шишечки, плоские лепешечки, более крупные бляшки с выпуклым узором, бляшки в виде особых фигур угловатой формы и др. (рис. 2). Аварское название такой бляшки, или шляпки,— куц (мн. ч. куцал). Однако простейший ее вид обозначается чаще словом magl. Эти же два термина используются и для наименования пояса в целом: пояс, украшенный более сложными шляпками,— куцазул рачел (рис. 3, в); пояс с простейшими шляпками — magлазул рачел (рис. 3, а). Декоративные «гвоздики» прикрепляются к ремню и образуют сочетанием своих шляпок на его лицевой стороне орнамент. Прикрепление происходит так: мастер прокалывает шилом ремень, в полученное отверстие вставляет

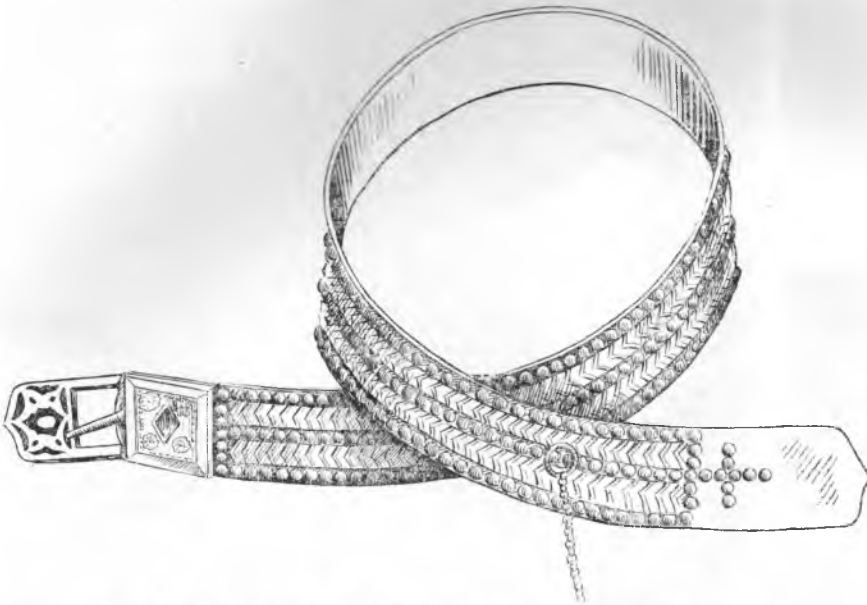


Рис. 1. «Кахибский» пояс с углообразными литыми бляшками

до отказа «гвоздик» (шляпкой наружу) и заклепывает молотком на изнанке ремня мягкий свинцовый стерженек (т. е. конец «гвоздика»), превращая его в расплывшуюся сплюсненную массу; в результате шляпка неподвижно укрепляется на лицевой стороне пояса. Узор, строящийся из этих мелких блях, очень несложен. Он состоит из шестиугольников, треугольников, параллельных шишечных линий, сплошных чешуйчатых сочетаний (рис. 3). Общее количество шляпок и других мелких литых бляшек на поясе достигает 600—700 штук. Медная литая орнаментированная пряжка (рис. 3) по-аварски называется glekmacl. Она имеет общераспространенную пряжечную форму и снабжена одним зубцом. Способ прикрепления: конец ремня пропущен сквозь пряжку и загнут внутрь, а затем зашит дратвой. Жестяная подпряжечная пластинка представляет собой квадрат, украшенный точечной штамповкой и цветным стеклышком, вставленным в медную оправу (рис. 3). Пластинка непосредственно примыкает к пряжке. К ремню она прикрепляется четырьмя литыми свинцовыми «гвоздиками» с красивыми розеточными шляпками.

Относительно способа употребления пояса надо сделать некоторые пояснения. Дело в том, что пряжка не выполняет своих прямых функций, т. е. не держит в себе (на зубце) другого конца ремня, который сквозь нее тут вовсе не продевается. Вместо этого мастер по размеру талии своей заказчицы прикрепляет на некотором расстоянии от друго-

го (свободного) конца ремня металлическое колечко, снабженное кожаным шнурком или цепочкой. При надевании пояса свободный конец ремня ложится под пряжечный конец, кольцо с ремешком или цепочкой оказывается рядом с пряжкой, ремешок (или цепочка) продевается в эту последнюю и завязывается (рис. 1). Ясно, что регулировать такой пояс, не переставив заново кольца, нельзя. Ясно также, что пряжка в этом поясе — элемент последующего привнесения, первоначально не свойственный «кахибскому» поясу, элемент, оправданный не функционально,

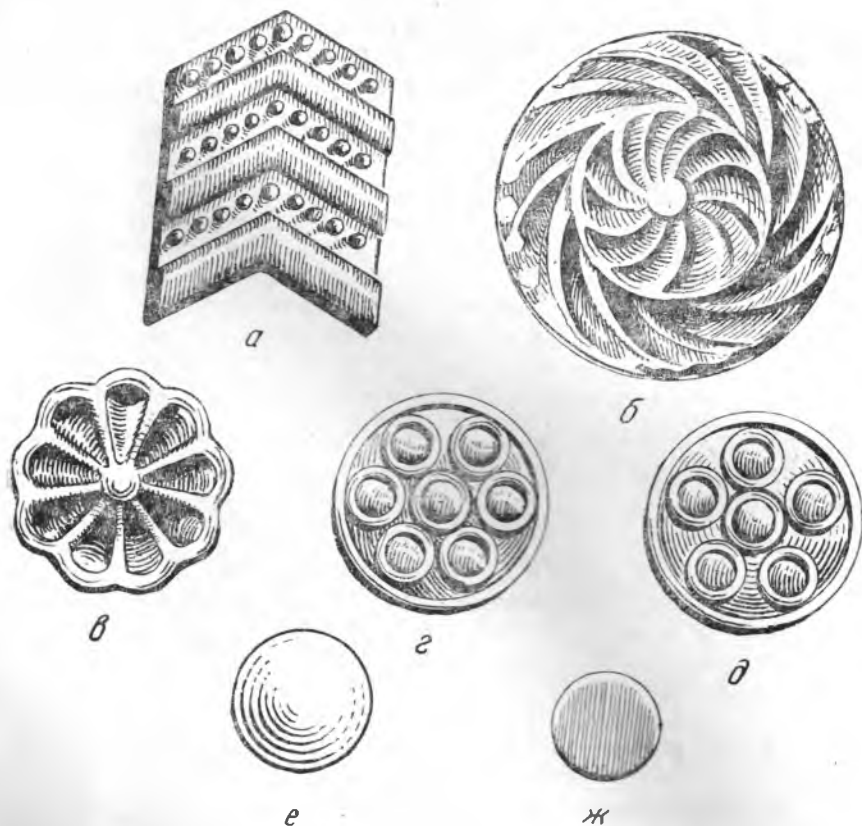


Рис. 2. Разновидности литых свинцовых бляшек, или шляпок, на «кахибских» женских поясах: *а* — бляшка в виде углообразной фигуры; *б* — бляшка в виде вихревой розетки; *в* — бляшка в виде розетки с лучеобразными линиями; *г* — бляшка с сочетанием семи кружков; *д* — бляшка с сочетанием шести кружков внутри; *е* — бляшка в виде округлой шишечки; *ж* — бляшка в виде плоской лепешечки

(Рисунки даны увеличенными против натурy)

а внешне, декоративно. Такие заимствования (часто возникающие на наших глазах) в глубинах нагорного Дагестана — не редкость. В том же Кахибском районе у златокузнецов гидатлинского сел. Тлях, т. е. в расстоянии каких-нибудь 2—3 часов ходьбы от сел. Кахиб, я видел бляхи и другие мелкие металлические украшения, ставшие модными по всему Гидатлю, — недавно занесенные сюда из Кубачей и Казикумуха и используемые тляхцами в качестве моделей для литейных форм, при помощи которых они отливают серебряные детали, нашиваемые на чухту (женский головной убор). Эти детали, равно как и декоративная пряжка разбираемого кахибского пояса, отливаются обычным для кавказских серебряков способом, не имеющим в Кахибе каких-либо примечательных особенностей.

Дагестанский вариант данного вида литья (особенно хорошо пред-

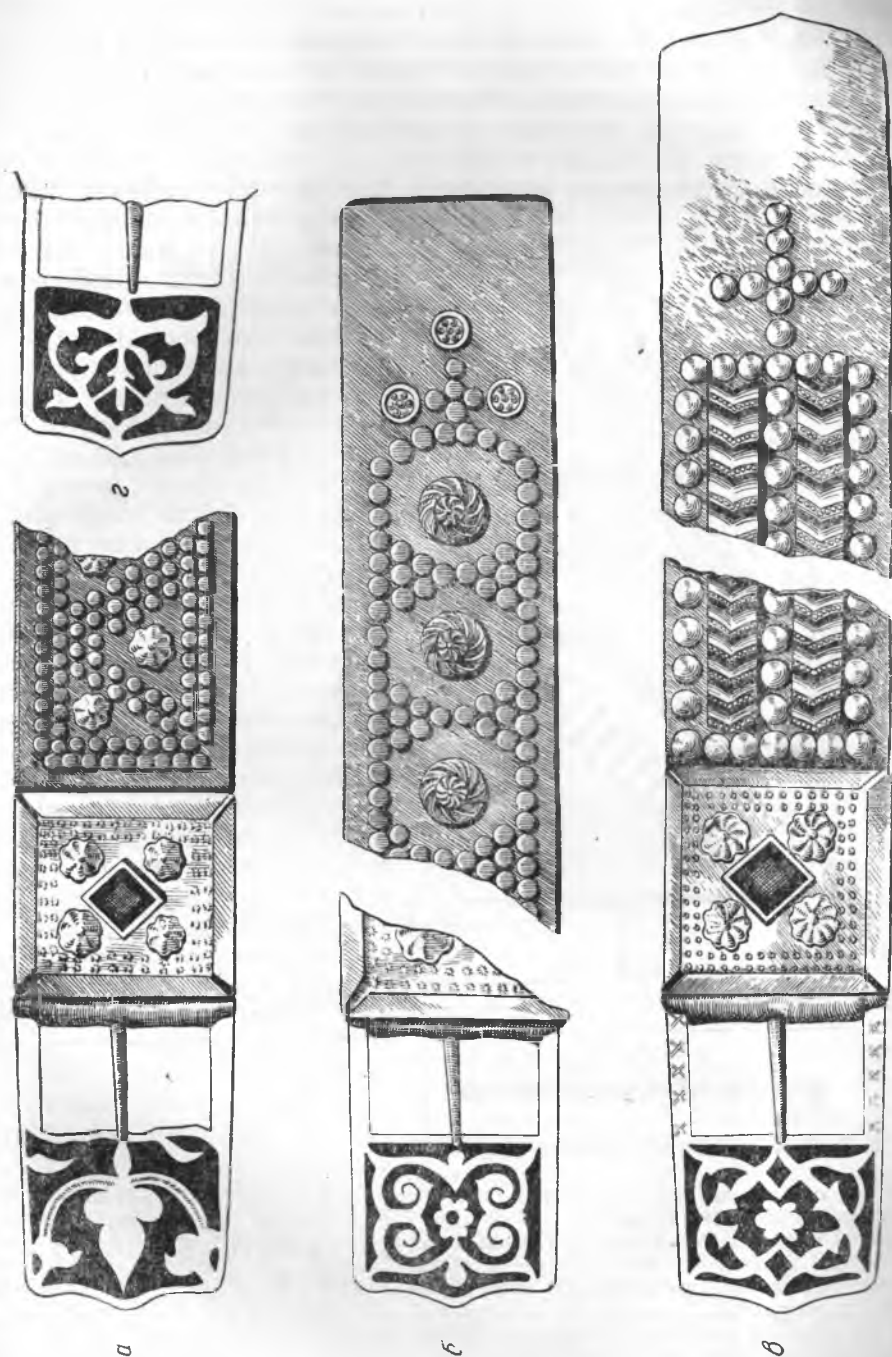


Рис. 3. Фрагменты „кахибских“ женских поясов: *а* — литая медная однозубая пряжка с растительным орнаментом; жестяная подпряжечная пластинка со штампованным точечным обрамлением, четырьмя литыми свинцовыми шляпками и цветным стеклованием в четырехугольной оправе; ремень со свинцовыми литыми шляпками, дающими чередование треугольников; *б* — пряжка такого же типа (другой вариант растительного орнамента); жестяная подпряжечная пластинка; ремень со свинцовыми литыми шляпками, образующими чередование шестиугольников; *в* — пряжка такого же типа (другой вариант растительного орнамента); подпряжечная пластинка; ремень с свинцовыми шляпками, образующими чешуйчатое сочетание; *г* — пряжка такого же типа с растительным орнаментом

ставленного в Кубачах и Казикумухе) — это литье при помощи песчаной формы. Имеется металлическая коробка (экземпляр, виденный мной у Хадиса Ибрагимова, был изготовлен в Казикумухе), состоящая из двух одинаковых половинок, образующих в верхней части при складывании воронку, куда льется расплавленная медь. Эта воронка — литниковая чаша. Половинки коробки плотно наполняются особой массой из песка, смешанного с мазутом (в Кахибе — из толченого камня или кирпича, смешанного с расплавленным салом). На поверхность массы одной половины коробки накладывают нужную модель. Затем обе половинки коробки осторожно складываются и вновь разнимаются. Модель удаляется. На хорошо утрамбованной поверхности массы обеих частей коробки получается углубленный оттиск модели, являющийся собственно формой. От нее в массе проделывается литниковый канал к воронке (литниковой чаше). Коробка вновь складывается, и в воронку льется расплавленная медь. Когда медь остынет, готовая вчерне отливка вынимается, чистится, обрабатывается напильником и резцом по контурам отлитого узора. Описанным видом техники хорошо владеет и Хадис Ибрагимов.

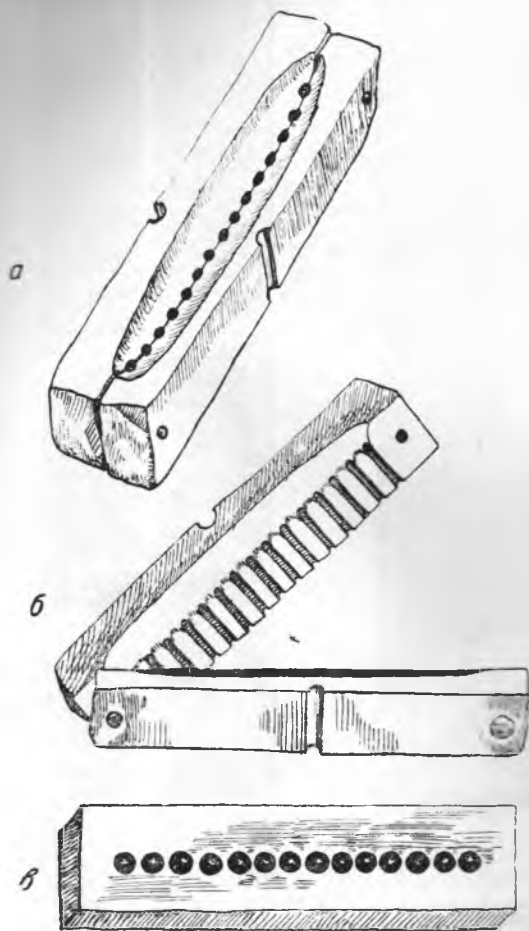


Рис. 4. *a* — общий вид литниковой системы: деревянный разъемный брусочек с общей литниковой чашей и 15-литниковыми каналцами; *б* — то же в раздвинутом виде; *в* — металлическая форма в виде пластинки с чашеобразными углублениями, являющимися формочками для отливки выпуклых свинцовых бляшек (см. рис. 2, *е*)

Несравненно более оригинальной и собственно побудившей меня написать данную статью представляется техника отливки свинцовых «гвоздиков». Мастер имеет набор сделанных им самим металлических постоянных форм. Постоянная форма представляет собой узкую железную пластинку, снабженную 10—15 идущими в ряд одинаковыми углублениями, по своему виду соответствующими тому или иному типу будущей декоративной шляпки (рис. 4, *в*). Такая постоянная форма, следовательно, дает возможность мастеру одновременно отлить 10—15 «гвоздиков». Углубления для получения шляпок мастер, готовящий постоянную форму, проделывает для более простых видов шляпок на металлической пластинке при помощи дрели с последующим обглаживанием и выравниванием полученных углублений. Постоянная металлическая форма для более сложных шляпок делается мастером путем предварительного изготовления резных деревянных моделей и последующих отливок с них

Форма эта вставляется в особый деревянный ручной держатель (рис. 5), а на нее накладывается деревянный составной (разъемный) брусочек (рис. 4, а) с просверленными литниковыми каналами. Этот брусочек делается из клена местной породы. Для клена характерны большая твердость, мелкопористое строение (т. е. отсутствие в древесине крупных сосудов), однородность древесины и значительное количество сердцевинных лучей. Такие качества повышают всякого рода сопротивляемость, так что выбор кахибскими литейщиками именно этой породы дерева для производства вполне оправдан. Расплавленный металл, проходя через каналцы, не деформирует их, и они остаются годными для дальнейшей работы. Как сказано, рассматриваемый кленовый

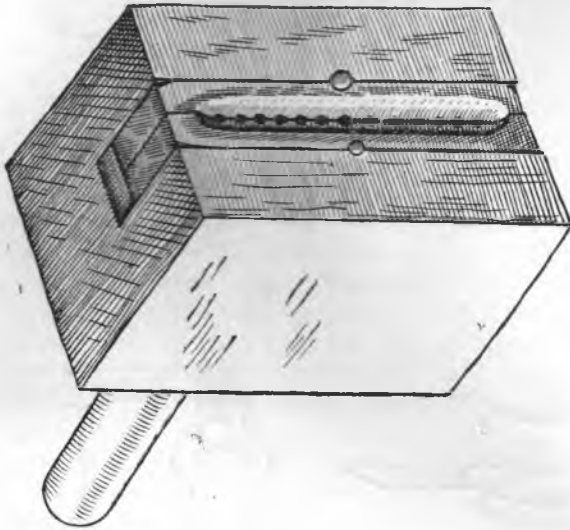


Рис. 5. Держатель, или станочек, с вложенным в него разъемным брусочком (см. рис. 4)

брусочек (представляющий собой то, что в литейном деле именуют литниковой системой) бывает составным или разъемным. Следует представить себе (в отношении размеров я привожу тут цифры по экземпляру, приобретенному мной для музея) прямоугольный, хорошо обструганый кусок дерева длиной в 10 см, шириной в 2,5 см, высотой в 1,5 см, точно разрезанный пополам в продольном вертикальном направлении (рис. 4 а, б). На верхней поверхности этого бруска по линии разреза проделано в горизонтальном направлении канавообразное углубление длиной в 8,5 см, глубиной в 0,5 см, образующее так называемую литниковую чашу (рис. 4, а). Дно этой составной литниковой чаши снабжено просверленными вертикальными сквозными, круглыми в сечении, отверстиями (литниковые каналы); на нашем экземпляре количество этих каналов — 15, диаметр каждого — 2 мм. Линия разреза, таким образом, делит на две половины и литниковую чашу и (в продольном направлении) каждый из литниковых каналов (рис. 4, б). Обе половины брусочка, хорошо пригнанные друг к другу, скрепляются железными заклепками и без труда могут складываться вместе и разниматься. Накладывание брусочка (разумеется в его сомкнутом виде) на металлическую форму происходит так, что каждый каналец соединяется с соответствующим ему углублением формы. В таком именно положении и составной брусочек и форма неподвижно и туго (при помощи гвоздиков и деревянных клинышков) вложены в держатель (рис. 5) и удерживаются в нем. Мастер берет за рукоятку держатель в левую руку, а правой دست из небольшо-

по жести (рис. 6. к) или с особой ложки расплавленный металл в литниковую чашу. Металл проходит через деревянные каналы, заполняет углубления формы, сами каналы и низ литниковой чаши. По остыва-

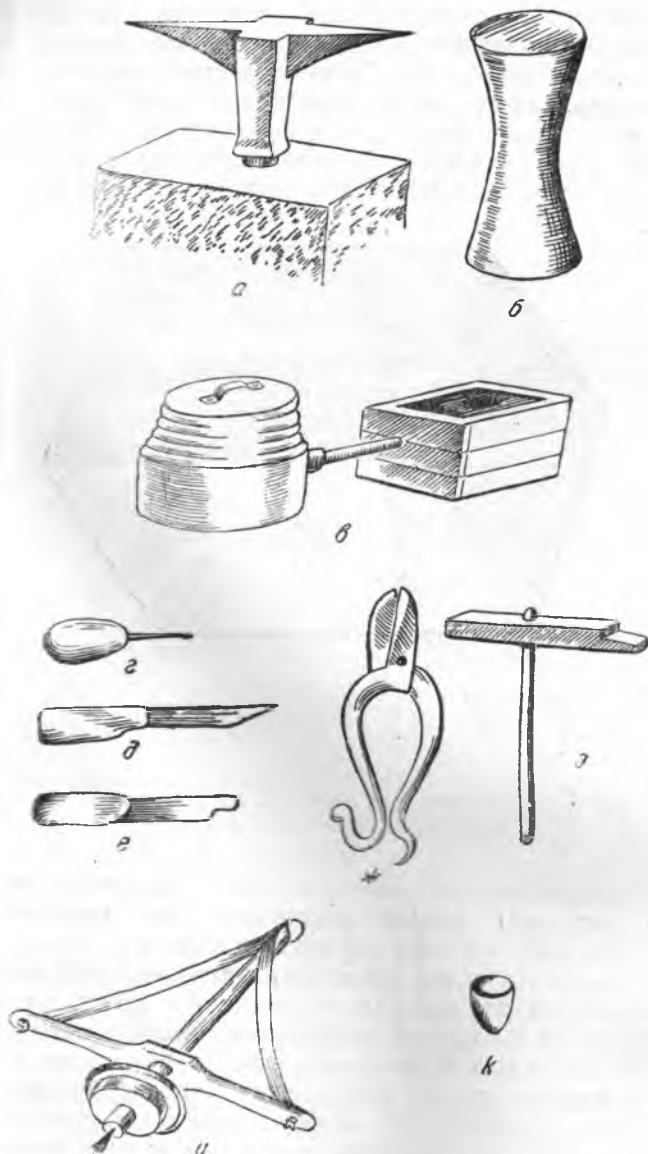


Рис. 6. Основные орудия кахибского литейного производства: *а* — металлическая наковальня; *б* — деревянная наковальня; *в* — кузнечный мех и горн; *г* — шило для прокалывания ремня; *д* — нож для обделки «гвоздиков» после отливки; *е* — нож для правки промежутков между шляпками «гвоздиков» после отливки; *ж* — ножницы для резки металла; *з* — молоток для заклепки стерженьков на обороте ремня; *и* — дрель; *к* — глиняный тигель

нии брусочек разнимается, и отливка целиком вынимается. Она представляет собой ряд «гвоздиков», т. е. шляпок со стерженьками (образованными металлом, застывшим в литниковых каналах), соединенных неровной металлической полоской (образовавшейся от металла, застывшего на дне литниковой чаши). Отливка режется ножницами на отдель-

ные «гвоздики», которые затем подчищаются специальными ножами (рис. 6, д, е).

Наименование литейной формы, а равным образом всей установки (т. е. держателя с формой и литниковой системой) по-аварски — халип; отсюда — маглазул халип (для обозначения формы, при помощи которой изготавливаются простейшие шляпки (рис. 4, в), и куцазул халип (для обозначения формы, по которой отливаются более сложные шляпки).

В мастерской Хадиса Ибрагимова (угол в комнате) я видел небольшую наковальню (рач), сделанную кахибским кузнецом и не отличающуюся по форме от наковален, употребляемых кавказскими златокузнецами в других местах (рис. 6, а); деревянную наковальню (рач) в виде круглого, выемчатого по бокам обрубка, удобно зажимаемого коленями и служащего для клепания свинцовых «гвоздиков» на оборотной стороне ремня (рис. 6, б); самодельный кузнечный мех (пул) из телячьей кожи, круглый, ординарный, с «гармоникой» (способ вертикального накачивания воздуха) (рис. 6, в); самодельный горн (геречи), представляющий собой обычно небольшой деревянный ящик, набитый глиной (рис. 6, в); глиняный тигель (цлогло) в виде небольшой чашечки, приготовленной самим мастером (рис. 6, к); шило (глебо), служащее для прокалывания ремня при всаживании в него бляшек или шляпок (рис. 6, з); молоток (квартла) для заклепки стерженьков на обороте ремня (рис. 6, з); нож (нус) особой формы для обделки «гвоздиков», вышедших из отливки (рис. 6, д, е); дрель, употребляемый для высверливания ямок на металлической пластинке при изготовлении постоянной литейной формы (рис. 6, и); ножницы (крукмак) для резки металла (рис. 6, ж) и др.

Приведу краткое описание двух поясов, изготовленных по моему заказу в Кахибе Хадисом Ибрагимовым летом 1945 г. и представляющих собой типичные (и старые по традиции) образцы этого рода изделий. 1) Пояс кожаный женский (рис. 3, в) с литой металлической накладкой (куцазул рачел); длина 106 см, ширина 4 см. Металлическая (оловянно-свинцовая) накладка, сплошная, чешуйчатая, имеющая также три параллельные продольные линии шишечек. Пряжка глекмаш литая из желтого металла с растительным орнаментом типа плетенки и прокраской фона. Жестяная пластинка под пряжкой украшена оранжевым стеклышком в оправе. Для завязывания пояса при надевании — кольцо с тонким ремешком. Лицевая сторона ремня окрашена лиловой химической краской. Шляпка в виде шишечки — маг; шляпка в виде углообразной фигуры — куц. Сочетание этих фигур, приставленных вплотную друг к другу, образует на поясе чешуйчатость. 2) Пояс кожаный женский (рис. 3, б) с металлическими литыми украшениями (маглазул рачел). Длина 98 см, ширина 4 см. Металлические украшения образуют чередование шестиугольников с крупными розеточными шляпками внутри. Шестиугольники построены из сочетания простых круглых шляпок. Ремень с лица окрашен черным. Пряжка из желтого металла литая, с растительным орнаментом типа плетенки, с прокраской фона. Пластинка под пряжкой сделана из жести и украшена оранжевым стеклышком в оправе. Для завязки имеется кольцо с ремешком. Круглая шляпка (в форме лепешечки) — маг; шляпка в виде более крупного круга с розеточным узором — куц.

Остается сказать о металле, из которого изготавливаются шляпки и бляшки кахибских поясов. Химический анализ показал, что перед нами сплав свинца и олова в приблизительно равных количествах. Современные мастера собирают лом и старье из названных металлов и переплавляют. По-аварски этот материал называется грукма, т. е. свинец.

Описание производство оловянно-свинцовых поясных блях в существующей археологической литературе зафиксировано не было.

Важное сходство с этим видом мелких накладных металлических украшений можно усматривать в старинных, давно уже вышедших из обихода кабардских чепраках, имевших декоративные ряды подобных же элементов или шляпок. Далее в качестве аналогии к бляшкам «кахибского» поясов, а именно к их углообразной разновидности (рис. 2, г), следует указать на поясные медные и бронзовые бляшки (правда, сделанные иной техникой — штамповкой) из археологических материалов Кабарды и Северной Осетии, датируемые VIII—IX вв. нашей эры. Несравненно большее сходство представляют собой, уже далеко за пределами Кавказа, кожаные изделия горных гуцулов — пояса и сумки, бытующие до настоящего времени и представленные в коллекциях Музея восточных культур (Москва).

Рассмотрение характера орнаментации «кахибских» поясов позволяет различить здесь два слоя: один представлен узором пряжек, другой — сочетанием свинцовых блях и убранством подпряженной пластинки. Узор пряжек дает изящную, развитую, симметричную композицию растительного типа. В ней попадаются трилистники, листочки, переплетающиеся побеги, завитки, многолепестковые розетки. Эти мотивы и построения из них типичны для особого комплекса явлений культуры Дагестана в целом. Они характерны, например, для кубачинского или казикумухского серебра, мусульманских каменных надгробий, отчасти войлочных ковров — арбабашей. Они являют, так сказать, дагестанский вариант искусства развитого стиля, объединяющегося с соответствующим слоем искусства народов Закавказья и стран Ближнего Востока. Другой слой (свинцовые бляшки и узор из них) носит более местный характер. Его скорее можно назвать примитивом, носителем архаики глухих нагорий Дагестана. Треугольники, многоугольники, точечные линии, крестообразные фигуры, зубцы, солярные мотивы (эти последние — во внутренней разработке некоторых бляшек) и другие подобные мотивы в том же Кахибском районе можно видеть на резном дереве (на утвари, мебели, в жилищах на столбах, на хлебных амбарах) и на резном камне. Этот именно слой и составляет всю художественную специфику и оригинальность рассматриваемых «кахибских» поясов и описанного свинцоволитейного производства.

Следует подчеркнуть, что сама техника в данном случае при всей ее примитивности является едва ли не наилучшим возможным приемом, превосходно достигающим производственных целей. Это обстоятельство, может быть, — лишний показатель давности традиции. Если бы литниковая система была глиняной, она годилась бы только на одну отливку; будь она металлической, свинец застывал бы в каналах и не получалось бы нужного заполнения форм. Таким образом, кажущееся на первый взгляд курьезным литье металла через дерево — на самом деле высоко целесообразное, испытанное опытом, достижение техники, хотя бы и примитивной.

Не исключена возможность того, что «кахибское» свинцоволитейное дело (в наши дни — это уже реликт) в предыдущие периоды знало и другие виды изделий, позднее утраченные. А сырье оно могло черпать сравнительно недалеко — из месторождений Осетии, издавна известных.