

АКАДЕМИЯ НАУК КАЗАХСКОЙ ССР
ТРУДЫ ИНСТИТУТА ИСТОРИИ, АРХЕОЛОГИИ И ЭТНОГРАФИИ
ТОМ 12

НОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ПО АРХЕОЛОГИИ И ЭТНОГРАФИИ КАЗАХСТАНА

Будыбокувансаровой
Латышев А. И.
Исмаилов
Исмаилов

29/I-62

Исмаилов
Смирнов
Исмаилов
Исмаилов
Исмаилов



ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК КАЗАХСКОЙ ССР
АЛМА-АТА · 1961

Э. А. МАСАНОВ

КУЗНЕЧНОЕ И ЮВЕЛИРНОЕ РЕМЕСЛА В КАЗАХСКОМ АУЛЕ

(Вторая половина XIX — начало XX в.)

Ремесла, кузнечное и ювелирное, связанные с обработкой металлов, на территории Казахстана возникли в глубокой древности, еще тогда, когда люди научились изготавливать медные и бронзовые предметы (около 4000 лет назад). С этого времени в истории этих ремесел неоднократно наступали периоды расцвета и упадка. В середине XIX в. ювелирное ремесло у казахов находилось на высоком уровне и в дальнейшем достигло значительного развития, а кузнечное вступило в полосу серьезнейших трудностей, вызванных ростом ввоза металлических изделий из России. В результате казахские кузнецы должны были идти по пути сокращения самостоятельного производства металлических изделий и почти исключительно ориентироваться на выполнение заказов по ремонту сельскохозяйственного и бытового инвентаря. Столь однобокой специализации кузнецов способствовали и те условия, которые складывались во второй половине XIX — начале XX в. в казахском ауле. В эту эпоху быстро развивались оседлость и земледелие, а следовательно, возрастало количество и употребление разнообразного металлического инвентаря в казахском хозяйстве. Этот инвентарь преимущественно приобретался на рынке, но текущий ремонт его могли производить только местные кузнецы. Поэтому со временем загруженность кузнецов работой увеличилась, и это ремесло сохранилось у казахов и в первых десятилетиях XX в.

Казахские кузнецы, как и другие ремесленники, не имели своих специальных мастерских и обычно работали в жилом помещении: летом — в юрте, а зимой — в доме, что вызывало большие неудобства как для кузнечной работы, так и для семей кузнецов. Но с этим мирились, так как кузнецы жили бедно, а заказов на первых порах было недостаточно. Кроме того, кочевой образ жизни заставлял их отказываться от устройства кузниц. В тех же местностях, где население переходило к оседлости и развивалось земледелие, а кузнецы бывали загружены работой, они устраивали в старых юртах некоторое подобие кузницы или работали прямо под открытым небом¹. Но с наступлением холодов приходилось разбирать временные кузницы и переходить со всем инструментом в дом, тем более, что зимой количество заказов сокращалось. Кузнец Г. Аманов из Джетыгаринского района Кустанайской области, открывший собственную кузницу в 1900 г., сообщил нам, что в зимнее

¹ А. Л. Кун, М. И. Бродовский. Туркестанский альбом. Часть промышленная. СПб., 1871—1872, рис. 45.

время он большей частью оставался без работы. В письменных источниках также отмечено, что кузнецы, как правило, работали в году не более шести месяцев, причем основной поток заказов падал на весну, перед наступлением полевых работ, и на осень, когда население приступало к уборке урожая и подготовке к зиме (ремонт сельскохозяйственных орудий, средств передвижения, домов, хозяйственных помещений)².

Только в начале XX в. кое-где появились постоянные кузницы. Г. Аманов, например, имел кузницу, выстроенную в 1900 г. из дерна поблизости от зимовки. В материалах экспедиции В. Кузнецова, обследовавшей Акмолинскую область в 1907—1909 гг., также указывается на существование в то время кузниц в казахских аулах, население которых занималось земледелием³.

Свои инструменты казахские кузнецы изготовляли сами. Под горн обычно приспособляли домашний очаг, на котором готовили пищу. Для этого к очагу пристраивали глиняное горлышко (сопло), а мех подводили под некоторым углом, чтобы струи воздуха били в основание очага. Простое устройство горна (көріктің пеші)⁴ позволяло легко переносить его части с места на место.

Меха (көрік) у казахских кузнецов были двух типов. Первый из них, изготовленный из двух целых выделанных козлиных или овечьих кож, представлял собой два конусообразных мешка, укрепленных суживающимися концами на деревянной полой развилке с металлическим наконечником. Впрочем, иногда подобные наконечники отсутствовали и меха вставляли концами непосредственно в глиняные сопла горна и закрепляли их. Противоположные открытые концы меха имели по две планки, наглухо привязанные к ним⁵. Длина кожаных рукавов меха в среднем 100 см, а диаметр в наиболее широкой части — 20—30 см. Во время работы помощник кузнеца, взявшись обеими руками за концы рукавов меха, попеременно сжимал их, обеспечивая тем самым нагнетание в горн непрерывной струи воздуха.

Мех другого типа, изготовленный из бычьей кожи, по словам Е. Сулейменова (из Эмбекшильдерского района Кокчетавской области) состоял из трех разъемных частей: полой деревянной развилки с металлическим наконечником и двух собственно мехов грушевидной формы. Устройство каждого меха в отдельности было почти таким же, как и русского меха. Но казахские кузнечные меха значительно уступали русским по своим размерам. Средняя длина их была 50—60 см при ширине в 30—35 см. Верхние и нижние доски мехов, соединенные с боков кожаными стенками, своими удлиненными концами входили в окантованные трубки, а противоположные концы их оканчивались короткими выступами, с помощью которых меха приводились в движение. Когда меха находились в свободном положении, кожаные стенки их складывались гармошкой. Для доступа воздуха на верхних досках мехов имелись отверстия с клапанами. Во время работы меха укрепляли в неподвижном положении на нескольких колышках, наклонно к горну. Работали ими так же, как и мехами первого типа. В конце XIX в. в некоторых аулах Северного Казахстана использовались меха русского образца.

² Материалы по киргизскому землепользованию, т. 1. Воронеж, 1898, стр. 42.

³ Киргизское хозяйство в Акмолинской области, т. 1, Кокчетавский уезд. СПб., 1909, стр. 69.

⁴ В русско-киргизском словаре (Оренбург, 1894) по материалам Тургайской области на стр. 86 написано «горн-ошак».

⁵ Музей антропологии и этнографии АН СССР. Коллекция К. Н. де Лазари, 1898, инв. № 410—43.

Рядом с горном в кузницах или на рабочем месте помещали наковальню (тес) (рис. 1). Ее укрепляли на толстом чурбаке (сандал). Кузнечные молоты и молотки казахи называли одним словом «балга», к которому в зависимости от величины этого инструмента прибавляли слово «большой» (үлкен балға), «маленький» (кішкене балға). Молотки различали как по весу, так и по форме рабочих концов. Применяли

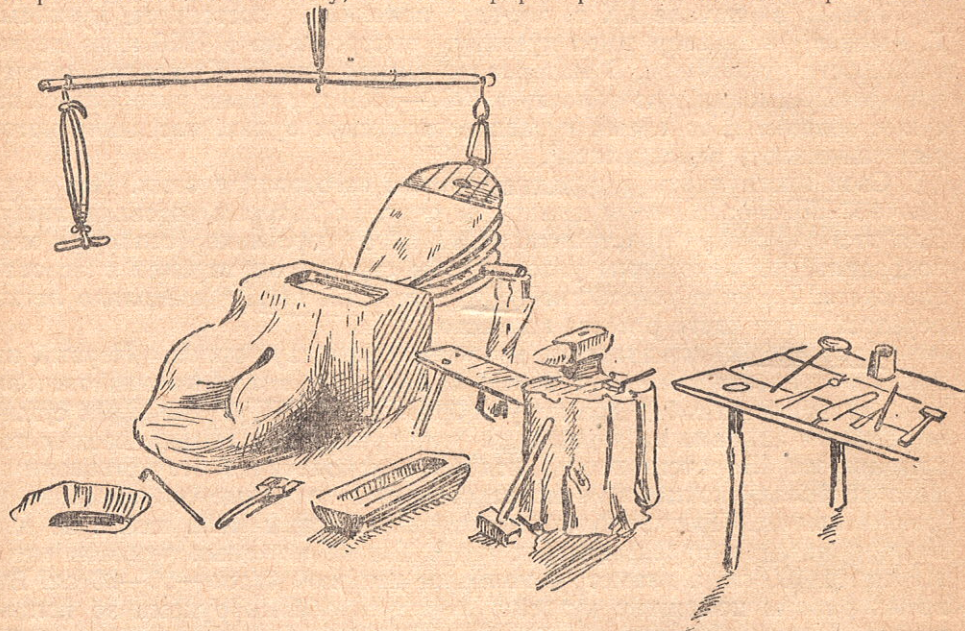


Рис. 1. Расположение инструментов в казахской кузнице.

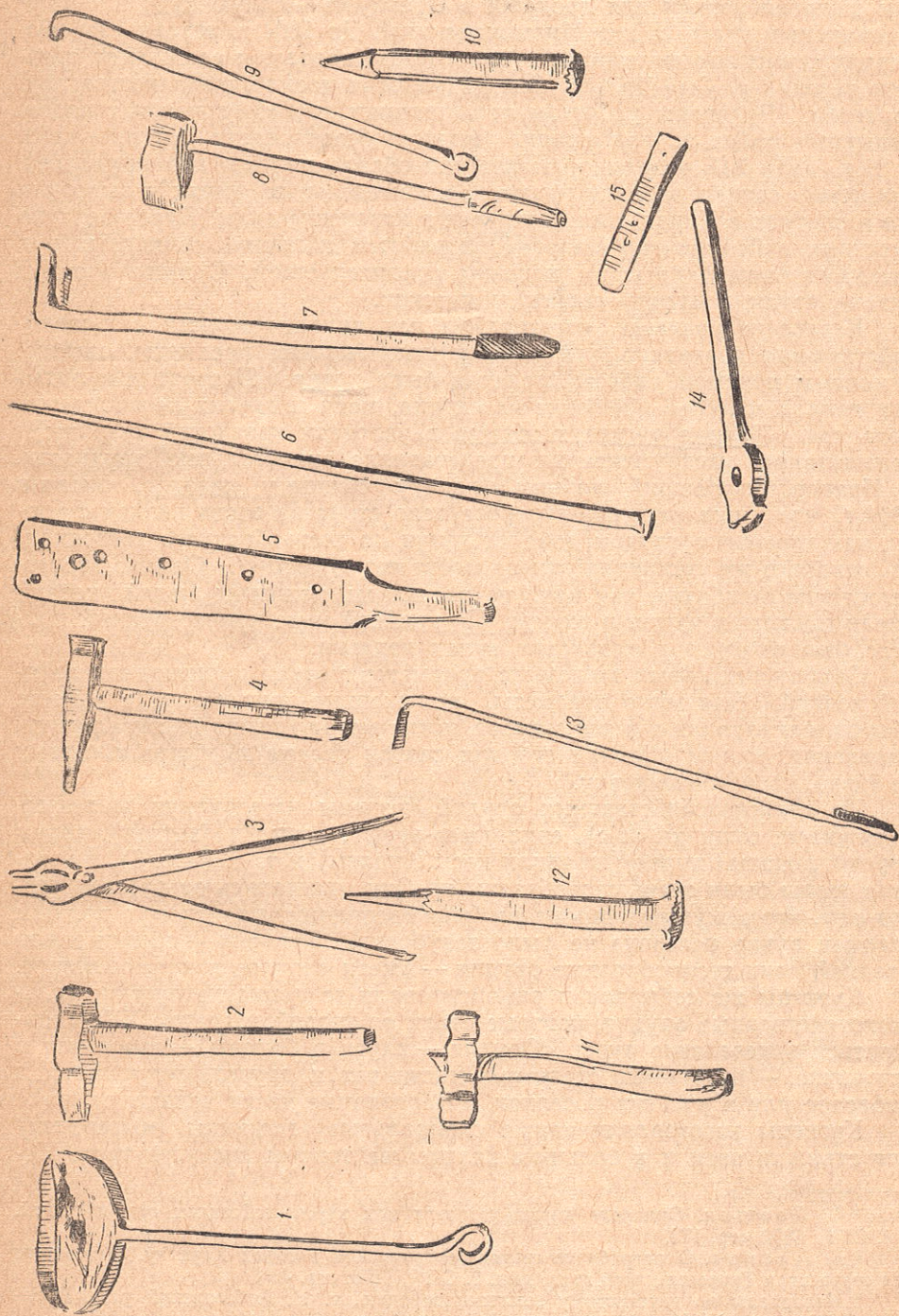
молотки с квадратными, круглыми, выпуклыми, плоскими рабочими концами. Остальные инструменты (рис. 2) кузнецов следующие: (қысқаш) с длинными и короткими ручками, набор долот (қашау), зубила (шапқы), заостренные стержни для прожигания отверстий на дереве, жегала (қыздырып араш тесетін істік темір), пробойники (тескіш, қадаубас), кочерга (темір көсеу), формы (қалып), тигли (қорғасын мен темір ерітетін ожау), буравы (бұрғы), паяльники (данекерлегіш), напильники (егеу), рашпили (түрпі), волочильные доски для производства проволоки (сым тартанын қалып), гвоздильни (шеге істейтін қалып).

Точка инструментов и сельскохозяйственного инвентаря производилась ручными самодельными точилами и брусками. В работе казахи применяли и русские инструменты, как-то: тиски, напильники, сверла, винторезные инструменты.

Уголь для работы кузнецы pripravляли обычно сами. Для этого использовались специально выкопанные ямы, которые после того, как в них поджигались дрова, закрывались дерном. Кузнец при этом тщательно регулировал пламя и через несколько часов добивался результата. В местностях, богатых лесом и саксаулом, во второй половине XIX в. среди казахов появились специалисты — угольщики, которые снабжали углем не только кузнецов, но и городское население.

Металлический лом завозился в казахские аулы русскими купцами. Казахи пускали этот лом в переплавку и перековку, чтобы приготовить из него нужные для населения предметы. Непосредственно кузнецам металл доставляли большей частью сами заказчики. В некоторых мест-

Рис. 2. Кузнечные инструменты: 1 — тигель; 2 — зубило с ручкой; 3 — щипцы; 4 — пробойник с ручкой; 5 — гвоздильня; 6 — шило; 7 — кочерга; 8 — копытальник; 9 — кочерга; 10 — пробоиник; 11 — молоток; 12 — пробойник; 13 — кочерга; 14 — форма для пробивания отверстий; 15 — зубило.



ностах даже труд кузнецов оплачивался металлом. Если же кузнецы жили поблизости от русских городов и сел, то они сами доставали металл.

Самостоятельной добычей металлов казахи в конце XIX — начале XX в. почти не занимались, хотя и были знакомы с этим делом. В 1793 г. они даже привозили для продажи в Оренбург «медную руду в кварце и свинцовый блеск из гор Мугоджарских»⁶. До 1864 г. казахи разрабатывали свинцовые месторождения в горах Каратау, к востоку от среднего течения р. Сыр-Дарьи. Эти разработки носили тогда постоянный характер. Рудокопы работали при помощи кирок, лопат и топоров. Взрывных работ не применяли. Техника безопасности отсутствовала. В 20-х годах XIX в. в одной шахте при обвале погибло двести человек. Добытый свинец плавил на месте в самодельных печах и вывозили его в слитках в Кокандское ханство и в казахские аулы. После занятия русскими войсками гор Каратау разработка и плавка свинцовых руд казахами были запрещены царским правительством. С этого времени казахи стали покупать свинец у русских.

Казахские кузнецы изготовляли как принадлежности сельскохозяйственного инвентаря, так и различные бытовые предметы, оружие. Основным приемом работы кузнецов была ковка. Посредством литья они делали мелкие предметы из свинца, меди и других легкоплавких металлов. Плавка чугуна и железа в условиях казахской кузницы и примитивного инструментария представляла значительные трудности. А. Иванов, изучавший добычу и плавку свинца у казахов, писал в 1864 г., что у них «чугунно-литейное дело стоит на очень низкой ступени, так что они с трудом доводят чугун до тестообразного состояния; до жидкого же состояния они не могут его довести»⁷. Однако это утверждение ошибочно, так как, по рассказам пожилых людей, казахи умели плавить и чугун, и железо. По крайней мере крично-рудный процесс был известен в казахских аулах издавна.

Сварку отдельных железных предметов казахи производили горячей ковкой. Для этого предметы, наложенные друг на друга в месте сварки, накачивали и в тот момент, когда металл почти достигал точки плавления, кузнец обсыпал его для связки песком и, вынув щипцами из горна, производил ковку.

Из сельскохозяйственных орудий кузнецы изготовляли железные и чугунные сошники (тіс), сохи (жер-ағаш), кетмени (кетпен), серпы (орак), лопаты (күрек); правили косы (шалғы) и т. д. (рис. 3). Казахские серпы были очень своеобразными. Они отличались от русских серпов тем, что режущая сторона их была расположена почти под прямым углом к ручке и лезвие не было зазубрено. Кетмени — обычные для Средней Азии теслообразные орудия — имели круглое и прямое лезвие.

Кузнецы же собирали и ремонтировали те немногие русские сельскохозяйственные орудия, которые стали во второй половине XIX в. завозиться в казахские аулы. «Орудия — плуги и бороны, — говорится в источнике, — собственно железные части тех и других, покупаются в Атбасаре или в русских поселках, а деревянные части делают сами»⁸.

Кузнецы изготовляли также специальные ножницы (қырықтық) для стрижки овец и в большом количестве топоры русского типа. Не-

⁶ А. Левшин. Описание киргиз-казачьих или киргиз-кайсацких орд и степей, ч. 1. СПб., 1832, стр. 173.

⁷ А. Иванов. О разработке свинцовых рудников в горах Каратау. Материалы для статистики Туркестанского края, вып. 2. СПб., 1873, стр. 466.

⁸ Материалы по киргизскому землепользованию, т. II, Атбасарский уезд. Воронеж, 1902, стр. XIV.

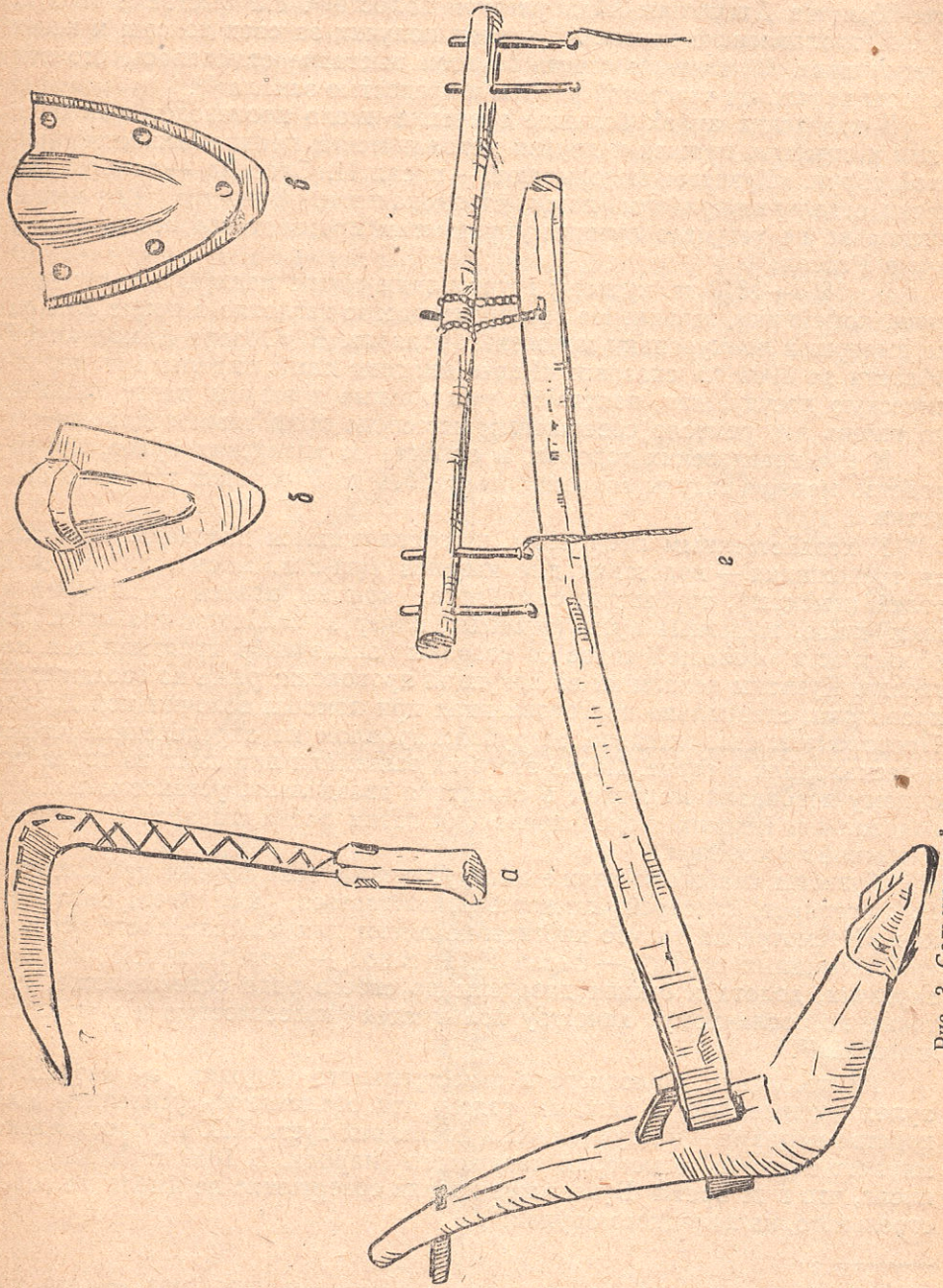


Рис. 3. Сельскохозяйственные орудия: а — серп, б, в — сошники, г — соха.

которые кузнецы даже специализировались на выделке топоров, что заметил в Павлодарском уезде А. К. Гейнс. Он писал: «Из промыслов только и замечательно производство топоров, приготавливаемых киргизом Кузи из Джангалы-Айдабульской волости»⁹. На выставке 1876 г. в г. Петропавловске казахский кузнец получил за свои топоры и ножи третий приз. В газетном отчете об этой выставке отмечалось, что эти топоры поражали «чистотой работы и крепостью закала»¹⁰.

В казахских аулах большое значение имело производство подков, удила и стремян, пряжек и других металлических принадлежностей конской сбруи. «Кузнецы выделывают, — писал И. Словоцов, — топоры, уздечки, седельные приборы, ножи, стремяна и т. п. Качество этих вещей нисколько не уступает лучшим предметам производства этого рода у нас в России»¹¹.

До 1860—1870 гг. кузнецы изготавливали также медную посуду: чайники, кофейники, тазики. Но это производство заглохло в конце XIX в., не выдержав конкуренции привозных товаров. В «Обзоре Акмолинской области за 1906 г.» сказано: «Ранее киргизы сами выделывали металлическую посуду, как, например, умывальные кувшины, тазы, казаны; но теперь это ремесло совершенно вытеснено привозным товаром»¹².

В среднеазиатских городах, в отличие от казахских аулов, производство медной посуды сохранялось вплоть до 30-х годов текущего столетия.

К хозяйственным предметам, изготавливавшимся казахами, относятся треножки — подставки для казанов (үш-аяқ, мосы), щипцы для углей (қысқаш), трубы для самоваров, крючки, навесы для дверей и шкафчиков, железные путы (тұсамыс, шідер), сальники для огня. В особенности большой спрос со стороны заказчиков предъявлялся на гвозди. Кузнецы делали их из покупной проволоки; реже на гвозди шла проволока, специально приготовленная при помощи волоочильной доски. Проволоку предварительно разрубали зубилом на определенные части и раскачивали в горне. После этого их вынимали щипцами из горна по одному и вбивали молотком в отверстия гвоздильни, установленной на наковальне. Верхний конец проволоки затем расклепывался в шляпку, а нижний заострялся.

Кузнецы снабжали также инструментами всех других ремесленников: столяров, слесарей, камнерезов, косторезов, ювелиров, сапожников. «Несмотря на то, что киргизы не имеют для ремесленности усовершенствованных орудий, — писал И. Русанов, — изготавливаемые ими наворотки, долота и огнива доведены до своего рода совершенства, которые по отличному качеству пользуются известностью и у русских жителей»¹³.

Изготовление холодного и огнестрельного оружия в казахских аулах уменьшалось с каждым годом, что объяснялось усилением господства царизма и наступлением в последней трети XIX в. относительно мирного периода в истории казахского народа. В 1889 г. А. Харузин писал, что в то время Букеевские казахи совершенно не имели ни огнестрельного, ни холодного оружия¹⁴.

⁹ А. К. Гейнс. Собрание литературных трудов, т. 1, СПб., 1897, стр. 336, 337.

¹⁰ «Акмолинские областные ведомости», 1876, № 15.

¹¹ И. Я. Словоцов. Путевые записки, веденные во время поездки в Кокчетавский уезд Акмолинской области. Зап. Зап.-Сиб. отдела РГО. Омск, 1897, кн. 21, стр. 71.

¹² Обзор Акмолинской области за 1906 г. Омск, 1907, стр. 28.

¹³ И. Русанов. О ремесленности у киргиз. «Воронежский листок», 1863, № 10.

¹⁴ А. Харузин. Киргизы Букеевской орды. М., 1889, стр. 73—77.

Однако изготовление оружия, боевого и в особенности парадного, сохранялось в казахских аулах в некоторой степени и в начале XX в. Оружие было необходимо охотникам, сторожам и зажиточным слоям населения, приобретавшим его в качестве атрибута силы и могущества. Когда в 1916 г. в Казахстане вспыхнуло антиколониальное восстание, кузнецы сделали большое дело, организовав снабжение восставших необходимым оружием¹⁵.

Описание казахских ружей впервые дал А. Левшин. По его словам, ружья у казахов были фитильные, без замков, «со скважинами на том месте, где должна быть полка, и с приделанными к лолам деревянными сошками или подставками»¹⁶. Более подробное описание этих ружей, известных еще в середине XIX в., дал Ч. Валиханов, который отмечал, что казахское ружье «имело гладкий ствол, фитиль и маленькие сошки из сайгачьих рогов. Стреляли пулями из свинца. Ружье делали сами киргизы, делали и калмыки, и башкиры. Встречаются в степи еще ружья этой работы и большей частью бьют хорошо, все они имеют про-

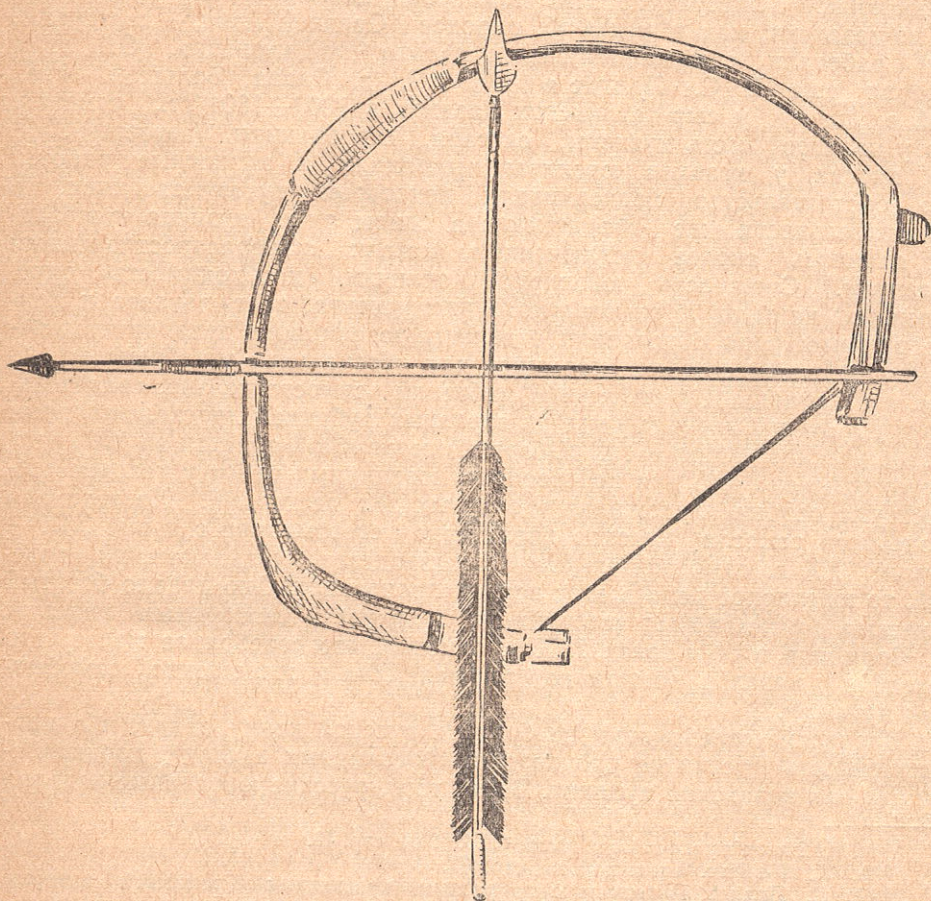


Рис. 4. Лук и стрелы.

¹⁵ «Восстание 1916 г. в Казахстане (Документы и материалы)». Алма-Ата, 1947. стр. 71, 101.

¹⁶ А. Левшин. Описание киргиз-казачьих... орд и стелей. СПб., 1832, ч. III, стр. 49.

дольные полосы по стволу и медные мушки и прицел»¹⁷. В 1865 г. А. К. Гейнс писал о казахах, что «немногие из них имеют фитильные ружья»¹⁸. В конце XIX в. эти ружья почти не изготовлялись, но зато холодное оружие — сабли, кинжалы, пики, боевые топоры (айбалта), было у многих казахов. В особенности они ценили айбалту, состоявшую из двух частей: железного топора с лезвием в виде полумесяца и деревянной рукоятки длиной до одного метра. Боевую часть айбалты казахи покрывали серебряной насечкой, а рукоятку окантовывали штампованной медной или посеребрянной жостью. Луки и стрелы изготовлялись в незначительном количестве (рис. 4).

Ювелирное производство

Производством ювелирных изделий и украшением благородными металлами конской сбруи, мебели, посуды, а также головных уборов, мужских и женских поясов занимались особые ремесленники. В дореволюционной литературе этих мастеров называли серебряниками, а по-казахски, как и у других народов Средней Азии, — зергерями. Они работали самостоятельно, отдельно от кузнецов. Об этом говорил еще П. С. Паллас в 1776 г.¹⁹, а Савва Большой, живший в плену у сыр-дарьинских казахов в 1803—1804 гг., отмечал, что у казахов «есть кузнецы, слесаря, серебряники (зергеры) ...»²⁰. Но иногда у казахов ювелиры выполняли и кузнечные работы. Это обстоятельство подчеркивали некоторые путешественники. В действительности же объединение в одном лице кузнеца и ювелира являлось скорее исключением, нежели общераспространенным явлением. Сложность ювелирной техники, необходимость определенных навыков и специального инструмента, рост заказов и другие причины рано обусловили отделение ювелирного дела от кузнечества и появление особых терминов для обозначения этих ремесел. О том, что кузнецы и серебряники работали самостоятельно, свидетельствуют и факты перечисления их в разных рубриках дореволюционных статистических изданий²¹. В «Обзоре Акмолинской области за 1904 год» прямо отмечено, что для производства ювелирных работ у казахов «существуют особые художники и золотых дел мастера»²². Но если для кузнечного ремесла казахов характерно свертывание в конце XIX — начале XX в. самостоятельного производства металлических изделий, то ювелирное дело в этот период процветало. Оно давало богатый и весьма оригинальный ассортимент золотых и серебряных изделий. М. Чорманов в 60-х годах XIX в. отмечал, что серебряное мастерство доведено у казахов «почти до совершенства и совершенно самобытным путем»²³.

Казахские серебряники не боялись русской конкуренции, ибо промышленность России не производила ювелирных изделий, предназначенных для казахской публики. Более того, русские ювелирные изделия

¹⁷ Ч. Ч. Валиханов. Сочинения, СПб., 1904, стр. 40.

¹⁸ А. К. Гейнс. Указ. работа, стр. 73.

¹⁹ П. С. Паллас. Путешествие по разным провинциям Российской империи. СПб., 1776, ч. 1, стр. 571.

²⁰ Савва Большой. Замечания о киргизах. «Сын отечества», 1822, ч. 80, № 35, стр. 50.

²¹ Киргизское хозяйство в Акмолинской области. СПб., 1909—1910. См. таблицы статистических сведений о промыслах и заработках киргизского населения.

²² Обзор Акмолинской области за 1904 год. 1906, стр. 33.

²³ М. Чорманов. Заметка о киргизах Павлодарского уезда. — Зап. Зап.-Сиб. отд. РГО. Омск, 1906, кн. XXXII, стр. 14.

почти не ввозились в казахские аулы. М. Венюков, специально изучавший торговлю России через Западную Сибирь в середине XIX в., и в частности с Казахстаном, подводя итоги этой торговли, писал: «Здесь не считаются изделия из золота и серебра, вывоз которых впрочем ничтожен»²⁴. Кроме того, казахам было гораздо выгоднее заказывать ювелирные изделия своим мастерам, чем покупать их у русских купцов. Если русским купцам они должны были платить деньгами или скотом немедленно, а в случаях приобретения изделий в долг выплачивать значительные проценты, то своим зергерам они могли платить только продуктами своего хозяйства и в любое удобное для них время. Эти заказы обходились им сравнительно недорого, так как они давали зергерам свой материал в виде серебряных и золотых монет, специально собранных для этой цели.

Казахские ювелиры изготавливали всевозможные женские украшения (кольца, перстни, браслеты, серьги, застежки, пуговицы, наконечники и нагрудные украшения, ожерелья, головные уборы невестам), бляхи и другие украшения для конской сбруи, мужские и женские пояса с украшениями, серебряные инкрустации к оружию, юрте, мебели, деревянной и кожаной посуде, серебряные чашки, тарелочки, ножи, ложечки, щипчики для сахара, зубочистки, ухвертки.

Рассмотрим последовательно инструментарий и ювелирную технику казахских ремесленников. Большую часть своих инструментов зергеры изготавливали сами. Напильники и тиски они покупали у русских, а щипцы, волоочильные доски, ножницы заказывали местным кузнецам. По сообщению Ахмета Тубекова (Баранкульский район Целиноградской области), казахские кузнецы изготавливали и напильники.

Зергеры приобретали напильники разных профилей, как-то: трехгранные (үш қырлы егеу), четырехгранные (төрт қырлы егеу), плоские (жалпақ егеу), круглые (жұмыр егеу), овальные (сопақ егеу). В свою очередь каждый из напильников различался размерами и величиной насечки. Кузнечные тиски (іскенже) были обыкновенные, слесарные и небольших размеров. В работе использовались различные щипцы, зубила и пробойники. Длинными и пружинистыми щипцами (шымшуыр) поддерживали на огне нагреваемые предметы. Щипцы (қышқаш) в виде двух скрепленных на шарнире стержней, большие и малые, были необходимы во времяковки. Зубила (шапқы) служили для рубки металлов; они большей частью имели деревянные ручки. Пробойниками пробивали отверстия, подставив при этом под предмет железную пластинку с углублениями определенного диаметра. Молотки, как и кузнечные, были нескольких форм. Тонкий металл и проволоку разрезали специальными ножницами (кайшы).

Золотую, серебряную и медную проволоку, предназначенную для филигранных работ, изготавливали при помощи специальной железной или стальной волоочильной доски (сым тартатын қалып). Осмотренная нами волоочильная доска серебряника А. Тубекова имела 29 отверстий различного диаметра. Благородные металлы взвешивали маленькими покупными или самодельными весами, напоминавшими безмены. Наковальни (төс) при высоте до 15 см имели рабочую часть, равную 35—40 кв. см (6 × 6), и острый выступ (төстің тұмсығы) с прорезью (жұмырлайтын қалып) дляковки колец. Во время пайки мелких предметов и филигранных работ углы раздували медной трубкой (түтік) длиной до 30—35 см и диаметром около одного сантиметра. По свидетельству

²⁴ М. Венюков. Краткий обзор внешней торговли через Западную Сибирь в 1851—1860 годах. Зап. РГО., 1861, кн. III, стр. 178.

А. К. Гейнса у казахского серебряника, жившего в западной части Актюбинского уезда среди адаевцев, «паятельную трубку заменяла... прямая деревянная дудка с узким отверстием на конце»²⁵.

Плавку серебра зергеры производили, по словам Ж. Сыздыкова (Энбекшильдерский район), в железных тиглях (күміс құятын ожау) на бараньих лопаточках и в углублениях древесного угля²⁶. В тиглях серебро расплавляли для литья ювелирных изделий, а на лопаточках и древесном угле — для производства изделий ковкой. По существу эти последние средства использовали лишь для того, чтобы сплавить отдельные частицы серебра в слиток. Кроме металлических тиглей, серебряники имели и глиняные.

Для плавки серебра употребляли древесные и саксаульные угли, а в случае отсутствия их — угли, полученные из других материалов. Так, А. К. Гейнс писал, что адаевские ювелиры «серебро расплавляли в маленьких глиняных тиглях на угольях, полученных от толстых стволов перекати-поля»²⁷. Формы для литья металлических форм заказывали их кузнецам. Часто пользовались формами, выдавленными на мягком свинце. Для этого брали определенный штамп и вбивали его ударом молотка в свинец, на котором в результате появлялась соответствующая вмятина; ее заливали расплавленным металлом, затем выколуывали затвердевший предмет и подвергали его отделке, шлифовке.

Свои изделия ювелиры изготовляли из русского и китайского серебра, которое они получали в виде монет. И. Г. Андреев еще в 1785 г. писал, что казахи «от китайцев получают серебро в ямбах и мелкое...»²⁸. Об этом же писал в 1820 г. Г. Спасский. Он же отметил, что «ямба бывает большею частью около русского фунта, состоит из чистого серебра и имеет вид лодочки или копыта»²⁹. Китайское серебро играло большую роль в казахской торговле и во второй половине XIX в., поэтому оно продолжало поступать в распоряжение серебряников. Г. Сопетов в 1902 г. писал, что казахи изготовляют свои изделия из китайского «ямбового серебра»³⁰.

О том, что казахи переплавляли и русские серебряные монеты на ювелирные изделия, говорят многочисленные источники. В «Обзоре Семипалатинской области за 1895 г.» сказано: «Серебряная и золотая монета, хотя и шла в степь, но не как орудие мены; она утилизировалась кочевниками как наряд, как украшение»³¹. Р. Карутц в 1910 г. писал: «Серебряный рубль отправляется скорее в косы женщин, чем в сундук, в плавильник странствующего ювелира, делающего из него кольца, пояса, веретена, скорее, чем в кошель мужчины»³².

Кроме русского и китайского серебра, казахи пускали в дело и польское серебро, которое в XIX — начале XX в. было широко распространено в Средней Азии. На Нижегородской выставке 1896 г. среди казахских экспонатов были и изделия из польского серебра³³.

²⁵ А. К. Гейнс. Указ. работа. т. II, 1898, стр. 143.

²⁶ При этом берут пригодный кусок угля, делают в нем углубление для серебра и заполненный серебром уголь помещается в горн.

²⁷ А. К. Гейнс. Указ. работа, стр. 143.

²⁸ И. Г. Андреев. Описание Средней орды киргиз-кайсаков. Новые ежемесячные сочинения. СПб., 1796, ч. 115, стр. 60.

²⁹ Г. И. Спасский. Киргиз-кайсаки Большой, Средней и Малой орды. «Сибирский вестник». СПб., 1820, ч. 10, стр. 187, прим. 14.

³⁰ Г. Сопетов. Податное и хозяйственное устройство киргиз Семипалатинского уезда. «Семипалатинские областные ведомости», 1902, № 33, 34.

³¹ Обзор Семипалатинской области за 1895, 1896 гг., стр. 44.

³² Р. Карутц. Среди киргизов и туркмен на Мангышлаке. СПб., 1911, стр. 43.

³³ ЦГИА КазССР, ф. 318, оп. 1, д. 23, св. 2, л. 4.

Серебряные монеты зергерам доставляли заказчики. Но они имели и свой материал. В Усть-Каменогорском уезде, как это писали Е. Э. Бломквист и Н. П. Гринкова, казахи за украшение конской сбруи своим серебром брали перед первой мировой войной 20—30 рублей³⁴.

Золото получали казахи главным образом из России также в виде монеты. Но из золотых сплавов они делали незначительное количество предметов.

При изготовлении ювелирных изделий, кромековки и литья, ювелиры применяли и такие технические приемы, как гравировка, чернь, эмаль, скань (филигрань) и зернь, штамповка, чеканка, насечка, серебрение и золочение, гранение драгоценных и поделочных камней.

Наиболее часто серебряники обращались к гравировке. Ею воспроизводили на изделиях определенный рисунок и делали надпись, в которой указывали дату изготовления и имя владельца предмета. Гравировка осуществлялась простейшими инструментами — стальными стержнями с заточенными концами. Серебряник предварительно вычерчивал иголкой или шилом контур рисунка, а затем углублял линии этого рисунка определенными стержнями.

Гравированные изделия зергеры часто покрывали чернью. В «Обзоре Тургайской области за 1895 г.» отмечено, что ремесленники области изготовляют «из серебра женские и мужские украшения одежды и туалета под гравировкой и чернью...»³⁵. В 1896 г. тургайские браслеты с чернью демонстрировались на выставке в Нижнем Новгороде³⁶. На этой же выставке были ювелирные изделия с чернью из Семипалатинской области³⁷. Е. Э. Бломквист и Н. П. Гринкова отмечали распространение черни в Восточном Казахстане³⁸. Ж. Сыздыков рассказал нам, что зергеры Акмолинской области хорошо знали чернь. Казахи Букеевской орды, согласно письменным источникам, знали чернь уже в 30-х годах XIX в.³⁹ С. М. Дудин в своей статье «Киргизский орнамент» кратко упоминает о технике черни в таком плане, как будто он считает ее безусловно характерной для казахского ювелирного производства⁴⁰.

С какого времени казахские мастера овладели техникой черни — неизвестно, ибо каких-либо достоверных сведений по этому вопросу не существует. Известно, что волжские булгары и среднеазиатские мастера хорошо знали чернь уже в XIII—XIV вв. Это обстоятельство, несомненно, позволяет считать, что и казахи рано овладели техникой черни. Тот факт, что казахский рецепт черни, сообщенный нам Ж. Сыздыковым, не совпадает с рецептом других народов России, свидетельствует о самостоятельном развитии этой ювелирной техники у казахов.

В казахских аулах до сих пор можно встретить мастеров, владеющих техникой черни. Это Ж. Сыздыков, о котором уже неоднократно упоминалось. В газете «Социалистический Казахстан» от 15 сентября 1957 г. упоминалось несколько серебряников из Акмолинской и Семипалатинской областей, знающих чернь.

Согласно дореволюционным справочникам, составленным по лингвистическим материалам Тургайской области, техника черни и сама

³⁴ Е. Э. Бломквист, Н. П. Гринкова. Бухтарминские старособрядцы. Л., 1930, стр. 56.

³⁵ Обзор Тургайской области за 1895 г. Оренбург, 1896, стр. 17.

³⁶ ЦГИА КазССР, ф. 318, оп. 1, д. 23, св. 2, л. 4, № 16.

³⁷ Исторический архив Омской области, д. 70, ф. 86, оп. 1, л. 4, № 55, 66.

³⁸ Е. Э. Бломквист и Н. П. Гринкова. Указ. работа, стр. 56.

³⁹ Бабаджанов Мухаммед-Салих. Заметки киргиза о киргизах. СПб., 1861, стр. 22.

⁴⁰ С. М. Дудин. Киргизский орнамент. Восток, М., 1925, кн. V, стр. 181.

чернь по-казахски назывались словами «қарабағдар», «қаралтын»⁴¹. В русско-киргизском словаре за 1894 г. указано: «Каралтын — серебро под чернедь» (стр. 592). Однако в настоящее время мастера, знакомые с чернью, называют ее одним словом «кавказ». Этот термин даже проник в периодическую печать. Так, например, в вышеуказанной газете отмечено, что кокчетавские зергеры «ақ күмісті қарала кавказ етіп оюлайды», т. е. орнаментируют серебро черным кавказом. На современных ювелирных изделиях казахских мастеров часто можно встретить слова «привет с Кавказа».

Это же явление характерно и для татарского ювелирного дела. Н. И. Воробьев и Е. П. Бусыгин, исследователи художественных промыслов Татарии, пишут: «В последние десятилетия перед революцией, когда большой популярностью стали пользоваться изделия с чернью кавказских ювелиров, такие же изделия стали выпускать казанские и рыбнослободские ювелиры, подражая кавказским образцам, вплоть до подписей «привет с Кавказа» и т. п. Эти изделия являлись прямым подражанием кавказским, но техника черни известна татарским ювелирам с отдаленных времен»⁴².

Положение, создавшееся в татарских художественных промыслах на рубеже XIX—XX вв. относительно техники черни, в некоторой степени характерно и для казахского ювелирного дела. Но начало влияния кавказских ювелиров на казахских, по-видимому, относится к более раннему времени, нежели к концу XIX в. Во всяком случае, большой интерес по вопросу о технике черни представляет выдержка из письма Мухамед-Салиха Бабаджанова Н. Небольсину, опубликованного в 1861 г. Автор пишет, что в 1830 г. «по случаю болезни ханши Фатимы покойный хан (т. е. Джангер. — Э. М.) ездил на пятигорские горячие ключи. Туда забирал он с собой до 70 человек киргизов почетных и прислуги, которые знакомились там с красивым черкесским одянием, седельным прибором и превосходным оружием. Все это не замедлили киргизы усвоить. Оттуда хан привозил сюда (т. е. в Букеевскую орду, в свою ставку. — Э. М.) черкеса с семейством, жена которого обучала здешних ковке черкесского галуна. С этого времени стала появляться у нас серебряная работа под чернью»⁴³ (курсив мой. — Э. М.).

О том, как казахи приготавливали чернь и наносили ее на серебро, рассказал Ж. Сыздыков. По его словам, казахи приготавливали чернь из четырех составных частей: меди, предпочтительно красной, свинца, серебра и серы. Для образования черневого состава обычно брали одну часть серебра и такую же часть меди, а свинца — наполовину меньше, чем серебра; серу добавляли на глаз, в зависимости от хода плавки подготовленного состава. Чернь наносили на изделие двумя способами. В одном случае расплавленной чернью сразу же покрывали изделие, а в другом — чернь сначала остужали, толкли в ступках, наносили образовавшийся порошок на орнаментируемый предмет и затем нагревали этот предмет до плавления порошка. Расплавленная чернь крепко приставала к предмету, и тогда напильником и наждаком удаляли лишнюю черневую массу. Чернь оставлялась или в выгравированных линиях рисунка, или в качестве фона рисунка. Для придания черни зеркального блеска ее натирали инструментом күміс ысқыш с деревянной ручкой и кожаной накладкой.

⁴¹ Киргизско-русский словарь. Оренбург, 1897, стр. 29, 105.

⁴² Н. И. Воробьев и Е. П. Бусыгин. Художественные промыслы Татарии. Казань, 1957, стр. 19.

⁴³ Бабаджанов Мухаммед-Салих. Заметки киргиза о киргизах. СПб., 1861, стр. 22. См. также «Северная пчела», 1861, № 4.

Художественное эмалирование ювелирных изделий, по-видимому, имело меньшее распространение, чем чернь. В существующей литературе эмаль, как знакомая казахам ювелирная техника, даже не упоминается. Между тем эмаль была известна казахским ювелирам. В 1896 г. некоторые казахские изделия, покрытые эмалью, демонстрировались на Нижегородской выставке. Так в списке экспонатов от Атбасарского уезда за № 59 значилась казахская уздечка с подхвостником, которая была «украшена голубой эмалью на бляхах, в виде чешуек»⁴⁴. Под № 49 в том же списке числился казахский «пояс (гарус) с массивными серебряными бляхами под эмалью». Эти данные позволяют считать, что казахи применяли художественное эмалирование для украшения весьма широкого круга предметов. Однако какие-либо сведения относительно техники эмалирования пока отсутствуют.

По сравнению со всеми другими видами ювелирной техники, наибольшим распространением пользовалась насечка, т. е. инкрустация из другого металла. Это обстоятельство объяснялось главным образом дороговизной благородных металлов. Изготовление ювелирных изделий, и в особенности металлических принадлежностей конской сбруи и поясов, из золотых и серебряных сплавов могли позволить себе только крупные баи. Остальные же слои населения были вынуждены довольствоваться заменителями «из меди, олова и известного им особого сплава свинца»⁴⁵. Из этих материалов изготавливали украшения для седел (рис. 5), наборы для сбруи (рис. 6), кушаков, пуговицы, оправы для нагаек, ножей, ружей, бритв. Широко применяли казахские кузнецы и зергеры для изготовления этих предметов и железа. Но в то же время каждый хозяин стремился покрыть железные, медные, свинцовые изделия хотя бы тоненьким слоем серебра. Д. У. Белов писал, что казахи «седельный прибор, удила и к седельному прибору пряжки, так же стремена делают из железа и покрывают серебром, мелкими узорами...»⁴⁶. О большом распространении насечки свидетельствует и тот факт, что почти все серебряники Акмолинского уезда (38 человек) показаны как специалисты по приготовлению «серебряных по железу украшений»⁴⁷. С. М. Дудин отмечал, что у казахов «насечка по железу употребляется очень часто», при этом он считал, что казахская насечка в техническом отношении «никакой серьезной разницы с общепринятой в Средней Азии не представляла»⁴⁸.

Технику насечки казахи называли «шаппаши». При производстве насечки, по словам Ж. Сыздыкова, мастера сначала тщательно очищали напильником поверхность инкрустируемого предмета и легкими ударами молотка по резцу (шапки) наносили на нее мелкую сетку. Образовавшиеся при этом заусеницы загибали напильником внутрь линий сетки. Затем на подготовленную таким образом основу накладывали тонкие узорные пластинки серебра и вбивали их в основу холодной ковкой. Это сообщение подтверждается и письменными источниками. Казахские мастера, писал в 1863 г. И. Русанов, «делают серебряные насечки на огнивах, седлах и сумках, — для этого разбивают серебро на тонкие пластинки и вырезают из него различные фигуры и вколачивают в пред-

⁴⁴ Исторический архив Омской области, ф. 36, оп. 1, д. 59, св. 7, л. 3.

⁴⁵ Обзор Тургайской области за 1895 г. Оренбург, 1896, стр. 17.

⁴⁶ Д. У. Белов. О киргизах по Сыр-Дарье 1868—1869 гг. Рукопись рукописного отдела Публичной библиотеки им. Салтыкова-Щедрина, Г—IV, № 551, л. 443.

⁴⁷ ЦГИА КазССР, ф. 393, оп. 1, д. 35, св. 5, л. 28.

⁴⁸ С. М. Дудин. Указ. работа, стр. 170.

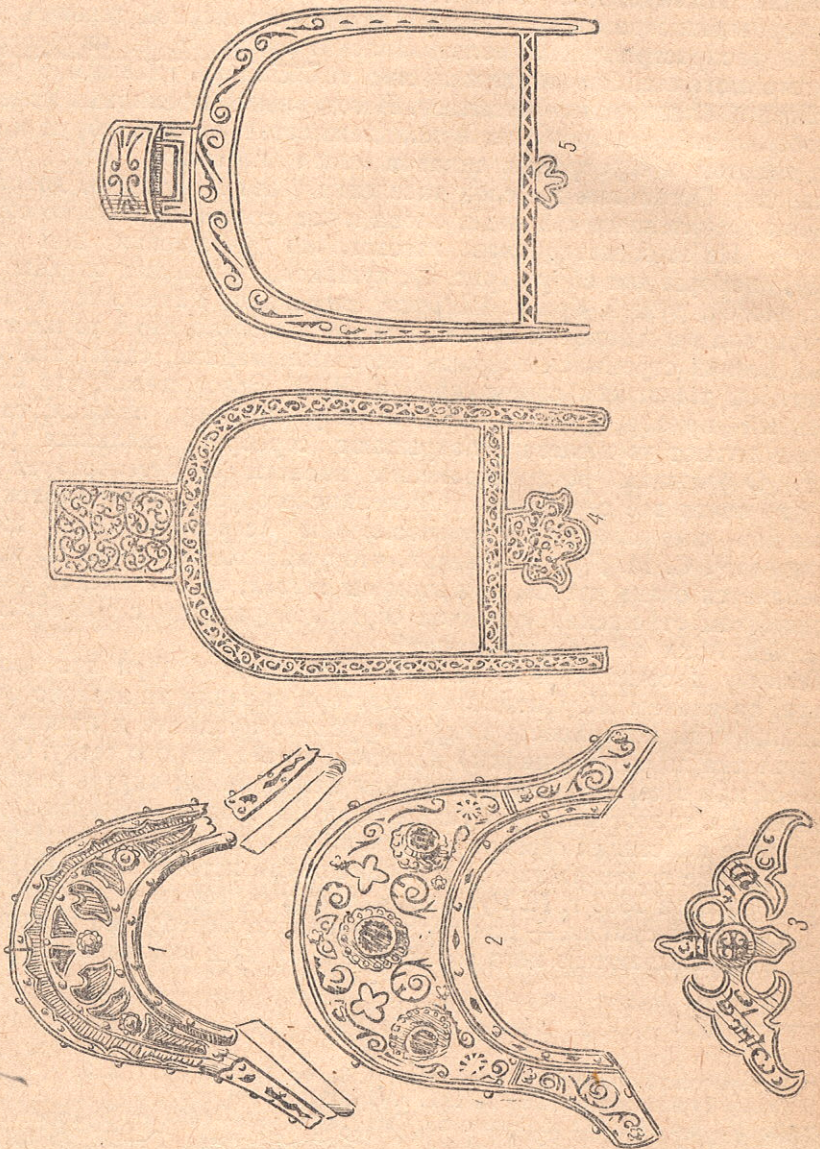


Рис. 5. Серебряные украшения луки
седел; 1, 2—передние луки с насеч-
кой; 3—бляха для передней луки; 4,
5—стремена.



Рис. 6. Серебряный набор для украшения конской сбруи.

мет, который хотят украсить»⁴⁹. Толщина серебряных пластинок при этом не должна была превышать толщину одной волосинки.

Русские исследователи высоко оценивали казахскую насечку. А. Евреинов еще в 1851 г. писал: «Работа киргиза всегда отчетлива и прочна, несмотря на самые жалкие инструменты и средства. Поделки, например, набивного серебра способны прослужить десятки лет, не теряя вида»⁵⁰. И. Словцов, осмотревший изделия казахских серебряников на выставках в Кокчетаве и Петропавловске в 1876 г., писал: «Особенной отделкой и красотою отличались предметы кузнечной работы с накладным серебром»⁵¹. Во второй половине XIX в. некоторые мастера в изготовлении изделий с насечкой добились больших успехов и славились далеко за пределами своих аулов. А. К. Гейнс, со слов М. Чорманова, в 1865 г. отмечал, что «юсеновские серебряники готовят лучше других серебряную насечку на стремяна и конскую сбрую»⁵².

Меньшее значение имела насечка золотом. О том, что она применялась казахскими мастерами, свидетельствует, например, демонстрация на выставке в Нижнем Новгороде железных стремян, «инкрустированных серебром и золотом»⁵³.

Гораздо большее распространение, чем насечка золотом, имело золочение серебряных изделий. Оно было известно повсеместно. Позо-

⁴⁹ И. Русанов. О ремесленности у киргиз. «Воронежский листок», 1863, № 10.

⁵⁰ А. Евреинов. Внутренняя или Букеевская киргиз-кайсацкая орда. «Современник», 1851, т. 29, стр. 94.

⁵¹ И. Словцов. Указ. работа, стр. 71.

⁵² А. К. Гейнс. Указ. работа, т. 1, стр. 321.

⁵³ Подробный указатель по отделам Всероссийской промышленной и художественной выставки 1896 г. в Нижнем-Новгороде, отдел XIII. Степной край. М., 1896, группа 154, стр. 15, № 218.

лотой покрывали не только мужские и женские украшения, но и металлические принадлежности конской сбруи и серебряные инкрустации к мебели, посуде. Позолоченные изделия казахских мастеров в свое время неоднократно демонстрировались на Всероссийских выставках.

Казахским серебряникам, по-видимому, был известен только огневой метод золочения, требующий в процессе своего применения ртутной амальгамы, пары которой чрезвычайно вредны. В письменных источниках по этому вопросу имеется лишь одно небольшое замечание Д. У. Белова, который отметил, что сыр-дарьинские казахи «позолотку делают через огонь»⁵⁴.

В производстве ювелирных изделий казахи применяли и холодную штамповку при помощи особых штампов, приготовленных в специальных формах. Кроме того, при штамповке использовали диски мягкого свинца. Для этого мастер ставил на свинцовый диск выбранный им штамп и ударом молотка вбивал его в свинец, что приводило к появлению на последнем вмятины точно по форме штампа. На эту вмятину затем ставили поочередно заранее подготовленные серебряные пластинки и, наложив на них тот же штамп, вбивали молотком его вновь в готовую уже вмятину вместе с частью серебряной пластинки. В результате на серебряной пластинке образовывалась вмятина, соответствующая штампу. Эти изделия иногда украшали гравировкой, чернью, сканью и зернью. Очень часто к штампованным изделиям припаивали гнездышки с драгоценными камнями и имитациями.

Рельефные изображения на ювелирных изделиях мастера получали при помощи чеканов (калып) — железных закаленных стержней, на рабочих концах которых были зазубрины, соответствовавшие определенному элементу узора. Чаще всего эти зазубрины обозначали круг, завиток, зигзаг, дугу, точку, черточку, крестик. При производстве чеканки изделия, в зависимости от их величины и эластичности, укрепляли или в тисках, или на вару. Мелкие изделия обычно закреплялись в тисках. При работе мастер наставлял на изделия определенный чекан и наносил по нему молотком отрывистый, но достаточно сильный удар. Постепенно, меняя чеканы, он наносил на изделие задуманный рисунок. Этой техникой выполняли преимущественно узоры геометрического характера.

Техника чеканки у казахов значительно отличалась от среднеазиатской чеканки. Так, например, узбекские мастера производили чеканку только одним чеканом, рабочий конец которого «затачивали двухгранной или трехгранной пирамидкой»⁵⁵. Во время работы узбекский мастер нацеливал чекан на предмет наклонно от себя, что обеспечивало после удара молотком скользящее проникновение чекана в толщу металла и отбрасывание металлической стружки. Таким путем мастер мог создавать весьма затейливый и непрерывный узор растительного характера. Узбекская чеканка, таким образом, была более совершенной, чем казахская, но ее исполнение требовало большего терпения, труда и искусства⁵⁶. Следует отметить, что казахские чеканщики преимущественно работали по серебру, а узбекские — по меди.

Хорошо были известны казахам и такие наиболее трудоемкие виды ювелирной техники, как скань (филигрань) и зернь. Но к ним мастера

⁵⁴ Д. У. Белов. Указ. работа. л. 443.

⁵⁵ П. Е. Корнилов. Чеканное производство Бухары. Бухара, 1932, стр. 25, 26.

⁵⁶ В. Развадовский. Опыт исследования гончарного и некоторых других кустарных промыслов в Туркестанском крае. Туркестанское сельское хозяйство 5. 1916, № 4, стр. 339—340.

обращались гораздо реже, чем к насечке и штамповке. Филигранные работы они выполняли только по заказам баев и главным образом для производства таких женских украшений, как браслеты, застежки, серьги, наконечники подвески. Из трех видов скани (сквозной, накладной и бурчакской), известных казахским мастерам, они чаще всего применяли самую простую из них — сквозную скань. Материалом для нее служило серебро и изредка медь. По желанию заказчиков филигранные изделия покрывались позолотой.

Сквозные филигранные изделия мастера делали тремя последовательными приемами. Сначала они изготавливали из серебряной круглой или четырехгранной в сечении проволоки каркас будущего изделия. В зависимости от замысла мастера этот каркас представлял собой двойные овальные, круглые и фигурные кольца, свободные или соединенные между собой завитками из той же проволоки. Затем подготавливали скань — тонкую с рубчатыми краями проволоку. Для этого брусочки металла, изготовленные горячей ковкой, протягивали щипцами через разнокалиберные отверстия волоочильной доски. Волочение начиналось с самого крупного отверстия доски и заканчивалось самым маленьким. Полученную таким образом проволоку складывали вдвое, скручивали ее в одну нить и расплющивали молоточком в ленту с тем, чтобы на ее краях сохранились рубчики, напоминающие по своей форме зерна. В процессе изготовления скани проволоку несколько раз прокалывали в горне для предотвращения разрывов. В заключение всей этой работы скань укладывали пинцетом в подготовленный каркас и припаивали ее к нему при помощи серебряно-медных припоев, имевших более низкую температуру плавления, чем скань и ее каркас. Припой казахи сплавляли примерно из четырех долей серебра и одной доли меди. Для работы этот припой превращали в мелкий порошок напильником с мелкой насечкой и смешивали с бурой. После укладки скани все изделие обсыпали припоем и ставили на угли, которые раздували трубкой «тутік» до плавления припоя.

Сканые изделия иногда украшали зернью, образование которой достигалось перемешкой расплавленного серебра с растолченным древесным углем. Из остывшего затем состава легко удаляли уголь и собирали мелкие серебряные шарики, которые припаивали к ювелирным изделиям.

Техника украшения металлических частей конской сбруи близка к накладной филигранной и зерни. М. А. Леваневский писал, что серебряники Эмбенского уезда делают к конским приборам «с помощью самых примитивных инструментов, притом собственного изделия, удивительно чистой работы серебряные бляхи, пряжки, стремена, покрывая их серебряными или же золотыми нитями, серебряными шариками, имеющими вид жемчуга, до того искусно, что невольно приходится удивляться как вкусу, так и чистоте работы»⁵⁷.

подавляющее большинство своих изделий серебряники украшали вставками драгоценных и полудрагоценных камней, а также разноцветного стекла. Осмотр большого числа подобных вставок, бус и других изделий из камня и отсутствие в них природных дефектов (трещин, сколов, пузырьков, посторонних включений) показали, что искусство огранки самоцветов стояло у казахов на весьма высоком уровне. Для отделки изделий ювелиры применяли алмаз (алмас), бриллиант (гау-хар тас), рубин (лағыл тас), жемчуг (інжу), топаз (асыл тас), сердо-

⁵⁷ М. А. Леваневский. Очерки киргизских степей Эмбенского уезда. «Землеведение», 1894, кн. III, стр. 53.



Рис. 7. Женские серебряные украшения: 1—перстни; 2—шолпы; 3—пряжки для камзола; 4—серьги; 5—браслеты.

лик (ахық), кораллы (маржан), перламутр (меруерт), агат (сынғыр тас), бирюзу (перезе), хрусталь (ақ-шыны), которые находили или в степях Казахстана, или покупали.

Первое место в ювелирном производстве занимало изготовление женских украшений (рис. 7). Женские браслеты изготавливали преимущественно горячей ковкой из небольших брусочков, отлитых в специальных формах. Одновременно мастер работал над четырьмя браслетами. Он раскалял докрасна в горне четыре брусочка и, вытаскивая их щипцами поочередно, подвергал ковке с целью удлинения их до необходимой величины, которая в каждом данном случае зависела от размеров рук заказчицы. В среднем брусочки удлиняли до 12—13 см при ширине в 2 см. Затем на каждом брусочке выбивали по четыре квадратных и полукруглых углубления при помощи стального штампа. За счет образования этих углублений брусочки дополнительно удлинялись на 4—5 см и, таким образом, достигали необходимого размера. Тогда их опять раскалявали докрасна и сгибали щипцами в несколько уплощенные скобы, не сходящиеся на концах примерно на 1,5—2 см. Каждую скобу отшлифовывали, удаляли все неровности и шероховатости и наносили на них гравированный или чеканный орнамент. В заключение готовые браслеты отбеливали в кислоте (мусәтір), быстро опустив их в нее в нагретом состоянии. Кроме того, браслеты полировали мельчайшим песком. Для отбеливания серебра применяли также квасцы (ашудас). Д. У. Белов писал, что казахи «серебро очищают или выработанные вещи вываривают в котле в квасцах...»⁵⁸. По словам Ж. Сыздыкова, серебряные изделия после полировки песком натирали полускобой кожи, прибитой к деревянной ручке (куміс ысқыш).

Описанный нами способ изготовления браслетов — один из многих способов, применявшихся казахскими мастерами. Некоторые мастера вырезали браслеты из серебряных пластинок, другие сплетали их из серебряной круглой в сечении проволоки. Широко были известны массивные дутые браслеты, а также отлитые с помощью специальных форм вместе с орнаментом (құйма білезік). Иногда изготавливали браслеты из отдельных (соединенных шарнирами) частей, на которых в гнездах помещали камни и стекляшки. В Актюбинском уезде концы плоских браслетов вытаскивали в виде 4—5 зубков. Дорогие браслеты часто соединяли подвесками и цепочками с перстнями. Количество таких соединенных с браслетами перстней обычно колебалось от 2 до 4 штук. В Тургайской области бытовали браслеты с застежками простейшего устройства: небольшая квадратная скоба, подвижно укрепленная на одном конце браслета, после надевания его на руку накладывалась на второй, несколько закругленный наружу конец пружинистого браслета.

Техника изготовления перстней не представляла большой сложности. Сначала мастер делал кольцо и венчик, каждый в отдельности, а затем спаивал их воедино. Литые перстни встречались очень редко.

В перстнях наибольший интерес вызывали венчики. Они были настолько многообразны, что невозможно здесь дать сколько-нибудь полное описание их. Каждый мастер при изготовлении перстней вносил в них что-нибудь от себя, а также всемерно учитывал пожелания заказчиков. Венчики по своей форме были круглые, многогранные, прямоугольные, квадратные, грушевидные, овальные. В одних случаях их изготавливали только из металла, а в других — со вставками драгоценных камней и иммитаций. Размеры венчиков варьировали от весьма

⁵⁸ Д. У. Белов. Указ. работа, л. 443.

крупных, даже насаженных на два кольца, до миниатюрных бриллиантовых и других вставок.

На формы казахских венчиков большое влияние оказали перстни соседних народов. Перстни с совершенно одинаковыми по форме венчиками были у русских и у народов Поволжья, Сибири, Алтая и Средней Азии. Это утверждение, в частности, доказывается тем, что несколько русских и татарских перстней, описанных в 1904 г. Н. Ф. Катановым, несколько не отличаются от казахских⁵⁹. Казахские мастера всегда проявляли большой интерес к ювелирным изделиям соседних народов и легко воспринимали от них все лучшее. Эту любознательность казахов отмечали многие исследователи, и в частности А. К. Гейнс⁶⁰. Они также отмечали большую ценность казахских ювелирных изделий. Дм. Львович, осмотревший в 1914 г. в Тургайских степях женские перстни, писал, что перстни «оказались действительно прелюбопытными: причудливо скрученные из тонкой серебряной проволоки, украшенные частью филигранными подвесками из того же металла, частью бирюзовыми и сердоликовыми вставками — это были положительно шедевры восточного искусства и вкуса...»⁶¹.

Большим разнообразием также отличались женские серьги. Их изготовляли из проволоки в виде дужек, колец, крючочков, треугольников, ромбов с подвесками из драгоценных камней и имитаций в оправе, цепочек, завитков, бусин, сканных украшений⁶². Об одних казахских серьгах Дм. Львович писал: «Особенно, помню, поразили меня удивительные жемчужные серьги, вершков четырех длины, с застежками из каких-то бледно-розовых камней и массивными золотыми кистями на концах». В некотором количестве старинные серьги сохраняются среди населения до сих пор. Так, в 1956 г. этнографическая экспедиция АН КазССР осмотрела в Амангельдинском районе Кустанайской области серьги, изготовленные в 1913—1914 гг. Они представляли собой четыре подвеска в виде лепестка василька, подвешенных к сердоликовому камню овальной формы, который в свою очередь был прикреплен к небольшому крючку. Длина их вместе с крючками равнялась 9,5 см. Старинные серьги, осмотренные в 1957 г. в Энбекшильдерском районе Кокчетавской области, состояли каждый в отдельности из крупного треугольного крючка и двух полых фигурных серебряных украшений, соединенных между собой последовательно крученой проволокой. По бокам их висели на таких же проволочках по две жемчужины. Общая длина серег достигала 9 см. В Кустанайском уезде Тургайской области нередко серьги обеих ушей соединяли между собой нитью с бусами, проходившими под подбородком.

Изготовление крупных и массивных серег, по-видимому, являлось своего рода традицией казахского ювелирного дела. И. Г. Андреев, основываясь на материалах, собранных им в северной части современного Казахстана, еще в 1785 г. писал, что казахские женщины «в ушах носят серьги по большей части на больших кольцах, длинные, с жемчужинами»⁶³. А. О. Пальчевский специально подчеркнул в 1868 г. популярность крупных серег. Он писал: «Все без исключения киргизки носят серьги серебряные или медные, и чем они большего размера, тем цен-

⁵⁹ Н. Ф. Катанов. Несколько слов по поводу русских и татарских перстней, принадлежащих А. А. Сухареву и А. Т. Соловьеву. Казань, 1904, стр. 1—20.

⁶⁰ А. К. Гейнс. Указ. работа, ч. 2, стр. 143.

⁶¹ Дм. Львович. По киргизской степи. Пг., 1914, стр. 41.

⁶² Там же, стр. 43.

⁶³ И. Г. Андреев. Указ. работа. «Новые ежемесячные сочинения», СПб, 1796, ч. 114, стр. 84.

нее»⁶⁴. С. И. Руденко из своих наблюдений в Актюбинской губернии в 1926 г. вынес впечатление, что у казахских женщин «серебряные серьги нередко настолько массивные, что они деформируют ушную мочку, а иногда и прорывают ее...»⁶⁵. Непомерная величина казахских серег отличала их от таких же женских украшений других народов Средней Азии. А. Шишов, автор этнографического исследования о сартах, описывая в 1904 г. ташкентские, самаркандские и татарские серьги, отметил: «Проще и массивнее остальных киргизские серьги...»⁶⁶. Надо, однако, сказать, что массивные серьги, украшенные золотыми кистями и филигранными подвесками, драгоценными камнями преимущественно носили богатые женщины. Бедные женщины носили простые, но тоже крупные серьги, без всяких подвесок, сделанные из одной проволоки, серебряной или медной.

В большом количестве серебряники изготавливали застёжки, для одежды, пряжки, пуговицы, запонки. Застёжки (қаптырма) делали штампованные, филигранные и кованые. К последним часто припаивали гнездышки с драгоценными камнями. Камни использовали также для изготовления пуговиц, подвесок к одежде и т. д. Накосные украшения (шолпы) преимущественно делали из русских серебряных монет. Обычно монеты располагали в три ряда и соединяли их между собой серебряными петельками и филигранными украшениями с драгоценными камнями. Кроме того, женщины носили всевозможные нагрудные украшения (алқа, өңір, жиек, тұмарша) — подвески, представлявшие собой причудливые комбинации серебряных и золотых монет, цепочек, фигурных пластинок.

Серебряникам также заказывали отделку золотом, серебром, самоцветами, парчой конусообразных головных уборов для невест (саукеле). Некоторые саукеле, в зависимости от богатства заказчика, сплошь покрывали фигурными украшениями из благородных металлов, так что из-за тяжести становилось невозможным носить их долго. Стоимость таких головных уборов нередко достигала 2—3 тысяч рублей. Отделка всех украшений саукеле занимала очень много времени. По сообщению А. К. Гейнса, встреченный им в 1865 г. мастер работал над одним саукеле целый год⁶⁷.

Кроме саукеле, из других принадлежностей одежды, серебряники делали мужские и женские пояса. Мужские двойные кожаные пояса (кісе) изготавливали с подвесками (қалта) для ножей, огнива, пуль, пороха и других предметов. Их украшали тиснением по коже и фигурными бляхами из серебра или железа, меди, олова с серебряной насечкой. Бляхи прикрепляли к поясам медными заклепками и латунными прокладками. Эти пояса, распространенные в старину среди воинов и охотников, в конце XIX — начале XX в. носили чаще по традиции, нежели по необходимости. В качестве же повседневного и парадного пояса носили пояс с бархатной основой (денмент), широкий и без каких-либо подвесок украшенный крупными серебряными и очень часто — позолоченными бляхами. Дм. Львович в 1914 г. дал очень высокую оценку мужскому поясу из «темно-малинового бархата с нашитыми на нем овальными чеканными бляхами из позолоченного серебра...»⁶⁸.

⁶⁴ А. О. Пальчевский. Оренбургское укрепление и окрестности его. Сборник статистических, исторических и археологических сведений. Уфа, 1868, стр. 115.

⁶⁵ С. И. Руденко. Очерк быта казаков бассейна рек Уила и Сагыз. Казаки. Л., 1927, вып. 3, стр. 19.

⁶⁶ А. Шишов. Сарты. Сборник материалов для статистики Сыр-Дарьинской области, т. XI. Ташкент, 1904, стр. 295.

⁶⁷ А. К. Гейнс. Указ. работа, ч. 1, стр. 419—420.

⁶⁸ Дм. Львович. Указ. работа, стр. 43.

Снимок денмента с серебряными бляхами, «украшенными ажурной инкрустацией по металлу, в технике, близкой к филигранной, так называемой «сіркели онер», содержится в альбоме Т. К. Басенова «Прикладное искусство Казахстана» (1958 г.).

Пояса с бархатной основой изготовляли и для женщин. Их называли «кемербельбеу». В 1956 г. в Тургайском районе Кустанайской области экспедиция АН КазССР осмотрела кемербельбеу из Семипалатинской области, изготовленный в 1920 г. Длина пояса равнялась 127 см, а ширина 9 см. На нем было шесть крупных позолоченных серебряных блях и крупная застежка. Свободное пространство между бляхами было покрыто вышивкой. На каждой фигурной бляхе было укреплено в оправе по 20 камешков голубого и зеленого цвета.

Таковы некоторые сведения об изделиях казахских серебряников и технике их изготовления, свидетельствующие о высоком уровне развития казахского ювелирного искусства. Ассортимент ювелирных изделий у казахов был менее богатым, чем у других народов, но это обстоятельство объясняется не примитивностью ювелирного искусства, а спецификой полукочевого образа жизни населения и национальными особенностями казахского народа.

Все свои изделия казахские серебряники украшали орнаментом геометрического, растительного и зооморфного характера. Применение того или иного вида орнамента зависело не только от воли мастера, но и от техники, которой отделялось данное изделие. В чеканных изделиях преимущественно применяли геометрический орнамент, а в черневых и инкрустированных (насечка) — растительный и реже — зооморфный. Штампованные изделия со вставками драгоценных камней орнаментировали редко.

Геометрические фигуры, прямые и зигзагообразные линии, точки, кресты, пунктиры, круги, треугольники, квадраты, ромбы, многоугольники применяли и в отдельности, и в сочетаниях, образуя сложный узор. В зерневых изделиях геометрические фигуры имели самостоятельное значение. Их дополняли гравированные элементы растительного характера, в виде листьев, трилистников, тюльпанов, стилизованных растений, встречавшихся в разнообразных вариантах. Характерной особенностью применения растительного орнамента являлась композиционная увязка всех его элементов в один рисунок. В наибольшей степени растительный орнамент применялся в насечке, причем фон, покрытый накладным серебром, занимал, как правило, большую часть поля, чем орнамент. Элементы зооморфного орнамента были представлены почти исключительно спиралевидными завитками, символами бараньих рогов и редко — узором «верблюжий след».