

ДО ВИДЛЕННЯ КОВАЛЬСЬКОЇ ШКОЛИ ПРАВОБЕРЕЖНОЇ УКРАЇНИ XVII-XVIII СТ.

С. Л. Мельник, Р. О. Литвиненко

Анотація. У статті здійснено комплексний аналіз трьох залізних сокир XVII–XVIII ст., що походять із території Правобережної України. Дослідження поєднує формально-типологічний та математико-статистичний підходи. Встановлено стабільність знакової композиції на одному боці виробів за умови варіативності індивідуальних елементів. Проведено формально-типологічний аналіз, розраховано індекс пропорцій та верхню формо-творчу лінію, проаналізовано обриси провусин. Отримані результати дають змогу висунути гіпотезу про існування локальної кузнярської традиції («школи») регіонального рівня.

Ключові слова: ковальство, Західне Поділля, XVII–XVIII ст., сокири, маркування, морфометрія, індекс ско-су, провусина.

Археологічні та кабінетні дослідження матеріальної культури ранньомодерного періоду дають змогу простежити рівень технологічного розвитку суспільства, організацію ремісничого виробництва та символічні практики. Залізні сокири XVII–XVIII ст. є інформативним джерелом для таких студій, оскільки дають змогу аналізувати їх функціональне призначення, виробничі технології та через маркування виявляти індивідуальний почерк майстрів або ковальських шкіл [8, с. 112–118; 13, с. 74–81].

Загальна джерельна база цього періоду з території України, що перебуває у розпорядженні автора на час написання статті, налічує 360 екземплярів залізних сокир, з яких лише три одиниці виокремлено як предмет дослідження.

Об'єктом дослідження є три залізні сокири з Холодного Яру Черкаської області (№ 0019), з-під м. Старокостянтинова Хмельницької області (№ 00185) та з-під с. Сніжки Білоцерківського району Київської області (№ 00316), датовані XVII–XVIII ст. (рис. 1).

Предметом дослідження є локальна ковальська традиція виготовлення та маркування сокир.

Атрибуція та метричні дані подаються за матеріалами реставраційної документації пам'яток декоративно-ужиткового мистецтва, відреставрованих у 2012–2014 рр. у ГО «Дослідницька студія “Грехіт”», що зберігаються у приватних і комунальних фондах.



Рис. 1. Залізні сокири XVII–XVIII ст.

Візуальне обстеження засвідчує наявність на одному боці усіх трьох сокир знака зі спільною композиційною основою у вигляді стрілоподібної осі вістрям униз із бічними симетричними S-подібними завитками та верхнім розгалуженням у формі тризуба (рис. 2).



Рис. 2. Знак спільної основи

Базова форма знака зі спільною композиційною основою залишається стабільною, однак на кожному виробі зафіксовано незначні варіації у вигляді додаткових кружків і завитків (рис. 3). Подібні варіації в межах одного знакового типу добре відомі для ковальських виробів Центрально-Східної Європи й інтерпретуються як індивідуальні маркери виконавців або як модифікації, що виникали у процесі передавання ремісничої традиції [7, с. 39–44; 4, с. 61–67].



Рис. 3. Варіації знаку спільної основи в межах спільного ремісничого середовища



Рис. 4. Індивідуальні прояви майстерності

На протилежному боці досліджувани сокири мають різні клейма і знаки: сокира № 0019 містить ініціали SK; сокира № 00185 – контурні клейма та квіткові розетки; сокира № 00316 – рівнокінечний хрест (рис. 4).

Подібне поєднання уніфікованого маркування з морфологічною варіативністю не суперечить припущенню про спільне ремісничє середовище, а радше відображає внутрішню диференціацію виробництва та адаптацію виробів до різних функціональних потреб і вподобань замовника [9, с. 154–158; 3, с. 201–208].

У межах цього дослідження зазначені сокири розглядаються як результат діяльності локального ковальського осередку або виробничої групи, в якій функціонувала усталена традиція маркування. Використання поняття «кузнярська школа» має умовний характер і застосовується виключно для позначення сукупності спільних технологічних, формотворчих і знакових ознак. Атрибуція конкретної майстерні чи географічного центру не здійснюється, а запропоновані висновки мають характер науково обґрунтованої гіпотези [10, с. 89–94; 11, с. 132–137].

Аналогічні явища простежуються і в європейських матеріалах, де стабільні маркувальні схеми поєднуються з індивідуальними варіаціями в межах одного осередку [5, с. 145–149; 11, с. 213–219].

Застосування математичних методів у межах цього дослідження зумовлене необхідністю перейти від описового рівня аналізу до кількісно аргументованої інтерпретації. З цією метою подаємо таблицю з вихідними метричними даними (табл. 1).

Таблиця 1

Вихідні метричні дані

№ Сокири	Вага (кг)	Довжина (см)	Висота леза (см)	Товщина обуха (см)
0019	1.127	20.5	8.8	5
00185	1.424	20	10	5
00316	1.231	21	8	5

Згідно з вихідними метричними даними, можна обчислити індекс пропорційності як відношення максимальної висоти леза до загальної довжини сокири; цей показник визначається за формулою:

$$S = \frac{H}{L},$$

де S – індекс пропорційності леза;

H – максимальна висота леза (см);

L – загальна довжина сокири (см).

Результати значення індексу пропорційності подано в табл. 2.

Таблиця 2

Розраховані значення індексу пропорційності

№ Сокири	Довжина (см) – L	Висота леза (см) – H	$S = H/L$
0019	20.5	8.8	0.43
00185	20	10	0.50
00316	21	8	0.38

Значення індексу пропорційності демонструють середній показник 0,44 за коефіцієнта варіації приблизно 13–14 %, що свідчить про типологічну однорідність вибірки та наявність контрольованих пропорцій у межах виробничої традиції. Незважаючи на певні індивідуальні відмінності (зокрема більшу масивність сокири № 00185), коливання показника залишаються в межах одного морфологічного типу.

На основі метричних даних, наведених у табл. 1, можемо обчислити коефіцієнт варіації маси (V), який визначається за формулою:

$$V = \frac{\sigma}{m} \times 100,$$

де V – коефіцієнт варіації маси, %;

σ – стандартне відхилення маси, кг;

m – середнє арифметичне значення маси досліджуваних виробів, кг.

Результати розрахунку масових показників подано в табл. 3.

Таблиця 3

Таблиця розрахунку масових показників

№ сокири	Маса, кг	Відхилення від середньої, кг	Квадрат відхилення
0019	1.127	–0.134	0.01796
00185	1.424	+0.163	0.02657
00316	1.231	–0.030	0.00090
Σ / середнє	1.261	–	–

Коефіцієнт варіації масових показників ($V < 10\%$) свідчить про високу однорідність вибірки та контрольовані технологічні параметри виробництва. Це підтверджує, що досліджувані сокири належать до типологічно близької групи та, ймовірно, виготовлялися в межах спільного ремісничого середовища або близьких кузень, де існували стабільні вагові стандарти.

Природний силует сокири виступає узагальненим графічним відображенням її просторово-пластичної структури та концентрує в собі основні формотворчі характеристики виробу. У досліджуваних зразках простежується спільна композиційна схема: витягнутий корпус із відносно прямолінійною верхньою лінією обука, наявність переломної точки у верхній частині профілю та розширене лезо з нахиленим нижнім кутом (рис. 5а, 5б).

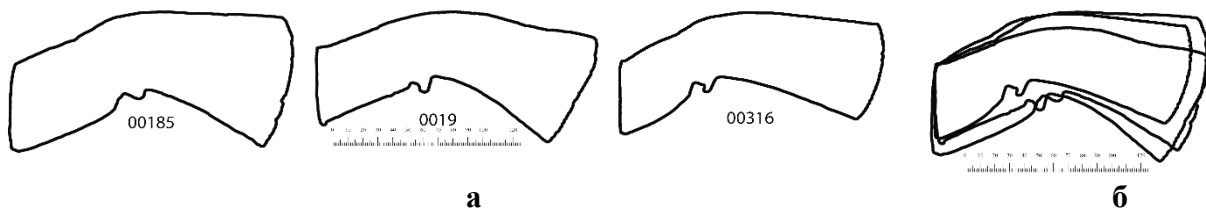


Рис. 5. Графічні профілі сокир: а – індивідуальні силуети; б – накладені контури

Орієнтуючись на верхню лінію профілю сокири, можливо змодельовати двосегментну структуру: від обука до перелому та від перелому до верхнього кута леза. Кут верхнього формотворчого скосу визначається за формулою:

$$a_v \arctan(k),$$

де a_v – кут верхнього формотворчого скосу, градуси;
 k – коефіцієнт нахилу апроксимованої прямої.

Таблиця 4

Порівняння кутів верхнього скосу



Індекс верхнього формотворчого скосу демонструє помітну варіативність між досліджуваними виробами: для сокири № 00185 він становить приблизно $5,3^\circ$, для № 00316 – приблизно $23,5^\circ$, а для № 0019 – приблизно $48,4^\circ$. Середнє значення показника становить приблизно $25,7^\circ$, що свідчить про збереження спільної формотворчої моделі за умови відсутніх індивідуальних відмінностей у способі опрацювання верхнього профілю.

Аналіз контурів провущин є актуальним, оскільки ця частина сокири безпосередньо відображає технологію кування та особливості використаного інструментарію, зокрема форму пробійника, і меншою мірою зазнає вторинних змін, порівняно з лезом. Геометрія отвору – співвідношення верхнього та нижнього обрисів, ступінь конусності, овалізація та симетрія – дає змогу реконструювати виробничі прийоми та визначити, чи використовувалися подібні або різні ковальські штампи (рис. 5).

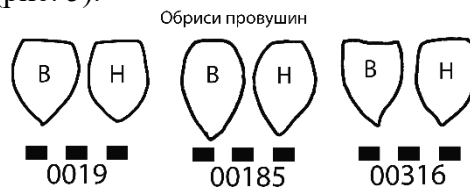


Рис. 5. Контур провущин

Отвір провущини формувався шляхом пробивання із застосуванням конусної матриці, внаслідок чого верхній контур (В) зазвичай є ширшим за нижній (Н).

Для об'єктивного аналізу контурів провущин можна застосувати графо-аналітичний метод із подальшим розрахунком геометричних показників. Дослідження базуватиметься на двох основних контурах кожної сокири за формулою:

$$K = \frac{B_v}{B_n},$$

де K – індекс конусності;

B_v – ширина верхнього контуру;

B_n – ширина нижнього контуру.

Таблиця 5

Розраховані значення індексу конусності (за контуром провущин)

№ сокири	B_v (см)	B_n (см)	$K = \frac{B_v}{B_n}$
0019	≈ 3.2	≈ 2.9	≈ 1.10
00185	≈ 3.4	≈ 3.0	≈ 1.13
00316	≈ 3.1	≈ 2.7	≈ 1.15

Розраховані значення індексу конусності перебувають у межах 1,10–1,15, що свідчить про незначний ступінь звуження провущини від верхнього до нижнього контуру. В усіх трьох сокир простежується подібність загальної геометрії (овально-конусного профілю), що свідчить про спільну конструктивну основу. Водночас ступінь конусності, овалізація та симетрія відрізняються між зразками. Ці відмінності вказують на використання різних інструментів або індивідуальних формувальних прийомів у межах близької технологічної традиції.

Комплексний історико-типологічний та математико-статистичний аналіз трьох залізних сокир XVII–XVIII ст. дав змогу встановити поєднання формотворчої стабільності та індивідуальної варіативності в межах спільної конструктивної моделі. Стабільність пропорцій леца (індекс H/L) низький коефіцієнт варіації маси (9,75 %) та подібність геометрії провусин свідчать про технологічно контрольований характер виробництва, тоді як відмінності у верхньому формотворчому скосі та знаковій системі відображають майстерневу індивідуалізацію. Сукупність морфометричних показників і аналіз маркування аргументовано підтверджують гіпотезу про функціонування локального ремісничого осередку або кузнярської традиції регіонального рівня в межах Правобережної України ранньомодерного часу.

Abstract. The article presents a comprehensive analysis of three iron axes dating to the 17th–18th centuries originating from the territory of Right-Bank Ukraine. The study combines formal-typological and mathematical-statistical approaches. The stability of the sign composition on one side of the artifacts has been established, alongside variability in individual elements. A formal-typological analysis was conducted, the proportion index and the upper formative line were calculated, and the outlines of the eyelets were examined. The obtained results make it possible to propose a hypothesis about the existence of a local blacksmithing tradition (“school”) at the regional level.

Keywords: blacksmithing, Western Podillia, 17th–18th centuries, axes, marking, morphometry, bevel index, eyelet.

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Blair C. European and American arms and armor. London, 1962.
2. Craddock P. T. Early metal mining and production. Edinburgh, 1995.
3. Kotowicz P. N. Weapons and tools in Central Europe (14th–18th centuries). Kraków, 2014.
4. Müller H. Handwerkszeichen und Werkstattmarken des Mittelalters. Berlin, 1998.
5. Pleiner R. European Iron Age blacksmithing. Prague, 2006.
6. Tylecote R. F. A history of metallurgy. London, 1992.
7. Żygulski Z. Znakowanie wyrobów metalowych w Europie Środkowej. Warszawa, 1982.
8. Біляшівський М. Ф. Ремесла і промисли Правобережної України XVII–XVIII ст. Київ, 1926.
9. Войтович В. М. Українське народне ковальство: традиції, символіка, типологія. Львів, 1998.
10. Капустін К. П. Матеріальна культура населення України раннього нового часу. Київ, 2010.
11. Моця О. П. Ремісничє виробництво в Україні середньовічної та ранньомодерної доби. Київ, 2007.
12. Паньків М. З. Народні промисли та ремесла Західної України. Львів, 2004.
13. Романюк М. Ф. Металообробка в традиційній культурі українців. Івано-Франківськ, 2012.

УДК 94(477.44):316.7

МЕМОРІАЛЬНІ ПРОСТОРИ ВІННИЦІ: ПАМ'ЯТЬ ПРО ЖЕРТВ ПОЛІТИЧНИХ РЕПРЕСІЙ

В. М. Сорокіна

Анотація. У статті розглянуто місця пам'яті жертв політичних репресій радянської влади, які знаходяться у Вінниці та засвідчують події 30-х рр. ХХ ст., що отримали назву Вінницька трагедія. Простежено зміну сприйняття місць поховання жертв політичних репресій у публічному просторі за різних часів. Пояснюються причини змін, переосмислення зазначених подій на сучасному етапі.

Ключові слова: репресії, меморіальний простір, Вінниця.

Однією із трагічних сторінок історії нашого народу є час перебування в складі Радянського Союзу. В тоталітарній державі відбувались речі, які в сучасному світі викликають засудження і вважаються злочинами проти людства. Серед таких злочинів і політичні переслідування, репресії проти осіб, які були незгодні з режимом, викликали підозру або ж просто потрапляли в пастку, якою була сама система. Репресії розпочалися з 1920-х рр., набирали обертів і продовжувались до розпаду Союзу, а їх кульмінацією вважають 1937–1938 рр. – роки «великого терору». Вінниччина була в списку тих областей, до яких ставились з особливою прискіпливістю, враховуючи, що це прикордонний характер регіону. Як свідчать джерела, в період проведення масових репресивних операцій 1937–1938 рр. УНКВД по Вінницькій області