

ЎЗБЕКИСТОНДА
ИЖТИМОЙ
ФАНЛАР

Ўн тўртинчи йил наشري

12

1970

ОБЩЕСТВЕННЫЕ
НАУКИ
В УЗБЕКИСТАНЕ

Год издания четырнадцатый



вым, даже при неблагоприятных погодных условиях 1969 г. добилась значительного успеха, собрав в среднем с площади 100 га по 38 ц сырья.

Встав на всенародную трудовую вахту в честь Ленинского юбилея, труженики хлопководства Наманганской области вместе со всеми хлопководами, всеми трудящимися Узбекистана под руководством партийной организации республики совершили поистине трудовой подвиг. Борясь за достойную встречу XXIV съезда КПСС, хлопковые хозяйства Наманганской области, несмотря на имевшиеся трудности, досрочно, 6 ноября 1970 г., в канун 53-й годовщины Великого Октября, выполнили план продажи хлопка государству. На заготовленные пункты доставлено свыше 350 тыс. т сырья, причем 87% принято первыми сортами. Урожайность хлопчатника по области составила 27 ц/га.

Особенно отличились хозяйства Папа, Задарьи, Чуста и Янгикургана. Например,

колхоз им. Ленина (Пап) выполнил на 6 ноября 1970 г. план хлопкозаготовок на 118%, «Победа» (Янгикурган) — на 124%, «Гигант» (Задарья) — на 126,5%, «Узбекистан» (Чуст) — на 135% и т. д.¹⁶

Немалый вклад в уборку урожая внесли трудящиеся г. Намангана и районных центров области.

Подсчитав свои возможности, труженики сельского хозяйства обязались продать государству еще 30 тыс. т хлопка и довести валовой сбор его до 380 тыс. т. Это обязательство успешно выполнено.

Вырастив невиданно высокий урожай хлопка и полностью сдав его на заготовленные пункты, хлопководы Намангана, как и всей республики, вступили ныне в борьбу за высокий урожай 1971 г. — года XXIV съезда КПСС.

С. Г. Гафуров

¹⁶ Наманган хакикати, 7 ноября 1970 г.

О ЗОЛОТОМ ШИТЬЕ БУХАРЫ

Средняя Азия издавна славится искусством золотого шитья, украшающего мужскую и женскую одежду и предметы домашнего обихода¹. О глубокой древности этого искусства на территории Средней Азии свидетельствуют археологические находки. Так, фрагменты вышивки золотом найдены в женском захоронении II—I вв. до н. э.²

Искусство золотого шитья процветало в столице государства Тимура—Самарканде. Испанский посланник ко двору Тимура Клавихо подробно рассказывает о мужской и женской одежде, богато украшенной золотым шитьем³. В документе, относящемся к мавзолею Ишрат-хана (1465 г.), упоминаются вышитые золотом скатерти и занавески⁴. Имеются также письменные свидетельства о

существовании золотого шитья в Герате XV в.⁵

Одним из крупных центров золотого шитья была и остается Бухара. До Октября искусство золотого шитья носило там преимущественно дворцовый характер и обслуживало нужды обеспеченных классов. При Музаффар-хане (1860—1885) в Бухарском арке функционировала большая придворная мастерская золотшвей-затрузов. При его преемнике, Абдулахад-хане (1885—1911), таких мастерских было уже три: в арке, в доме нижнего кушбеги (закатчи) и в медресе Кази-каляна. В последние годы, при Алим-хане (1911—1920), все дворцовые заказы выполнялись двумя мастерскими, находившимися в доме закатчи и в эмирской резиденции в Кермине (ныне г. Навои). Эмирские мастерские обслуживали только придворные круги, и заказы в них поступали через кушбеги⁶.

В мастерской, расположенной в арке, работали, не считая учеников, 15—20 мастеров, в том числе каравулбеги—помощники кушбеги, принимавший заказы, меросхур—распорядитель, туксабо—старший мастер, принимавший готовые изделия. Мастерскую возглавлял устакор, который нанимал и увольнял мастеров, составлял узоры и вы-

¹ См. П. А. Гончарова. Золотое шитье, Народное декоративно-прикладное искусство Советского Узбекистана, Ташкент, 1954, стр. 172.

² Раскопки М. Э. Воронца около станции Вревская Ташкентской области, рукопись Института археологии АН УзССР, Ташкент, 1947.

³ Рюи Гонзалес де-Клавихо. Дневник путешествия к двору Тимура в Самарканде в 1403—1406 гг., Сборник Отделения русского языка и словесности Академии наук, т. XXVIII, №1, СПб., 1881, стр. 293.

⁴ В. Л. Вяткин. Вакуфные документы мавзолея «Ишрат-хана», в Самарканде, рукопись Института искусствознания им. Хамзы, Ташкент, 1950, стр. 118.

⁵ См.: П. А. Гончарова. Указ. статья, стр. 173; И. Низомиддинов. Урта Осёнинг чет эл Шарк билан муносабатлари (Бухаро-Хиндистон), Тошкент, 1961, стр. 8; А. Н. Болдырев. З. Васифи, Душанбе, 1957, стр. 78.

⁶ Л. И. Ремпель. Народное искусство Бухары, рукопись Института искусствознания им. Хамзы, Ташкент, 1960, стр. 118.

резал трафареты, что требовало особого умения. Каждый мастер мог держать несколько учеников (шогирд), которые работали в мастерской и в доме мастера как прислуга (хизматкор).

Золотом вышивались мужская и женская одежда, конские попоны и бытовые вещи.

К золотошвейной мужской одежде относились: остроконечная шапочка, напоминавшая по форме монашескую скуфейку и надевавшаяся под чалму (кулох); чалма из тонкой кисеи, на которой вышивался лишь бордюр (салла); халат (түн//жоме); сапоги (зар этик); шаровары (чалвар); ичиги (махси); туфли (кавуш); портянки (пайтоба).

К женской одежде относились: куртка (камзол); головной убор (калтача//култапұшак); платье (курта // куйлак); тюбетейка (каллапұш//дүппи); повязка на лоб (пешонабанд); платок (зар румол); панталоны (шитон); ичиги (махси); туфли (кавуш); перанджа (паранжи//фаранжи).

Конские попоны были двух видов—ёлпұш и зинпұш.

Из предметов обихода могут быть названы: постельное покрывало (жойпұш, рүй-жо); покрывало на изголовье (такяпұш//болинпұш); молитвенный коврик (жойнамоз); покрывало для покойника (жавобнома); ножны (банди корд); футляр для пены (жилти қалам); футляр для очков (кўзойнақ қопи); футляр для печати (мұхрдон) и т. д.

Техника и орудия золотого шитья были весьма разнообразны. Например, чтобы вышить тюбетейку (заминдўзи), мастер должен был приготовить пяльца (корчўб // корчўп), имевшие форму прямоугольника и состоявшие из двух продолговатых параллельно расположенных палок (индак чўб или хиндак чўб), связанных между собой на концах двумя поперечными короткими палками (шамширак). Соотношение тех и других зависело от размеров вышиваемой ткани.

К пяльцам прибавили куски плотной материи (боз астар). На них натягивали подкладку вышиваемой вещи (тагвор). Сначала концы подкладки наматывали на продолговатые палки (индак чўб), затем их прикрепляли к поперечным коротким палкам (шамширак).

Пяльцы⁷ ставили на стойки—козлы (харақ чўб). Золотошвей вышивали художественные изделия, сидя на табуретках (ворпоя).

После приготовления пяльцев (корчўб) мастер прикреплял кусок ткани нужных размеров, затем вырезал рисунок восьмилестчатого цветка (саккиз баргли гул), а также небольшой круг (доира, давра).

⁷ См. Е. М. Пещерев. В Бухарские золотошвей, Сборник музея Института антропологии и этнографии, т. XVI, М.—Л., 1959, стр. 272.

⁸ В настоящее время пяльцы делают из железа.

Вместо бархата (духоба) в качестве фона использовали также хлопчатобумажную ткань (бўз) желтого цвета. Цветы вышивали способом гульдўзи, круг—кандгарским (кандахори), а весь фон—кабульским швом (қобули; при этом золотые нити располагаются в форме «П» и «Δ»).

При вышивании контуров использовали ширазский шов (тахрири шерози). Поверх цветов нашивали ликак (ликак). Край тюбетейки (дүппи кизаги) покрывали настлом из хлопчатобумажных шнурков (пишитилган, қаватланган ип). Поверх настила накладывали металлическую нить. Ее прикрепляли разными швами: мавжи дарё, мавжи тунук, чашми булбул, шаш хол, қўшмачи, қўчқоршохи и т. д.

Богатство орнамента в полной мере проявлялось с применением более распространенного способа золотого шитья—по рисунку. Вырезанный из картона рисунок накладывали на ткань и отдельные его части зашивали золотой нитью. Такие рисунки делали и художники (тахракш), которые, владея обычно и техникой шитья, были основными творцами золотошвейного орнамента.

В начале XX в. золотошвейное производство пришло в упадок и возродилось лишь после установления Советской власти.

Ныне золотое шитье, бывшее прежде мужским делом, почти целиком перешло в руки женщин. Искусные мастерицы Бухарской золотошвейной фабрики вышивали разнообразные тюбетейки (дүппи), безрукавки (нимча), туфли (кавуш), подушки (диван ёстик), детские сумочки (болалар халтаси), футляры для очков (кўзойнақ қопи), иглы (сўзандон), декоративные вышивки-панно (сўзани палак//фалак).

Бухарские золотошвей неоднократно выступали со своими изделиями на выставках народного творчества как в нашей стране, так и за рубежом.

Орнамент современных золотошвейных изделий массового производства в основном растительный, в большей мере геометрический. Изредка в виде орнамента используются отрывки из художественных произведений.

Растительный орнамент представлен различного рода цветочными и листовыми мотивами: гунчалар, бутталар, гулдон гули билан, дарахт, шохчалар, атир, савсар гуллар и т. д. Из плодов и фруктов в орнаментальную композицию часто включаются миндаль (бодом—бодомча), гранат (анор), яблоко (олма) и др.

Из геометрических фигур наиболее типичны круги (доира, давра), многоугольники (кўлбурмакли), прямые и зигзагообразные линии (эгри ва тўтри чизиклар) и т. д. Очень редко встречается зооморфный орнамент—птицы (кушлар, кантар, булбуллар, товуе).

Современный художественный орнамент золотошвейных изделий перекликается с орнаментом вышивки, отчасти резьбы по дереву и металлу. Широко распространено

изображение хлопковой коробочки (пахта чаногн билан)—«узор белого золота» (оқ олтин).

Терминология золотого шитья весьма разнообразна. Часть ее составляют исконно узбекские термины: основные названия узоров—босма, сойма, бармоқ, қўл, қош, қулоқ, бош, оёқ, қир-адир, олдин қош, оқ тол, илон, илон боши; названия дождик-стей—уста, бичиқчи, ўтқауви, оқсоқол, (гул) кесувчи.

Часть золотшвейных терминов образована на базе заимствований из других языков. Одни из них взяты без изменений или с небольшими фонетическими отклонениями. Другие же образованы внутри самого узбекского языка путем прибавления аффиксов и сочетания с другими словами.

Многие термины взяты из таджикского языка. Например, названия орудий производства: корчўб (станок), папила (палочка для золотого шитья), сўзан (иглолка), кутича (шкатулка для хранения золотых ниток); названия материала: бахмал/духоба (бархат), кубба (купол—украшение выпуклой, шарообразной формы), шаба (бусы), кялобатун (канитель), ресмон (нитки), берешим (мулине) и т. д.; названия готовых изделий: жоман зардўзи (халат, расшитый

золотом), сўзани (панино), жойпўш (покрывало), калтача (головной убор), махси (ичиги); названия узоров: гуллила (тюльпан), дастагул (букет), сад барг (сто листьев), тож (корона), товус (павлин).

Небольшую часть терминов составляют слова арабского происхождения: байт (стих), баха (шов), меҳроб (михраб), тахр (чертеж), ҳошия (кайма), тахракш (рисовальщик), касб (ремесло), касаба (мастерская).

Относительно новый лексический пласт образуют термины, заимствованные из русского языка путем непосредственного общения узбекских ремесленников с русскими мастерами или из книг, газет, журналов. После победы Октября этот процесс усилился, особенно с объединением ремесленников в промышленные артели и промкомбинаты.

Таким образом, лексика мастеров золотого шитья развивается и отражает не только развитие самого производства и рост культуры узбекского народа, но и его непрерывно крепнущие культурно-экономические связи с другими народами.

Х. Д. Бакаева

СЛУЖЕБНЫЕ СЛОВА И МОРФЕМЫ

При определении служебных слов-омонимов одним из важных вопросов является разграничение служебных слов (предлогов, союзов и частиц) от морфем. Порой они отождествляются учеными-языковедами, которые считают служебные слова морфемами¹.

И. И. Мещанинов, как и А. М. Пешковский, считают предлоги флексиями существительных или одним из падежных формантов имени². По Э. Б. Агайи, предлоги выступают в качестве формобразующих второстепенных морфем³.

С. С. Маслова-Лашанская, исследуя характер морфемы на материале шведского языка⁴, предлагает четыре группировки морфем, из них вторая—группировка морфем по функциям—состоит из двух классов: понятийные и структурные морфемы. Понятийные морфемы подразделяются на лексические и грамматические. «Некоторые типы морфем,—пишет автор,—а именно,

союзы и предлоги стоят на грани между лексическими и грамматическими морфемами».

Дескриптивисты вообще отождествляют слово, в том числе служебные слова, с морфемой⁵.

Мы не отрицаем, что в природе служебных слов и морфем имеются определенные общности. Поэтому Л. С. Бархударов на вопрос, что такое служебное слово—слово или морфема?—отвечает: и слово, и морфема⁶.

Но для того, чтобы считать служебные слова морфемами, этого недостаточно. Это разные единицы языка, и их различие можно выявить только описательно-идентифицирующим методом, т. е. путем исчерпывающего описания всех их свойств.

Прежде всего необходимо выяснить, что представляет собой морфема.

По мнению Г. С. Качкиной⁷, из всех определений морфемы в зарубежной литературе наиболее полным и содержательным является определение М. Пей и Ф. Гейнора: «Морфема—особая языковая форма, по значению отличающаяся от других фонети-

¹ См. Ж. Вандриес. Язык, М., 1957, стр. 85—86, 114; Ж. Марузо. Словарь лингвистических терминов, М., 1960, стр. 160.

² См. И. И. Мещанинов. Члены предложения и части речи, М., 1945, стр. 296; А. М. Пешковский. Русский синтаксис в научном освещении, М., 1956, стр. 68.

³ Э. Б. Агайи. Введение в языкознание, Ереван, 1960, стр. 365.

⁴ См. С. С. Маслова-Лашанская. К характеристике морфем шведского языка, в сб. «Проблема морфологического строя германских языков», М., 1963, стр. 26—31.

⁵ См., напр., Г. Глисон. Введение к дескриптивной лингвистике, М., 1959, стр. 32, 94.

⁶ См. Л. С. Бархударов. К вопросу о служебных словах, Иностранная литература в школе, 1965, № 6, стр. 21.

⁷ См. Г. С. Качкина. Существующие определения морфемы. К проблеме значения морфемы, Л., 1963, стр. 22—30.

ЎЗБЕКИСТОН ССР ФАНЛАР АКАДЕМИЯСИ
АКАДЕМИЯ НАУК УЗБЕКСКОЙ ССР

ЎЗБЕКИСТОНДА ИЖТИМОЙ ФАНЛАР

Журнал 1957 йилдан чиқа бошлаган

1990

7

ОБЩЕСТВЕННЫЕ НАУКИ В УЗБЕКИСТАНЕ

Журнал издается с 1957 года



ного чая, то 90% его потреблялось населением Ферганской области, где центром чайной торговли выступал Коканд¹⁹. Чайная торговля давала большие доходы казне, русским фирмам и местным чаоторговцам.

А. А. Махкамов

¹⁹ Там же. ф. И-90, оп. 1, д. 209, л. 147.

ТРАДИЦИИ МАСТЕРОВ-НОЖЕВЩИКОВ СРЕДНЕЙ АЗИИ

Кузнечное дело — одно из древнейших традиционных ремесел народов Средней Азии. Всестороннее изучение его современного состояния — задача специалистов-этнографов. Здесь мы рассмотрим некоторые аспекты, связанные с деятельностью среднеазиатских кузнецов-ножевщиков, ретроспективно, в сопоставлении с имеющимся археологическим материалом, а также данными средневековых письменных источников.

Ныне кузнечный промысел в Средней Азии сводится к изготовлению некоторых сельскохозяйственных орудий, различных скобяных изделий и обязательно ножей — неотъемлемого атрибута национального костюма коренного населения среднеазиатских республик. Технология их изготовления во многом следует схеме, издавна сложившейся в производстве вооружения, приковывавшем к себе, как правило, лучшие производительные силы, поскольку технологически это — наиболее сложная отрасль кузнечных работ, требующая максимума профессиональной подготовки.

Технические приемы современных мастеров-кустарей в любой отрасли ремесла зависят от опыта предшествующих поколений, являя собой зачастую неосмысленные навыки, эмпирически воспринимаемые и передаваемые по наследству. В зависимости от конкретных условий развития многие приемы трансформируются или вообще утрачиваются; в то же время возникают новые, меняется экономическая и социальная структура производства, происходят изменения в географическом районировании кузнечных центров.

На территории Средней Азии существует множество центров кузнечного промысла. Большинство их сосредоточено в пределах Ферганской долины: на севере — Чуст в Наманганской области УзССР; на юге — Андижан и Шахрихан в Андижанской области УзССР, Ош и Кара-Су в Ошской области КиргССР. В Таджикистане в первую очередь необходимо отметить производство гиссарских ножей, распространенное в южной части республики (и частично в Южном Узбекистане), а на севере — в Ура-Тюбе. Из других производственных центров следует выделить Ташкент, а также г. Хазарасп в Хорезмской области УзССР¹.

Мастера всех перечисленных центров используют в качестве исходного материала для изготовления ножей стальные предметы или их лом: напильники, подшпильники, рессоры, гусеничные траки, отрезки листовой стали, но больше предпочитают обломки старых ножей и сабель, представляющих собой огромную редкость. Для нагрева заготовки употребляют каменный уголь; имеются также газовые горелки. Лучшим считается уголь, дающий больше жара при горении, как ангренский, карагандинский, а кызылкийский, например, не употребляют вообще. Вредные примеси серы и фосфора в угле ножевщики игнорируют, полагая, что на качество металла они не влияют². Искусственный поддув производится электровентиляторами, полностью вытеснившими в начале 60-х годов кожаные мехи. Температуру нагрева заготовки мастера определяют по цвету, доводя изделие до красного или красновато-белого цвета, т. е. процессковки совершается в низкотемпературном режиме. Удары по полотну клинка наносят несильные,ковка производится медленно, очень тщательно. Вследствие этого обрабатываемый металл многократно подвергается нагреву и медленному охлаждению.

Отточка лезвия ножа считается наиболее сложной операцией, так как в ходе ее по неопытности можно пережечь металл, из-за чего он становится хрупким. Заточивание производится на корундовом точильном электрическом круге, при этом одна сторона лезвия обрабатывается больше другой (односторонняя отточка). Течение процесса несколько раз прерывается погружением нагретого ножа в воду, благодаря чему режущая часть приобретает дополнительную закалку. Но наиболее сложным в этой операции, по мнению мастеров, является определение момента, до кото-

¹ Существуют и другие города, в которых достаточно развит кузнечный промысел: Ургут (Самаркандская обл.), Коканд (Ферганская обл.) и др.

² Если не считать данные средневековых авторов об употреблении ремесленниками Ферганы каменного угля в кузнечном деле, то первое упоминание об этом относится к кузнецам г. Ура-Тюбе. См.: Ибн Бекран. Материалы по истории киргизов и Киргизии. М., 1973. С. 49; Мушкетов Д. И. Геологический очерк Туркестана. Л., 1928. С. 75.

рого можно осуществлять закаливание. Для этого необходимо иметь музыкальный слух, так как предел обработки устанавливается по звуку, издаваемому металлом при соприкосновении с работающим точильным кругом. По окончании этой операции нож шлифуют и полируют на мелкозернистом и войлочном кругах.

Рукоятки ножей также изготавливаются кузнецами, применяющими в их оформлении элементы ювелирного искусства. В данном процессе широко употребляются медная проволока, олово, имитирующее серебро, цветная пластмасса, подражающая вставкам из полудрагоценных камней.

Следует выделить две наиболее характерные технические операции, осуществляемые среднеазиатскими ножевщиками. Первая заключается в нанесении зубилом продольного желобка в верхней части левого полотна клинка. Кузнецы утверждают, что она совершенно необходима, так как желобок является главной отличительной особенностью мусульманского ножа. Вторая операция сочетает закалку, вытравливание и воронение клинка. Ее производят в разных местах по-разному. Так, мастера Чуста сочетают операции закаливания и воронения. Готовые ножи воронят в растворе автола. В Чусте создан завод по производству ножей, которые в огромном количестве поступают в сувенирные магазины и имеют большой спрос. Отдельные мастера-кустари высокой квалификации не могли конкурировать с массовым производством завода, и промысел исчез.

Долгое время мастера-кустари Чуста и рабочие завода воронили полотно клинка. Воронение считалось необходимой операцией, хотя оно не улучшало качество ножа. Более того, в настоящее время большой спрос имеют ножи с белым полотном и вороненных ножей становится все меньше. Исходя из этого, следует полагать, что воронение в данном случае могло быть наследственным несмысленным навыком существовавшего ранее производства, где данная операция технологически была оправданной. Андижанские мастера объединяют операции вытравливания и воронения клинка, которые производят раствором железного купороса, что служит, на наш взгляд, целям увеличения антикоррозийной стойкости поверхности металла — это очень важно в условиях Средней Азии.

Однако, как выяснилось, железный купорос не является основным средством для травления. Ножевщики Ферганской долины издавна используют другое, более совершенное средство, а купорос применяют лишь в качестве замены. Так, в архитектурно-этнографической зоне Андижана мастер Тухтасин Муминов, 1945 г. рождения, предложил нашему вниманию образцы комковатой глины светло-коричневого цвета, водным раствором которой производится вытравливание металла. Отец Тухтасина, Муминджан Муминов, 1904 г. рождения, занимающийся ножевым промыслом с 14 лет, сообщил нам, что эта глина издавна привозилась на продажу чабанами из Наукатских гор (Ошская область КиргССР)³. Поскольку поступление глины около 8 лет назад прекратилось, Муминджан Муминов и его многочисленные ученики, работающие в Андижане и Оше, пользуются старыми запасами, расходуя глину крайне экономно, и в случае нужды употребляют для травления раствор железного купороса. По словам мастеров, наукатская глина применяется также для изготовления хумов и тандыров.

Огнеупорные глины Наукатского месторождения достаточно подробно исследовались И. А. Шамраем, давшим им самую высокую оценку⁴.

Помимо геологов, огнеупоры Науката привлекли внимание исследователей, занимающихся проблемами производственной технологии эпохи средневековья. А. А. Абдуразаков и М. А. Безбородов, основываясь на результатах химических расчетов, указали на огнеупорные глины Ятманского месторождения, входящего в состав Наукатского, как на вероятное сырье для изготовления плавильных тиглей, в огромном количестве обнаруженных на городище средневекового Ахсикента IX — начала XIII в.⁵

Сосуды, найденные на городище Эски Ахсы (Ахсикент), первоначально воспринимались как принадлежность стеклодельного производства, поскольку А. А. Абдуразакову и М. А. Безбородову, которые подвергли тигли специальному технологическому исследованию, были доставлены фрагменты, содержащие на дне стекловидную массу⁶. Однако последующее изучение массовой серии находок показало, что стекловидная масса располагается не на дне, а в верхней половине сосуда и что это — хорошо раскисленные шлаки от плавки черного металла. В тигле выше остывшего куска остеклованного шлака прослеживаются бороздки от потоков ошла-

³ Цена 1 кг глины достигала 5 руб.

⁴ Шамрай И. А. Наукатское месторождение минеральных красок и глин Киргизской ССР//Ученые записки Гос. университета в Ростове-на-Дону. Т. VIII: Труды геолого-почвенного факультета. Вып. 5. Ростов-на-Дону, 1947. С. 33—48.

⁵ Абдуразаков А. А., Безбородов М. А. Средневековые стекла Средней Азии. Ташкент, 1966. С. 158—159.

⁶ Технологическое исследование стекловидной массы в ахсикентских тиглях пришло А. А. Абдуразакова и М. А. Безбородова к заключению, что последняя не была сырьем для стекловидного производства. Авторы предложили версию об использовании массы древними мастерами для декорировки стеклянных изделий.

кованного черного металла. Специальное изучение ахсикентских тиглей позволило установить, что они связаны с производством литой стали и булата⁷.

Дополнительное рентгеноструктурное исследование показало, что предполагавшийся А. А. Абдуразаковым и М. А. Безбородовым химический состав ахсикентских сосудов совпадает с их реальным составом. Именно высокоогнеупорные ятманские глины могли использовать при изготовлении ахсикентских тиглей. Небольшая разница в составах, расчетном и реальном, объясняется тем, что последнее исследование проводилось с фрагментами, уже побывавшими в металлургическом процессе.

П. П. Аносов — русский металлург, генерал-майор корпуса горных инженеров, разработавший процессы получения восточных высококачественных сталей⁸, собрал сведения о различных сортах булатов. Он писал: «Известнейшие из них суть: табан, кара-табан, хорасан, кара-хорасан (от провинции в Персии, называемой Хорасан), гынды, кум-гынды, нейрис и шам (слово шам означает собственно сирийский булат; по городу Дамаску в Сирии он называется дамасковым). Индийский вутц также принадлежит к булатам... Лучшими булатами почитаются табан, кара-табан, кара-хорасан, а худшим шам, который заключает в себе преимущественно продольные узоры»⁹. Многие исследователи железоделательного производства полагают, что табан и кара-табан в средние века производили в Средней Азии¹⁰. П. П. Аносов упоминает, что грузинские мастера, с которыми ему приходилось встречаться и которые в совершенстве владели приемами изготовления сварных булатов, уверяли, что искусство готовить табан и кара-табан потеряно в Азии около 600 лет назад¹¹. Если вести отчет от времени опубликования работы П. П. Аносова «О булатах» (1841 г.), где автор упоминает об этом, то секрет приготовления стали сорта табан был утерян примерно в начале или середине XIII в.

Сталь табан была наилучшим из всех известнейших булатов, отмечает П. П. Аносов. Эти данные перекликаются с упоминаниями средневековых авторов о наилучшем сорте стали, изготавливаемой в средние века в пределах Мавераннахра.

Картина производства железа и стали в раннеисламском периоде, по данным древних, представлена довольно точно. Основными центрами производства ее называются Фергана в Мавераннахре, Керман и Фарс в Хорасане — один на крайнем северо-западе, другой на юго-востоке. Первоначально первенство принадлежало Фергане, но к XIII в. усиливается значение Кермана и Фарса¹².

Географы конца X в. отмечали, что Фергана была центром добычи ископаемого сырья и производства высококачественного оружия, поступавшего во все области мусульманского мира, вплоть до Багдада. Ибн Хаукал писал, что «в окрестностях Минка и Марсманды¹³ добывается железо для оружия, которое в общем употреблении в Хорасане в вывозится в Багдад и Ирак; а само то железо подвергается обработке в Фергане»¹⁴. Ценились также ферганское железо, инструментарий, диковинные поделки из железа¹⁵.

Истахри, Ибн Хаукал, Мукаддаси подчеркивали, что железо, добываемое в Фергане, было настолько мягким, тягучим и ковким, что можно было выковать любую форму. «Ремесленники ломали голову, изобретая все новые и новые типы предметов,

⁷ Папакристу О. А. Черная металлургия Северной Ферганы (По материалам археологического исследования городища Ахсикет IX — начала XIII вв.): Канд. дис. М., 1985.

⁸ П. П. Аносов (1797—1851) открыл способ получения литой стали непосредственной цементацией в тиглях, а также способ переделки чугуна в сталь путем плавки; изготовил высококачественную литую сталь для клинков.

⁹ Аносов П. П. О булатах // Собр. соч. М., 1954. С. 122—123.

¹⁰ Колчин Б. А. Несколько замечаний к главе «О железе» минералогического трактата Бируни // КСИИМК. Вып. 33. 1950. С. 145—151; Беккерт М. Железо (факты и легенды). М., 1984. С. 5.

¹¹ Аносов П. П. Указ статья. С. 123.

¹² Allan James W. Persian Metall Technology 700—1300 A. D. London, for the Faculty of Oriental studies. Oxford, 1979. P. 66.

¹³ Горный округ Минк и г. Марсманда находились в Уструшане. Марсманда славилась ежегодной ярмаркой с крупным оборотом, что было связано с развитым здесь металлургическим промыслом. См.: Бартольд В. В. Туркестан в эпоху монгольского нашествия // Соч. Т. I. М., 1963. С. 225; Массон М. Е. К истории горного дела на территории Узбекистана. Ташкент, 1953. С. 22.

¹⁴ См.: Массон М. Е. К истории черной металлургии Узбекистана. Ташкент, 1947. С. 26.

¹⁵ Бартольд В. В. Указ. соч. С. 294—295; Иванов П. П. К истории развития горного промысла в Средней Азии. М.; Л., 1932. С. 33; Массон М. Е. Из истории горной промышленности Таджикистана // Материалы Таджикско-Памирской экспедиции 1933 г. Вып. XX. Л., 1934. С. 53—54; Егоров же. К истории черной металлургии... С. 26, 36; Егоров же. К истории горного дела... С. 22, 28; Мец А. Мусульманский Ренессанс. М., 1973. С. 235; Беленицкий А. М., Бентович И. Б., Большаков О. Г. Средневековый город Средней Азии. Л., 1973. С. 286.

которые делались из этого металла»¹⁶. В рукописях неизменно подчеркивается выдающаяся роль Ферганы как области, производящей железную продукцию.

В средневековых источниках нет точного указания, откуда именно вывозилось оружие, которое так славилось в мусульманском мире. Несколько пунктов названо для Мавераннахра: Минк и Марсманда, Фергана и Исфиджаб. В археологической литературе сложилось два отношения к этому списку. Одни исследователи полагают, что Минк и Марсманда были несомненно главными в экспорте оружия в Хорасан и даже Ирак¹⁷. Другие считают, что в Мавераннахре центром производства вооружений была Фергана. Часть исследователей полагают, что железоделательное производство Ферганы использовало железо, привозимое из Минка и Марсманды, другие склоняются к мнению, что и сырье было ферганским¹⁸.

Мавераннахр занимал видное место в производстве знаменитой стали «салман» и клинков из нее под тем же названием. К такому мнению приходят и древние авторы, и современные исследователи. Сталь мечей «салмани» имела отличный рисунок и высокое качество. Как указывают, она была столь хороша, что узор проявлялся без каких-либо травильных смесей. Древние легко узнавали ее во все времена¹⁹.

Производство высококачественных сталей, археологически зафиксированное в Фергане в пределах Мавераннахра, может быть связано с производством стали «салмани» и, возможно, ее иного названия — табан и кара-табан. По крайней мере, в пределах Средней Азии тигельное производство высококачественных сталей отмечено пока только на городище Ахсикент.

Название стали кара-табан предполагает полотно клинка черного цвета. В связи с этим традиционное неосознанное ворошение чустских ножей может быть индикатором поиска былого производства в Фергане, получившего столь широкое признание в средние века.

Нами был проделан следующий эксперимент. В художественном училище г. Суздаль в настоящее время работает преподаватель В. И. Басов — кузнец, известный в Советском Союзе и за рубежом умением готовить сварочный булат. При встрече с ним В. И. Басов отковал в подарок нам нож, сваренный из многих сортов современной листовой стали. Полотно этого ножа состоит из трех ярусов. Верхний ярус представлен полосой из одного сорта стали. Второй — состоит из тридцати сортов, сваренных и скрученных в жгут, так что получился волнистый узор. Третий — лезвие ножа — сварен из двухсот сорока сортов стали в продольный узор. К сожалению, этот нож буквально через несколько месяцев начал подвергаться коррозии. Аналогичный нож, откованный В. И. Басовым в 70-х годах в подарок Б. А. Колчину²⁰ и любезно продемонстрированный нам Н. Н. Тереховой и Л. С. Розановой²¹, также за несколько лет сильно проржавел.

Дареный нож авторы показали андижанскому мастеру Т. Муминову. Последний отточил и отполировал полотно клинка заново и покрыл его водным раствором накатской глины. В результате этой операции полотно ножа стало темного цвета, а узор четким и ясным. Покрытие придало клинку антикоррозийную стойкость. В этой связи уместно привести наблюдения П. П. Аносова, который писал: «Из описания наружных признаков булатов видно, что вытравка составляет необходимую их принадлежность: без нее или весьма трудно, или совершенно невозможно определить с точностью достоинство (клинка) булатов».

Персидский железный купорос, содержащий часть сернокислой глины, считается лучшим средством для вытравки клинков. Для составления протравы он предварительно кипятится с водой в свинцовом сосуде.

Клинок предварительно очищают мелкою золою с водой или щелоком, обмы-

¹⁶ Allan J. W. Op. cit. P. 66.

¹⁷ Негматов Н. Н. Историко-географический очерк Уструшаны с древнейших времен по X в. н. э. // Тр. Таджикской археолого-этнографической экспедиции // МИА. Вып. 37. 1953. С. 249—250; Его же. Уструшана в древности и раннем средневековье // Тр. АН ТаджССР. Т. 55. Сталинабад, 1957. С. 44—46, 95; Его же. Государство Саманидов (Мавераннахр и Хорасан в IX—X вв.). Душанбе, 1977. С. 71; Брыкина Г. А. Юго-западная Фергана в первой половине I тысячелетия нашей эры. М., 1982. С. 147; Allan J. W. Op. cit. P. 66, 84.

¹⁸ Бартольд В. В. Указ, соч. С. 218; Иванов П. П. К истории... С. 24; Массон М. Е. К истории горного дела... С. 28.

¹⁹ Allan J. W. Op. cit. P. 83.

²⁰ Б. А. Колчин (1914—1984) — доктор исторических наук, профессор, заведующий лабораторией естественно-научных методов Института археологии АН СССР, лауреат Ленинской и Государственной премий СССР. Пионер применения в отечественной археологии методов естественных и технических наук. Крупный специалист в области древнего железоделательного и железообрабатывающего производства.

²¹ Сотрудники лаборатории естественно-научных методов Института археологии АН СССР, специалисты в области древнего железоделательного и железообрабатывающего производства.

вают в чистой воде и потом или опускают в чистый раствор, или им часто поливают, держа клинок над сосудом с раствором. Когда узоры и грунт обнаружатся, то вынимают клинок, обмывают несколько раз щелоком и холодной водой и потом с возможной скоростью обтирают клинок досуха, стараясь как можно слабее прикасаться сухой льняной ветошью к клинку.

Узоры на булате появляются весьма скоро, но вытравку продолжают, дабы резче отличить его от грунта, который, теряя следы полировки, приобретает свойственный металлу цвет и отлив»²². Автор подчеркивает, что «вообще вытравка способствует к предохранению булатов от ржавчины»²³.

Следы производства среднеазиатского булата теряются вместе с разрушением средневекового Ахсикента.

Гибель тигельного производства высококачественных сталей наступила вследствие монгольского нашествия и в немалой степени была обусловлена также политикой государства Хорезмшахов, сознательно подрывавшего производительные силы пограничных восточных областей Мавераннахра, в частности Ферганы, в самом начале XIII в.²⁴

Наступивший затем затяжной кризис не позволил, насколько можно судить по имеющимся на сегодня данным, возродить металлургию среднеазиатского булата даже в пору расцвета Тимуридского государства, несмотря на приток в Самарканд большого числа самых искусных ремесленников многих стран Востока. И хотя в Иране и Индии продолжала сохраняться металлургия булата, на ее состоянии не мог не сказаться общий упадок производительных сил.

Однако отсутствие собственной металлургической базы не препятствовало сохранению в Среднеазиатском междуречье традиций искусной кузнечной обработки булата. Поздние свидетельства тому оставлены первыми европейцами, посетившими Бухарское ханство. Среди них наибольший интерес для нас представляет специальная работа подполковника Бутенева 2-го, побывавшего в Бухаре в 1841—1842 гг. Характеризуя общее состояние производства там холодного оружия, автор отмечает, что сырье в виде слитков булата поступает из Персии и Индии (причем лучшими сортами являются персидские), и «этот новый булат гораздо низших качеств сравнительно со старым, привозимым оттуда же, в виде сломанных клинков сабельных и кинжалных, и бухарские булатные кузнецы такого мнения, что в настоящее время способ потерян, приготовления лучшего булата»²⁵. В целом Бутенев не находит чего-либо необычного в процессековки, но отмечает в качестве особенности техники бухарских мастеров: «...Бухарцы нагревают при ковке изделия очень слабо, до начала краснокалийного жара, к чему еще и до сих пор, несмотря на все старание начальства, привыкли не все булатные кузнецы на Златоустовских заводах»²⁶.

В этой связи укажем, что вышеописанный процессковки в низкотемпературном режиме характерен именно для обработки булата, так как при перегреве нарушается структура металла, узор на булате исчезает, т. е. булат перестает быть булатом. Так, П. П. Аносов пробовал ковать некоторые сорта булата без нагрева. Они тянулись, не получая трещин, и во времяковки нагревались докрасна. Исследователь пришел к заключению, что если часть полосы нагрелась добела, то при твердом булате она лишается ковки и рассыпается, а при мягком теряет узоры. Он пишет: Из этого видно, что при ковке булатов ни один нагрев не должен быть оставлен без внимания и точного доведения до той степени жара, при которой узор не теряется; также видно, почему никакая сталь не должна быть перегреваема при ковке»²⁷.

В остальном металлообработка, зафиксированная Бутеневым в Бухаре, мало чем отличается от обычной обработки различных изделий. Исключение составляет лишь завершающая операция — травление готового изделия, — которая, по Бутеневу, осуществлялась раствором железного купороса, смазыванием клинка «тряпочкой, намоченной в этом растворе, по два раза с каждой стороны. Если узор вышел недостаточно, то снова каждую плоскость смазывают два раза, и этого почти всегда бывает довольно для совершенного образования узора»²⁸.

Как видим, смысл описанной операции заключается в выявлении узора на клинке и, следовательно, данный прием необходим лишь в производстве булатных изделий.

Таким образом, на основании приведенной Бутеневым технологической схемы

²² Аносов П. П. Указ. соч. С. 148.

²³ Там же.

²⁴ Бунятов З. М. Государство Хорезмшахов-Ануштегинидов 1097—1231. М., 1986. С. 78.

²⁵ Бутенев 2-ой. Замечания о ковке булата в Бухарии//Горный журнал. 1842. ч. IV. Кн. XI. С. 163—164.

²⁶ Там же. С. 165. Для оценки уровня кузнечной обработки в Бухаре показательно, что в обучении у булатного мастера эмира находился кузнец златоустовских заводов.

²⁷ Аносов П. П. Указ. соч. С. 147.

²⁸ Бутенев 2-ой. Указ. статья. С. 167.

мы можем выделить две особенности обработки предметов из булата: низкотемпературный режим и травление готового изделия. Расширяя географические пределы нашего исследования, отметим, что указанные особенности абсолютно аналогичны приемам обработки булатных изделий, зафиксированным современником Бутенева, штабс-капитаном Масальским на территории Ирана²⁹.

Последующие известные нам сообщения о кузнечной продукции Средней Азии не затрагивают вопросов технологии обработки булата, но косвенным образом свидетельствуют о сохранившихся традициях в изготовлении высококачественного оружия.

А. Вамбери, побывавший в Средней Азии в 1863 г., восторженно отзывался о ножевых изделиях среднеазиатских кузнецов: «В мануфактурном отношении Карши отличается ножевыми изделиями разного рода, хотя не такого высокого достоинства, как изделия Гиссара (неподалеку отсюда). Изделия эти не только расходятся по всей Средней Азии, но доставляются через хаджи в Персию, Аравию и Турцию, где им дают за них втрое и даже вчетверо больше стоимости. Одни сорта из дамаскской стали, с рукоятками, выложенными золотом и серебром, в самом деле запечатлены с большим вкусом и прочностью и закалкой могут поистить самые знаменитые изделия Шеффилда и Бирмингема»³⁰. Далее автор сообщает, что «винтовые ружья, вывозимые из Хезараспа, шашки и ножи из Хиссара, Карши и Джуста, славятся своим особенным достоинством»³¹.

Хотя пребывание А. Вамбери в Средней Азии ограничивалось пределами Хивинского ханства и Бухарского эмирата, характерно, что путешественник счел необходимым отметить Чуст (Джуст), располагавшийся тогда на территории Кокандского ханства, как центр по изготовлению качественного холодного оружия. Более того, при описании товаров среднеазиатских хаджи, прибывших в Герат, автор в числе прочих упоминает «около двух тысяч ножей из Намангана»³². То, что хаджи вывозили в Герат и, видимо, дальше ножи из Намангана (следует понимать — Чуста), свидетельствует, на наш взгляд, о доминирующем положении ферганских ножовщиков, и, соответственно, слова венгерского путешественника о превосходных качествах среднеазиатских ножевых изделий необходимо отнести в первую очередь на счет продукции чустских кузнецов.

Значительно позже, когда селения Гиссар и Каратаг были практически полностью разрушены землетрясением, центр гиссарской школы мастеров по производству холодного оружия, видимо, перемещается в Каратегин, где особенно славился своей продукцией небольшой кишлак Бодравак, кузнецы которого изготавливали «знаменитые, крученые из стальной проволоки, каратегинские ножи»³³. В том же селении в дореволюционное время одним из известных мастеров «был некий Усто Бахколь, который, как рассказывают, научился своему мастерству в Ташкенте»³⁴. У кузнецов Ташкента и Ферганы, как отмечает этнограф Н. Н. Ершов, наряду с каратегинцами обучались также многие кузнецы Дарваза, где еще в начале 30-х годов нашего столетия выделялось клинковое оружие³⁵. О развитых связях с Ферганой свидетельствует к тому же факт ввоза в Каратегин небольшого количества готовых изделий из железа³⁶. Из месторождений верховьев р. Сох, на юге Ферганской долины, в Каратегин поступал наждак, совершенно необходимый в кузнечном ремесле³⁷.

Устойчивые связи существовали, видимо, и между ферганской и ура-тюбинской школами ножовщиков, чему могло способствовать вхождение Ура-Тюбе с начала XIX в. в состав Кокандского ханства³⁸. После присоединения Средней Азии к России г. Ура-Тюбе оказывается в составе Самаркандской области Туркестанского края, на территории которой он считался главным центром по выделке ножей и бритв. Те и

²⁹ Масальский. Изготовление булата по способу, употребляемому Персиянами // Горный журнал. 1841. Ч. IV. Кн. XI и XII. С. 238—240.

³⁰ Вамбери А. Путешествие по Средней Азии. СПб., 1865. С. 113—114.

³¹ Там же. С. 211.

³² Там же. С. 214.

³³ Семенов А. А. Этнографические очерки Зарафшанских гор, Каратегина и Дарваза. М., 1903. С. 64.

³⁴ Таджики Каратегина и Дарваза. Вып. I. Душанбе, 1966. С. 207.

³⁵ Там же. С. 207.

³⁶ Там же. С. 211.

³⁷ Там же. С. 207.

³⁸ В частности, на существование связей между ремесленниками обеих школ указывает пример Муллы Худояра Аструшаны — золотых дел мастера, назначенного на должность управляющего ремесленным предприятием в Коканде по приказу Худояр-хана. Нисба мастера — Аструшаны — свидетельствует о том, что он был выходцем из Ура-Тюбе, который прежде именовался Аструшана. См.: Набиев Р. Н. Из истории Кокандского ханства (Феодальное хозяйство Худояр-хана). Ташкент, 1973. С. 231.

другие изготавливались техникой кузнечной сварки железных и стальных пластин, причем изделие нагревалось «докрасна»³⁹.

Таким образом, ура-тюбинские мастера продолжали выдерживать низкотемпературный режим обработки металла, хотя необходимость в этом совершенно отпала из-за отсутствия сырья в виде слитков булата. Импорт последнего из Ирана и Индии, отмеченный в первой половине XIX в. Бутеневым, прекратился в связи с упадком там тигельного производства, не выдержавшего конкуренции со стороны значительно более дешевых европейских товаров фабричного производства.

Поэтому во второй половине XIX в. среднеазиатские кузнецы вынуждены были изготавливать клинки из ложного булата, имитировавшего настоящий, литой. Это делалось посредством наваривания на поверхность изделия из железа или обычной стали иглол. Последние, сплавляясь, образовывали вышний узор, который, однако, всегда можно отличить от естественного узора литого булата.

Многие кузнецы делали клинки из сплетенной и затем прокованной проволоки, как уже отмечалось для Каратегинна. Подобная техника требует большого искусства, но тем не менее изделия из ложного булата не обладают качествами настоящего, а потому «встречающиеся в крае хорошие клинки дамасской стали — или привозные, по большей части из Персии, или перекованные из лома хорошей стали — ценятся весьма дорого»⁴⁰.

До сих пор ножевишки более всего предпочитают лом старых булатных клинков, изредка встречающихся и в наше время. Нам приходилось видеть ножи, изготовленные из булата, который мастера называют исфаганской сталью (по месту ее выплавки — г. Исфахан в Иране).

Когда современные кузнецы перековывают обломки булатных клинков, они используют единственно известную им технологию производства обычных ножей. Технология эта, характеризующаяся низкотемпературным режимом обработки, оправдана прежде всего для булата и направлена на сохранение и даже улучшение специфической структуры металла. Избранный режим иногда приводит к тому, что образование едва заметного узора происходит даже на поверхности ножа, изготовленного из далеко не булатной стали⁴¹.

Специальной является также операция травления, поскольку цель ее заключается в выявлении узора на булате, но тем не менее современные мастера продолжают применять травление при обработке ножей из обычной стали.

Учитывая все сказанное, надо признать, что создание современной технологической схемы в данной отрасли относится ко времени, когда основным сырьем в производстве клинкового оружия был булат.

Находки остатков тигельного производства на городище средневекового Ахси-кента IX — начала XIII в. позволяют предположить, что истоки искусства среднеазиатских ножевишников уходят в эпоху средневековья. Уже для X в. имеются многочисленные свидетельства высокого мастерства ферганских кузнецов, изготавливавших вооружение, служившее предметом экспорта в страны Среднего и Ближнего Востока⁴². Видимо, от ферганских кузнецов-оружейников современные мастера унаследовали знание сырьевых баз и навыки, которые они традиционно продолжают применять. Не случайно большинство центров ножевого промысла, как уже говорилось, сосредоточено в Ферганской долине. Главный из них — Чуст, на протяжении долгого времени сохранявший приоритет в данной отрасли кузнечного ремесла. Однако приходится признать, что чустские мастера начинают терять свои позиции лидера. Это объясняется ухудшением качества изделий в погоне за увеличением объема их производства. Мастера «нейтральных» ферганских школ утверждают, что подлинные самобытные ножи выпускают кузнецы г. Кара-Су, так как они следуют старым образцам, сохраняя, таким образом, лучшие традиции среднеазиатских ножевишников.

Славятся своей продукцией и мастера Ура-Тюбе. История этого города насыщена многочисленными драматическими событиями. Только с начала XIX в. до 1863 г. на Ура-Тюбе было совершено 50 походов с грабежами и угоном населения⁴³. Все это отнюдь не способствовало расцвету здесь ремесла, но тем не менее ура-тюбинские кузнецы сумели отчасти сохранить былую славу средневековой Уструшаны, знаменитой своими изделиями и многочисленными ярмарками, связанными с торговлей продуктами черной металлургии и металлообработки.

Нет нужды доказывать высокую квалификацию кузнецов эпохи средневековья.

³⁹ Кирпичников Н. А. Краткий очерк некоторых туземных промыслов в Самаркандской области // Справочная книжка Самаркандской области. Вып. V. Самарканд, 1897. С. 130.

⁴⁰ Бродовский М. И. Технические производства в Туркестанском крае. СПб., 1875. С. 48.

⁴¹ Сообщение мастера Т. Муминова.

⁴² Бартольд В. В. Туркестан... С. 225—226; Allan J. W. Op. cit. P. 66.

⁴³ Материалы по истории Ура-Тюбе: Сборник актов XVII—XIX вв. / Составление, перевод и предисловие А. Мухтарова / Под ред. А. А. Семенова и О. Д. Чехович. М., 1963. С. 4.

Свидетельства тому имеются в письменных источниках, да и современные мастера своими изделиями напоминают нам об искусстве предков, от которых они унаследовали бесценное достояние. Традиции эти существуют, переходя по эстафете поколений, и наша задача — сохранить их для будущего.

Л. М. Сверчков, О. А. Папахристу

ПО СТРАНИЦАМ АРХИВОВ

О ВЗАИМООТНОШЕНИЯХ БУХАРСКОГО ХАНСТВА С АФГАНИСТАНОМ В ПЕРВОЙ ЧЕТВЕРТИ XIX ВЕКА

(По письмам эмира Хайдара)

Изучение истории взаимоотношений Бухарского ханства и Афганистана свидетельствует о том, что они издавна имели традиционно тесные связи в политической, экономической и культурной сферах, что подтверждается сведениями многочисленных источников¹.

Интересный материал к изучению взаимоотношений между Бухарой и Афганистаном дают некоторые дипломатические документы первой четверти XIX в. из рукописного фонда ИВ АН УзССР. Следует отметить, что в виду ценности этих документов они неоднократно переписывались различными переписчиками периода позднего феодализма².

Здесь мы попытаемся, опираясь на семь достоверных документов эпистолярного жанра, осветить некоторые аспекты отношений между указанными государствами. Письма эти в основном не были ранее введены в научный оборот. Да и сама тема отношений Бухары и Афганистана в первой четверти XIX в. изучена еще слабо. По данной теме можно отметить пока лишь книгу Х. Назарова³. В частности, им проанализированы два письма — на имя Шуджа ал-Мулка и торговое письмо. В нашей работе они отмечены за № 2 и 6.

Прежде чем перейти к анализу наших источников, вкратце остановимся на общей характеристике политического положения Бухарского ханства в первой четверти XIX в.

В Средней Азии начала XIX в. существовало три довольно крупных государственных образования — Бухарское, Хивинское и Кокандское ханства. Бухарское ханство, имевшее обширную территорию, занимало среди них центральное положение.

Вступление на бухарский престол эмира Хайдара (1801—1826) сопровождалось феодальными усобицами и набегами со стороны соседних государств — Хивы и Коканда.

Сведения о жизни, деятельности и личности эмира Хайдара, а также его внешней политике в исторической литературе пока незначительны⁴. Этот пробел в известной степени восполняется при изучении привлеченных нами источников.

На основании писем, отражающих внешнюю политику эмира Хайдара, а также сведений, почерпнутых из упомянутого труда Х. Назарова, можно сделать вывод, что правитель Бухары был холодным и расчетливым политиком, действовавшим в соответствии со складывавшейся политической конъюнктурой.

Что касается обстановки в начале XIX в. в Афганистане, то в целом она смко охарактеризована К. Марксом: «Наполеон вел интриги и на Востоке; калькуттские торгаши трепетали перед такой комбинацией: Франция, Персия, Афганистан»⁵.

¹ См., напр.: Хофиз Таниш ибн Мухаммад Бухорий Абдуллоном. I жилд//Форсчадан фил. фанлари канд. Мирзоев С. таржимаси/Наширга тайёрловчи тарих фанлари канд. Б. А. Ахмедов. Тошкент, 1966; II жилд. 1969; Бабур Захируддин Мухаммад. Бабур-наме/Пер. М. А. Салье. Ташкент, 1958; Мир Мухаммад Амин-и Бухори. Убайдулла-наме/Пер. с перс. с прим. А. А. Семенова. Ташкент, 1957; Мухаммад Йусуф Мушши. Муқимханская история/Пер. с перс.-тадж., примечания и указатели А. А. Семенова. Ташкент, 1956; и др.

² См., напр.: Равзат ал-ниша. Ркп. ИВ АН УзССР, инв. № 292/1 (СВР. Т. I. Ташкент, 1952. № 378); Анонимная рукопись. Ркп. ИВ АН УзССР, инв. № 300. Образцы письменных обращений и рескриптов. Ркп. ИВ АН УзССР, инв. № 302/II (СВР. Т. I. № 386).

³ Назаров Х. Равобити Бухоро ва Афғонистон аз барпо шудани давлати Дурронихо то ғалтидани аморати Бухоро. Душанбе, 1963.

⁴ Иванов Н. П. Очерки по истории Средней Азии (XVI — середина XIX вв.). М., 1958; Назаров Х. Равобити Бухоро...; История Узбекской ССР. Т. II. Ташкент, 1968.

⁵ Маркс К. Хронологические выписки по истории Индии М., 1947. С. 105. См. также: Массон В. М., Ромодин В. А. История Афганистана. Т. II. М., 1965. С. 144.