



АРХЕОЛОГІЯ

НАУКОВИЙ ЖУРНАЛ – ЗАСНОВАНИЙ У 1947 р.
ВИДАЄТЬСЯ ЩОКВАРТАЛЬНО

КИЇВ • 3•2026

Головний редактор

ЧАБАЙ В. П., член-кореспондент НАН України, Інститут археології НАН України

Редакційна колегія

БОЛТРИК Ю. В. – кандидат історичних наук, Інститут археології НАН України

БУЙСЬКИХ А. В. – доктор історичних наук, Інститут археології НАН України

ГАРДІ С. Е. – PhD, Альянс для боротьби зі злочинністю в інтернеті, Велика Британія

ДЖІНДЖАН Ф. – професор, доктор хаб., Університет Сорбонни, Париж-1, Франція

ЗАЛІЗНЯК Л. Л. – професор, доктор історичних наук, Інститут археології НАН України

КАЙЗЕР Е. – професор, доктор хаб., Вільний університет Берліна, Німеччина

МОТУЗАЙТЕ МАТУЗЕВІЧУТЕ (КІН) Г. – професор, PhD, Вільнюський університет, Литва

ОТРОЩЕНКО В. В. – професор, доктор історичних наук, Інститут археології НАН України

ПЛАВІНСЬКИЙ М. О. – кандидат історичних наук, Варшавський університет, Польща

ПОТЄХІНА І. Д. – кандидат історичних наук, Інститут археології НАН України, Україна

РАБІНОВІЦ А. – PhD, Техаський університет в Остіні, Сполучені штати Америки

ФОРНАСЬЄ Й. – професор, доктор, Галле-Віттенберзький університет імені Мартіна Лютера, Німеччина

ШЕВЧЕНКО Т. М. – кандидат історичних наук, Інститут археології НАН України (відповідальний секретар)

ШНЕЕВАЙС Є. – доктор хаб., Центр археології Ляйбніца, Німеччина



ARHEOLOGIA

SCIENTIFIC JOURNAL – FOUNDED IN 1947

FREQUENCY: QUARTERLY

KYIV • 3•2026

Editor-in-Chief

CHABAI V. P., Corresponding Member of the NAS of Ukraine, Institute of Archaeology
of the National Academy of Sciences of Ukraine

Editorial Board

BOLTRYK Yu. V. – PhD in History, Institute of Archaeology NAS of Ukraine

BUIISKYKH A. V. – DSc., Institute of Archaeology NAS of Ukraine

DJINDJIAN F. – Professor, Dr. Hab., University of Paris 1 Pantheon Sorbonne, France

FORNASIER J. – Professor, Ph.D., Martin Luther University Halle-Wittenberg, Germany

MOTUZAITĖ MATUZEVIČIŪTĖ (KEEN) G. – Professor, Ph.D., Vilniaus universitetas, Lithuania

HARDY S. A. – PhD., Alliance to Counter Crime Online, United Kingdom

KAISER E. – Professor, Dr. Hab., Institute of Prehistoric Archaeology Freie Universität Berlin, Germany

OTROSHCHENKO V. V. – Professor, DSc., Institute of Archaeology NAS of Ukraine

PLAVINSKI M. O. – PhD in History, University of Warsaw, Poland

POTEKHINA I. D. – PhD in History, Institute of Archaeology of the NAS of Ukraine

RABINOWITZ A. – PhD in Classical Archaeology, The University of Texas at Austin, USA

SHEVCHENKO T. M. – PhD in History, Institute of Archaeology NAS of Ukraine (Executive Secretary)

SCHNEEWEISS J. – Dr. Hab., Leibniz-Zentrum für Archäologie, Germany

ZALIZNIAK L. L. – Professor, DSc., Institute of Archaeology NAS of Ukraine

ЗМІСТ

CONTENTS



Статті

МОГИЛОВ О. Д. Безкурганні поховання скіфського часу на території Західноподільської групи

АКСЬОНОВ В. С. Амулети з протомами населення лісостепоного варіанту салтівської культури

СВИСТУНГ. Є., КВИТКОВСЬКИЙ В. І. Будівельна кераміка салтівсько-маяцької культурно-історичної спільноти

БОБРОВСЬКИЙ Т. А. Нові епіграфічні знахідки в садибі Софії Київської

УНГУРЯН В. С., КОЗАК О. Д. Зміни в зрості міських мешканців Середнього Подніпров'я від середньовічного до ранньомодерного часу в контексті кліматичних змін

Articles

5 MOHYLOV O. D. Moundless Burial Grounds of the Scythian Period in the Territory of the Western Podillian Group

24 AKSIONOV V. S. Amulets With Protomes among the Population of the Forest-Steppe Variant of the Saltiv Culture

38 SVYSTUN H. Ye., KVITKOVSKYI V. I. Building Ceramics of the Saltiv-Maiaky Cultural and Historical Community

53 BOBROVSKYI T. A. New Epigraphic Finds in the Courtyard of St. Sophia Cathedral in Kyiv

69 UNHURIAN V. S., KOZAK A. D. Stature Variation Among Urban Populations of the Middle Dnipro Region from the Medieval to the Early Modern Period in the Context of Climate Change



Публікації археологічних матеріалів

АБАЙ Н. Скляні артефакти римського періоду з колекції Музею Сельчукського університету

БУДНИКОВА А. А., ВОЛКОВ А. В., ЯНОВ Д. М. Монети з території Кам'янської Січі (за результатами археологічних досліджень)

Publications of Archaeological Materials

82 ABAY N. Roman-Period Glass Artefacts from the Selçuk University Museum Collection

98 BUDNIKOVA A. A., VOLKOV A. V., YANOV D. M. Coins from the Territory of Kamianka Sich (Based on the Results of Archaeological Research)



*До історії
стародавнього виробництва*

РУСНАК В. В. Могильник черняхівської культури Війтенки: персоніфікація керамічних виробів

*To the History
of Ancient Crafts*

- 115** RUSNAK V. V. Viitenky, a Cemetery of Cherniakhiv Culture: Personification of Ceramic Production



Дискусії

ЗАЛІЗНЯК Л. Л. Витоки та культурна диференціація епігравету України

Discussions

- 126** ZALIZNIAK L. L. Origin and Cultural Differentiation of the Epigravettian in Ukraine

До історії стародавнього виробництва

УДК: 904.23(477.54)“652”

<https://doi.org/10.15407/arheologyua2026.03.115>

В. В. РУСНАК

МОГИЛЬНИК ЧЕРНЯХІВСЬКОЇ КУЛЬТУРИ ВІЙТЕНКИ: ПЕРСОНІФІКАЦІЯ КЕРАМІЧНИХ ВИРОБІВ



У статті проаналізовано дев'ять горщиків із могильника черняхівської культури Війтенки за морфологічними, метричними й технологічними ознаками. Результати аналізу засвідчують високу однорідність форм і пропорцій посудин. Коефіцієнти варіації вказують на стандартизацію, а дефекти та підвищена варіабельність окремих параметрів відображають обмежену майстерність; повторюваність технологічних прийомів і орнаменталізації дає підстави припускати, що посудини, ймовірно, виготовлені одним майстром або обмеженим колом виробників.

К л ю ч о в і с л о в а: Черняхівська культура, пізньоримський час, маркери операцій формування, стандартизація форм, морфологічна однорідність, гончарне виробництво, керамічний посуд.

Гончарне виробництво населення культури Черняхів/Синтана-де-Муреш (далі — черняхівська культура) характеризується значною поширеністю кружалного посуду в ареалі цієї спільноти та є однією з ознак її культурної своєрідності (Магомедов 2001, с. 17). Дослідження технології виробництва кераміки черняхівської культури зосереджені передусім на аналізі сировинної бази (Круг 1965а; 1965b; Ljubičev, Schultze 2011; Шульце 2019; Schultze, Daszkiewicz 2024), реконструкції процесів формування посудин (Бобринский 1970; 1978, с. 27-28, 187-189, 219-231; Петраускас, Петра-

ускас 2008, с. 54-55), а також дослідженні процесів термічної обробки керамічних виробів (Бобринский 1978, с. 239; Шульце 2019, с. 45). Водночас питання індивідуальних особливостей виробничої діяльності гончарів залишається недостатньо дослідженим.

Аналіз морфологічних, метричних і технологічних характеристик окремих виробів дає змогу розглядати кераміку не лише як сукупність типологічних форм, а і як результат конкретних виробничих практик. Повторюваність певних морфологічних пропорцій, особливостей оформлення вінця, плечиків та інших елементів профілю, а також стабільність окремих технологічних прийомів можуть відображати індивідуальний «технологічний почерк» майстра.

У цьому контексті перспективним видається аналіз груп морфологічно й технологічно близьких виробів у межах одного археологічного комплексу. Таким є археологічний комплекс черняхівської культури Війтенки, який включає поселення Війтенки 1, де виготовляли кераміку, та могильник Війтенки, у закритих комплексах якого знайдено цілі посудини. Виявлення таких груп створює можливість простежити повторюваність окремих атрибутів формування й оцінити ступінь стандартизації виробництва. Цей підхід дає змогу розглядати окремі посудини як потенційну продукцію одного майстра або представників спільної виробничої традиції.

Мета дослідження — аналіз морфологічних, метричних і технологічних характеристик однієї серії кружалних горщиків із могильника Війтенки та оцінка ймовірності їх виготовлення одним майстром або в межах спільної виробничої традиції (майстерні). Для аналізу було відібрано візуально подібні посудини з цього могильника. Як правило, візуальна подібність

© РУСНАК Василь Васильович, 2026 — аспірант, Харківський національний університет імені В. Н. Каразіна, історичний факультет, ORCID: 0009-0006-4779-9528, rusnak@karazin.ua

© Інститут археології НАН України, 2026

Ця стаття відкритого доступу за ліцензією CC BY-NC-ND 4.0
<https://creativecommons.org/licenses/by-nc-nd/4.0/legalcode.uk>

форм супроводжується близькістю метричних показників, що визначають загальні пропорції посудин. Для оцінки технологічної повторюваності, а відповідно, й спільності технологічних практик найпридатнішими є горщики, оскільки саме на посудинах цього типу зазвичай зафіксовано найбільшу кількість технологічних атрибутів. Це пов'язано з тим, що під час виготовлення та подальшої обробки таких виробів технологічні сліди значною мірою зберігаються.

Тому для дослідження було відібрано дев'ять горщиків із поховань могильника Війтенки (рис. 1: I), які характеризуються візуальною подібністю: приземистими пропорціями, товстими стінками, відсутністю сформованого плиткового або кільцевого денця, а також орнаментальними композиціями у вигляді широких прокреслених ліній у зоні переходу від плеча до передпліччя (зафіксованими на чотирьох посудинах). На посудинах, де орнамент не зафіксовано, спостерігаються широкі, ледь помітні вдавлення в цій самій зоні, які, ймовірно, відображають незавершений або редукований орнамент. Серед вибірки посудини з поховань 32 (посудина 4)¹, 36 (посудина 1), 58 (посудини 1–2), 86/1 (посудина 15), 87 (посудина 2), 99 (посудина 6), 115 (посудина 7) та 127 (посудина 5). Усі вироби мають повний археологічний профіль, що дає змогу порівняти їхні морфологічні риси, метричні показники і технологічні маркери.

Методика дослідження

Методика дослідження ґрунтується на трьох рівнях аналізу посудин: морфологічному, метричному і технологічному. Морфологічний аналіз здійснюється шляхом співвіднесення форми тулуба з базовими геометричними тілами відповідно до схеми форм глиняного посуду, а також через поділ посудин на окремі морфологічні частини: губу, щоку, шию, плече, передпліччя, тулуб і дно. Методику їх виділення та оцінки ступеня сформованості запропонував О. О. Бобринський (Бобринский 1986; 1988).

Оцінка метричних показників дає змогу визначити ступінь стандартизації та спеціалізації виготовлення посудин (Longacre 1999, р. 49-53; Roux, Courty 2019, р. 269-279). Для

цього використовують коефіцієнт варіації (CV), який дає змогу порівнювати рівні варіабельності розмірів і форм виробів одного типу, а також співвідносити їх із показниками інших вибірок та базовими величинами — зокрема універсальним випадковим розподілом і фракцією Вебера (Eerkens, Bettinger 2001, р. 495-498). Це, своєю чергою, дозволяє оцінити відносний рівень метричної стандартизації.

Зазвичай варіативність оцінюють на основі абсолютних розмірів посудин, однак у даному випадку вибірка сформована за принципом зовнішньої подібності, тоді як розміри виробів варіюються від малих до великих. Це може бути пов'язано як із різним часом виготовлення партій посуду, так і з впливом попиту споживачів на вироби різних розмірів. Водночас загальна подібність форм зберігається у всіх досліджуваних посудинах. Тому для оцінки варіативності використовують метричні співвідношення, зокрема: висоти до діаметра найбільшого розширення, діаметра вінця до діаметра найбільшого розширення, діаметра денця до діаметра найбільшого розширення, а також висоти посудини до висоти розташування її найбільшого розширення.

Процес створення посудини реконструюють на основі вивчення зовнішніх і внутрішніх атрибутів, включно з аналізом вертикальних і горизонтальних розрізів стінок (течій глиняної маси), оцінкою товщини стінок, макро- та мікрорельєфу поверхні, а також характеру тріщин і сколів. Цей напрям дослідження сформувався завдяки працям у галузі етноархеології, експериментальної та описової археології. Значний внесок у його розвиток зробили представники підходу “*chaînes opératoires*”, а також дослідники історико-культурного напрямку (Бобринский 1970; 1978; Rye 1981; Глушков 1996; Roux, Courty 2019).

Аналіз форми посудин

Усі посудини мають форму сплющеного овоїда з плоским суцільним денцем і відігнутим назовні вінцем. При масштабуванні профілів до єдиної висоти простежується загальна тенденція до формування типового профілю з певною варіативністю (рис. 1: III). Окремі відмінності спостерігаються на різних ділянках: у ділянці вінця найбільше відрізняється посудина 2 з поховання 58; у ділянці плеча — профіль посудини 6 із похован-

¹ Тут і далі використано нумерацію посудин, прийняту у звітах про дослідження могильника Війтенки.

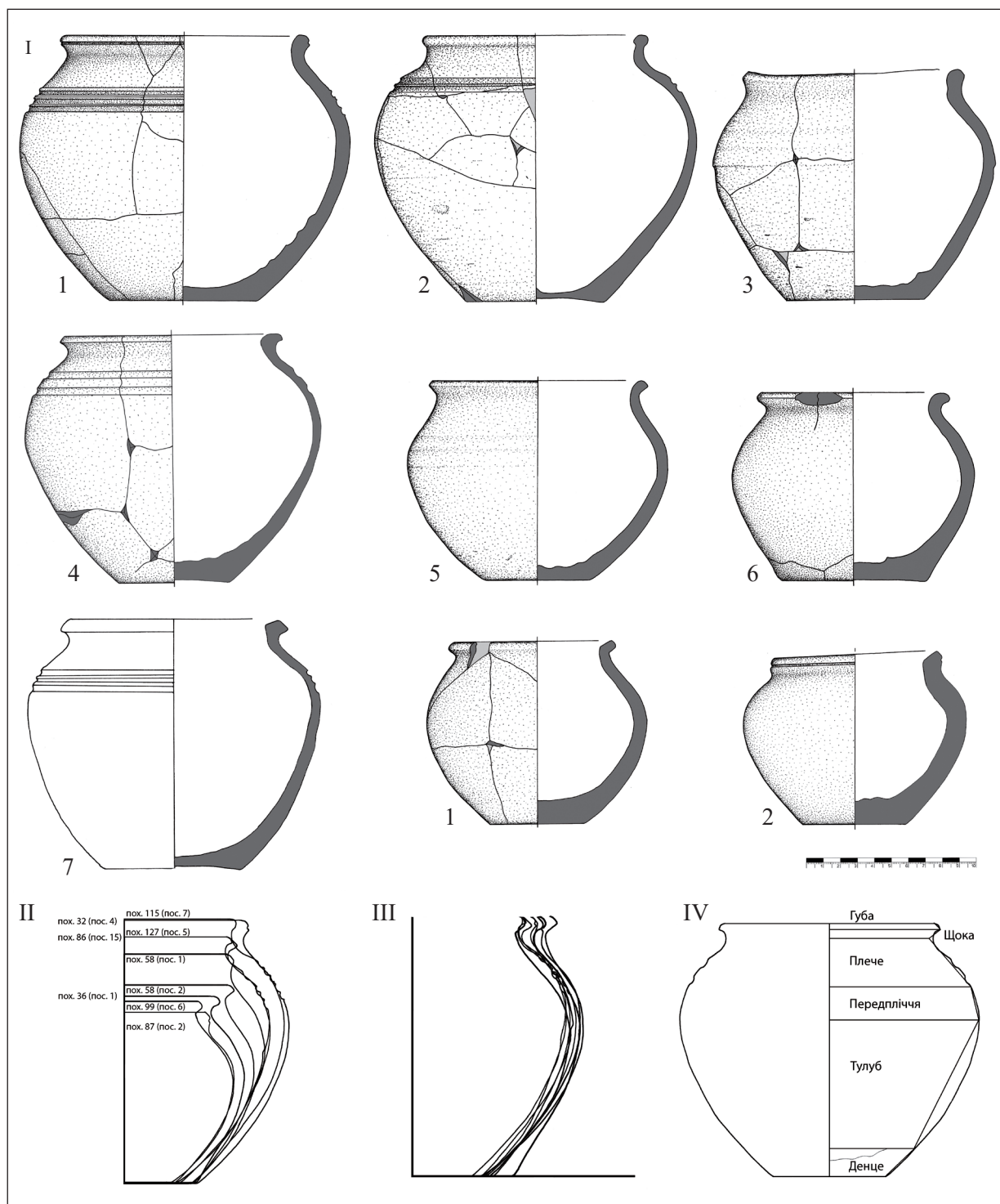


Рис. 1. Горщики з могильника Війтенки (I), профілі посудин (II), профілі посудин приведені до однієї висоти (III), конструктивні частини посудин (IV): 1 — посудина 4 з поховання 32; 2 — посудина 7 з поховання 115; 3 — посудина 1 з поховання 58; 4 — посудина 15 з поховання 86; 5 — посудина 2 з поховання 58; 6 — посудина 1 з поховання 36; 7 — посудина 5 з поховання 127; 8 — посудина 6 з поховання 99; 9 — посудина 2 з поховання 87

Fig. 1. Pots from the Viitenky cemetery (I), vessel profiles (II), vessel profiles normalised to the same height (III), structural components of the vessels (IV): 1 — vessel 4, burial 32; 2 — vessel 7, burial 115; 3 — vessel 1, burial 58; 4 — vessel 15, burial 86; 5 — vessel 2, burial 58; 6 — vessel 1, burial 36; 7 — vessel 5, burial 127; 8 — vessel 6, burial 99; 9 — vessel 2, burial 87

ня 99; у ділянці дна — посудина 1 з поховання 36 (останнє, ймовірно, пов'язане з відсутністю для цієї посудини операції потоншення денця — вторинного формування).

Кожна посудина складається із шести основних частин: губи, щоки, плеча, передпліччя, тулуба та дна, при цьому кожна з них виконує специфічну функціональну й морфологічну роль у профілі (рис. 1: IV).

Губа посудин перебуває у сформованому стані (враховується її роль як верхнього завершення посудини): її визначають точки найвищої лінії контролю із зовнішнього та внутрішнього боків, між якими розташована розділова точка, що відокремлює зовнішню лінію контуру від внутрішньої (Бобринский 1988, с. 15). Для посудин характерна сформована щока, яка виконує функцію зливного пристрою та має виразну форму. Кут нахилу її бічної лінії перевищує 110° , а представленість у профілі не перевищує 10 % від загальної висоти посудини (Бобринский 1988, с. 8).

Плече всіх посудин серії сформоване й виконує роль обмежувача, стримуючи рух вмісту. У кістяку воно представлене однією формою — трапецією з розширенням униз. Кут нахилу бічної лінії варіюється від 48° до 60° , а частка представленості у профілі не перевищує 15 % (Бобринский 1988, с. 10-11). Передпліччя у всіх посудинах переважно несформоване: його форма відповідає типовій для цієї частини, проте воно втрачає функціональну роль. У кістяку посудини воно представлене трапецією з малим нахилом або прямокутником, однак через незначну представленість у профілі (менше 20 %) не виконує функції додаткового наповнювача.

Тулуб посудин сформований у вигляді трапеції з розширенням догори та виконує роль основного наповнювача. В усіх випадках ця частина має високу представленість у профілі — не менше 40 %. Дно посудин сформоване частково (визначається на основі внутрішнього контуру). Для нього характерний плавний перехід від стінки до центру з поглибленням у середині, що, за О. О. Бобринським, відповідає частково сформованому стану (Бобринский 1988, с. 14).

Узагальнюючи морфологічні характеристики, зауважимо, що всі досліджувані посудини демонструють високий ступінь типологічної однорідності, що виявляється у спільній формі, подібності структури профілю та уніфікованому

співвідношенні основних морфологічних частин. Виявлені відмінності мають локальний характер і стосуються окремих ділянок профілю, не порушуючи загальної конструктивної моделі.

Аналіз метричних показників

Для оцінки стандартизації посудин було розраховано співвідношення основних метричних показників. Співвідношення висоти до діаметра найбільшого розширення відображає загальну пропорційність посудини (її приземкуватість або витягнутість). Висота розташування найбільшого розширення характеризує ступінь симетрії у вертикальному перетині та дає змогу оцінити основну геометричну форму, до якої наближається посудина (овоїд, еліпсоїд, сфероїд тощо). Співвідношення діаметра вінця до діаметра найбільшого розширення вказує на ступінь відкритості верхньої частини, тоді як співвідношення діаметра денця до діаметра найбільшого розширення — на ступінь його звуженості або розширеності.

Для оцінки відносної варіабельності цих показників використано коефіцієнт варіації (CV) — відношення стандартного відхилення до середнього значення вибірки, помножене на 100 %. Цей показник відображає ступінь розсіювання значень відносно середнього.

За результатами розрахунків, співвідношення висоти до діаметра найбільшого розширення варіюється від 0,7470 до 0,8610 (середнє значення—0,8077; CV—4,17%). Співвідношення висоти розташування найбільшого розширення до загальної висоти посудини варіює від 0,5510 до 0,6380 (середнє значення — 0,5828; CV — 5,24 %). Співвідношення діаметра вінця до діаметра найбільшого розширення змінюється від 0,7670 до 0,8350 (середнє значення — 0,7747; CV — 4,21 %). Найбільш варіабельним є співвідношення діаметра найбільшого розширення до діаметра денця, яке варіює від 1,681 до 2,633 (середнє значення — 2,219; CV — 12,74 %). Припускаємо, що підвищена варіабельність цього показника зумовлена специфікою технології виготовлення, зокрема наявністю етапу вторинного формування, у процесі якого денце могло зазнавати додаткової обробки та змінювати свої пропорції.

Отримані значення коефіцієнта варіації для основних метричних параметрів (4,17–5,24 %) відповідають діапазону, характерному для продукції спеціалізованих гончарів (2–6 %)

(Longacre 1999, p. 53). Це свідчить про високий рівень стандартизації форм і контроль за відтворенням пропорцій посудин. Водночас підвищене значення CV для співвідношення діаметра найбільшого розширення до діаметра денця (12,74 %) вказує на менший ступінь контролю цього елемента форми, що, ймовірно, пов'язано з особливостями технології виготовлення.

Етнографічні дані сучасних гончарів свідчать, що для посудин, виготовлених одним майстром, у стандартизованій продукції коефіцієнти варіації абсолютних розмірів (діаметр вінця та максимальний діаметр) зазвичай не перевищують 1–3 % і лише в окремих випадках досягають 3,9 %, що пов'язано з виробами менш досвідчених майстрів (Roux, Karasik 2018, p. 27-28). Водночас така висока стандартизація (3 % або менше) корелює зі збільшенням інтенсивності виробництва (Gandon et al. 2018, p. 301). Дослідження Р. Е. Лонгакра показують, що продукція досвідченого майстра характеризується низькою варіативністю (3–4 %), що відображає стабільність у відтворенні форм. У випадку менш досвідченого майстра варіативність може бути вищою, особливо для ключових пропорцій, і поступово зменшується з набуттям навичок (CV до 6–7 % для менш контрольованих параметрів) (Longacre 1999, p. 48-54).

Технологія створення форми посудин

Для створення посудини в завершеному вигляді гончар виконує низку послідовних дій, спрямованих на її формування. О. О. Бобринський поділяє технологію виробництва кераміки на три стадії: підготовку, формування та закріплення (Бобринський 1978, с. 14). Стадія підготовки включає відбір і обробку сировини з метою отримання формувальної маси; стадія формування — надання виробу форми та додаткову обробку поверхні (загладжування, лискування, полірування); стадія закріплення — сушіння та подальший випал виробу (Бобринський 1978, с. 14).

У цьому дослідженні основну увагу зосереджено на процесі формування посудини та ступені його стандартизації. О. О. Бобринський структурував цей процес як послідовність окремих операцій, що виконуються у визначеному порядку: створення начину, формування порожнистого тіла, надання остаточної

форми посудині та обробка її поверхні. Для кожної з цих операцій він виділив класи, групи, підгрупи та види (Бобринський 1978).

У західноєвропейській літературі натомість застосовують підхід «ланцюжка технологічних операцій» (*chaînes opératoires*), що описує послідовність дій, які приводять до створення завершеного виробу (Roux, Courty 2019, p. 85). О. Рай розрізняє первинне та вторинне формування, а також обробку поверхні, яка може здійснюватися як після первинного, так і після вторинного формування (Rye 1981, p. 62).

У цьому дослідженні використано комбінований підхід, що поєднує зазначені концепції та дає змогу виокремити основні етапи й операції, які здійснював гончар у процесі формування посудини. Формування цих виробів доцільно поділити на такі основні етапи: створення нижньої частини посудини, моделювання верхньої частини, додаткова обробка поверхні, нанесення орнаменту, зняття з гончарного круга, повторне встановлення на гончарний круг та вторинне формування.

Формування нижньої частини посудини

Відбувалося в три етапи:

1. Формування чашоподібної заготовки (начину) із джгутів/стрічок, укладених по спіралі. Це засвідчує наявність на посудині 7 із поховання 115 та посудині 1 із поховання 36² у горизонтальному розрізі в центральній частині дугоподібної течії глиняних мас (рис. 2: 1b), а в зоні переходу від денця до тулуба із зовнішнього боку — вертикальної заглибленої лінії, що відмежовує внутрішній і зовнішній шари стінки (рис. 2: 2b). На розрізі посудини 1 із поховання 36 зафіксовано спіралеподібну течію (залишки нерозформованого джгута; рис. 2: 1a).

2. Закріплення стінок до чашоподібної заготовки. Цей етап здійснювали шляхом вставлення джгута або стрічки з внутрішнього боку та подальшого приєднання його до стінок чашоподібного начину. На посудині 7 із поховання 115 у центральній частині по колу зафіксовано нерівномірні напливи глинястої маси, що переходять зі стінки на денце. Такі напливи

² Оцінку течії глиняних мас у вертикальному профілі посудин проведено лише на основі двох представників серії через особливості збереження матеріалу. Частина посудин зберіглася в цілому вигляді або не має придатних вертикальних профілів. Тому дослідження виконано на посудині 7 із поховання 115, яка зберіглася лише у вигляді однієї вертикальної половини, та на посудині 1 із поховання 36, спеціально розкесній для цієї мети.

спостерігаються також на посудинах 1 із поховання 36 та 2 із поховання 87. Аналогічний характер формування підтверджує плавний перехід від центральної частини денця до стінок на всіх посудинах серії.

3. Витягування заготовки на гончарному крузі. Цей етап здійснювався шляхом тиску рук вгору та назовні, завдяки чому посудина досягала приблизно $1/3$ – $1/2$ своєї висоти. Спіралеподібні поглиблення, що можуть маркувати процес витягування або місця стику роздавлених джгутів нижньої частини, зафіксовані практично на всіх посудинах серії, окрім посудин 1 із поховання 36, 2 із поховання 87 та 6 із поховання 99. На вертикальному профілі посудин 7 із поховання 115 та 1 з поховання 36 у нижній частині простежується хвилюподібна течія глиняних мас, що відображає роздавлені джгути. Плавне зменшення товщини стінки від низу до найбільшого розширення свідчить про витягування нижньої частини посудини. Гончарний круг обертався проти годинникової стрілки, що підтверджує напрямок спіралі на стінках (за годинниковою стрілкою від низу до верху) та зміщення великих природних домішок усередині посудини (справа наліво).

Формування верхньої частини посудини
Здійснювали в три етапи.

1. Формування передпліччя. Передпліччя створювали шляхом кріплення роздавленого джгута або стрічки до внутрішньої частини посудини, яку згодом частково витягували вгору. У місці переходу від тулуба до передпліччя на всіх посудинах фіксується завершення спіралеподібних поглиблень, що свідчить про переривання операції. На внутрішній поверхні посудини 7 із поховання 115 простежуються горизонтальні лінії напливу глиняної маси, утворені тиском пальців під час з'єднання джгута або стрічки з нижньою частиною горщика (рис. 2: 2а). На зовнішній поверхні відзначається горизонтальна вузька поглиблена лінія в зоні кріплення нижньої частини до джгута або стрічки (рис. 2: 2с). У вертикальному розрізі течії глиняних мас на посудинах 7 (поховання 115) та 1 (поховання 36) у ділянці переходу до передпліччя простежується діагональна хвиляста лінія спаю, нахилена до зовнішньої поверхні посудини.

2. Формування плеча. Плече посудин сформоване внаслідок приєднання ще одного елемента (джгута або стрічки), який примазували з внутрішнього боку посудини. На вертикальному розрізі посудини 7 із поховання 115 та посудини 1

із поховання 36 спостерігається діагональна лінія спаю, нахил якої прямує від внутрішньої до зовнішньої поверхні (рис. 2: 2d). У ділянці початку лінії спаю з внутрішнього боку фіксується вузьке прямолінійне поглиблення, що відповідає місцю кріплення елемента; подібне поглиблення простежується також на посудині 15 із поховання 86. На зовнішній поверхні посудини 7 із поховання 115 зафіксоване прямолінійне горизонтальне поглиблення в зоні закінчення лінії спаю; аналогічні поглиблення спостерігаються на всіх інших посудинах серії.

3. Формування вінця. Вінця посудин формувалося шляхом витягування на гончарному колі частини джгута або стрічки, з якої утворювалося плече, вгору, із одночасним тиском рук вниз та назовні. Кінець вінця загинали назовні, після чого його закручували та зліплювали в ділянці початку губи, утворюючи вінце, товщина якого приблизно вдвічі більша за товщину стінки в ділянці переходу від щоки до плеча. На посудині 7 із поховання 115 у горизонтальному розрізі течія глиняних мас закручується по колу. В інших посудинах серії на зовнішній поверхні щоки спостерігається горизонтальна поглиблена лінія, що утворилася внаслідок з'єднання кінця завернутого вінця із зовнішньою поверхнею стінки. Вінце посудин 15 із поховання 86/1, 1 з поховання 36 та 2 з поховання 58 було додатково загнуте назовні тиском рук. Для посудин 5 з поховання 127, 6 з поховання 99 та 2 з поховання 87 загин вінця здійснювався інструментом із рівним краєм, внаслідок чого утворювалася рівна діагональна площадка на внутрішній частині губи. У посудині 5 із поховання 127 губа додатково вирівнювалася цим інструментом також із зовнішнього боку.

Додаткова обробка поверхні

Здійснювали шляхом загладжування зовнішньої частини посудини та частково вінця на гончарному колі. Припускають, що частково це здійснювали шляхом обмивки поверхні додатковою рідиною (водою), про що свідчить наявність на поверхні оголених фрагментів дрібного обкатаного піску. Водночас не виключено, що такий ефект міг утворитися також у ході безпосереднього процесу формування посудин.

Нанесення орнаменту

Орнамент наявний на чотирьох посудинах (поховання 32: посудина 4; 86/1: посудина 15; 115: посудина 7; 127: посудина 5); його нанесли під час первинного формування інстру-



Рис. 2. 1 — ознаки використання джгутів/стрічок в вертикальній структурі (посудина 1 з поховання 36); 2 — місця сти-
ків конструктивних елементів (посудина 7 з поховання 115); 3 — орнамент у вигляді прокреслених ліній (посудина 5 з
поховання 127); 4 — неформований орнамент (посудина 2 з поховання 58)

Fig. 2. 1 — evidence of the use of coils/strips in the vertical structure (vessel 1, burial 36); 2 — joints between structural
components (vessel 7, burial 115); 3 — decoration in the form of incised lines (vessel 5, burial 127); 4 — unfinished decoration
(vessel 2, burial 58)

ментом із заокругленим кінцем. Під час обертання гончарного круга ним прокреслювали від двох до трьох широких горизонтальних ліній у ділянці переходу від плеча до передпліччя (рис. 2: 3). На інших посудинах явний орнамент відсутній, проте в цій зоні наявні два широкі поглиблення, ймовірно, навмисно сформовані імпресією фаланги пальця (рис. 2: 4).

Зняття з гончарного круга

Здійснювали шляхом зрізання з поверхні гончарного круга ниткою. На зовнішній стороні денця посудини 5 із поховання 127 залишилися слабо помітні сліди спірального малюнка (частково видалені під час вторинного формування). Подібні сліди фіксуються також на денці посудини 1 із поховання 36. На посудині 7 із поховання 115, через занадто високо підняту нитку над лінією горизонту днища, під час зрізання з'явився брак, можливо у вигляді отвору, який було виправлено шляхом переміщення глиняної маси на зовнішній поверхні пальцями рук (наявні хаотичні сліди пальцевої обробки на зовнішній поверхні посудини). Такий брак зафіксовано і на денці посудини 4 із поховання 32 (можливо, трохи більший отвір по центру, ніж на попередній посудині), який було виправлено шляхом накладання додаткової глини в середину посудини. На внутрішньому боці денця присутні локальні сліди ручного розрівнювання глиняної маси та тріщина по колу центральної частини денця, що відділяє накладену глиняну масу від іншої частини посудини.

Вторинне формування

Характерне практично для всіх посудин, за винятком денця посудини 1 із поховання 36 (таке вже не виконували). Вторинне формування здійснювали шляхом точіння нижньої частини твердим загостреним інструментом. Основна мета полягала у зменшенні товщини стінки в нижній частині. Для цього посудину спочатку висушували до шкіротвердого стану, після чого вкладали вінцем униз на поверхню гончарного круга. На це вказує наявність на вінці посудин дрібних грудочок глиняної маси, які прилипили до нього (наявні на всіх посудинах серії, де відбувалось вторинне формування). Гончарний круг обертався проти годинникової стрілки, тому уламки дрібних та крупних непластинчастих включень при положенні вінцем до низу зміщувалися або вилітали справа наліво.

Під час встановлення на поверхню гончарного круга посудини були не досконало відцентровані, унаслідок чого під час точіння

утворювалася асиметричність профілю в ділянці вторинного формування (характерна для всіх посудин серії, де виконували подібну процедуру; рис. 3: 1–2).

Отже, аналіз процесу формування посудин показує, що всі вони виготовлялися за єдиною технологічною схемою: формування чашоподібного начину з джгутів/стрічок, до якого із внутрішнього боку кріпилися додаткові джгути/стрічки, унаслідок витягування яких формувалася нижня частина майбутньої посудини. Верхня частина посудини (плече та передпліччя) формувалася внаслідок поступового додавання нових елементів та їх послідовного витягування. Найбільшу варіабельність спостерігають у формуванні вінця: для частини посудин характерне витягування глини вгору з подальшим закручуванням та зліпленням цієї частини руками, для інших — додатково загибання краю назовні тиском рук або спеціального інструмента.

Слід звернути увагу на наявність серед досліджуваних посудин значної кількості технологічних дефектів. У двох випадках під час зрізання з гончарного круга центральну частину дна було зрізано так, що утворився отвір, який пізніше виправили (посудина 4 із поховання 32; посудина 7 із поховання 115; рис. 3: 3–4). У посудині 2 зі поховання 87 зрізання дна здійснювали несиметрично, унаслідок чого одну частину зрізано сильніше, що спричинило утворення зовнішньої асиметрії денця.

У всіх випадках, коли проводилося вторинне формування (обточування дна), посудину встановлювали на гончарний круг недостатньо відцентровано, через що одна частина нижньої стінки обточувалася сильніше за іншу. Крім того, у чотирьох випадках товщина стінок посудин була надмірною стосовно їхніх розмірів (посудина 4 із поховання 32; посудина 1 із поховання 36; посудина 2 із поховання 87; посудина 6 із поховання 99).

Такі дефекти можуть бути пов'язані з варіабельністю майстерності гончарів. Відомо, що в керамічних збірках наявність технологічних дефектів може відображати різні рівні навичок, включаючи роботу учнів або гончарів із низьким рівнем майстерності. Якщо ж дефекти спостерігаються у всіх посудинах вибірки, це радше свідчить про нижчий загальний рівень навичок виробничої групи, а не про помилки учнів (Roux, Courty 2019, p. 272-273, table 5: 1).

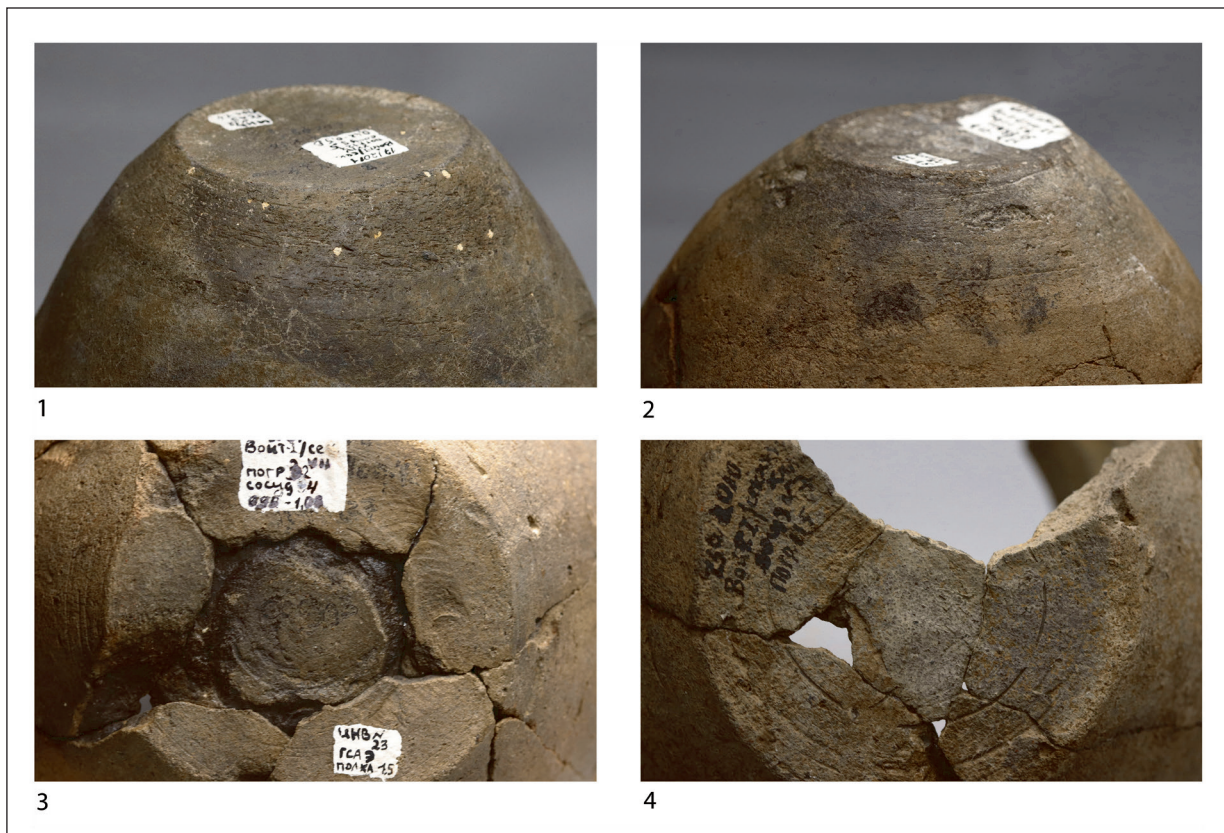


Рис. 3. Деформації, які виникли внаслідок зрізання з гончарного круга (3–4) та вторинного формування (1–2): 1 — посудина 5 з поховання 127; 2 — посудина 15 з поховання 86; 3 — посудина 4 з поховання 32; 4 — посудина 7 з поховання 115
 Fig. 3. Deformations resulting from cutting the vessels from the potter's wheel (3–4) and secondary forming (1–2): 1 — vessel 5, burial 127; 2 — vessel 15, burial 86; 3 — vessel 4, burial 32; 4 — vessel 7, burial 115

Висновки

Дев'ять горщиків із могильника Війтенки характеризуються значною морфологічною однорідністю, що виявляється у спільній формі сплюсненого овоїда, плоскому донці, відігнутому назовні вінці та подібному співвідношенню основних морфологічних частин посудини. Локальні відмінності, помітні в ділянці вінця, плеча чи дна, обмежені і не порушують загальної морфологічної моделі, що дозволяє розглядати всі посудини як продукти однієї виробничої практики.

Метричні показники демонструють низьку варіабельність основних пропорцій, як-от висота до діаметра найбільшого розширення та діаметр вінця до максимального діаметра, що свідчить про прагнення до стандартизації форми. Водночас підвищене значення коефіцієнта варіації для співвідношення діаметра донця до максимального діаметра та наявність технологічних дефектів, зокрема несиметричне обточування дна, надмірна товщина стінок і нерівномірність формування вінця, дозво-

ляють припустити, що посудини виготовлені майстром із обмеженим рівнем технічної майстерності.

Технологічний аналіз демонструє єдину послідовність дій при формуванні посудин, що включає створення начину з джгутів або стрічок, кріплення додаткових елементів для витягування нижньої та верхньої частини, формування плеча та передпліччя, обробку вінця, нанесення орнаменту та вторинне формування. Характер технологічних дефектів подібний у різних посудинах, що, ймовірно, свідчить не про різних майстрів, а про єдиний стиль виготовлення з обмеженою майстерністю. Повторюваність окремих елементів обробки, орнаментативної та способів формування підкріплює думку про спільність виробничої традиції.

Таким чином, можна зробити висновок, що всі дев'ять горщиків були, мабуть, виготовлені одним майстром або обмеженим колом виробників, які діяли в межах єдиної технологічної традиції. Виявлені особливості свідчать про відносно низький рівень технічної майстерності, що проявляється як у наявності типових ви-

робничих дефектів, так і у підвищеній варіабельності окремих метричних співвідношень.

Однією з додаткових функцій застосованого методу є можливість його використання як інструмента уточнення відносної хронології могильників черняхівської культури, де вироби одного майстра або спільної технологічної традиції можуть служити додатковими хронологічними індикаторами. Представлені комплекси могильника Війтенки датують переважно фазою С (поховання 32, 58, 86/1, 127) за системою відносної хронології горизонту «класич-

ної» черняхівської культури Дніпро-Донецького лісостепу (Любичев, Шульце, Гелла 2019, с. 42-43). Виявлена спільність посуду, ймовірно, відображає діяльність одного майстра або обмеженого кола виробників упродовж відносно короткого періоду, що в цілому може свідчити про близькість у часі формування цих комплексів.

Дата надходження: 23.03.2026

Дата прийняття до друку: 15.04.2026

Дата публікації: 23.09.2026

Бобринский, А. А. 1970. О некоторых особенностях формовочной технологии керамики из памятников черняховской культуры. *Краткие сообщения Института археологии*, 121, с. 20-26.

Бобринский, А. А. 1978. *Гончарство Восточной Европы: источники и методы изучения*. Москва: Наука.

Бобринский, А. А. 1986. О методике изучения форм глиняной посуды из археологических раскопок. В: Матвеева, Г. И. (ред.). *Культуры Восточной Европы I тысячелетия*. Куйбышев: Куйбышевский государственный университет, с. 137-157.

Бобринский, А. А. 1988. Функциональные части в составе емкостей глиняной посуды. В: Бобринский, А. А. (ред.). *Проблемы изучения археологической керамики*. Куйбышев: Куйбышевский государственный университет, с. 5-21.

Глушков, И. Г. 1996. *Керамика как археологический источник*. Новосибирск: Институт археологии и этнографии Сибирского отделения РАН.

Круг, О. Ю. 1965а. Применение петрографии в археологии. *Материалы и исследования по археологии СССР*, 129, с. 146-152.

Круг, О. Ю. 1965б. Некоторые особенности технологии керамического производства на черняховском поселении Журавка. *Советская археология*, 3, с. 269-277.

Любичев, М. В., Шульце, Э., Гелла, Е. И. 2019. Поздние погребения могильника Війтенки и последняя фаза черняхівської культури в лесостепи между Днепром и Северским Донцом. В: Петраускас, О. В., Гопкало, О. В., Горбаненко, С. А. (ред.). *Старожитності варварських племен у першій половині I тис. н.е. До 90-річчя В. Д. Барана*. Київ: Інститут археології НАН України, с. 13-49.

Магомедов, Б. В. 2001. *Черняховская культура. Проблема этноса*. Lublin: Wydwo Uniwersytetu Marii Curie-Skłodowskiej.

Петраускас, А. В., Петраускас, О. В. 2008. Про деякі особливості технології та хронології гончарних горщиків черняхівських пам'яток Постугняння. *Археологічні студії*, 3, с. 53-97.

Шульце, Э. 2019. Естественнонаучные анализы серой керамики черняховской культуры: возможности, опыты, результаты. *Археологічна керамологія*, 1 (1), с. 36-52.

Eerkens, J. W., Bettinger, R. L. 2001. Techniques Assessing Standardization in Artifact Assemblages: Can we Scale Material Variability. *American Antiquity*, 66 (3), p. 493-504. <https://doi.org/10.2307/2694247>

Gandon, E., Coyle, T., Bootsma, R. J., Roux, V., Endler, J. A. 2018. Individuals Amongst the Pots: How Do Traditional Ceramic Shapes Vary Between Potters? *Ecological Psychology*, 31, p. 299-313. <https://doi.org/10.1080/10407413.2018.1438200>

Longacre, W. A. 1999. Standardization and Specialization: What's the Link? In: Skibo, J. M., Feinman, G. M. (eds.). *Pottery and People: A Dynamic Interaction*. Salt Lake City: University of Utah Press, p. 44-58.

Ljubičev, M., Schultze, E. 2011. Zur Herstellung von Drehscheibenkeramik in Vojtenki. *Archäologische und naturwissenschaftliche Ergebnisse*. In: Bemmann, J., Hegewisch, M., Meyer, M., Schmauder, M. (Hrsg.). *Bonner Beiträge zur Vor- und Frühgeschichtlichen Archäologie*, 13. *Drehscheibentöpferei im Barbaricum*. Bonn: Vor- und Frühgeschichtliche Archäologie Rheinische Friedrich-Wilhelms Universität, S. 383-397.

Schultze, E., Daszkiewicz, M. 2024. Pottery from the Cherniakhiv Culture Site of Voitenki and Other Sites in the Surrounding Region (Ukraine). In: Matera, M., Karasiewicz-Szczypiorski, R. (eds.). *ŚWIATOWIT Supplement Series C: Pontica et Caucasia*, IV. Warszawa: Totem, p. 129-142.

Rye, O. S. 1981. *Pottery Technology: Principles and Reconstruction*. Manuals on Archaeology, 4. Washington: Taraxacum Inc.

Roux, V., Karasik, A. 2018. Standardized Vessels and Number of Potters: Looking for Individual Production. In: Vuković, J., Miloglav, I. (eds.). *Artisans Rule: Product Standardization and Craft Specialization in Prehistoric Society*. Cambridge: Cambridge Scholars Publishing, p. 20-39.

Roux, V., Courty, M. A. 2019. *Ceramics and Society. A Technological Approach to Archaeological Assemblages*. Cham: Springer International. <https://doi.org/10.1007/978-3-030-03973-8>

Vasyl V. Rusnak

PhD Student, V. N. Karazin Kharkiv National University, the Faculty of History, ORCID: 0009-0006-4779-9528, rusnak@karazin.ua

VIIITENKY, A CEMETERY OF CHERNIAKHIV CULTURE: PERSONIFICATION OF CERAMIC PRODUCTION

Pottery production among the population of the Cherniakhiv culture is characterised by the widespread use of wheel-thrown vessels within its distribution area. Studies of ceramic production technology have traditionally focused on the analysis of raw materials, forming processes, and firing conditions, while individual potters' technological practices have received considerably less attention.

Analysis of morphological, metric, and technological features makes it possible to consider vessels as the products of specific manufacturing practices, in which consistency of proportions, uniformity of structural elements, and forming techniques reflect an individual potter's "signature".

Nine wheel-thrown pots from the Viitenky burial ground were selected for analysis. They share a number of morphological features, including a flattened ovoid body, a flat base, an everted rim, and a similar profile structure. Metric ratios of the key dimensions show low variability (CV 4–5 %), indicating a tendency towards standardisation of vessel forms, whereas the ratio of base diameter to maximum diameter shows greater variability (CV 12.7 %). Technological analysis likewise demonstrates consistency in the sequence and character of the forming operations. At the same time, all the vessels exhibit technological defects, including asymmetrical trimming of the base, excessive wall thickness, and traces of repairs following defects in the base. Such imperfections indicate a limited level of potter's skill and the possible use of less sophisticated production practices.

Thus, the combination of morphological, metric, and technological characteristics makes it possible to associate the vessels under study with the work of a single potter or a limited group of producers operating within a shared technological tradition. At the same time, the characteristic technological defects constitute additional indicators of a relatively low degree of technical proficiency and confirm the recurrence of characteristic shortcomings, thereby forming a consistent production style. The burial assemblages to which these vessels belong are dated to a closely defined chronological horizon, suggesting a relatively short period of production.

Key words: Cherniakhiv culture, Late Roman period, forming-operation markers, standardisation of forms, morphological uniformity, pottery production, ceramics.

References

- Bobrinskii, A. A. 1970. O nekotorykh osobennostiakh formovochnoi tekhnologii keramiki iz pamiatnikov cherniakhovskoi kultury. *Kratkie soobshcheniia Instituta arkeologii*, 121, p. 20–26.
- Bobrinskii, A. A. 1978. *Goncharstvo Vostochnoi Evropy: istochniki i metody izucheniia*. Moscow: Nauka.
- Bobrinskii, A. A. 1986. O metodike izucheniia form gliniano posudy iz arkeologicheskikh raskopok. In: Matveeva, G. I. (ed.). *Kultury Vostochnoi Evropy I tysiacheletii*. Kuibyshev: Kuibyshevskii gosudarstvennyi universitet, p. 137–157.
- Bobrinskii, A. A. 1988. Funktsionalnye chasti v sostave emkosti gliniano posudy. In: Bobrinskii, A. A. (ed.). *Problemy izucheniia arkeologicheskoi keramiki*. Kuibyshev: Kuibyshevskii gosudarstvennyi universitet, p. 5–21.
- Glushkov, I. G. 1996. *Keramika kak arkeologicheskii istochnik*. Novosibirsk: Institut arkheologii i etnografii Sibirskogo otdeleniia RAN.
- Krug, O. Iu. 1965a. Primenenie petrographii v arkheologii. *Materialy i issledovaniia po arkheologii SSSR*, 129, p. 146–152.
- Krug, O. Iu. 1965b. Nekotorye osobennosti tekhnologii keramicheskogo proizvodstva na cherniakhovskom poselenii Zhuravka. *Sovetskaia arkheologiia*, 3, p. 269–277.
- Ljubičev, M. V., Schultze, E., Gella, E. I. 2019. Die späten Gräber des Gräberfeldes in Vojtenki und die letzte Phase der Černjachov-kultur in der Waldsteppe zwischen Dnepr und Severskij Donec. In: Petrauskas, O. V., Gopkalo, O. V., Gorbachenko, S. A. (eds.). *Starozhytnosti varvarskykh plemen u pershii polovyni I tys. n.e. Do 90-richchia V. D. Barana*. Kyiv: Instytut arkeolohii NAN Ukrainy, p. 13–49.
- Magomedov, B. V. 2001. *Cherniakhovskaia kultura. Problema etnosa*. Lublin: Wyd-wo Uniwersytetu Marii Curie-Skłodowskiej.
- Petrauskas, A. V., Petrauskas, O. V. 2008. Pro deiaki osoblyvosti tekhnolohiyi ta khronolohii honcharnykh horshchykyv cherniakhivskykh pamiatok Postuhnannia. *Arkheolohichni studii*, 3, p. 53–97.
- Shultze, E. 2019. Natural Scientific Analyses of Grey Wheel-Made Pottery of the Cherniakhiv Culture: Opportunities, Experiences, Results. *Archaeological ceramology*, 1 (1), p. 36–52.
- Eerkens, J. W., Bettinger, R. L. 2001. Techniques Assessing Standardization in Artifact Assemblages: Can we Scale Material Variability. *American Antiquity*, 66 (3), p. 493–504. <https://doi.org/10.2307/2694247>
- Gandon, E., Coyle, T., Bootsma, R. J., Roux, V., Endler, J. A. 2018. Individuals Amongst the Pots: How Do Traditional Ceramic Shapes Vary Between Potters? *Ecological Psychology*, 31, p. 299–313. <https://doi.org/10.1080/10407413.2018.1438200>
- Longacre, W. A. 1999. Standardization and Specialization: What's the Link? In: Skibo, J. M., Feinman, G. M. (eds.). *Pottery and People: A Dynamic Interaction*. Salt Lake City: University of Utah Press, p. 44–58.
- Ljubičev, M., Schultze, E. 2011. Zur Herstellung von Drehscheibenkeramik in Vojtenki. Archäologische und naturwissenschaftliche Ergebnisse. In: Bemmman, J., Hegewisch, M., Meyer, M., Schmauder, M. (Hrsg.). *Bonner Beiträge zur Vor- und Frühgeschichtlichen Archäologie*, 13. *Drehscheibentöpferei im Barbaricum*. Bonn: Vor- und Frühgeschichtliche Archäologie Rheinische Friedrich-Wilhelms Universität, S. 383–397.
- Schultze, E., Daszkiewicz, M. 2024. Pottery from the Cherniakhiv Culture Site of Voitenki and Other Sites in the Surrounding Region (Ukraine). In: Matera, M., Karasiewicz-Szczypiorski, R. (eds.). *ŚWIATOWIT Supplement Series C: Pontica et Caucasia*, IV. Warszawa: Totem, p. 129–142.
- Rye, O. S. 1981. *Pottery Technology: Principles and Reconstruction*. Manuals on Archaeology, 4. Washington: Taraxacum Inc.
- Roux, V., Karasik, A. 2018. Standardized Vessels and Number of Potters: Looking for Individual Production. In: Vuković, J., Miloglav, I. (eds.). *Artisans Rule: Product Standardization and Craft Specialization in Prehistoric Society*. Cambridge: Cambridge Scholars Publishing, p. 20–39.
- Roux, V., Courty, M. A. 2019. *Ceramics and Society. A Technological Approach to Archaeological Assemblages*. Cham: Springer International. <https://doi.org/10.1007/978-3-030-03973-8>