

07.00.00 Historical sciences and archaeology

07.00.00 Исторические науки и археология

UDC 93/94

## THE KAZAKH YURT (NOMADS' TENT) PRODUCTION PROCESS

Serik E. Azhigali

Valikhhanov Institute for Historical and Ethnological Research by the Science Committee of the Ministry of Education

28 Shevchenko Str, Republic of Kazakhstan, 480021

Dr. (History), Professor

E-mail: s.azhigali@gmail.com

The article deals with complex technological process employed in constructing the Kazakh yurt (nomads' tent). It also covers some issues related to ethnic rites of the Kazakh people.

**Keywords:** technological process, Kazakh yurt.

Создание юрты, а именно её деревянного остова, изначально представляло собой весьма сложный процесс, состоящий из целого ряда подготовительных и технологических операций. Её производство издавна сложилось как ремесло, которым занимались особые специалисты. Известно, например, что родоначальник сельджукидов Керекучи-ходжа, живший где-то в IX в., был ремесленником и носил своё почётное имя или прозвище, как специалист по изготовлению юрт (кереге – секций её основания). В казахской традиции мастера–юртостроителя именовали **үйші**, а сам процесс создания деревянного костяка жилища в народе называли **үй басу**.

Основополагающее значение в производстве юрты, безусловно, имеет наличие исходного деревянного сырья – в первую очередь тала (ивы), который шёл на изготовление многочисленных планок кереге и уыков. Не случайно у казахов бытовало такое благопожелание: «*Керегең талдан болсын, бақытың малдан болсын!*» (Да будет кереге твое из тала, а счастье – в скоте). Поэтому наибольшее развитие производство юрт в Казахстане получило в районах большого распространения тальника: в бассейнах Сырдарьи, Ишима, Урала, по берегам средних и небольших рек, а также в отдельных районах Жетысу, в лесистом Северном Казахстане. Здесь это ремесло нередко перерастало в промысел. Немаловажное значение для изготовления юрт имело, конечно, и наличие материала для выделки обода–шанырака, а также дверного косяка – прежде всего, твёрдой берёзы, которая также произрастает во многих районах Казахстана. Вместе с тем для юрты использовались, иногда, другие виды древесины – но, как правило, не столь оптимальные и менее распространённые.

Выбор тала – основного материала для каркаса юрты – обусловлен его свойствами гибкости, гнущья, необходимой прочности и лёгкости: использовались различные его виды. Изредка для изготовления уыков и кереге применялись и ветви тополя. В известных случаях весь остов, с шаныраком, мог быть изготовлен из берёзы (богатые заказчики). В течение веков сложилась определённая технология сырья: крупные профессиональные мастера практиковали предварительную заготовку планок и жердин для каркаса с сушкой, «вылежкой» полгода – год, при этом приготовление тала начинали уже ранней весной. При сокращённом цикле выделки

каркаса – это касается и берёзы для обода (шанырака) – рубку дерева производили, в любом случае, весной либо в первой половине лета, когда древесина является наиболее сочной и гибкой. Во время заготовки тальника основное внимание уделялось длине и толщине ветвей, кривизна же их не играла особой роли, поскольку затем они на специальном станке распрямлялись и выгибались, как нужно. Для шанырака же подбирались подходящие стволы берёзы: прямые либо с необходимой естественной кривизной. Здесь же, на месте могло быть произведено и ошкуривание полуфабрикатов, в особенности свежесрубленного тала, который легко поддавался этой операции. При этом опытные мастера не ошкуривали заготовленные для унин и кереге ветки полностью, а оставляли по краям участки с кожурой, во избежание растрескивания заготовок при сушке.

Основные работы по изготовлению юрты производились в ауле, где каждый «уйшы» имел свою мастерскую и помощника (или помощников) – подмастерье. Вообще, ремесло профессионального юртостроителя было довольно сложным, требовало длительной работы на одном месте, ввиду чего мастера не были вовлечены полностью в кочевую жизнь, работали в тёплое время года на зимовках – кыстау. Особое внимание придавалось сушке заготовок, которые, как уже указывалось, предварительно очищались от коры. Существовали два способа сушки полуфабрикатов: основной, в тени – характерен для большинства районов страны с особо жарким летом, и на солнце – практиковался, в основном, в северных районах. При этом специалисты использовали особую методику складирования заготовок на кереге и уйки, которые подравнивались, связывались по 20–30 шт. в пуки, что позволяло более равномерно высушивать–проветривать палки, поочерёдно перемещая связки в общей куче. Наилучший результат достигался при длительной сушке в тени предварительно ошкуренных заготовок. Капитально высушенное дерево мастера ценили особо. Лишь затем заготовки подвергали дальнейшей обработке. (Необходимо отметить, что для ободов купола – шаныраков соблюдалась иная последовательность: после ошкуривания свежее дерево догибают, соединяют в круг, потом сушат).

Ключевой стадией в подготовке деталей юрты являлось, собственно, изготовление планок кереге и уюков, которая включала в себя: размаривание заготовок дымом, их выпрямление–выгибание, стандартизация, необходимая доработка (обстругивание и т.п.), сверление отверстий. Для этого использовался **целый ряд станков, приспособлений и инструментов**. Это, прежде всего, печи (способы) для распаривания жердей – *мор*, *обын* и *қоз*. «Мор», наиболее распространенный в северных областях Казахстана, представлял собой наземную печь с высоким дымоходом, куда вертикально вставлялись заготовки. «Обын» – это длинный (до 3,5 м) ров–печь, поперёк которой кладут 3–4 перекладыны, на которые, в свою очередь, укладывают продольно несколько жердин. Последние сверху закрываются пластинами шыма (дёрна), печь зажигается, заготовки прокапчиваются дымом. Однако более простым и распространенным считается метод размягчения заготовок в «козе», который мы опишем ниже.

Важнейшее значение в подготовке стандартных деталей юрты играл самобытный станок *тез* с сопутствующими приспособлениями. Он предназначался для выпрямления и изгибания распаренных планок, жердин и представлял собой бревно с естественной изогнутой развилкой с одной стороны в качестве опоры; на другом конце делалась искусственная опора–ножка. Бытовали также полностью составные тезы наподобие «көзел», основным условием которых оставались неподвижность и устойчивость. Высота теза была по пояс работающего, т.е. не более 1 м. По центру бревна делалась поперечная канавка шириной около 20 см (расстояние между концами раздвинутых большого и среднего пальцев), глубиной около 15 см

(расстояние между концами большого и согнутого указательного пальцев), по краям которой вбивались колья, служившие упорами при выпрямлении и изгибании жердей–заготовок. Необходимым вспомогательным приспособлением к тезу являлось правило *сықауырын* – массивный расширяющийся шест или доска из крепкого дерева, к которому прикладывалась обрабатываемая заготовка и посредством равномерного давления выравнивалась по всей длине и изгибалась в нужном месте. По поводу этого простого и эффективного станка у казахов сложилась известная поговорка «*Қисық ағаш жатпайды тез қасында*»: «Около теза не валяется кривая палка».

С тезом технологически тесно были связаны и специальные формы, на которых, во-первых, проверялась верность параметров изделий (планок кереге и унин) по длине, изгибу. Нестандартные сразу же дорабатывались на станке – тезе. В частности, форма для унин – уыков была весьма простой, но эффективной. По абрису исходного образца – изогнутой жердины впритык к ней вбивались три высоких кола (два снаружи, по краям, один внутри изгиба), между которыми затем укладывались друг на друга несколько готовых уыков. Формы для кереге и шаныраков были более сложными.

Весьма разнообразными были инструменты для дальнейшей, в том числе и столярной, обработки деталей. Это, прежде всего, двуручное скребло *жонғы* (своеобразный рубанок), которое, кстати, использовалось и на ранней стадии ошкуживания. Различались три вида скребел, по форме лезвия: – прямое, вытянуто-выемчатое и зубчатое. Существовал также эксцентричный «жонғы» двойного назначения (левая часть лезвия прямая, правая – зубчатая; вариант: с двухсторонним лезвием). На многих стадиях подготовки юрточных деталей использовался топорик *шапашот*. Применялись другие специфические инструменты: *қобы* – заострённый нож для прорезывания борозд в шаныраке, *қаламтемір* – наконечник для выжигания одинаковых отверстий в ободке и т.д.

Особое место в инструментарии уйшы занимал самобытный сверлильный станок *үскі*, который представлял собой горизонтально вращающийся на боковых стойках деревянный валик, в ось которого вделан железный наконечник – сверло. Быстрое вращение осуществлялось за счёт ремня или верёвки – привода, который за два конца попеременно тянул подмастерье с одной стороны. Мастер же подставлял под сверло жерди. Применялись также и вертикальные способы сверления, давлением–вращением сверху вниз. Архаичный казахский «үскі» в 1950-х гг. фактически вышел из употребления и был заменён заводским сверлом (*бұрғы*).

\* \* \*

В создании каркаса юрты наиболее трудоёмким является **изготовление стенок «кереге»** с их многочисленными планками – особо изогнутыми, подструганными, просверленными, нередко окрашенными и соединёнными между собой множеством ремешков. Так, в обычной 6-канатной (из шести секций) юрте планок различного размера насчитывалось от 200 до 250 единиц. Именно с них и начиналась работа уйшы – отсюда понятно и другое древнее название этой профессии: керегеші.

В первую очередь, заготовки размаривались, чаще всего способом *қоз салу*. «Коз» представлял собой большую кучу вчерашней, ещё горячей золы, поверх которой с утра вновь разводился огонь (из того же овечьего, верблюжьего помёта), но без пламени, тлеющий, покрытый сверху слоем ещё влажного кизяка. Смоченные водой заготовки поочерёдно погружались в золу на 20–30 минут, где они размягчались. Мастер, используя плотные рукавицы, вытаскивал, по одной, горячие

планки и тут же обрабатывал их на тесе: выравнивал искривления, придавал необходимую форму. Жерди быстро обрубались топориком – шапашотом по необходимой длине (стандартности деталей кереге придавалось особое значение), затем бросались наземь для быстрого остывания либо укладывались в форму, которая находилась в тени. В качестве «коза» иногда использовали разогретый, раскалённый мелкий песок.

Уже застывшие, отлежавшиеся по форме жерди подвергались дальнейшей обработке: дополнительно обстругивались, убиралась неровности; верхний конец (где привязывались уйки) слегка отёсывался, уплотнялся, по нему проводили продольные борозды. Весьма ответственным этапом работы было просверливание отверстий в планках. Прежде всего, на рейках делались отметки, затем осуществлялось сверление на вышеописанном «үскі». Количество отверстий зависело от типа кереге: «тор көз» с небольшими, относительно, просветами между планками (число дырок–соединений увеличивается) и «жел көз» с большими просветами (наоборот). Кроме того, отверстия делались не подряд, а по определённой системе, с пропусками, где стыки жердей не соединялись. Например, при обычной секции – с 15-ю развилками, которые назывались «кереге бас» – в длинных планках секции проделывалось не 15, а 13 отверстий, с пробелами. Иначе крепление становилось излишне жёстким и конструкция кереге не могла свободно сдвигаться–раздвигаться. Соединения готовых реек осуществлялись предварительно смоченными сыромятными ремешками, чаще из верблюжьей кожи.

Процесс **изготовления** купольных жердин – **уьков**, которых в той же б-канатной юрте насчитывалось 96 (добавлялось шесть реек, привязываемых к притолоке двери), в целом был аналогичным. Те же процедуры морения, изгибания, укладки в формы, сверления: делалось по одному отверстию в нижней части жердей. Опишем здесь лишь особенности процесса. Казахские «уйшы» подразделяли уйки, как бы, на четыре составляющих по длине: алакан («ладонь») – нижняя уплотненная часть, которая привязывалась к кереге; ийн – место «изгиба»; қары («предплечье») – от изгиба до верха и қалам – верхний «конец». И, в частности, «алакан» уплотняли с внутренней стороны скребком жонгы, проводили по нему продольные борозды сызгышом; нижний край жердины обрабатывали шапашотом – делали скругленным, тупым; а верхний более тонкий, при помощи топорика и скребка, – четырехгранно-заостренным. В целом на завершающей стадии поверхности уьков (а также и планок кереге, до их соединения) дополнительно обрабатывали, выравнивали, шлифовали рашпилями (*түрпі*), скобелями (*қырнауыш*) либо, в крайнем случае, осколками стекла.

Изготовление уьков и кереге – наиболее объемных частей каркаса «кииз уя» («войлочного дома», т.е. юрты) – завершалось их покраской. Для этого, обычно, использовали красную охру – *жоса*, которая служила красителем деревянных изделий вообще; сам процесс окраски именовался *жосалау*. Применяли также и растительные краски. Кроме того, для состоятельных заказчиков мастера, изредка, осуществляли покрытие деревянных деталей масляными красками. Такие юрты назывались *сырлы уй* («крашеный дом»). Юрты, изготовленные из березы, не окрашивались, но, зачастую, покрывались несколько раз растительным маслом до полного пропитывания, что придавало особый вид, подчеркивало естественный цвет, структуру дерева. В редких случаях – по заказу степных правителей и крупных баев – мастера дополнительно украшали детали юрты серебряными, костяными накладками. Прецеденты такой помпезной отделки известны в основном лишь для XIX в.

Специфическую часть работы казахских юртостроителей представляло изготовление верхнего обода юрты – шанырака и резной двери «сыкырлауык»,

которые ритуально были особо значимыми: считалось даже, что они не должны быть сделаны тем же мастером – уйшы. И, в частности, во 2-й половине XIX в. производство шаныраков, во многих районах, выделилось в отдельную отрасль, которой занимались особые мастера – *шаңырақшы*. **Изготовление шанырака** проходило аналогичные стадии. В качестве заготовок выбирались, обычно, прямые стволы молодых берез толщиной до 20 см и длиной 3,5–6 м, которые затесывали с двух противоположных сторон топором и раскалывали надвое по длине; заготовки шли на выделку двух ободов. (Реже шанырак составлялся из двух–трех кусков). Заготовки дополнительно отесывали, выравнивали инструментами, а затем подвергали изгибанию. Но при этом довольно толстое дерево, обычно, предварительно размягчали: оборачивали в старую кошму и закапывали дней на 10 во влажный грунт. И лишь после этого размаривали в «козе» или в печах, но держали там дольше, нежели жердины (1–1,5 часа). Затем только длинную заготовку сгибали либо натягивали на форму, которая представляла собой кирпичную кладку, деревянную конструкцию–колодку в виде круга (*байтес*) – чаще всего большое колесо с 12-ю спицами. При использовании последнего натянутый на обруч шанырак оббивали снаружи колышками (около 30), снимали колесо и оббивали уже изнутри несколькими колышками. В таком виде обод окончательно принимал форму, сушился в течение одной–двух недель. При изготовлении шанырака из отдельных кусков дерева использовали также станок «тез». Места стыка, – которые, нередко, имеют скошенные или фигурные срезы – накрепко соединяли ремешками, железными стержнями, жестяными скобами с гвоздями, специальными кольцами (в редких случаях, даже, серебряными).

Казахи Монголии внесли некоторые усовершенствования в процесс изготовления обода шанырака, которые, в частности, заключались в надпиливание заготовки с внутренней её стороны, которая затем подвергалась изгибу. Эти надпилы, производившиеся ножовкой (*ара*) до середины сечения заготовки и через определённые промежутки, облегчали последующий изгиб, но также служили мерками для будущих отверстий для концов унин (*уыков*).

Следующим этапом было проделывание сквозных отверстий в ободе, по количеству уыков. Сперва, обычно, делали предварительное отверстие сверлом, затем его расширяли долотом: сечение получалось, как бы, четырехгранным. И, наконец, специальным инструментом – раскаленным жегалом, железный наконечник которого соответствовал входному острию уыков, выжигали одинаковые пазы. Отверстия, но более простой формы, и уже с внутренней стороны обода, делались для крепежно-распорных планок (*күлдіреуіш*).

Изготовление шанырака завершается его декоративной обработкой, которая, как минимум, включала покраску обода (*жосалау*). И до сих пор простые шаныраки казахов Баян-Ольгийского аймака Монголии только красятся – причем нередко масляными красками и в красный цвет. Обычно же у казахов они украшаются орнаментальной резьбой: видимые снизу плоскости обода покрыты контурным линейным декором. Для этого мастера использовали специальный заостренный нож с зазубринами – *қобы*. Имела место также плоскорельефная резьба; в редких случаях шаныраки декорировались костью и серебром.

**Изготовление резной двери** «сықырлауық» составляет особую часть производства юрты, которая тесно смыкается уже с ремеслом народных столяров, мебельщиков – *ағаш ұста*, *ағашшы*. Поэтому двери, нередко, изготавливались отдельно, специальными мастерами (в особенности с конца XIX в.). Исследователь юрты, этнограф М.С. Муканов обоснованно писал, что «красота и богатство юрты начинаются с порога». Существуют три основных типа юрточных дверей: двустворчатая – *сықырлауық* («скрипучая»); одностворчатая – «*жай есік*» («простая

дверь»); и наподобие калитки, преграды («чтобы не забежала собака») – *ергенек, иткірмес*. Кроме того, у казахов Монголии имеют распространение двери юрт с двойным косяком – *қос таянышты есік*, заимствованные у монголов.

Вкратце остановимся на технологии наиболее распространенных традиционных двустворчатых дверей. Прежде всего, создавался косяк двери из соответствующих высушенных, без трещин, берёзовых заготовок, которые обрабатывались топориками и пилой (*ара*). Он состоял из порога – *табалдырық*, двух боковин – *босаға* и верхней перекладины – *маңдайша*. Причём последняя, зачастую, изготавливалась более толстой (в 10–12 см в сечении бруса), поскольку в перекладине делались дополнительно отверстия или же пазы для 6 уыков. Ширина порога и стоек была 7–8 см. Вся дверь мастерилась по принципам шарнирно-стыкового крепления, без гвоздей, что являлось весьма удобным при кочевой жизни. Для соединения рамы в боковинах, нижней и верхней балках делались соответствующие шпунты и пазы. Весьма интересным было крепление двух створок, которые имели сверху и снизу с внешней стороны шарообразные выступы, входившие в соответствующие пазы верхнего и нижнего брусьев. Эти-то выступы и назывались *сықырлауық*, так как при поворотах скрипели и дали название двери в целом. Дверные полотна (одинаковые по размерам) в основной своей массе составлялись из досок березы, тополя или карагая (сосны), но, нередко, были также филенчатыми. Декоративной обработке дверей уделялось особое внимание. Как минимум, это была плоскорельефная и контурная резьба полотен. Однако, в добротных экземплярах резьбой – в том числе и трехгранномычатой – покрывались все поверхности двери изнутри (за исключением порога) и отчасти снаружи, что иногда сопровождалось росписью. Казахские мастера изготавливали замечательные образцы «сықырлауыков» – «ажурные» двери с рядами точеных балясин или с инкрустацией костью, серебром.

В конце XIX – начале XX вв. в производстве деревянных деталей юрты во многих районах Казахстана развилась специализация, **разделение труда**. Из среды «уйшы» стали выделяться мастера по изготовлению стенок – *керегеші*, купольных жердей – *уықшы*, с одной стороны, и специалисты по изготовлению купольных ободов – *шаңырақшы*, с другой. Производством резных дверей «сықырлауық», вообще, занимались отдельные высокие мастера–резчики. Такая специализация получила особое распространение в северной половине Казахстана, в районах проведения ежегодных ярмарок. Вместе с тем, в начале XX в. многие казахские «уйшы» изготавливали сами все части юрты.

\* \* \*

В советское время, с конца 1920-х – начала 1930-х гг. традиционное производство юрт в Казахстане пошло резко на убыль и начало сходить на нет, в связи с насильственным переводом всего сельского (животноводческого) населения на оседлый (отчасти полuosедлый) образ жизни. Уже в послевоенное время традиционное ремесло изготовления каркасов юрт, фактически, было утрачено. Но было налажено промышленное изготовление юрт по новым технологиям в двух небольших городах: в Уштобе, в Талдыкорганской области (юго-восток Казахстана) и в Кунграде, в Кара-Калпакской АССР (низовья Амударьи, где проживала и до сих пор проживает значительная казахская диаспора). Однако с 1990-х гг. юрточное производство там также пришло в упадок, несмотря на то, что деревянные остовы юрт, а вместе с ними и весь комплект этого универсального мобильного жилища, пользуется достаточным спросом у иностранных туристов, сельских жителей, полевых экспедиций и как презентационные экспонаты и т.д. В этом плане возрождение традиционного юрточного производства в Казахстане представляется весьма важным

и перспективным. Для этого, видимо, было бы полезным использовать опыт народных мастеров-юртостроителей (уйшы) в диаспоре – главным образом, среди казахов Монголии и Китая. В частности, среди казахов Монголии до сих немало опытных мастеров, которых можно было бы привлечь для возрождения этого уникального многовекового ремесла.

**Примечания:**

1. Антипина К.И. Особенности материальной культуры и прикладного искусства южных киргизов. По материалам, собранным в южной части Ошской обл. Киргизской ССР. Фрунзе, 1962.
2. Арғынбаев Х. Қазақ халқының қолөнері [Казахское народное прикладное искусство]. Алматы, 1987.
3. Васильева Г.П. Юрта – переносное жилище народов Средней Азии и Казахстана (опыт сравнительной характеристики конструктивных особенностей) // Кочевое жилище народов Средней Азии и Казахстана. М., 2000.
4. Востров В.В., Захарова И.В. Казахское народное жилище. Алма-Ата, 1989.
5. Захарова И.В. Об итогах этнографических экспедиций 1955 и 1956 годов // Тр. Ин-та истории, археологии и этнографии АН КазССР. Алма-Ата, 1959. Т. 6.
6. Қазақтың киіз үйі / Казахская юрта [кн.-альбом на каз., рус., англ. яз.]. Атырау. Лондон, 2005.
7. Маковецкий П.Е. Юрта (летнее жилище киргиз) // Записки Зап.-Сиб. отдела РГО. Омск, 1893. Кн. XV. Вып. 3.
8. Маргулан А.Х. Казахская юрта и её убранство [VII Междунар. конгресс антропол. и этнографич. наук]. М., 1964.
9. Масанов Э.А. Из истории ремесла казахов (Вторая пол. XIX – начало XX в.) // Советская этнография (ж.). 1958. № 5.
10. Масанов Э.А. Домашние промыслы и ремёсла казахского народа во второй половине XIX – начале XX веков) // Учёные записки КазГУ. Алма-Ата, 1959. Т. 38. Сер. историч. Вып. 4.
11. Муканов М.С. Казахская юрта. Алма-Ата, 1981.
12. Тәжімұратов Ә. Шебердің қолы ортақ [Ремесло мастера универсально]. Алматы, 1977.
13. Шаханова Н. Мир традиционной культуры казахов (этнографические очерки). Алматы, 1998.

УДК 93/94

## ТЕХНОЛОГИЯ КАЗАХСКОЙ ЮРТЫ

Серик Ескендирулы Ажигали

Институт истории и этнологии им. Ч.Ч. Валиханова Комитета науки Министерства образования и науки Республики Казахстан  
480021 Республика Казахстан, г. Алматы, Шевченко, 28  
Доктор исторических наук, профессор  
E-mail: s.azhigali@gmail.com

В статье в ретроспективе рассматривается сложный технологический процесс постройки казахской юрты. Уделено внимание этническим обрядам казахского народа.

**Ключевые слова:** технологический процесс, казахская юрта.