

УДК 739.2+7.04+7.033.3

ВЫСОКОРЕЛЬЕФНАЯ ЧЕКАНКА В КАЗАНСКО-ТАТАРСКОЙ ЮВЕЛИРНОЙ ТРАДИЦИИ: ИСТОРИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ

Л.Н. Донина

*Институт истории им. Ш. Марджани
Академии наук Республики Татарстан
Казань, Российская Федерация
lis.art@mail.ru*

Статья посвящена выявлению истоков и региональных особенностей технологии высокорельефной чеканки в казанско-татарской ювелирной традиции. Основным источником послужила электронная база татарских украшений из музейных коллекций, собранная в рамках академического проекта «Ювелирные украшения тюркских народов Евразии: общее и особенное» (Российский фонд фундаментальных исследований 2013–2014 гг., №13-06-97056). Исследование базировалось на системном технико-стилистическом анализе традиционных украшений и детальном синхронно-диахронном рассмотрении булгаро-золотоордынских и татарских изделий с объёмным изображением. Реконструкция технологических приёмов, относящихся в данном виду художественной обработки металла, позволила выявить специфические особенности формообразования декора. Преобладал ручной способ получения уникального рельефа пунсонами с фигурным бойком. Украшения характеризуют: двух-трёх уровневый барельеф, отсутствие «замкового» профиля, принцип «наборности», лежащий в основе условно трактованных цветочно-растительных мотивов, геометрическая упорядоченность, подчинённая законам центрально-лучевой композиции. Завершённая форма украшения соотносится с типичными признаками «чеканки насечкой», являющейся маркером татарской ремесленной традиции: гладкий рельеф и «зерневой» фон. Комплексный подход позволил сделать вывод, что истоки сложившейся художественно-образной системы прослеживаются в артефактах булгарского и золотоордынского серебра XI–XIV вв., изготовленных тиснением, штамповкой, выколоткой по матрице. На формирование технологических особенностей оказали влияние традиции высокорельефной чеканки, получившей развитие в ювелирном деле русских серебряников Казанского Поволжья в XVII–XVIII вв. Специфика татарской рельефной чеканки в целом сформировалась в контексте исламского искусства.

Ключевые слова: формование, смещение, тиснение, штамповка, выколотка, орнамент, золотоордынская, булгарская торевтика.

Для цитирования: Донина Л.Н. Высокорельефная чеканка в казанско-татарской ювелирной традиции: историко-технический анализ // Историческая этнология. 2023. Т. 8. № 3. С. 374–388. DOI: 10.22378/he.2023-8-3.374-388

Высокорельефная чеканка считается одним из труднейших технических приёмов художественной обработки металла, заключающимся в получении объёма на металлической пластине. В Казани, как и в других городах Поволжья – в Ярославле, Нижнем Новгороде, Костроме её расцвет пришёлся на XVII век. Изделия русских ювелирных центров – предметы роскоши, церковная утварь и оклады отличались самобытностью, в которой было много общего с местной резьбой по дереву. В противоположность ярославской и нижегородской объёмной чеканке со скульптурными деталями, в костромской и казанской преобладали низкий рельеф и измельчённость сложных узоров (Постникова-Лосева, 1974: 68–104).

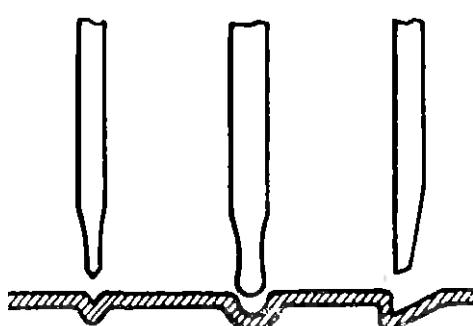
Казанско-татарская рельефная чеканка обладала характерными особенностями, обусловленными региональной спецификой ремесленных традиций (Донина, Суслова, 2018; Донина, Суслова, 2022). Её технико-технологические особенности нашли преломление в изготовлении и декоре женских серебряных украшений – блях, браслетов, коранниц, входивших в костюмный комплекс традиционного костюма.

Технология

Основными методами создания объёма являются *формование* и *смещение* (терминология по Э.Бреполю). *Формованием* рельефное изображение опускается с обратной стороны, его профильный срез имеет характерные «беззамковые» плавные линии силуэта. *Смещением* осуществляется моделирование полученного объёма с лицевой стороны (Бреполь, 1982: 212, 204–205, 265; Новиков, 1991: 19).

Формование заключает в себе несколько вариантов получения рельефа, основанных на принципе деформации листового металла (илл. 1). Это *чеканка* – ручной способ получения уникального изображения при помощи чеканов, и также два принципиально разных способа, требующих специальных инструментов и приспособлений: механический – *тиснение, штамповка* и ручной – *басма, выколотка по матрице*. За каждым термином стоят технологические процессы, обладающие специфическими особенностями. Все они нашли особое воплощение в татарской ремесленной традиции XVIII–XIX вв.

Чеканка – ручной способ получения уникального рельефа путём нанесения множества ударов по тыльному концу чекана. Процесс заключался в следующем: во избежание смещений лист металла жёстко фиксировался на поверхности разогретой смоляной основы. В ремесленной традиции городов европейской части России её варили из двух



Илл. 1. Схемы деформации листового металла по Э.Бреполю: насечка, формование, смещение (Бреполь, 1982: рис. 196).

частей земляной пыли и одной части чёрной смолы (Гольдберг и др., 1967: 71). Каждый ремесленник изготавливал мастику сам, изменяя её свойства пропорциями состава. Для получения чёткого и детализированного рисунка рельефа добавляли кирпичную муку, что делало её более твёрдой. Рельеф опускался с изнаночной стороны, затем пластина переворачивалась и вновь присмаливалась для моделирования объёма.

Для создания завершённой художественной формы татарские мастера использовали приёмы «чеканки насечкой». Детализация, корректировка и проработка рельефа чеканами соотносились с типичными для неё признаками: гладкий рельеф и «зерневой» фон. Являлось специфичным, что изображение представляло собой барельеф, т.е. выступало над плоскостью фона не более, чем на половину своего объёма. Композиция «набиралась» из отдельных повторяющихся элементов, которые просаживались чеканом по лицевой стороне и тем самым корректировались по форме и высоте. Основные детали часто очерчивались по контуру, насечками подчёркивалось движение, подчиняющееся центру. Профиль барельефа имел два-три уровня. Используя весьма простые выразительные средства мастера добивались образной выразительности общей композиции. Снятая с мастики пластина вычищалась, украшение вырезалось по контуру, напаивались пластинчатые оправы для вставок гранёных самоцветов, затем изделие покрывалось позолотой только с лицевой стороны.

Тиснение – механический способ формообразования выпукло-вогнутых изображений на листовом металле путём давления сверху литым фигурным пуансоном. *Пуансон* – инструмент из прочного сплава, представляет собой стержень с позитивным (выпуклым) барельефом на горизонтальной площадке рабочего конца, служащей прижимным полем и не позволяющей листу в процессе деформации подниматься вверх вокруг оттискиваемого изображения (Минасян, 2014: 282, 294, 356, 374–375). Отметим несколько важных отличительных особенностей данного способа: во-первых, тиснение осуществляется на пластичной опоре; во-вторых, деформируемый материал, в отличие от басмы, подкладывается под инструмент; в-третьих, объём (рельеф) получается посредством одномоментного действия сверху – удара по тыльному концу пуансона или давления на него. В чеканке же формируется уникальный рельеф путём нанесения множества ударов по инструменту. Мягкость и некоторая расплывчатость рельефа, полученная тиснением, часто дорабатывалась чеканами с лицевой стороны. Технически несложный способ изготовления украшений с помощью пуансона, установленного на прессе, позволял тиражировать украшения, что обуславливало более широкое его применение в кустарном производстве.

Штамповка – способ пластической деформации тонкого листового металла без существенного изменения его толщины. Принципиальное её отличие от тиснения заключается в том, что «выдавливание рельефа» происходит между пуансоном (верхним инструментом) и матрицей (нижним инструментом) (Минасян, 2014: 374). Вместе они образуют штампы различных модификаций: штамповка формовкой – пуансон и матрица соответствуют друг другу;

двусторонняя штамповка – пуансон и матрица имеют разные изображения, односторонняя штамповка – рельеф выгравирован только на пуансоне, поверхность матрицы гладкая. Изготовление штампов требовало специальной квалификации. Практически в каждой казанской мастерской в конце XIX в. имелись прессы и штампы, позволяющие тиражировать изделия. Достаточно много штампованных украшений делали рыбнослободские кустари.

Механические способы получения объёмного изображения на листовом металле доминировали в булгарской ремесленной традиции, причём число штампованных предметов увеличилось со второй половины X века (Казаков, 1991: 130–132, рис. 44-5, 17, 18, 20, 22). Изготавливались накладки на поясные сумочки (Казаков, 1992: 142, 143, рис. 53-18, 19, 20), бляхи различного назначения, украшения амулетного характера, подтверждением чему могут служить литье бронзовые матрицы (илл. 2) (Руденко, 2015: 67, илл. 118). Продукция золотоордынского времени характеризуется особым художественно-эстетическим разнообразием, а также серийностью производства. Наиболее характерными становятся розетковидные формы. Многочисленные серии однотипных блях, деталей поясных и сбруйных ремней говорит о дальнейшем развитии и ещё более широком использовании данных технологий во второй половине XIII–XIV вв. Интересным примером технологии «тиснения с использованием матрицы» могут служить узорные пластины блях-наверший, парные подвески для кос с фигурными пластинами, украшенные изображением растительного побега. Штамповкой получали изделия, имеющие полый объём, например, половинки эллипсовидных ребристых бусин и бипирамидальных пуговиц, фигурные бляхи, которые затем дополнялись гравированным орнаментом, чернью, зернью (Сокровища, 2000: кат. 371–388, 498–509, 308–332, 357–364). Бляхи-подвески, выполненные тиснением, были весьма типичны для раннеджучидского художественного серебра, преобладали они и в позднеордынском комплексе изделий (периодизация, атрибуция М.Г. Крамаровского). Особого внимания заслуживают пальметтовидные филактерии из Нейзацкого и Симферопольского кладов (Сокровища, 2000: 132–201; кат. 170–245; 255–284; кат. 251, 488). Их лицевая сторона с покрывающим всю её поверхность рельефным узором выполнена тиснением и декорирована гнёздами с вставками; тыльная сторона проработана чеканом, резцом и точечным пунсоном. Примечательным для высокохудожественных предметов золотоордынской торевтики является при-



Илл. 2. Дисковидная матрица с розетчатым раппортом и имитацией зерни. Начало X в. Из раскопок в Булгаре и Билярском городище. ГИМ, инв. № 34851, 5427, 8834 (Полякова, 1996: 164, рис. 59-1).

менение нескольких технологий. В числе прочих эту особенность унаследовала казанско-татарская традиция чеканки.

Басма (туркс. *байса* – отпечаток) является одной из древнейших техник металлообработки, получившая наибольшее распространение в средневековом ювелирном искусстве. Важнейшая особенность процесса заключается в том, что в басме формирование рельефа производится на матрице (басменной доске) и вручную. Тончайшие листы из меди или серебра (фольга 0,2–0,3 мм), накладывались на отлитую из медных сплавов матрицу, представляющую собой односторонний невысокий, тщательно прочеканенный рельеф без острых углов и выступов, способных прорвать тонкий металл. Фольгу накрывали сверху свинцовой пластиной, по которой ударяли деревянным молотком. Благодаря своей пластиности свинец «вдавливался» во все углубления рельефа или контур рельефа матрицы.

Басма, как и изготовление матриц, была не столь характерна для татарских мастеров. Технологию использовали русские серебряники Казанского Поволжья (Ключевская, 2009: 70–73), о чём свидетельствуют «басменные» оклады икон. В середине XVII в. сформировались особые региональные ремесленные традиции, основанные на преемственности технологических приёмов. Их привнесли переселенцы из русских ювелирных центров – Москвы, Пскова, Великого Новгорода, Костромы. В русском ювелирном деле, унаследовавшем византийские традиции оковывания предметов драгоценной фольгой, басма была известна с XI в. (Постникова-Лосева, 1981: 15).

Выколотка, выколотка по матрице – ручной способ формообразования предмета из листового металла, осуществляется непосредственными ударами металлических молоточков или деревянных чеканов. Чеканочные молоточки имеют слегка выпуклую рабочую поверхность и закруглённый клиновидный или шаровидный боёк. Выколотка производится на пластичной опоре или жёсткой наковальне, которая может иметь полусферические углубления разного диаметра (анка). Деформация осуществляется за счёт формования и смещения металла, на поверхности изделий остаются следы в виде вмятин от ударов молотков и от наковален (Минасян, 2014: 242). Некоторые операции производятся так же, как и чеканочные, на мастике, прочно удерживающей пластину.

Анка в паре с пунсоном (чеканом без прижимного поля) является одним из древнейших приспособлений, предназначенное для получения из листового металла полусферических бляшек, известно в Евразии с IV тыс. до н.э. (Минасян, 2014: 346, 347). В ювелирном искусстве Волжской Булгарии таким образом изготавливались полые «желуди», входившие в состав филиграных височных колец с фигуркой птицы (Руденко, 2011). Выколотку широко использовали ремесленники ряда тюрко-монгольских этносов Евразии (Павлинская, 2018: 249–250). «Выколоткой по матрицам» изготавливалась гарнитура поясных наборов, серьги (Сокровища, 2000: кат. 20, 23–39, 143–155, 49, 50–52).

Технологию «выколотки по матрицам» на рубеже XIX–XX вв. стали использовать кустари Рыбной слободы, причём матрицы могли быть весьма ранними (илл. 3). В.Гильд описывает процесс следующим образом: «На чурбан набивают железную бабку, а на неё рисунок, сделанный мастером. Нарезав из листовой жести узенькие полоски, накладывают на бабку, придерживают палочкой и молотком выбивают узор, ударяя по полоске». Чаще таким образом изготавливались незамкнутые браслеты, декор которых состоял из чередующихся рядов растительного и геометрического орнамента. В день мастер мог изготовить до пятисот таких браслетов (Гильдт, 1913: 6). Чеканные изделия изготавливались на вывоз в Казахстан и Среднюю Азию. Стремясь удовлетворить активный спрос, купцы вывозили с этих территорий готовые матрицы (Воробьев, Бусыгин, 1957: 18).



Илл. 3. Матрица. Рыбная Слобода.
НМРТ, № 13181.

Орнамент

Чеканкой изготавливались нашивные и подвесные бляхи различных форм для матерчатых нагрудных перевязей *хаситә*, коранницы и амулетницы, браслеты, застёжки. Основными мотивами рельефа служили условно трактованные элементы цветочно-растительного декора. Наиболее ярко в этом ряду выделяются достаточно крупные (6,5–8,5 см) фестончатые и розетчатые бляхи. В основе этих форм лежит многогранник с вогнутыми или выпуклыми гранями, число которых могло быть восемь, десять, двенадцать, четырнадцать. Орнаментальное пространство принципиально отличается от аналогичных плоскорельефных украшений декоративно-живописным заполнением пространства, подчинённым центрально-лучевой симметрии. Многочисленные самоцветы, поднятые в высоких гнёздах, включены в композиционную структуру и усиливают её ритмическую организацию игрой цветовых пятен. Трёхуровневое пространство также выстраивается относительно центра, в роли которого выступает крупный гранёный самоцвет или розетка. Отдавалось предпочтение сочетаниям горного хрусталя с гранатом, топаза с бирюзой, аметиста или турмалина с хрусталём. Независимо от цвета розетки, для оформления края блях всегда использовался гранёный хрусталь или малоценнное стекло. Пластиначатые оправы для хрусталя напаивались на фестоны или между фестонами. Под павильоны пластина полированась, нередко выколачивалась, в центре бляхи часто вырезалось отверстие.

Несмотря на общую эстетику композиционного пространства фестончатых и розетчатых блях, барельеф создавался различными по степени сложности технологическим приёмами. Преобладает *пунсонный* орнамент (илл. 4). Терминологическое определение соответствует наименованию основного инструмента. Пунсон является разновидностью чеканов и представляет собой металлический стержень с фигурным бойком, без прижимного поля. Его следы, имеющие листовидную, окружную (пуршник) или каплевидную форму бойка, служили своеобразными модулями, из которых составлялись однотипные мотивы раскрытых и полураскрытых цветов, условно – ромашек из трёх-восьми лепестков. Пряммыми и наклонными ударами по пунсону мастер мог варьировать высотой отдельных элементов и даже ракурсом цветка. С лицевой стороны рельеф оттенялся зерневой фактурой фона, силуэт «листочков» подчёркивался обводкой.



Илл. 4. Бляха. Чеканка, серебро, позолота, аметист, бирюза, хрусталь. Размер: 8,6 см. Вес: 36,8 г.
НМРТ, № 10221-341.

В этом же ряду встречаются украшения с орнаментом из аналогичных мотивов, объединённых посредством гладких стеблей и завитков в композицию обрамляющего характера. Основными признаками, характеризующими рассмотренные бляхи, являются: принцип «наборности» орнамента, незначительная высота рельефа, центростремительная лучевая композиция, ритмическая организация трёхуровневого пространства. Устойчивые орнаментально-технологические комплексы плоскорельефной и пунсонной чеканки по сути приобрели черты традиционного народного искусства, что делает их наиболее характерными для казанско-татарской ремесленной традиции. Подобным образом орнаментировались застёжки, браслеты и коранницы.

В этом же ряду встречаются украшения с орнаментом из аналогичных мотивов, объединённых посредством гладких стеблей и завитков в композицию обрамляющего характера. Основными признаками, характеризующими рассмотренные бляхи, являются: принцип «наборности» орнамента, незначительная высота рельефа, центростремительная лучевая композиция, ритмическая организация трёхуровневого пространства. Устойчивые орнаментально-технологические комплексы плоскорельефной и пунсонной чеканки по сути приобрели черты традиционного народного искусства, что делает их наиболее характерными для казанско-татарской ремесленной традиции. Подобным образом орнаментировались застёжки, браслеты и коранницы.

На этом фоне заметно выделяются бляхи с барельефом, выпукло-вогнутый объём которого создавался последовательно, для чего заготовка переворачивалась неоднократно (илл. 5). Применялись чеканы с различными формами бойков и опорные подкладки, позволяющие варьировать объём, жёсткость, мягкость форм и контуров рельефа. Стилистическое их отличие обусловлено использованием иного комплекса мотивов с преобладанием спирально загнутых стеблей с отростками. Центрально-лучевая композиция этих украшений требовала предварительной прорисовки отдельного сложносоставного раппорта – повторяющегося базового элемента, расчёта и построения с учётом формы. Свидетельством тому – нанесённые канфарником реперные точки орнамента и вычерченные линии на оборотной стороне пластины, разбивающие плоскость на сегменты. Орнаментальные композиции на этих бляхах не переплетаются и не пересекаются друг с другом, что указывает на очевидное влияние и авторскую переработку различных образцов. Наиболее выразительно в них усматриваются барочнорокайльные тенденции исторических стилей XVIII в., но переосмыслиенные в контексте народного искусства. Примечательным элементом декора этих украшений является оставленная резервом площадка с фигурным краем, на которую монтировалась центральная розетка или крупный самоцвет.

Завершают этот ряд розетчатые бляхи со сложным высокорельефным орнаментом, имеющим пять и более уровней замкового рельефа, созданным способами формования и смещения. Декор каждой бляхи уникален, и требовал высочайшей квалификации мастера. Несмотря на довольно густое заполнение поверхности, обилие деталей, живописную их трактовку, создающую игру света и теней, рисунок орнамента хорошо читается, сохраняет присущую татарской традиции чёткость. Именно она придаёт орнаменту большую рельефность и изящество. В основе образного решения некоторых блях лежат малохарактерные для татаро-мусульманской ювелирной традиции элементы барочного декора, с выраженным стремлением максимальной приближенности к стилевому образу. Наличие на одной из блях клейм Казанского пробирного учреждения



Илл. 5. Бляха. Чеканка, серебро, позолота, хрусталь. Вес: 49,5 гр. НМРТ, № 10221-161.

(городское – «зилант», годовое – «1897», проба – «91», пробирный мастер – «ВС» Суровцов Василий Михайлович) указывает, что такие украшения изготавливались русскими мастерами (НМРТ, инв. № 10221-427). Этот факт свидетельствует об уникальном слиянии двух региональных традиций художественной обработки металла.

В художественном образе фестончатых и розетчатых блях можно усмотреть некоторое сходство с золотоордынскими серебряными бляхами-навершиями (Мальм, 1980: 201, 202, рис. 1, 4, 6), представляющими собой окружную, слегка выпуклую пластину с зубчатым краем, которые нашивались на верх высоких конических шапок (Сокровища, 2000: Кат. 306, 306). Найдки в Болгарах каменных литейных форм свидетельствуют об их массовом производстве (Полякова, 1996: 167). Розетковидные формы стали особенно характерны для золотоордынского периода. Визуально подобные «пунсонные мотивы» находим на булгарских матрицах X–XIII вв. (илл. 2). В статье «Бронзовое очелье из Поволжья» А.П. Смирнов отметил, что подобный мотив «был широко распространён в прикладном искусстве» (Смирнов, 1962: 115–117). Отметим, что элементы орнамента, образующие повторяющиеся комбинации, весьма характерны для мусульманского искусства.

Вторая группа высокорельефных блях отличается особой эстетикой. Все они имеют окружную форму и большой полый объём, который также создавался разными способами формования – тиснением, выколоткой и чеканкой. Сюжетом их формообразующего декора выступает раскрытый цветок типа ромашки из шести-восьми, редко – пяти, двенадцати лепестков. Они изгото-

лены из тонкого листового низкопробного серебра, размером 4,2–5,8 см, весом 3,2–6,5 гр.

Для изготовления цветкообразных блях тиснением использовался тонкий листовой сплав крупный пуансон, имеющий барельеф в виде полусферы с широкой прижимной площадкой – чистой или с бордюрным геометризованным орнаментом (илл. 6). Процесс выглядел следующим образом: путём давления пуансоном на тонкую пластину серебра, укреплённую в мастике, изготавливалась заготовка бляхи. Полученный оттиск дополнялся элементами декора. Например, по краю, оставленному прижимным полем пуансона, наносился ряд



Илл. 6. Бляха. Тиснение, чеканка, серебро, позолота. Размер: 5,0 см. Вес: 8,28 гр.
НМРТ, № 10221-113.

округлых углублений, образующих на лицевой стороне бордюр из гладких выпуклых полусфер – перлов. Затем в полость заливалась мастика, заготовка переворачивалась. По лицевой стороне полусферическая форма прорабатывалась посредством чеканов: просаживалась, моделировалась, преобразовываясь в лепестки цветка. На них наносились точки, различные штрихи, насечки, волнистые и прямые линии, различные углубления, создающие игру фактур. Фон отделялся зерневой фактурой. Универсальная форма превращалась в руках мастера в уникальное изделие.

Подобный способ упоминается в манускрипте Теофила: «В растопленную смолу добавлялся порошок из растёртого кирпича и немного воска. Эта мастика перемешивалась, выливалась в тёплую воду и, будучи ещё тёплой, разминалась пальцами. Затем она снова растапливалась и выливалась в полость заготовки изделия. На изделии наносился рисунок и по контуру прочеканивался...» (Минасян, 2014: 315). Аналогичную технологию русские мастера применяли для чеканки полых сосудов (Гольдберг и др., 1967: 71).

Реже встречаются бляхи, рельеф которых изготовлен выколоткой по матрице с барельефным или контрельефным изображением раскрытоого цветка. Об этом свидетельствует разница в чёткости оттиска на лицевой или изнаночной стороне (илл. 7). Очевидно её визуальное сходство с дисковидными матрицами X в., которые позволяли имитировать популярный геометрический узор, ритм которого составляли ряды крупной зерни (илл. 2).



Илл. 7. Бляха. Выколотка по матрице, чеканка, серебро, позолота, монеты.
Размер: 5,3 Вес: 14,82 гр. НМРТ, № 10221-117.

Некоторые бляхи могут служить примером комбинации выколотки и чеканки. На пластичной основе молоточком выколачивалась слегка вогнутая форма, различными чеканами углублялись корзинка и лепестки цветка, а также служащие бордюром перлы. Полученный объём заливался мастикой, с лицевой стороны канфарником или сечкой наносился узор. Полусферический объём мог

быть получен и свободной выколоткой на металлическом бруске или на деревянном основании с лункой.

Наиболее распространёнными мотивами оформления края цветкообразных блях были так называемые перлы – выпуклые полусфера, образующие горошчатый ободок, а также ленточный орнамент из углублённых треугольников. Бордюр из перлов – орнаментальный мотив, обычный на Среднем Востоке доисламского времени, нередкий и в X–XI вв. (Сокровища, 1996: 10). Подобный декор из крупных полусфер встречается в булгарских материалах IX–X вв. Аналогичным образом декорировались края изделий и в золотоордынское время (Полякова, 1996: 214).

Истоки данной группы блях могут быть связаны с тиснёными нашивными накладками в виде объёмной розетки, характерными для булгарской традиции XI–XIV вв. (Руденко, 2013: 39). Особый интерес представляют золотоордынские нашивные бляшки, объём которых по внешней стороне просажен и детализирован насечками. Сюжет мотива, по мнению археологов, связан с древним религиозным культом солнца, символическим изображением которого являлась многолепестковая розетка (Ефимова, 1960: 195–202).

* * *

Технико-стилистический анализ традиционных украшений с рельефным чеканным орнаментом показал, что технология получения объёмного изображения на листовом металле в казанско-татарской ремесленной традиции получила специфическое развитие. Украшения характеризуют: двух-трёх уровневый барельеф, отсутствие «замкового» профиля объёма, принцип «наборности», лежащий в основе условно трактованных цветочно-растительных мотивов орнамента, геометрическая упорядоченность, подчинённая законам центрально-лучевая композиции, «зерновой» фон. Преобладал ручной способ получения уникального рельефа пунсонами с фигурным бойком. Детализация, корректировка и проработка рельефа соотносились с типичными признаками «чеканки насечкой», являющейся маркером татарской ремесленной традиции. Истоки сложившейся художественно-образной системы прослеживаются в артефактах булгарского и золотоордынского серебра XI–XIV вв., изготовленных тиснением, штамповкой, выколоткой по матрице. На формирование технологических особенностей оказали влияние традиции высокорельефной чеканки, получившей региональное развитие у русских серебряников Казанского Поволжья в XVII–XVIII вв. Специфику татарской рельефной чеканки в целом необходимо рассматривать в контексте исламского искусства, в котором понятие «пластичности» связано не с моделированием объёма, предполагающим трёхмерные характеристики, а с художественным преобразованием плоскости в двухмерной трактовке форм.

ЛИТЕРАТУРА

- Бреполь Э. Теория и практика ювелирного дела. Л.: «Машиностроение» Ленинградское отделение, 1982.
- Воробьёв Н.И., Бусыгин Е.П. Художественные промыслы Татарии в прошлом и настоящем: Доклад, заслушанный на расширенном заседании Учёного Совета ГМТР. Казань: Гос. музей Татар. АССР, 1957.
- Гильдт В. Ювелирно-металлический промысел в России // Кустарная промышленность России. С.-Петербург: Типо-Литография «Якорь», 1913. С. 3–16.
- Гольдберг Т.Г., Мищуков Ф.Я., Платонова Н.Г., Постникова-Лосева М.М. Русское золотое и серебряное дело XV–XX вв. М.: «Наука», 1967.
- Донина Л.Н., Суслова С.В. О джучидском наследии в ювелирных традициях казанских татар: искусство чеканки // Этнография. 2022. № 1(15). С. 133–159.
- Донина Л.Н., Суслова С.В. Татарское ювелирное искусство: О проявлениях татаро-русской синкретичности в ремесленных традициях Казанского Поволжья // Историческая этнология. 2018. Т. 3. №1. С. 69–80. DOI: 10.22378/he.2018-3-1.69-80
- Ефимова А.М. Бутаевский клад ювелирных изделий волжских булгар // Советская археология. 1960. № 3. С. 195–202.
- Казаков Е.П. Булгарское село X–XIII веков низовий Камы. Казань: Татарское книжное издательство, 1991.
- Казаков Е.П. Культура ранней Волжской Болгарии (этапы этнокультурной истории). М.: Наука, 1992.
- Ключевская Е.П. Словарь казанских художников. Вторая половина XVI – начало XX века. СПб.: «Славия», 2009.
- Мальм В.А. Украшения женского головного убора из Симферопольского клада // Труды ГИМ. М., 1980. Вып. 51. С. 140–144.
- Минасян Р.С. Металлообработка в древности и Средневековье. СПб.: Изд-во Гос. Эрмитажа, 2014.
- Новиков В.П., Павлов В.С. Ручное изготовление ювелирных украшений. Л.: Политехника, 1991.
- Павлинская Л.Р. Традиционная техника художественной обработки металла бурят: тюрко-монгольские этнокультурные параллели // Ювелирные украшения тюркских народов Евразии. Историко-этнографические очерки. Казань: Институт истории им. Ш. Марджани АН РТ, 2018. С. 249–250.
- Полякова Г.Ф. Изделия из цветных и драгоценных металлов // Город Болгар: Ремесло металлургов, кузнецов, литейщиков. Казань: ИЯЛИ им. Г.Ибрагимова АН Татарстана, 1996. С. 154–257.
- Постникова-Лосева М.М. Русская золотая и серебряная скань. М.: «Искусство», 1981.
- Постникова-Лосева М.М. Русское ювелирное искусство, его центры и мастера. XVI–XIX вв. М.: Наука, 1974.
- Руденко К.А. Торевтика Волжской Булгарии и Болгарского Улуса Золотой Орды: проблема преемственности // Поволжская археология. 2013. № 4(6). С. 34–46.
- Руденко К.А. Булгарское золото. Филигранные височные подвески. Казань: Заман, 2011.
- Руденко К.А. Булгарское серебро. Древности Биляра. Казань: Заман, 2015.
- Смирнов А.П. Бронзовое очелье из Поволжья // КСИА Краткие сообщения о докладах и полевых исследованиях института Археологии. Вып. 89. М.: Издательство академии наук СССР, 1962. С. 115–117.

Сокровища Золотой Орды. Каталог выставки. СПб.: Славия, 2000.
 Сокровища Приобья. Каталог выставки. СПб.: Формика, 1996.

Сведения об авторе: Донина Лариса Николаевна, кандидат искусствоведения, старший научный сотрудник отдела этнологических исследований, Институт истории им. Ш. Марджани Академии наук Республики Татарстан (420111, ул. Батурина, 7А, Казань, Российская Федерация); lis.art@mail.ru

Поступила 01.09.2023

Принята к публикации 03.11.2023

HIGH-RELIEF COINAGE IN THE KAZAN-TATAR JEWELRY TRADITION: HISTORICAL AND TECHNICAL ANALYSIS

L.N. Donina

*Marjani Institute of History of the Tatarstan Academy of Sciences
 Kazan, Russian Federation
 lis.art@mail.ru*

The article is devoted to identifying the origins and regional features of the technology of high-relief coinage in the Kazan-Tatar jewelry tradition. The main source was the electronic database of Tatar jewelry from museum collections, collected within the framework of the academic project “Jewelry of the Turkic peoples of Eurasia: general and special” (Russian Foundation for Basic Research 2013–2014, No. 13-06-97056). The research was based on a systematic technical and stylistic analysis of traditional jewelry and a detailed synchronous-diachronic examination of Bulgar-Golden Horde and Tatar products with three-dimensional images. Reconstruction of technological techniques related to this type of artistic metal processing made it possible to identify specific features of the formation of decor. The manual method of obtaining a unique relief using punches with a figured striker predominated. The decorations are characterized by the following: two or three-level bas-relief, the absence of a “locking” profile, the principle of “compositing” that underlies the conventionally interpreted floral and plant motifs, geometric orderliness, subject to the laws of the central-radial composition. The completed form of the decoration corresponds to the typical features of “notch chasing”, which is a marker of the Tatar craft tradition: smooth relief and “grain” background. An integrated approach allowed us to conclude that the origins of the existing artistic and figurative system can be traced in artifacts of the Bulgarian and Golden Horde silver of the 11th–14th centuries, made by embossing, stamping, and punching on a matrix. The formation of technological features was influenced by the traditions of high-relief coinage, which received regional development among Kazan silversmiths in the 17th–18th centuries. The specifics of Tatar relief coinage as a whole were formed in the context of Islamic art.

Keywords: molding, displacement, embossing, stamping, punching, ornament, Golden Horde, Bulgarian toreutics

For citation: Donina L.N. (2023) High-relief coinage in the Kazan-Tatar jewelry tradition: historical and technical analysis. *Istoricheskaya etnologiya* [Historical Ethnology]. Vol. 8. No. 3: 374–388. DOI: 10.22378/he.2023-8-3.374-388 (In Russ.)

REFERENCES

- Brepol' E. (1982) *Theory and practice of jewelry making*. Leningrad: Leningrad branch of Mechanical Engineering Publ. (In Russ.)
- Donina L.N., Suslova S.V. (2018) Tatar jewelry art: On the manifestations of Tatar-Russian syncretism in the craft traditions of the Kazan Volga Region. *Istoricheskaya etnologiya* [Historical Ethnology]. Vol. 3. No. 1: 69–80. DOI: 10.22378/he.2018-3-1.69-80 (In Russ.)
- Donina L.N., Suslova S.V. (2022) On the Jochid heritage in the jewelry traditions of the Kazan Tatars: The art of coinage. *Etnografiya* [Ethnography]. No. 1(15): 133–159. (In Russ.)
- Efimova A.M. (1960) Butaevsky treasure of jewelry from the Volga Bulgars. *Sovetskaya arheologiya* [Soviet Archeology]. No. 3: 195–202. (In Russ.)
- Gil'dt V. (1913) Jewelry and metal craft in Russia. In: *Handicraft industry of Russia*. St. Petersburg: Yakor' Typo-Lithography: 3–16. (In Russ.)
- Gol'dberg T.G., Mishukov F.Ya., Platonova N.G., Postnikova-Loseva M.M. (1967) *Russian gold and silver crafting of the 15th–20th centuries*. Moscow: Nauka Publ. (In Russ.)
- Kazakov E.P. (1991) *Bulgar village of the 10th–13th centuries in the lower reaches of the Kama River*. Kazan: Tatar Book Publ. (In Russ.)
- Kazakov E.P. (1992) *Culture of early Volga Bulgaria (stages of ethnocultural history)*. Moscow: Nauka Publ. (In Russ.)
- Klyuchevskaya E.P. (2009) *Dictionary of Kazan artists. Second half of the 16th – beginning of the 20th century*. St-Petersburg: Slaviya Publ. (In Russ.)
- Mal'm V.A. (1980) Decorations of a woman's headdress from the Simferopol treasure. In: *Proceedings of the State Historical Museum*. Moscow. Vol. 51: 140–144. (In Russ.)
- Minasyan R.S. (2014) *Metalworking in ancient times and the Middle Ages*. St. Petersburg: State Hermitage House Publ. (In Russ.)
- Novikov V.P., Pavlov V.S. (1991) *Handmade jewelry*. Leningrad: Politekhnika Publ. (In Russ.)
- Pavlinskaya L.R. (2018) Traditional technique of artistic metal processing of the Buryats: Turkic-Mongolian ethnocultural parallels. In: *Jewelry of the Turkic peoples of Eurasia. Historical and ethnographic essays*. Kazan: RT AS Sh. Marjani Institute of History: 225–252. (In Russ.)
- Polyakova G.F. (1996) Products from non-ferrous and precious metals. In: *City of Bolgar: Craft of metallurgists, blacksmiths, foundry workers*. Kazan: RT AS G.Ibragimov Institute of Language, Literature and Arts: 154–257. (In Russ.)
- Postnikova-Loseva M.M. (1974) *Russian jewelry art, its centers and masters. 16th–19th centuries*. Moscow: Nauka Publ. (In Russ.)
- Postnikova-Loseva M.M. (1981) *Russian gold and silver filigree*. Moscow: Iskusstvo Publ. (In Russ.)
- Rudenko K.A. (2011) *Bulgarian gold. Filigree temple pendants*. Kazan: Zaman Publ. (In Russ.)
- Rudenko K.A. (2015) *Bulgarian silver. Antiquities of Bilyar*. Kazan: Zaman Publ. (In Russ.)
- Rudenko K.A. (2013) Toreutics of Volga Bulgaria and the Bulgarian Ulus of the Golden Horde: The problem of continuity. *Povelzhskaya arheologiya* [Volga archeology]. No. 4(6): 34–46. (In Russ.)

Smirnov A.P. (1962) Bronze headband from the Volga Region. In: *Brief reports on reports and field research of the Institute of Archeology*. Vol. 89. Moscow: USSR Academy of Sciences: 115–117. (In Russ.)

Treasures of the Golden Horde. Exhibition catalogue. (2000) St. Petersburg: Slavia Publ. (In Russ.)

Treasures of the Ob' Region. Exhibition catalogue. (1996) St. Petersburg: Formica Publ. (In Russ.)

Vorob'ev N.I., Busygin E.P. (1957) *Artistic crafts of Tataria in the past and present*. Kazan: State Museum of the Tatar ASSR. (In Russ.)

About the author: Larisa N. Donina, Cand. Sc. (Art History), Senior Research Fellow at the Department of Ethnological Research, Marjani Institute of History of the Tatarstan Academy of Sciences (7A, Baturin St., Kazan 420111, Russian Federation); lis.art@mail.ru

Received September 1, 2023

Accepted for publication November 3, 2023