

**Министерство образования и науки Российской Федерации**  
Федеральное государственное автономное образовательное  
учреждение высшего образования  
«Белгородский государственный национальный  
исследовательский университет»  
Управление государственной охраны объектов культурного наследия  
Белгородской области  
ООО «Белгородская археологическая экспертиза»  
ООО «Терра»  
Группа компаний «Черноземье»

## **АРХЕОЛОГИЯ ВОСТОЧНОЕВРОПЕЙСКОЙ ЛЕСОСТЕПИ**

Сборник материалов международной научно-практической конференции,  
посвящённой 80-летию со дня рождения А.Г. Николаенко

(г. Белгород, 14–16 декабря 2017 года)



Белгород 2018

УДК 902(470)(063)

ББК 63.48(2)я431

А 87

Редакционная коллегия:

Ответственный редактор: В.А. Сарапулкин;

Члены редколлегии: Т.В. Сарапулкина, А.Н. Голотвин, А.М. Скоробогатов,  
Г.В. Акапьева, А.А. Костылёва

Рецензенты:

*А.Н. Бессуднов*, кандидат исторических наук, доцент, ФГБУ ВО «Липецкий  
государственный педагогический университет имени П.П. Семенова-Тян-Шанского»

*И.В. Федюнин*, кандидат исторических наук, доцент,  
ФГБУ ВО «Воронежский государственный педагогический университет»

А 87      Археология восточноевропейской лесостепи: сборник материалов  
международной науч.-практ. конференции, посв. 80-летию со дня  
рождения А.Г. Николаенко (г. Белгород, 14–16 декабря 2017 года) /  
отв. ред. В.А. Сарапулкин. – Белгород: ИД «Белгород» НИУ «БелГУ»,  
2018. – 564 с.

ISBN 978-5-9571-2680-5

В сборник вошли материалы межрегиональной научной конференции «Археология восточноевропейской лесостепи». Содержание издания отражает секционную структуру форума. Многие публикации посвящены анализу источников с археологических объектов Центральной России и Украины, основная часть из которых впервые вводится в научный оборот. Кроме этого, в сборнике представлены материалы, освещающие отдельные историографические вопросы, современные подходы к реконструкции исторических, этнокультурных и природных процессов.

Издание предназначено специалистам-археологам, историкам, учителям истории, искусствоведам, студентам, краеведам и всем интересующимся древнейшим прошлым нашей страны.

УДК 902(470)(063)

ББК 63.48(2)я431

ISBN 978-5-9571-2680-5

© НИУ «БелГУ», 2018

## ГОНЧАРНАЯ МАСТЕРСКАЯ ПУНКТА ДРЕВНЕЙ МЕТАЛЛУРГИИ – II У СЕЛА ЮТАНОВКА БЕЛГОРОДСКОЙ ОБЛАСТИ

А.В. Степовой

*В статье рассматривается постройка салтово-маяцкой культуры VIII–X вв., исследованная на пункте древней металлургии – II у села Ютановка Волоконовского района Белгородской области. Постройка представлена гончарной мастерской, вероятно, сооружённой раньше двух других гончарных мастерских. Рядом с ней отсутствует гончарный горн. Особенностью её интерьера является канал со значительными параметрами, соединяющий обожжённое пятно и лоток для формовочной массы.*

**Ключевые слова:** салтово-маяцкая археологическая культура, гончарная мастерская, обожжённое пятно, канал, формовочная масса.

## POTTERY WORKSHOP OF THE POINT OF ANCIENT METALLURGY – II NEAR THE VILLAGE OF YUTANOVKA BELGOROD REGION

A.V. Stepovoy

*The article is about the building of the Saltovo-Mayatsk culture of VIII–X centuries are investigated on the point of ancient metallurgy – II near the village of Yutanovka Volokonovka district of the Belgorod region. The building presents the pottery workshop, probably built ahead of the two other potteries. Next to it there is no pottery horn. The peculiarity of it is a canal with significant parameters, connecting the burn spot and the tray for forming mass.*

**Key words:** Saltovo-Mayatsk archaeological culture, pottery, burn spot, canal, forming mass

Памятник археологии «Ютановка. Пункт древней металлургии – II» салтово-маяцкой культуры VIII–X вв. расположен в правобережной пойме р. Оскол на незначительном дюнном всхолмлении на окраине села Ютановка Волоконовского района Белгородской области. Систематические раскопки на пункте древней металлургии – II (ПДМ–II) с 1994 по 2003 гг. проводились под руководством археолога-краеведа Анатолия Григорьевича Николаенко (1937–2007 гг.). В период с 1994 по 2003 гг. на площади около 1673,89 м<sup>2</sup> ПДМ–II были изучены 22 сыродутных горна, металлургическая мастерская с сыродутным горном, ремесленная мастерская, 3 гончарные мастерские и 1 гончарный горн, 1 нежилая постройка, культовая постройка, 69 ям различного назначения.

Гончарная мастерская № 3 салтово-маяцкой культуры на пункте древней металлургии – II была исследована в 1999 году (Николаенко, Степовой, 2000; Николаенко, Степовой, 2000а. С. 26–27). Ко

времени её обнаружения и исследования на данном памятнике были открыты две гончарные мастерские (Николаенко, Пашнев, Степовой, 2001. С. 85–91; Николаенко, Гребенюков, Сарапулкин, 2001. С. 230–232), а впоследствии изучен и гончарный горн (Николаенко, Сарапулкин, Степовой, 2006. С. 35–37). На уровне современной поверхности котлован постройки не прослеживался, но наличие значительного по площади объекта предполагалось уже при выемке грунта 2-го пласта. Связано это было со значительной концентрацией находок в культурном слое, имевшей продолжение и в границах предматерика (3-й пласт). Среди находок 3-го пласта предматерикового заполнения котлована постройки отметим фрагмент кухонного горшка с наlepным тамгообразным знаком в виде галочки или «угла» (Рис. 1.И) и фрагмент котла с внутренним ушком, в котором проделаны два отверстия, в тесте примесь шлака, по венчику косые насечки (Рис. 1.П).

На уровне материка котлован проявился в виде гумусированного пятна, на фоне которого просматривались вкрапления железной руды, древесного угля, шлак, керамика, разбитая кость. Котлован имел неправильную форму размером около 2,46–3,2–2 x 3,55 м с округлой в западной части стенкой (Рис. 1, III). Его площадь – около 9 кв. м. Пол углублен в материковую глину на 0,15–0,25 м (Рис. 1, IV, V). Материковая часть котлована была заполнена гумусом, меловой крошкой, светлой глиной, вкраплениями железной руды и древесного угля, значительным количеством мелкого чёрнометаллургического шлака и фрагментов стенок железоплавильного тигля, оранжевым обожжённым песком. Стенки котлована незначительно сужаются книзу, пол немного неровный, без подмазки. В полу находились ямки, связанные как с обустройством интерьера, так и столбовые, расположенные вдоль стен постройки. Возможно, что на столбе, поставленном в юго-восточную угловую круглую ямку, глубиной 0,2 м, держалась дверь входа, примерная ширина которого определяется расстоянием в 0,7 м от этого столба до столба у восточной стенки.

В центре постройки располагалась выровненная, с понижением относительно пола на 5 см, площадка 1 (0,55 x 0,6 м) для размещения гончарных кругов (Рис. 1, III). Ямка А от оси гончарного круга круглая. Ямка Б от оси гончарного круга – восьмёркообразная, деформирована. Южнее площадки 1 находилась площадка 2 (0,22 x 0,22 м) с круглой ямкой В от оси гончарного круга.

Овальное (0,35 x 0,4 м) обожжённое оранжевое пятно без следов пепла и древесного угля располагалось к югу площадки 2. Глубина обжига – 1–2 см. С северо-востока к обожжённому пятну примыкал канал (канал-поддувало) длиной 1,1 м, шириной 0,2–0,6 м, глубиной до 0,2 м. В его заполнении найдено костяное орудие в виде фрагмента ребра крупного рогатого скота с выемками. Костяное орудие с выемками по назначению мы относим к лощилу, имеющему продолговатую, но не глубокую выемку и глубокую выемку, заглаженные до состояния

залощённости. Для данного лощила «сработанность заключается в наглядной желобчатой углубленности кромки ребра в одном или нескольких местах» (Красильников, 1979. С. 77–91). Канал соединял обожжённое оранжевое пятно и лоток с формовочной массой, размещавшийся в северо-восточном углу постройки (Рис. 1, III). Лоток в плане подпрямоугольный, глубиной 0,25–0,35 м, вырыт в материковой глине. На дне лотка оставлен слой (0,1 м) чёрной формовочной пластичной массы, состоящей из глины и древесного угля. Древесный уголь и пепел (зола) попадали в канал из сектора обожжённого пятна, передвигались в лоток и перемешивались с глиной. Использование древесной золы позволяло бы уменьшать усадку изделий во время их сушки и обжига, но чёрная глинисто-пепельно-древесно-угольная пластичная формовочная масса имела другое назначение. Так в яме-шахте сыродутного горна 17 дно наклонных каналов, предназначенных для размещения в них воздухопроводных трубок, было подмазано такой пластичной массой (Винников, 2012).

По наличию трёх ямок от осей гончарных кругов, лотка с формовочной массой, обожжённого пятна, канала-поддувала мы рассматриваем данную однокамерную постройку как гончарную мастерскую. Особенностью её является канал со значительными параметрами, соединяющий обожжённое пятно и лоток для формовочной массы.

В двух гончарных мастерских, исследованных на пункте древней металлургии – II, такой канал отсутствует. Сверху обожжённого пятна в гончарной мастерской № 1 находился слой (1 см) светло-серого пепла, а обожжённое пятно в гончарной мастерской № 2 перекрывалось золистым, с древесным углём слоем в 2–4 см. В котлованах данных гончарных мастерских находилось по одной ямке чашевидной формы с клиновидным углублением от оси гончарного круга. Отметим, что в гончарных мастерских № 1 и № 2 Маяцкого поселения от «тарелкообразного» очага отходила канавка, желоб – поддувало (Плетнёва, 1990).

С. 92–139). Размеры обожжённых пятен в гончарных мастерских № 1 (0,85 x 0,9 м) и № 2 (0,6 x 0,75 м) ПДМ–II и размеры «тарелкообразных» очагов гончарных мастерских Маяцкого поселения превышают размеры обожжённого пятна гончарной мастерской № 3 ПДМ–II. В гончарной мастерской № 3 Маяцкого поселения «тарелкообразный» очаг диаметром 0,4 м, но он расположен в границах овала около 0,6 x 1 м обожжённой глины. Размеры обожжённого пятна гончарной мастерской № 3 ПДМ–II позволили нам говорить о размещении в гончарной мастерской устройства, примерные размеры и форма нижней части которого определяются рамками обожжённой глины в полу котлована. На месте пятна, в каком-то ограниченном пространстве находился источник высокой температуры, для которого и требовалось поддувало. А так как гончарная мастерская расположена в зоне чёрнометаллургического производства, то естественно возникает предположение об осуществлении в помещении, по мере необходимости, в месте расположения обожжённого пятна предварительного обжига тигля перед его установкой в яму-шахту сыродутного горна. Заметим, что в 1 – 1,5 м к западу и северо-западу от гончарной мастерской № 3 размещён сыродутный горн 6 рядом с сыродутным горном 5, горнами I типа (Николаенко, Степовой, 2006. С. 36). Практически у всех ям-шахт сыродутных горнов I типа пункта древней металлургии – II есть наклонные каналы, предназначенные для размещения в них воздуходувных трубок. В конструкции ям-шахт сыродутных горнов 5 и 6 такие каналы отсутствуют, поэтому трубки для подачи воздуха в тигель могли устанавливаться непосредственно в песчаной футеровке ям-шахт. Возможно, эта конструктивная особенность ям-шахт горнов 5 и 6 связана с ранним этапом функционирования ПДМ–II, но она отражает и особенность технологического характера, связанного с выплавкой металла. В железоплавильных тиглях сыродутных горнов, в которых использовалась яма-шахта с песчаной футеровкой, через воздуходувные

трубки поступал не сырой, а прогретый воздух, вследствие нагрева трубок от горячей песчаной футеровки. Так как сыродутные горны 5 и 6 сооружены рядом с гончарной мастерской и, исходя из того, что металлургами и гончарами на пункте древней металлургии были одни и те же люди мы рассматриваем эти ремесленные объекты хронологически синхронными и взаимосвязанными.

Неправильная форма гончарной мастерской № 3 и наличие ямок в полу от осевых колов гончарных кругов, возможно, свидетельствуют о её раннем сооружении по сравнению с гончарными мастерскими № 1 и № 2 ПДМ–II, имевших соответственно квадратный и трапециевидный в плане котлованы и по одной ямке чашевидной формы с клиновидным углублением от оси гончарного круга. В ремесленной мастерской, имевшую ромбовидную формы, мы также наблюдаем одну ямку чашевидной формы с клиновидным углублением от оси гончарного круга (Николаенко, Степовой, 2003. С. 23). Рядом с исследованными на пункте древней металлургии – II гончарными мастерскими и ремесленной мастерской отсутствуют гончарные горны. Поэтому ранее было высказано мнение, что в гончарных мастерских № 2 и № 3 обжиг глиняной посуды осуществлялся внутри помещения, при этом обожжённое пятно являлось подом обжигательного устройства (Николаенко, Степовой, 2000а. С. 27; Николаенко, Пашнев, Степовой, 2001. С. 86).

Единственно изученный на территории памятника археологии гончарный горн территориально расположен на значительном удалении от исследованных гончарных мастерских, что и не позволяет их считать единым производственным комплексом. Гончарный горн из-за отсутствия следов ремонта и слабой прокалённости стенок топки, видимо, функционировал непродолжительное время и по неясным причинам был заброшен задолго до выработки им эксплуатационного ресурса (Николаенко, Сарапулкин, Степовой, 2006. С. 35–37). Необходимо отметить, что он сооружён в 2-х метрах к северу от металлургической мастерской и в радиусе

10 метров он него отсутствует гончарная мастерская, с которой функционально он мог быть связан. Поэтому мы предполагаем, что первоначально на месте металлургической мастерской была сооружена гончарная мастерская и в 2-х метрах к северу от неё гончарный горн. Через непродолжительное время она перестраивается под металлургическую мастерскую, функционировавшую круглогодично. В таком случае надобность в гончарном горне отпадает. Но переустройство гончарной мастерской или строительство на её месте металлургической

мастерской может говорить о том, что металлургом и гончаром был один и тот же человек либо это были члены одной семьи, при этом данные ремесленные производства имели семейный характер.

Что же касается гончарной мастерской № 3, то вполне возможно, что из-за ветхости строения, постройка была разобрана, мастерская перенесена на другую площадку, а котлован превратился в яму для сброса отходов из рядом расположенных производственных сооружений.

### Литература

Винников А.З., Степовой А.В., 2012. Древние металлурги Поосколья (Ютановский металлургический комплекс салтово-маяцкой культуры). Воронеж: Издательско-полиграфический центр Воронеж. гос. ун-та. 229 с.

Красильников К.И., 1979. Изделия из кости салтовской культуры // СА. № 2. С. 77–91.

Николаенко А.Г., Степовой А.В., 2000. Отчёт о спасательных работах Оскольского археологического отряда в Ютановке в 1999 году // Архив Института археологии. – Р. 1. № 23036

Николаенко А.Г., Степовой А.В., 2000а. Археологические открытия 1999 года / А.Г. Николаенко. Люди, железо, керамика. Волоконовка. С. 26–27.

Николаенко А.Г., Пашнев А.Н., Степовой А.В., 2001. Гончарная мастерская «А» из Ютановки – новый археологический памятник салтово-маяцкой культуры // Белгородский краеведческий вестник. Вып. 1. Белгород. С. 85–91.

Николаенко А.Г., Гребенюков В.И., Сарапулкин В.А., 2001. Гончарная мастерская № 1 из Ютановки // Верхнедонской археологический сборник. Вып. 2. Липецк. С. 230–232.

Николаенко, А.Г., Степовой А.Н., 2003. Ремесленно-солярно-культовые объекты из Ютановки Волоконовка: Волокон. Тип. С. 23.

Николаенко А.Г., Сарапулкин В.А., Степовой А.В., 2006. Гончарный горн № 1 из Ютановки // Краеведческий альманах «Белогорье». Вып. 2. Белгород. С. 35–37.

Николаенко, А.Г., Степовой А.Н., 2006. Спасённая память России: археолог. Фотоальбом. Белгород: Обл. тип. 36 с.

Плетнёва С.А., 1990. Гончарные мастерские Маяцкого комплекса // Маяцкий археологический комплекс: тр. советско-болгаро-венгерской экспедиции. М. С. 92–139.



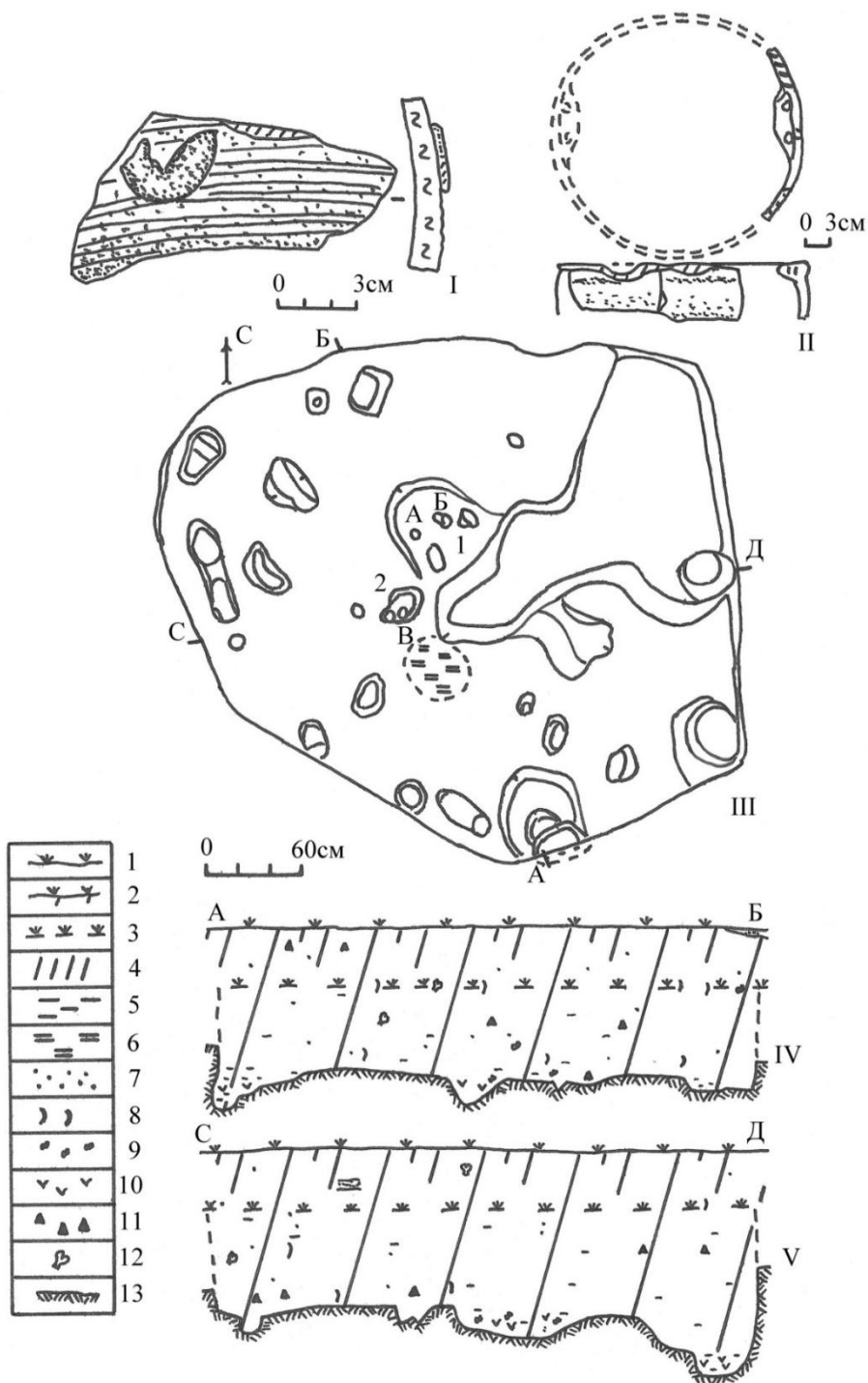


Рис. 1. Гончарная мастерская № 3 пункта древней металлургии – II. I – Фрагмент кухонного горшка с наlepным тамгообразным знаком, II – фрагмент котла с внутренним ушком,

III – план постройки, IV – разрез по А–Б, V – разрез по С–Д.

Условные обозначения: 1 – современная поверхность, 2 – дёрн, 3 – уровень предполагаемой салтовской поверхности, 4 – гумус, 5 – глина, 6 – глина оранжевая, обожжённая, 7 – меловая крошка, 8 – стенки тигля, 9 – шлак, 10 – древесный уголь, 11 – керамика, 12 – кость разбитая, 13 – материк