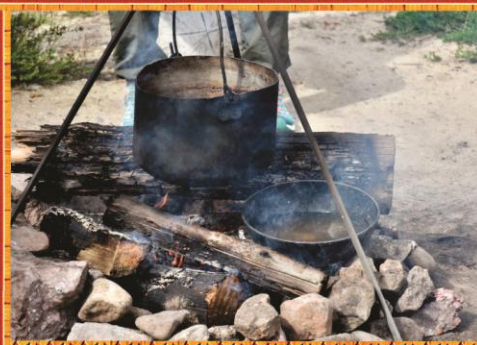


ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРАДИЦИОННЫХ ПЕРЕДВИЖНЫХ СРЕДСТВ В ТОМСКОМ ПРИОБЬЕ



ТРАДИЦИИ ОХОТНИКОВ-СЕЛЬКУПОВ ВЕРХНЕГО ПРИКЕТЬЯ





ОБЛАСТНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ КУЛЬТУРЫ
«ДВОРЕЦ НАРОДНОГО ТВОРЧЕСТВА «АВАНГАРД»

**ТЕХНОЛОГИИ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРАДИЦИОННЫХ
ПЕРЕДВИЖНЫХ СРЕДСТВ
В ТОМСКОМ ПРИОБЬЕ**

**ТРАДИЦИИ
ОХОТНИКОВ-СЕЛЬКУПОВ
ВЕРХНЕГО ПРИКЕТЬЯ**

**Из реестра нематериального этнокультурного
достояния Томской области**

ТОМСК
2026

На страницах этого выпуска мы предлагаем вам познакомиться с нематериальным этнокультурным наследием Томской области, связанным с традициями и навыками охотников и рыбаков Нарымского края. Это наследие включает представителей селькупской и русской народностей. Два объекта нематериального этнокультурного достояния посвящены технологиям изготовления основных средств передвижения, которые используют местные аборигены, старожилы и пришлые народности, занимающиеся рыболовством и охотой в таёжных условиях. Это «Технология изготовления остроконечной лодки-долблёнки в Нарымском Приобье» и «Технология изготовления камусных лыж». Данные технологии были зафиксированы от носителей селькупской и русской традиций, проживающих на территории Томской области.

Третий объект рассказывает о традиционных знаниях охотников и рыбаков, необходимых для жизни в тайге. Он включает изготовление «лесной шерсти» из сосновой хвои и клея из рогов лося и оленя. «Лесную шерсть» используют как утеплитель для одежды и обуви или как подстилку. Клей применяют для ремонта охотничьих лыж, подбитых оленьей шкурой, и для склейки других предметов, необходимых охотнику. Эти знания были зафиксированы от носителей традиции в Верхнекетском районе, в селе Белый Яр.

В сборнике использованы материалы научных изданий, таких как «Ваховские остяки» М. Б. Шатиловой (глава VII «Средства передвижения»), статья О. М. Титовой о технологии изготовления остроконечной лодки-долблёнки в Томском Приобье (старший научный сотрудник Колпашевского краеведческого музея), монография «Селькупы. Очерки традиционной культуры и селькупского языка» Н. А. Тучковой (глава «Средства передвижения»), а также материалы фольклорных экспедиций, проведённых в Томской области в разные годы.

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОСТРОКОНЕЧНОЙ ЛОДКИ-ДОЛБЛЁНКИ В НАРЫМСКОМ ПРИОБЬЕ

На территории Нарымского Приобья до середины XX века были широко распространены долбленные лодки. Технология их изготовления передавалась из поколения в поколение. В наши дни долблётки встречаются лишь там, где жители сохранили интерес к рыбной ловле и охоте на водоплавающую дичь. Их строительством из-за слабой преемственности передачи технологии занимаются в основном люди пожилого возраста. Современная молодёжь даже в сельской местности не желает заниматься собственноручным изготовлением этого традиционного средства передвижения. Она



*Остроконечный волнорез лодки-долбленки.
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард»,
с. Нельмач, Парабельский р-н, 2014 г.*



*Остроконечная лодка-долбленка Фото: архив ОГАУК «ДНТ
«Авангард», с. Инкино, Колпашевский р-н, 2022 г.*

предпочитает покупать, всё чаще отдавая предпочтение лодкам промышленного производства.

В Нарымском Приобье русским и «остяцким» (т.е.

хантыйским и селькупским) населением использовались однотипные по конструкции лодки-долблёнки, и применялась схожая технология их изготовления. Однотипность лодок у различных по происхождению и культуре этносов объясняется их территориальной близостью и межэтническими контактами. Русские переселенцы, осваивая Нарымское Приобье, заимствовали у коренных жи-



*Способ вытаскивания лодки на берег.
Фото: Н.А. Тучкова, р. Кеть, Максимкин Яр, 1998 г.*



*Один из способов посадки в обласке.
Фото: Н.А. Тучкова, р. Кеть,
Максимкин Яр, 1998 г.*

телей западносибирский вариант остроко-
нечной долблёной лодки. О том, что «остяки
научили делать обласки их дедов» помнят
мастера-лодочники пожилого возраста и в
наши дни.

Однако следует отметить, что новопо-
селенцы не были новичками в лодочном ре-
месле, и умение изготавливать долблёнки
нетипичные для Среднего Приобья привезли
с собой. О том, что они были у них, свиде-
тельствуют колодообразные лодки из старо-
обрядческих заимок.¹

Природно-климатические условия края
определили приоритетные направления

¹ Бардина П.Е. Быт и хозяйство русских сибиряков Томского края. – Северск: Контекст, 2009. – 432 с. – (С. 300).



*Соревнование на обласках. Фестиваль «Этюды Севера».
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард», о. Оськино,
с. Парabelь, Парabelьский р-н, 2022 г.*

в хозяйственной деятельности как коренных жителей Приобья, обитавших здесь с незапамятных времён, так и пришлого населения. Долгое время основными занятиями селькупов и хантов были охота и рыболовство.² Русские, попав в непри-

вычную для себя природную среду, были вынуждены приспосабливаться к ней. Результатом освоения новой экологической ниши стало формирование у них иной, отличной от европейской системы жизнеобеспечения, в которой рыболовство играло ведущую роль.³

Хозяйственная деятельность населения, а также особенности местной гидросистемы способствовали развитию водных средств передвижения. Водные маломерные суда различались по назначению и, следовательно, по размерам, конструкции и технологии изготовления. Наиболее распространённой формой лодки являлась остроконечная долблёнка. Селькупы называли её *анты*, ханты – *рыт*, русские – *обласок/облас*. Характерными признаками долблёнки были малая ширина по отношению к длине, выпуклое или выпукло-острое

² Кулемзин В.М., Лукина Н.В. Васюганско-ваховские ханты в конце XIX – начале XX вв. – Томск: Изд-во Том. ун-та, 1977 – 224 с. – (С. 13-29); Боброва А.И., Рыкун М.П., Тучков А.Г., Чернова И.В. Нарымское Приобье во II тысячелетии н. э. (X-XX вв.). – Томск: Изд-во Том. гос. пед. ун-та, 2016. – 278 с. – (С.175-185); Народы и культуры Томско-Нарымского Приобья: Мат-лы к энциклопедии Томской области. – Томск: Изд-во Том. ун-та, 2001 – 252 с. – (С. 133, 188-189).

³ Рындина О.М. Традиция и новация в системе жизнеобеспечения русских Нарымского края // Археолого-этнографические исследования в южнотаёжной зоне Западной Сибири. – Томск: Изд-во Том. ун-та, 2003. – С. 73-82. – (С. 74, 82).

днище с острыми водорезами, одинаковое устройство носа и кормы, низкие борта, наличие распорок для сохранения формы лодки. Ценилась она за лёгкость, маневренность, хорошую проходимость на мелководье и высокую грузоподъёмность.



*На обласке перевозят нарту.
Фото: К. Доннер, 1912 г.*

Серьёзный недостаток долблёнки – неустойчивость на воде. В связи с этой особенностью для того чтобы не перевернуться на такой вёрткой лодочке человеку надо было освоить искусство управления лодкой.

В североселькупском ареале известно плавание одновременно на двух скреплённых вместе обласках. Такой устойчивой конструкцией пользуются во время добычи рыбы острогой или когда охотятся из ружья на щук или дичь, чтобы отдача не перевернула судно.

В прошлом у нарымских селькупов были в ходу крытые берестой долблёнки с установленным полусферическим каркасом: нар. *ande kajmbe* (*kajgu* – ‘накрыть’); *koräguand* – крытая большая лодка (*korä* – ‘каркас’) (Чижапка); кет. *massoj andu* – ‘покрытая лодка’. Каркас (на русском языке – *кокорины*) такого сооружения обычно делали из черёмуховых прутьев. Их вставляли в края бортов, создавая свод-полуцилиндр. Сверху каркас покрывали берестяными полотнищами. На такой лодке перемещались на большие расстояния.

Долблёнки в зависимости от назначения различались на малые, средние и большие. Дл. корпуса варьировала от 3,50 до 6,00 м и более, шир. – от 0,50 до

0,90 м, глуб. – от 0,25 до 0,40 м. Малыми долблёнками пользовались при охоте на уток, средними – при рыбной ловле, большими – для переездов. Если в малом обласе могли разместиться 1-2 чел., то на больших «семейных» лодках (ил. 2) могли перевозить уже 10-12 чел. или груз весом до 800 кг.⁴

Весло – движитель любого гребного судна. Селькупское весло – кет. *lappri*, нар. *lab*, таз. *lari*. Изготавливают вёсла на Оби (Нарым, Тюхтерево) из кремлёвской части кедра, вырубая её по форме весла и не срубая при этом дерева, а также из ели или черёмухи (Нельмач). Для гребли и управления при движении на лодке-долблёнке использовали одно весло, причём мужское было крупнее, чем женское или подростковое. В.М. Кулемзина и Н.В. Лукина указывают параметры мужского весла у восточных (васюганско-ваховских хантов): общая дл. – 1,50 м, дл. лопасти – 0,70 м., шир. лопасти – 0,15-0,20 м. Для его изготовления брали чаще всего древесину кедра и сосны.⁵ Русские мастера использовали



*Выгнутое «остяцкое» весло показывает В.Е. Иженбин.
Фото: Н.А. Тучкова, Ласкино, Обь, 1997 г.*

⁴ Шатилов М.Б. Ваховские остяки. Этнографические очерки. – Тюмень: Изд-во Ю. Мандрики, 2000 – 288 с. – (С. 118-119).

⁵ Кулемзин В.М., Лукина Н.В. Васюганско-ваховские ханты... - С. 51.

ещё и «вязкую» древесину черёмухи.⁶

Кстати, по поводу размера вёсел. Со слов информаторов, в русской среде не было чёткого деления вёсел на мужские и женские. Обычно в семье их было несколько разного размера, и каждый выбирал весло «под свою руку».

Лопасть селькупского весла бывает прямой или слегка вогнутой. Веслом с вогнутой лопастью грести значительно сложнее, так как его необходимо поднимать выше, чем прямое; зато такое весло облегчает управление обласком, позволяя грести с одной стороны. Нижний край лопасти весла, как правило, хорошо заострён и легко втыкается в песчаное дно реки; поэтому весло часто используется как опора на мелководье в момент установки или выемки сетей. Селькупам было известно также двухлопастное весло, называемое на русском



*Весла Василия Петровича Медведева.
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард», с. Инкино,
Колташевский р-н, 2022 г.*



*Вёсла В. Соиспаева.
Фото: А.Г. Тучков,
с. Нельмач, Парабельский р-н, 1995 г.*

⁶ Бардина П.Е. Быт и хозяйство русских сибиряков Томского края... С.301.

языке ‘гребь’ – кет. *moqil' lappi* букв. ‘спина-весло’.⁷

Садясь в обласок, селькуп мысленно говорит себе: *qwengu* – ‘Ехать’. Почти каждый селькуп, выросший на реке, виртуозно владеет обласком – свободно может передвигаться по водной глади в любом направлении, находясь в обласке сидя, стоя в полный рост или на коленях. Тазовские и туруханские селькупы предпочитают ездить в долблёнке сидя на дне и поджав ноги под себя; на дно в качестве подстилки укладывают траву или кусок шкуры.

Как вспоминают старожилы, учились плавать на обласках обычно с 4-5 лет под присмотром взрослых. Чаще всего отец семейства брал своих детей на рыбалку, где им вначале отводилась роль наблюдателей: они смотрели, как выставляются снасти, выпутывается рыба, и заодно усваивали правила поведения в лодке. Став чуть старше, дети подключались к работе, постепенно становясь хорошими помощниками. Самостоятельно управлять долблёнкой начинали уже в 6-7 лет.

Средний срок службы лодки 10-15 лет. Но только при бережном её использовании, иначе она быстро становилась негодной.

В старину, по рассказам жителей, многие хозяйства имели две, три, а иногда и более дощатых и долблёных лодок. Эта информация подтверждается материалами статистико-экономического исследования 1910-1911 гг., подготовленными по результатам сплошного подворного обследования Нарымского края (за исключением г. Нарыма) статистической партией Томского переселенческого района.⁸

Изготовлением лодок в Нарымском крае, как уже было сказано, занималось и коренное, и пришлое население. Передача опыта и знаний по их изготовлению происходила обычно в рамках семьи: старшие мужчины учили своих сыновей и внуков. Преемственность закреплялась хозяйственными потребностями двора: на лодках ездили на рыбалку и охоту, за грибами и ягодой, в соседние селения

⁷ Лукина, 1966. С.114; Прокофьева, 1984. С.141)

⁸ Нагнибеда В.Я. Нарымский край. Материалы статистико-экономического исследования 1910-1911гг. – Томск, 1927. – 640 с. – (С.14-17, 26-29).

к родственникам и знакомым, перевозили грузы.

Были здесь также мастера, для которых это ремесло являлось основным источником заработка. В кон. XIX века пристав 5-го стана Томского уезда А.Ф. Плотников, перечисляя ремесленников по роду занятий на территории края, называет и лодочников.⁹

В советский период хозяйственный уклад жителей края претерпел изменения. Рыболовный и охотничий промыслы постепенно перестали играть важную роль в жизни значительной части сибиряков. И всё же вплоть до 1970-х гг. долблѣнки здесь изготавливали ещё повсеместно, хоть и значительно меньше, чем в прежние времена. Делали их в основном для себя, но были мастера, занимавшиеся этим ремеслом на заказ. Встречались среди них замечательные умельцы, о которых до сих пор рассказывают удивительные истории. Одну из них поведал житель с. Инкина Виктор Михайлович Болтушкин, чья жена родом из соседнего с. Копыловки: *«Жил там несколько десятилетий назад знатный мастер Яков Андреевич Балабанов. Обласки у него были отличные – лёгкие и быстрые. Но любил он иногда крепко выпить, да так, что остановиться не мог. И тогда сын, посадив отца в лодку, увозил его далеко от дома. Оставлял где-нибудь на берегу с инструментами, небольшим запасом продуктов и спокойно возвращался домой. Протрезвеет мужичок и начинает обласок рубить: прямо на растущей ветле корпус будущей лодки топором наметит и только потом дерево пилит и аккуратно валит. Уже на земле до конца работу доводил. Через неделю-другую приплывал Балабанов домой на новеньком обласке, а иногда и вторую лодочку на привязи по воде тянул».*

В этой истории незатейливо переплетены правда и вымысел. Ну, кто из обыкновенных людей может на живом дереве корпус будущей лодки наметить? Никто. Это любой мастер подтвердит. А Балабанов, как гласит народная молва, мог. Нет, неслучайно земляки наделяли его несвойственными простому

⁹ Плотников А.Ф. Нарымский край // Зап. Императорского РГО. – СПб., 1901. – Т. 10, вып. 1. – 383 с. – (С. 223, 249).

человеку способностями. Это было своеобразным проявлением уважения к его мастерству.

По поводу упомянутых манипуляций лодочника на растущем дереве. Скорее всего, речь идёт о затёсах на теневой стороне ствола, где древесина более рыхлая, нежели на солнечной стороне. Во время долбления будущей лодки выборку древесины делали только со стороны меток-затёсов, оставляя противоположную сторону с более плотной древесиной для днища.

В нач. 1950-х гг. в стране был налажен выпуск простых в эксплуатации подвесных лодочных моторов ЗИФ-5, предназначавшихся для продажи населению (до этого лодочные моторы поставлялись только организациям и артелям). Нарымчане очень быстро оценили всю выгоду от их применения, и вскоре на речных просторах Севера области появились долблёные и сборные дощатые судёнышки с подвесными моторами.

Отечественной промышленностью также было налажено производство алюминиевых моторных лодок, которые постепенно стали вытеснять все разновидности деревянных. Но ещё вплоть до 1990-х гг. в некоторых селениях можно было увидеть деревянную «моторку», уверенно движущуюся по реке.

Сырьё для изготовления лодки

Коренные народы Западной Сибири для изготовления лодок применяли две породы деревьев – кедр и осину. Их преимущество перед прочими состоит, прежде всего, в мягкости, значительно упрощающей обработку.

Значительно реже использовались тополь белый, тополь чёрный, ветла, ольха и черёмуха.¹⁰ В Нарымском Приобье селькупы и ханты лодки изготавливали в основном из осины, русские – из осины и ветлы, часто отдавая предпочтение последнему дереву. Мастер-лодочник *Василий Петрович Медведев* из

¹⁰ **Адаев В.** К реконструкции лодки из энеолитического могильника Бузан-3 в Ингальской долине (интерпретация с использованием данных этнографии) // Проблемы генезиса культур Сибири: сб. науч. тр. – Тюмень: ИД «Три Т», 2008. – Вып. 2 – С. 169-187. – (С. 173).

с. Инкина объясняет это тем, что «осина тяжелее, быстрее гниёт, а из ветлы обласок дольше терпит».

За свою жизнь он изготовил на продажу более сотни долблёнок и только однажды использовал для этого ствол осины. Да, было время, когда умельцу заказов поступало много. Но в наступившие нулевые и последующие годы уже редко обращались к нему земляки с просьбой срубить лодочку. Исключением стал 2013 г., когда Медведев сделал сразу четыре долблёнки стоимостью от 7 до 10 тыс. руб. А потом – вновь затишье. И вот во время нашей встречи летом 2022 г. он поделился новостью – поступил заказ на обласок. Признался, что вначале хотел отказаться, годы всё-таки дают о себе знать. Но неожиданно свою помощь предложил взрослый внук, чему старый мастер был очень рад: появилась возможность не только заняться любимым делом, но и передать внуку свои знания и накопленный опыт. В жизни, уверен Василий Петрович, всё может пригодиться.



*В.П. Медведев с правнуком. Остроконечная лодка-долблёнка.
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард»,
с. Инкино, Колташевский р-н, 2022 г.*

Время года для заготовки дерева особого значения не имеет. Кто-то готовит и вывозит уже ошкуренное бревно ранней весной по насту, а кто-то оставляет эту работу на тёплое время года, когда заготовку можно будет сплавить по реке. Некоторые мастера (например, братья Александр и Николай Шариковы из Колпашева) считают, что из дерева, срубленного летом или в начале осени, обласки изготавливать легче, так как оно «напитано соком». Такое дерево более податливо в работе и при разводке даёт меньше трещин.

Дерево подбирают ровное, со здоровой сердцевинкой, без сучьев и трещин-«ветрениц». Длина заготовки зависит от величины будущей лодки. Нужный диаметр ствола ищется «дедовским» способом – дерево обхватывается двумя руками. Если расстояние между пальцами рук составляет не менее 30-40 см (т.е. окружность составляет ок. 190-210 см), это дерево проходит отбор. Так как ствол осины меньше, чем у ветлы (не более 100 см), этот способ определения окружности к ней не применяют.



*В.П. Медведев изготавливает сторожки из балберы.
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард», с. Инкино,
Колпашевский р-н. 2022 г.*

Заготавливали мастера и небольшие по размеру брусочки из сосны или куски коры тополя-осоколя (балберу). Они использовались для изготовления сторожков – своеобразных маяков для определения толщины стенок при выдалбливании лодки.

Балберу, толщиной 2-2,5 см, брали с сухого, но не трухлявого тополя-валежника. Кора этого дерева имеет коричневый цвет, который хорошо виден на светлой древесине бревна-заготовки. Торцы же сосновых сторожков, чтобы

они стали заметны, необходимо чернить углём. Возможно, именно поэтому местные мастера чаще делают сторожки из балберы.

Инструменты

Для изготовления лодки мастерами используются следующие инструменты:

- столярная поперечная пила или бензопила;

- топор (для стёсывания древесины);

- топор-пазик;

- топор-носовик;

- различные тёсла с дугообразными лезвиями (для выборки древесины внутри лодки): обычное, правостороннее и левостороннее, поворотное;

- рубанок/электрорубанок (для обработки наружной поверхности лодки);

- скобель;

- дрель/электродрель (для сверления отверстий под сторожки);

- молоток (для забивания сторожков);

- дощечка-мерка для изготовления сторожков;

- шнур (для отбивания линий на бревне);

- отвес (для центровки);



— кисть для пропитки древесины смесью.

Современные электроинструменты (пила, дрель, рубанок) значительно упрощают процесс изготовления обласка и сокращают время работы. Этими инструментами пользуются все мастера без исключения.

Технологический процесс



В.П. Медведев с помощью отвеса на бревне находит центр будущей лодки Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард», с. Инкино, Колпашевский р-н, 2022 г.

Изготовление долблёнки производится несколькими последовательными этапами, каждый из которых одинаково ответственен.

Разметка лодки

От заготовленного и уже ошкуренного бревна отпиливают нужной длины заготовку и укладывают на «подножки», чтобы было удобно работать. При помощи отвеса и линейки на торцах бревна определяют середину. Затем длинным шнуром, предварительно натёртым углём, делают отбивку средней линии. Для этого оба конца шнура закрепляют на торцах, натягивают и отпускают. На светлом стволе остаётся чёткая линия чёрного цвета. Отметив середину бревна, отступают вправо и влево от этой линии на 70 мм и отбивают ещё две боковые линии. Такие же линии отбиваются с противоположной стороны бревна. Затем на торцах заготовки по отвесу также отбивают линии, которые являются продолжением срединной и боковых линий дна.

Приступая к разметке носа и кормы, необходимо учитывать, что ориентированный к вершине дерева конец заготовки будет носом лодки, а направленный к комлю – кормой, т.е. корма по размерам должна быть массивнее носа. Длина оконечностей лодки зависят от диаметра ствола и от её предполагаемых размеров.

Например, при изготовлении долблёнки длиной 5 м, нос и корма будут иметь длину 1,50 м. Точки замера отмечают на горизонтальных боковых линиях, заготовки и в местах их пересечения с вертикальными боковыми линиями.

Разделка носа, кормы и днища снаружи

Разделка носа и кормы выполняется топором. Здесь важно не торопиться и не переходить отмеченные линии. В носовой и кормовой частях, лишнюю древесину удаляют таким образом, чтобы

получились острые водорезы, нисходящие к днищу. После этого, не переворачивая заготовку, снимают слой древесины, сглаживая резкие переходы от щёк носа и кормы к бортам. Одновременно мастера контролируют симметричность бортов. По завершению этой работы заготовка лодки в сечении должна иметь яйцеобразную форму. В местной терминологии этот процесс обозначен выражением «самить болванку».



*Разметка бортов и носа с кормой лодки с помощью отвеса с верёвкой, прокрашенной углём.
Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард»,
с. Инкино, Колпашевский р-н, 2022 г.*

Подготовка к долблению

Заготовку переворачивают вниз днищем. Затем, немного отступив от крайних точек носа и кормы, топором-пазником выбирают «ворот» - сплошную продольную борозду шириной до 15 см и глубиной до 20 см. Для ускорения работы мастера могут воспользоваться бензопилой, сделав предварительные пропилы внутри намеченного контура. Так как при термической разводке нос и корма долблёнки приподнимаются кверху, их окончания необходимо стесать на 5-6 см, иначе в готовом состоянии они будут слишком «задраны». На этом подготовка к долблению заканчивается.

Долбление

Цель этой фазы в производстве лодки – выемка древесины из ёмкости будущего судна. Это работа достаточно сложна и требует аккуратности в выполнении всех пошаговых операций.

Уже имеющуюся основную продольную борозду на заготовке расширяют, стёсывая борта топором и подчищая им древесину вглубь до толщины днища в 5-8 см. Выборку носа и кормы производят топором-носовиком, обработку бортов будущей лодки – поворотным теслом. Главное при долблении – не пробить насквозь борта лодки. Поэтому, достигнув толщину стенок в 5-7 см, их обтёсывание прекращают.

Обработав начерно внутреннюю часть корпуса, лодку переворачивают вверх дном и протрагивают рубанком её наружную поверхность.

Чтобы долблёнка хорошо сохраняла равновесие, её стенки должны быть одинаковой толщины. Для этого мастера по всей внешней поверхности заготовки просверливают отверстия диаметром 0,7-0,9 см – в виде поперечных линий на расстоянии 20-30 см друг от друга, с интервалом 10-15 см в линии. Количество отверстий зависит от размера лодки. В эти отверстия молотком забивают сторожки (чопики, пробы) – цилиндрические стержни из балберы или сосны, длиной 2,0-2,5 см (одинаковая длины сторожков гарантирует одинаковую толщину будущего обласка).

Изготавливают сторожки двумя способами:

Способ 1. С использованием специальной дощечки-мерки. О её размерах можно судить по экземпляру В.П. Медведева с параметрами 9х30 см. В отверстия этой узкой деревянной дощечки высотой, равной толщине бортов и днища будущей лодки, вколачивают заранее подготовленные по диаметру деревянные стерженьки. Их выступающие окончания аккуратно срезают с обеих сторон на уровне плоскостей дощечки, тем самым достигая их одинаковой длины. Затем сторожки выбивают из отверстий.



*Сторожки в корпусе дна лодки-долбленки, вид снаружи.
Фото: из архива ОГАУК «ДНТ «Авангард», с. Нельмач,
Парабельский р-н, 2022 г.*



*Дощечка-мерка со сторожками. Фото: архив ОГАУК «ДНТ
«Авангард», с. Инкино, Колпашевский р-н, 2022 г.*

Способ 2. Без использования специальной дощечки-мерки. В этом случае топором накалывают сосновые брусочки, которые потом обычным ножом превращают в цилиндрики нужного диаметра.

После забивания сторожков лодку вновь устанавливают на днище и осуществляют окончательную (чистовую) зачистку бортов и днища изнутри.

Обнажение на светлом фоне свежей древесины под лезвием тесла или скобеля зачернённого торца сторожка даёт мастеру команду «Стоп!». В итоге днище и борта лодки приобретают одинаковую толщину.

Перед разводкой у носа и кормы вбивают по одному гвоздю, длиной 150 мм, чтобы корпус лодки не разорвало во время тепловой разводки.

На всю описанную работу у мастера уходит обычно 203 дня работы.

Разводка лодки

Эта операция является наиболее трудной частью технологического процесса. Она требует от мастера определённого навыка и осторожности. Для её проведения заранее заготавливаются сырые распорки из черёмухи или другой гибкой древесины длиной от 30 см до предполагаемой ширины лодки. Их задача во время разводки равномерно давить на нагреваемые стенки внутри ёмкости.

Известны четыре способа разведения долблёнки.

Способ 1. Разводка на костре. Выдолбленная (уже полая) заготовка в своём естественном положении (днищем вниз) устанавливается носом и кормой на двух точках опоры высотой 0,5-0,6 см. Под ней на всю длину разводится костёр. Когда днище прогреется, и борта начнут расходиться, внутри ёмкости вставляются поперечные распорки, а само изделие наклоняется одним бортом над костром. При этом необходимо следить, чтобы днище не остывало. Затем подобным же образом обрабатывается другой борт. По мере разворачивания бортов длину распорок постепенно увеличивают. Лодка таким способом разводится 3-4 часа, после чего она отодвигается от костра и выдерживается вместе с распорками до тех пор, пока древесина не отвердеет. Затем производится окончательная доработка.

Способ 2. Разводка водой. Она осуществляется только в тёплое время года. В выдолбленную ёмкость со вставленными распорками заливается горячая вода. В течение дня несколько раз остывшая вода меняется на горячую, при этом для равномерного пропаривания бортов лодку постоянно кренят с бока на бок.

По мере расширения бортов увеличивают длину распорок. После того, как лодка разведена до нужной ширины, её 2-3 дня просушивают и окончательно дорабатывают. По затратам труда и времени этот способ разведения долблёнки является более ёмким, чем предыдущий.

Способ 3. Совмещённая разводка. Этот способ совмещает два описанных выше способа термической разводки: залитую на треть заготовку лодки пропаривают над костром, постоянно поворачивая её с бока на бок и медленно расширяя борта при помощи постоянно удлиняющихся распорок. После завершения процесса разводки лодку просушивают и окончательно дорабатывают.

Способ 4. Солнечная разводка. Она осуществляется в тёплые солнечные дни. Древесина заготовки на солнце хорошо прогревается и становится податливой, мягкой. В течение 7-10 дней ежедневно в лодке меняются распорки с увеличением их длины на 3-4 см. Так постепенно разводят борта до намеченной ширины. Мастера называют этот способ «неторопливым» и хорошо помнят, как делали солнечную разводку их отцы и деды, но в своей практике не применяют.

Процесс разведения бортов имеет свои особенности и определённые трудности, которые учитывает мастер-лодочник:

- разводка производится постепенно и равномерно по всей длине;
- при разогреве заготовки в материале часто возникает напряжение, и борта плохо расходятся. В этом случае от середины лодки к носу и корме очень аккуратно снимается с проблемного борта лента древесины толщиной 5-7 мм;
- борта заготовки могут расходиться не симметрично, что приведёт к неправильному ходу лодки. Поэтому необходимо внимательно контролировать процесс разводки, при необходимости поправляя и заменяя распорки. Симметричность лодки определяется мастером «на глазок»;
- распорки устанавливать таким образом, чтобы наклон щёк получился в меру крутым и в меру пологим;
- на корпусе могут появиться продольные трещины. В старину их зашивали

кедровым корневищем и заваривали кедровой смолой.¹¹ В настоящее время мастера заделывают трещины иным способом: скрепляют П-образными скобами из стальной проволоки диаметром 1 мм и изнутри заливают эпоксидной смолой.

Разведение бортов всегда выявляет недостатки в обработке корпуса, которые могут сказаться на рабочих качествах судна. Но чем опытнее лодочный мастер, тем меньше просчётов он совершает.

Окончательная доработка лодки

Она включает в себя чистовую обработку внутренней части корпуса, установку постоянных поперечных распорок, ручек на носу и корме, пропитку древесины готовой лодки.

Чистовая обработка лодки делается скобелем. Им устраняются все неровности и шероховатости внутри лодки. После этого устанавливаются постоянные распорки, придающие судну прочность. Их общее количество зависит от длины лодки и составляет обычно от 2 до 5 штук. Они изготавливаются по выбору мастера из древесины кедра, сосны и ветлы. Крепятся к бортам на двух саморезах с каждой стороны. На носу и корме просверливают по два отверстия, куда вставляют деревянные ручки для более удобного перетаскивания лодки волоком по суше.

Долблённые лодки с нашитыми бортами в Нарымском Приобье тоже встречаются. По утверждениям информаторов, их изготавливали в основном для использования в условиях открытой обской поймы.

В недалёком прошлом готовую долблёнку для придания ей долговечности пропитывали разогретой смолой. Когда смола полностью впитывалась древесиной, процесс изготовления считался завершённым.

Но смолили лодки не повсеместно. Так, ханты р. Ваха только изредка обрабатывали древесину; считалось, что в таком случае лодка теряет одно из своих

¹¹ Шатилов М.Б. Ваховские остяки... – С. 121.

достоинств – лёгкость передвижения.¹²

Современные мастера смолу не изготавливают. Для защиты древесины с внутренней стороны корпуса используют олифу, с наружной стороны - следующие средства:

1). Олифа с сажей. В олифе без прогрева наметывается печная сажа. Получается смесь почти чёрного цвета. Обласок, обработанный такой смесью, имеет, как говорят местные охотники, маскировочный цвет. Такую лодку очень удобно прятать в кустах во время охоты на водоплавающую дичь.

2). Битум с соляркой. В разогретый битум добавляется солярка. Получившуюся смесь жидкой консистенции наносят на лодку.

3). Гудрон. Куски гудрона закладывают в металлическую ёмкость и растапливают на небольшом огне. Горячий гудрон наносят на лодку. Этот приём обработки поверхности лодки-долблёнки в настоящее время применяется очень редко. Мастера утверждают, что гудрон не только утяжеляет лодку, но и абсорбирует воду. Поэтому лодка требует более тщательного ухода.

Уход за лодкой

Для продления срока службы долблёнки хозяин должен следовать основным правилам её эксплуатации:

- в нерабочее время лодка должна находиться днищем кверху;
- при выпадении сторожков необходимо заменять их новыми чуть большего диаметра;
- днище лодки снаружи один раз в год покрывать средством для пропитки древесины, а появившиеся трещины, пробоины и другие дефекты вовремя заделывать;
- на зимний период судно убирать для хранения под навес или крытое помещение (сарай, амбар и пр.).

Технологический процесс изготовления долблёной лодки состоит из

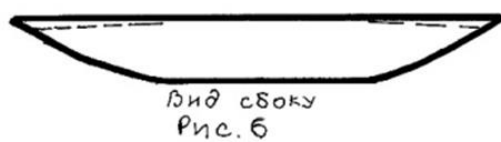
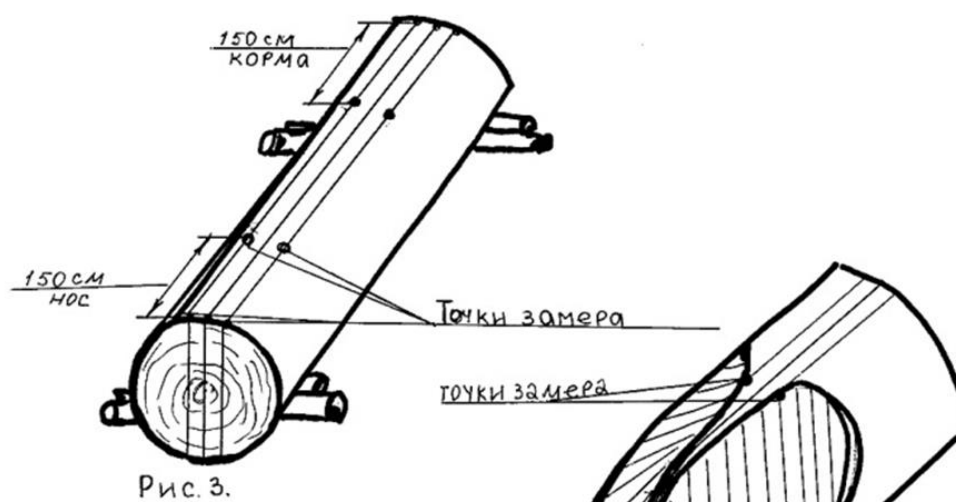
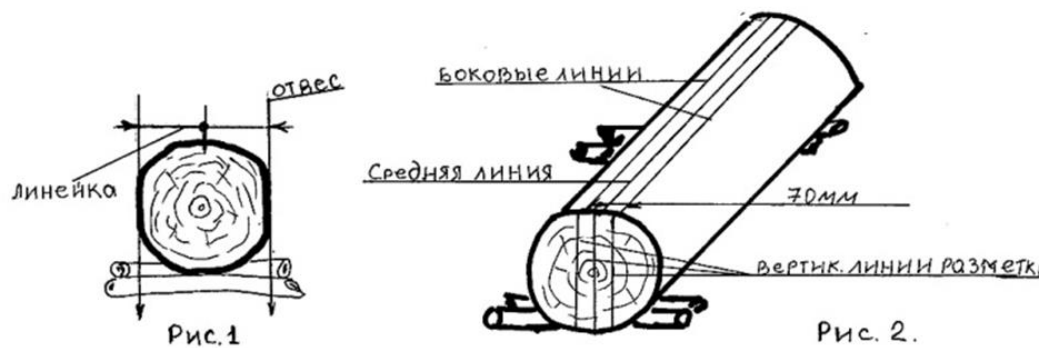
¹² Шатилов М.Б. Ваховские остяки... – С. 121.

определённой последовательности операций, которые строго соблюдаются. Но при этом у лодочного мастера всегда есть свобода выбора. Исходя из личного опыта и предпочтений, он может выбрать поделочный материал, способ разводки, средство для пропитки древесины. Также он может придать носу своей лодки индивидуальный абрис. Утверждение мастеров, что-де каждый из них делает долблёнки по-своему, обоснованы и верны.

В качестве заключения

Сегодня трудно предугадать, есть ли у этих индивидуальных долблёных лодок будущее. Неумолимые процессы урбанизации и глобализации склоняют скорее к отрицательному ответу на этот вопрос. И почти полное исчезновение лодочного изготовления как формы кустарного производства, а профессии мастера по изготовлению долблёнок как рода деятельности местного населения лишь подтверждают предположение. И всё-таки очень хочется верить, что в нашем быстро меняющемся мире и лодкам, и мастерам по их изготовлению всё же обязательно найдётся место.

Рисунки основных этапов изготовления лодки-долблёнки
(автор рисунков О.М. Титова)



ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАМУСНЫХ ОХОТНИЧЬИХ ЛЫЖ ТОМСКОГО ПРИОБЬЯ



*Лыжи с камусной оклейкой.
Фото: Н.А. Тучкова, пос. Кёнга,
р. Кёнга, 1998 г.*

ходить на них. Без лыж невозможна была зимняя охота, а для безоленных южных селькупов ходьба на лыжах в прошлом была единственным способом перемещения на значительные расстояния в зимнее время. Селькупские лыжи различались по размеру, наличию или отсутствию прогиба и месту его локализации, форме носка и заднего конца лыж, типу крепления и оформлению ступательной площадки, наличию или отсутствию 'подволок' (наклейки камусного мехового полотна с наружной стороны лыж)

Лыжи представляют собой распространённое в северной Евразии традиционное зимнее средство передвижения. Сфера их применения весьма обширна, лыжи традиционно используются в целях транспортных, военных, спортивных, охотничьих.

Практически все коренные народы севера Евразии используют лыжи во время зимнего охотничьего промысла.

Лыжи (кет. *told'i*, нар. *tol'ž'*, таз. *tol'č i*) являлись основным зимним средством передвижения селькупов. Все, включая женщин и маленьких детей, умели



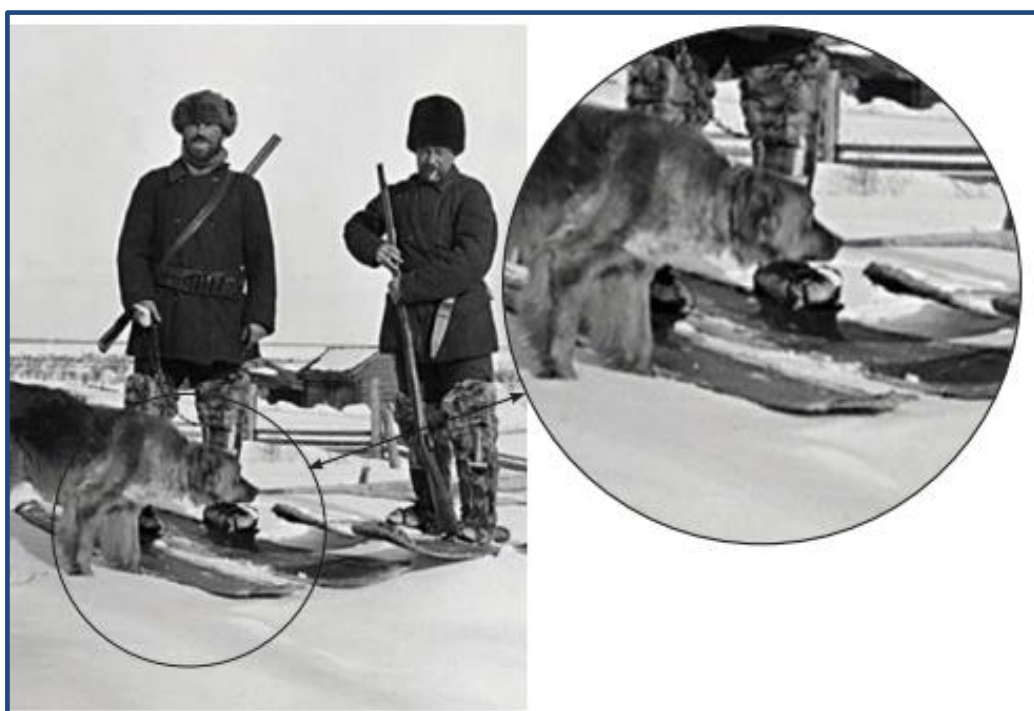
*Лыжи с меховой оклейкой.
Фото: К. Доннер, р. Тым, 1912 г.*

и снегового мешка. Лыжи с камусом назывались кет. *tūd il' told' i*, таз. *taŋ iš*; без камусов, т.е 'голицы' – кет. *sāj pōl' told' i*.

Материалом для изготовления лыж служила ель, кедр или ветла (ива). Размер лыж зависит от роста и веса их хозяина, однако в среднем длина селькупских лыж, как правило, попадает в диапазон 1,5-1,9 м; ширина 20-30 см; толщина 1-2 см.¹³ Для улучшения ходовых качеств лыж селькупские мастера снабжали их небольшим прогибом – поперечным или продольным. Поперечный



*Лыжи северных селькупов.
Фото: А.А. Ким (Малони),
стойбище семьи Калиных,
р. Ватолька, 1999 г.*



*Лыжи с приподнятой ступательной площадкой.
Фото: К. Доннер, р. Тым, 1912 г.*

¹³ Лукина, 1966. С. 109; Пелих, 1972. С. 24.

прогиб находился либо под ступательной площадкой, либо был смещён в заднюю часть относительно неё. Продольный прогиб тянулся почти по всей длине и только наружные боковые края лыж касались снега. Кроме того, встречались лыжи совсем без прогиба.¹⁴



*Лыжи с приподнятой ступательной площадкой.
Фото 1940-х гг., р. Тым. ТОКМ №11059/37.*

Селькупские лыжи плавно сужались к переднему и заднему краям и оформлялись острым завершением. Передний конец лыж обязательно слегка отгибали от поверхности земли. Крепления лыж обычно представляли собой две ременные петли – одна обхватывала носок ступни, другая пятку. В месте ступательной площадки обычно на лыжах находилось незначительное утолщение – до 1 см.

Однако на Тыму были известны лыжи с высоко приподнятой (высота 6-8 см) ступательной площадкой. Часто на ступательную площадку наклеивалась береста, поскольку к ней меньше налипает снег и лыжи не скрипят при ходьбе.¹⁵

Оклейка лыж камусом значительно увеличивала скорость лыжника, поэтому практически все селькупские лыжи имеют ‘подволоки’. Их шьют

¹⁴ Антропова, 1953; Лукина, 1966. С. 109-110; Пелих, 1972. С. 24-26

¹⁵ Матов, 1948. С. 39; Лукина, 1966. С. 110-111.

из лосиных, оленьих камусов, у южных селькупов часто использовали конский камус. Ценными и редкими считались лыжи, подбитые мехом выдры. Если сами лыжи изготавливал мужчина, то подволоки шила его жена. Она сшивала меховое полотно из камусов так, чтобы ворс был направлен только в одну сторону (от носка к пятке). Сшитый мех туго натягивают на намазанную клеем лыжу, при этом концы мехового полотна загибают тонкой полосой на лицевую сторону. Прочный клей для этой цели селькупы варят из стерляжьих пузырей.¹⁶ Лыжи без ‘подволоки’ (голицы) имели подсобное значение и использовались для недалёких переходов близ дома.



*Соиспаев Панифат на лыжах
со снеговым мешком. Конец 1930-х гг.
ТОКМ №11059/28.*

Снеговой мешок на лыжах, по воспоминаниям селькупов, приобретение недавнее (не ранее первой половины XX в. – на семейных фотографиях 1930-1950-х гг. местные лыжники запечатлены уже с данным приспособлением), но быстро ставшее широко распространённым.

Мешок обычно делают из белой ткани. Его выкраивают в виде сапога с широким носком и снизу плотно прибивают деревянными шпёнками вокруг ступательной площадки так, чтобы снег при ходьбе не проник под него внутрь. Сверху он верёвками завязывается под коленом.¹⁷

Ходили селькупы на лыжах с посохом кет. čürj, таз. türj, который был обязательным элементом экипировки лыжника-охотника. На его нижнем конце ремнями крепилось деревянное кольцо, предназначавшееся для упора во время ходьбы. Крепление кольца имело

¹⁶ Пелих, 1972. С.23.

¹⁷ Пелих, 1972. С. 24-25.

индивидуальные особенности, поэтому след посоха был своеобразным автографом лыжника. По нему, зная кольца всех «своих», определяли, кто прошёл по данной лыжне. На верхнем конце лыжного посоха обычно находилась костяная лопатка-крюк кет. *pāq i*, таз. *pāqä*. Этим крюком лыжник мог цепляться за кусты, чтобы подняться во время падения. Выступающий наружный край лопатки-крюка был тонко заточен в виде короткого лезвия. Им охотник счищал снег, налипший на лыжи, или проверял свежесть следа белки.

Охотничьи лыжи принято подразделять на *голицы* – изготовленные из одного только дерева, и *камусные* – подбитые или подклеенные с нижней ходовой части камусом – материалом, снятым с голени лося, оленя или лошади (в некоторых регионах используется камус из шкуры тюленя (байкальской нерпы) или дикого кабана).



*Лыжи, изготовленные И. Ипоковым. Вид с двух сторон.
Фото: Н.А. Тучкова, пос. Кёнга, р. Кёнга, 1998 г.*

Главная функциональная особенность камуса – ворсистая поверхность, препятствующая скольжению в направлении, противоположном движению лыжника и в стороны. Благодаря этому на камусных лыжах можно сравнительно легко преодолевать препятствия, подниматься по склонам возвышенностей, ходить по пересечённой местности.

Камусные лыжи называются так потому, что с нижней, ходовой стороны они подбиты или подклеены камусом, шкуркой, снятой с ног (с голени) северного оленя, лося или лошади. В Горном Алтае, например, применяют только конский камус. Ширины его как раз хватает, чтобы покрыть ширину в общем-то не очень широких горных алтайских лыж. На Крайнем Севере и в Сибири в районах оленеводства — олений, а в местах с достаточной численностью лося (Европейская часть России, Западная Сибирь Дальний Восток) — лосиный. Он, кстати, очень прочен и носок, не такой тяжёлый как лошадиный. Олений камус ещё легче лосиного, однако истирается быстрее. Камус на лыжах, при регулярной ходьбе постепенно выравнивается и даже небольшие огрехи в наклейке его на лыжу постепенно исправляются. То есть чем старше лыжи, тем они лучше на ходу, но, конечно, не до полного «облысения».

Упоминание в некоторых источниках о том, что где-то лыжи подбивают не камусами, а просто шкурками зверей, верно лишь отчасти. Иногда употребляют шкуру нерпы (Прибайкалье), кабана-подсвинка (Дальний Восток) В отличие от шкуры зверя, камус никогда не забивается снегом и в этом его огромное преимущество.

Форма лыж разная в разных районах и это зависит от характера снегового покрова и условий охоты (равнина, захламли́нная тайга, горы, насколько плотен снеговой покров).

В горах Алтая или Саян лыжи не очень широкие, около 13 см, а длина — в свой рост. Они довольно сильно тонут в глубоком и рыхлом снегу, когда он ещё не слежался, но катиться с горы и при этом управляться, поворачивать много удобнее, чем на широких.

В равнинных местах Западной и Восточной Сибири ширина лыж 18-20 см, и чем дальше на восток, тем они шире. У коренных жителей Камчатки встречаются лыжи шириной до 35 см при длине 125 см. Это уже почти снегоступы. Чтобы ходить на них, надо обладать особой сноровкой. В гористых местах Восточной Сибири лыжи тоже достаточно широки. При этом неукоснительно соблюдается одно важное правило — в одной местности у всех охотников ширина лыж должна быть практически одинакова. Ходить одной лыжнёй на лыжах разной ширины просто невозможно.

При изготовлении лыж обязательно условие — чем лыжа шире, тем она короче. При этом удельное давление лыжника на снег остается практически всегда неизменным — 25-35 г/см², если считать, что вес лыжника в походном снаряжении равен 90-100 кг.



М.В. Лукьянов, мастер, носитель традиции изготовления камусных лыж.

Фото: архив ОГАУК «ДНТ «Авангард», д. Усть-Чузик, Парабельский р-н, 2012 г.

В Томской области мастер, из деревни Усть-Чузик Парабельского района Михаил Владимирович Лукьянов, в прошлом тракторист, пасечник, в настоящее время пенсионер, изготавливает камусные охотничьи лыжи. Технология была зафиксирована во время экспедиции Областного дворца народного творчества «Авангард» (г. Томск) 25 октября 2012 г. в с. Парабель Томской области. Парабельский район Томской области является местом традиционного проживания этноса южных селькупов, в настоящее время практически ассимилированного русским населением. При этом сохраняется

селькупское наследие, в том числе в технологиях народных промыслов и ремёсел.

Мастер М.В. Лукьянов сообщает, что обучался изготовлению лыж у местных жителей, а сам, по отцу, происходит из селькупов.

Инструменты:

1. Топор
2. Рубанок
3. Бал (устройство для загибания лыжи)
4. Паяльная лампа
5. Скребок либо нож
6. Игла
7. Сверло

Расходные материалы:

1. Дерево (ель или осина);
2. Вода;
3. Шкура с ног оленя;
4. Нить;
5. Поваренная соль;
6. Сухожилия оленя или лося либо леска или жгут;
7. Традиционный клей (лосиный рог, копыта лося или КРС, чешуя) либо синтетический клей промышленного производства;
8. Ремни кожаные либо из синтетической материи.

Подготовка материала и изготовление заготовки

Изготовление лыж начинается с подготовки дерева. В качестве материала выбирается древесина ели либо осины. Заготовка для лыж обязательно откалывается от подпиленного ствола дерева длиной около двух метров. Заготовка

должна легко откалываться от ствола клиньями, в противном случае она не годится для изготовления лыж, и необходимо искать другое дерево. Откалывание производится топором. Толщина заготовки должна составлять не менее 10 сантиметров. Заготовка высушивается в тени, без доступа прямого солнечного света. Время просушивания должно быть длительным – несколько месяцев. Обычно материал заготавливается и сушится круглогодично, поэтому у мастера в каждый момент времени имеется высохший материал для работы.

Высохший материал обрабатывается строганием, начиная с нижней ходовой части будущей лыжи, по слоям рисунка древесины. Слои дерева при этом нельзя перерезать. Затем строганием обрабатывается верхняя часть будущей лыжи. Строгание также производится по слоям рисунка древесины. При этом задняя и передняя часть лыжи выводятся более тонкими, чем средняя её часть, на которую устанавливается крепление для ноги. Строгание производится рубанком.

Загибание лыжи

Получившаяся доска-голица подвергается загибанию вверх, в передней части будущей лыжи. Для этого часть доски, предназначенная для загибания, распаривается в водном кипятке либо на открытом огне. Распаренная часть доски вставляется в приспособление из двух дощечек, называемое *бал*. Затем производится собственно загибание. Загнутая часть лыжи называется *заман*. Его угол определяется на глаз. Лыжа с созданным заманом подвергается высушиванию. После высушивания заман закрепляется путём обжига паяльной лампой.

Изготовление камуса

Затем изготавливается камус. Для него используется шкура с ног оленей. Камус сшивается из нескольких полос шкуры (*кисов*). В традиционных лыжах селькупов и ханты р. Васюгана (запад Парабельского района Томской области) по центру ходовой части лыжи крепится узкая полоса камуса, которая играет

роль направляющей при движении и препятствует разъезжанию и съезжанию лыж при ходьбе. Шкура для камуса обрабатывается с внутренней стороны скребком или ножом, путём строгания, неровности мездры убираются до гладкого состояния. Полосы камуса сшиваются строго впритык друг другу, – на полотне камуса не должно появиться рубцевидного шва. Перед сшиванием шкуры для камуса размачиваются водой.

Укрепление лыжи.

По длине лыжи, через 5 сантиметров по обеим сторонам доски просверливаются отверстия, через которые лыжная доска прихватывается вдоль и поперёк рыболовной леской либо жгутом (в традиционном селькупском варианте роль лески играли лосиные или олени сухожилья). Такое скрепление позволяет придать доске дополнительную крепость. Важно не перетягивать лыжную доску леской или жгутом слишком туго, в противном случае лыжная доска станет деформироваться, выгибаясь вверх по краям. Леска или жгут обрезаются с верхней стороны лыжи, на нижней её стороне – остаются под слоем камуса.

Установка камуса

При креплении камуса к доске лыжи точно замеряется толщина лыжи, и допуски по краям её верхней части. Эти допуски не должны быть превышены, – наклеенный на лыжи камус нельзя убирать, обрезая по краям его крепления на верхней части лыжи, чтобы не повредить дерево и впоследствии избежать поломок лыжи в местах таких повреждений.

Камус крепится на клей. Традиционный в Парабельском районе Томской области клей для крепления камуса на лыжи изготавливался из лосиного рога, копыт лося и крупного рогатого скота и рыбьей чешуи. Эти ингредиенты помещались в чугунок с водой, так чтобы вода едва покрывала вывариваемую массу, и вываривались на медленном огне, при регулярном помешивании, в течение дня.

Получившийся клейкий отвар процеживался и остужался. Лучший традиционный клей изготавливался из одного только лосиного рога.



Этот клей хорошо хранился – для использования после хранения его разогревали на водяной бане. В определённый период времени клей из лосиного рога в Западной Сибири производился промышленным способом и продавался в виде прессованных плиток в розничной торговле. Во второй половине XX столетия изготовители лыж в Парабельском районе Томской области перешли в основном на деревянный клей, который очень легко отходил в воде, что создавало трудности в эксплуата-

ции лыж. В настоящее время изготовители лыж Парабельского района активно используют фирменные клеи промышленного изготовления импортного производства. Перед приклеиванием камуса поверхность лыжной доски держат в водном растворе поваренной соли, примерно один час. Затем лыжную доску следует прогреть над печью или над открытым огнём, после чего – намазывать клеем.

Швы между киев не должны быть на одной линии на поверхности лыжной доски, их размещают в «шахматном» порядке. Следует не допускать попадания шва между киев под зону размещения крепления, в противном случае лыжа сломается в этом месте. Сшитый камус выкраивается по форме и размеру передней части лыжной доски, на которую он крепится. Он надевается на лыжную доску, ворсом вниз от ходовой части лыжи.

Высушивание лыжи

Лыжи с наклеенным камусом высушиваются в комнатной температуре, удалении от источников тепла. Важно не допустить резкой потери влаги, в противном случае лыжи будут деформироваться и ломаться. При высушивании лыжи скрепляются между собой ходовыми нижними частями друг к другу. Высушивание производится в вертикальном положении, лыжи при этом необходимо переворачивать загнутой стороной вверх и вниз (примерно через полдня).



В

Изготовление креплений

Крепления для лыж состоят из петли (скобы) для ноги (юксы) и ремня. Традиционные селькупские крепления изготавливаются из кожаных самодельных ремней, современные – из ремней различного материала фабричного производства (синтетика, резина). Сама конструкция современных креплений близка традиционной селькупской, хотя и не совпадает с ней полностью. Нога в креплении дополнительно фиксируется верёвкой, продеваемой в скобу и ремень и завязываемой узлом. Такая верёвка позволяет избежать выскальзывания ноги из крепления во время движения. В случае падения или попадания в полыню такая страховка легко отрезается ножом и освобождает ногу из крепления. Крепление устанавливается на лыжу на резиновую, матерчатую или кожаную (обыкновенно из коровьей или лосиной кожи) основу, которая крепится к лыжной доске гвоздиками. Лучшей, с функциональной точки зрения, называется резиновая основа, так как основа из сыромятной кожи неустойчива к влаге и низким температурам, часто раскисает и коробится.

ТРАДИЦИИ ОХОТНИКОВ-СЕЛЬКУПОВ ВЕРХНЕГО ПРИКЕТЬЯ: ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛЕЯ ИЗ РОГОВ ОЛЕНЯ И ЛОСЯ И «ШЕРСТИ» ИЗ ХВОИ

Охота является традиционным занятием для «лесных» селькупов на протяжении всего существования народа, а тайга является для них ключевым источником ресурсов.

Охоту каждый из селькупов вёл в отведённых ему угодьях, которые определяли старейшины-охотники. Они же указывали на начало сезона охоты. На каждого зверя, в том числе на оленя и лося, была своя стрела, также изготавливались многочисленные ловушки.

С освоением русского Севера в XIX-XX веках и индустриализацией, в том числе появлением производственных предметов и клея традиция постепенно стала уходить в прошлое.

Объект «Традиции охотников-селькупов Верхнего Прикетья: Технологии изготовления клея из рогов оленя и лося и «шерсти» из хвои» стал частью реестра объектов нематериального этнокультурного достояния Томской области в 2022 году.

Технологии изготовления клея из рогов оленя и лося и «шерсти» из хвои учит бережному и безотходному потреблению, а также использованию натуральных материалов. Традиции охоты учат с уважением относиться к природе: селькупы считали, что хозяин леса посылает людям только отживших животных. Охота, как и предметы для неё являются важной частью селькупской культуры, и их сохранение означает сохранение всего селькупского народа.

Эти традиции связаны, в первую очередь, с идеей бережного потребления и ограниченных ресурсов из-за специфики места проживания селькупов. Лось и олень наравне с рыбой и другой дичью, а также деревом были практически единственным источником материалов для поддержания быта, и поэтому охотники-селькупы старались использовать каждую часть зверя.



По словам охотника из села Белый Яр Верхнекетского района Томской области, Домнина Владимира Васильевича, в тайге есть всё, что может пригодиться охотнику и обеспечить его выживание в трудных условиях

как летом, так и зимой.

Клей, изготовленный из рогов лосей и оленей, служит для ремонта охотничьих камусных лыж, подбитых оленьей шкурой, и склейки других повреждённых, но необходимых охотнику предметов.

Для клея рога нарезают на фрагменты меньшего размера с помощью инструмента с тонкими зубцами, например, пила по металлу. Помещают распиленные рога в ёмкость и заливают водой, так чтобы она превышала высоту рогов на 25 %. В домашних условиях ёмкость нагревают на плите, не допуская кипения воды. В природных условиях котелок размещают над костром так, чтобы температура воды не повышалась до кипения. Контролировать температуру воды в этом случае критически важно, поскольку высокая температура может негативно повлиять на адгезионные свойства клея. Котелок или другую ёмкость





не следует накрывать сверху крышкой и на протяжении варки. Рога вываривают в котелке, пока большая часть воды не испарится. Эту жидкость переливают в другую ёмкость, снова заливают рога и вываривают дальше, собирая раз за разом остаток жидкости. Затем этот остаток также ставится на огонь до загустения. Так получается клей. Его носят в твёрдой форме, а чтобы использовать, подогревают на костре, размешав с небольшим количеством воды. Клей чаще

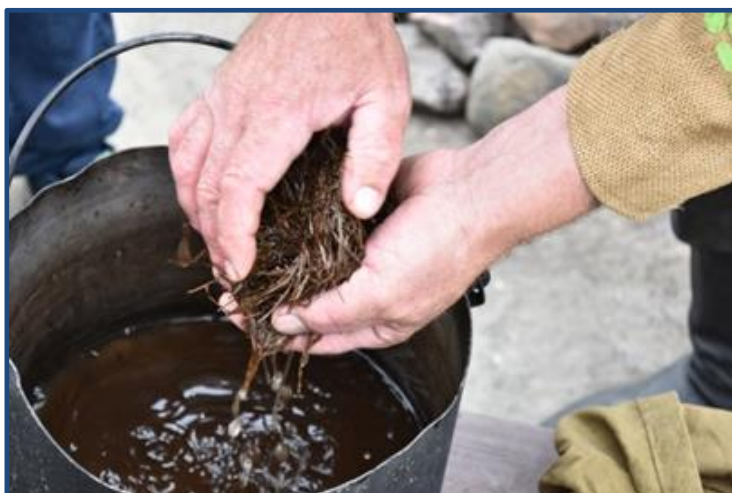
всего нужен для того, чтобы починить лыжи или другие предметы, необходимые охотнику в тайге.

Не менее интересно делается «шерсть» из хвои. Существуют два способа изготовления «шерсти» из хвои:

1. Хвою сначала вываривают в котелке или в глубокой кастрюле. Заливают ёмкость водой с плотно уложенной хвоей и нагревают. Доводят до кипения, варят несколько часов, укрывают и оставляют до



следующего дня. Эту процедуру повторяют в течение недели. Периодически необходимо очищать иглы от мусора – песчинок, разрушенной кожицы. После двух недель нужно слить воду, отжать хвою. А затем кладут в холщовый мешок и начинают растирать, чтобы освободить от клейкой оболочки. Затем хвою снова промывают, пока она не посветлеет, и растирают до состояния кудели.



2. Вымачивание хвои в природных или в домашних условиях.

В домашних условиях изготовление лесной шерсти производится так: хвою помещают в ёмкость и заливают большим количеством воды комнатной темпе-



ратуры. Воду меняют 1-2 раза в неделю в течение 2-х месяцев. Такая технология самая длительная, но и достаточно простая – требуется менять только воду. В



результате получается качественная масса пушистых волокон. Из плюсов такой технологии: не требует сильной механической обработки, антисептические вещества вымываются медленно. Однако, для изготовления лесной

шерсти в таких условиях, требуется большая свободная посуда и пространство, подвод воды и слив.

В природных условиях этот метод вымачивания используют в реке, заводи, где происходит постоянное обновление воды. Этот метод может растянуться на летние месяцы.

Для расслоения иголок на волокна Владимир Васильевич применяет холщёвый мешок: часть вымоченной хвои отжимается от лишней влаги руками, складывается в мешок и перетирается руками. И так по несколько раз пока хвоя не станет мягкой и пушистой, похожей на кудель.

Такую кудель используют как подкладку для плащей из бересты или кладут в обувь. Также из кудели изготавливают нить, из которой можно вязать. Одежда из такой «шерсти» и сама «шерсть» хорошо сохраняют тепло.

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОСТРОКОНЕЧНОЙ ЛОДКИ-ДОЛБЛЁНКИ В НАРЫМСКОМ ПРИОБЬЕ.....	4
ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАМУСНЫХ ОХОТНИЧЬИХ ЛЫЖ ТОМСКОГО ПРИОБЬЯ	26
ТРАДИЦИИ ОХОТНИКОВ-СЕЛЬКУПОВ ВЕРХНЕГО ПРИКЕТЬЯ: ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛЕЯ ИЗ РОГОВ ОЛЕНЯ И ЛОСЯ И «ШЕРСТИ» ИЗ ХВОИ.....	39

**Сборник подготовлен к изданию информационно-методическим отделом
ОГАУК «ДНТ «Авангард»,
634063, г. Томск, ул. Бела Куна, 20
64-65-14**

