

ИССЛЕДОВАНИЯ И ПУБЛИКАЦИИ

Н.А.Кетрару, Г.В.Григорьева, С.И.Коваленко

ПОЗДНЕПАЛЕОЛИТИЧЕСКАЯ СТОЯНКА РАШКОВ VII (КРЕМНЕВАЯ ИНДУСТРИЯ)

N.A.Chetraru, G.V.Grigroryeva, S.I.Covalenco. Flint Industry of the Late Palaeolithic Site Rashkov VII.

Rich and genuine flint tools found at the Late Palaeolithic site Rashkov VII (Middle Dniester region, Moldova) provide the basis for distinguishing an individual archaeological culture. As many as forty eight thousand findings collected during several years of excavations, including almost 3,500 tools, enable one to fully characterise its technical and morphological peculiarity. One should pay attention to presence of fan-shaped scrapers, thick nosed scrapers, carinate and core-shaped scrapers, burins on retouched truncation with an arc edge, points of Rashkov, Climaui and Sagaidac-Muralovo types, microlite of "square" type, blades with round Aurignacian retouch. Mainly, these types of tools appear on sites of Aurignacian-like technological complex, spread in the south of Eastern Europe during Ostashkovo glaciation.

По количеству и разнообразию кремневого инвентаря коллекция Рашкова VII является одной из самых богатых и оригинальных в Карпато—Днестровском регионе. Её своеобразие послужило основой для выделения самостоятельной археологической культуры, нашедшей свое распространение в Среднем Поднестровье, предположительно в период наиболее холодной стадии последнего осташковского оледенения.

Стоянка расположена на левобережье Днестра, на окраине с. Рашково, несколько южнее г. Каменка Республики Молдова. Первые находки на её поверхности были сделаны Н. А. Кетрару в 1958 г. В 1962 г. он проводит археологические раскопки, фиксируя остатки культурного слоя (Давид, Кетрару 1966). Раскопки стоянки были продолжены в 1971—1972 гг. (совместно

с Г. В. Григорьевой) на более широкой площади (Кетрару 1973; Григорьева, Кетрару 1973).

Кремневые предметы, собранные на поверхности стоянки за 1958—1968 гг., составили 2.690 экземпляров. В ходе раскопок 1962 г. было получено 7.668 кремневых находок, в 1971 г. — 24.135 и в 1972 г. — 13.949. На хранение в Фонды Музея археологии и этнографии Академии Наук Молдовы поступило 48.442 предмета, включая 3.477 изделий с вторичной обработкой.

До настоящего времени коллекция Рашкова VII не была введена в научный оборот в полном объеме, отсутствовали данные по раскопкам 1962 года, не было проведено тщательного и разностороннего технико-типологического анализа кремневой индустрии, что и побудило авторов вернуться к её рассмотрению.

Характеристика сырья

Основным источником каменного сырья можно считать галечный кремль из аллювиальных отложений террас, размываемых по склонам днестровской долины. Преобладают гальки продолговатой, почковидной и уплощенной конфигурации с гладкой желто—коричневой коркой. Большинство таких галек имеет на изломе темно—серый цвет.

Несколько меньше галек сферической и эллипсоидной формы, покрытых темно—коричневой пористой коркой, на изломе коричневатой окраски. Без сомнения их речное происхождение подтверждается находками таких галек на бечевниках Днестра. Это более прозрачный, пластичный кремль высокого качества, наиболее пригодный для раскалывания.

Наряду с галечным кремнем активно использовался желвачный, конкреции которого вымы-

ваются из многометровой толщи меловых напластований и попадают в рыхлые отложения склонов. Не исключено, что палеолитический человек имел прямой доступ к верхнему горизонту этой толщи, перенасыщенному кремневыми конкрециями. Предпочтение при отборе желвачного сырья из таких месторождений объяснялось сохранением им «горной влаги». В то же время известны его высокие пластические свойства при относительно малом количестве каверн и трещин.

При отсутствии корочного покрытия изделия из желвачного кремня сравнительно легко различаются по светло—серой или коричневатой окраске излома, а также меньшей патинизации, имеющей неравномерный пятнистый характер.

Величина обнаруженных на стоянке галек составляет 3—9 см, при средней длине в 6 см.

Таблица 1.

	Окремневшие породы	Кремень с вкраплениями кварца	Черный фтонит	Серый сланец	Песчаник
Желваки	15			1	
Гальки	1	1	3		92
Нуклеусы	1	1			
Нуклевидные обломки	56		1		10
Прочие обломки	119	1		1	
Отщепы	41	9		3	
Пластины	1	1			
Технические сколы	4	1		2	
Всего	238	15	3	7	102

Сохранившиеся желваки имеют в среднем 8—10 см в поперечнике, а максимально крупные экземпляры достигают 15 см.

Патинизация кремневого сырья не зависит напрямую от глубины найденного предмета. Сплошная белая патина встречается редко, как правило, это находки из раскопок 1962 г. Главным образом, отмечена патинизация в виде полупрозрачной голубой вуали, нечетких желтых пятнышек, сетки, с более сильной насыщенностью на выступающих гранях.

Помимо высококачественного кремня в отдельных случаях употреблялись окремневшие непрозрачные породы. Это крупнозернистые желвачные конкреции до 11 см в поперечнике с окатанными гранями, реже — галечные образования до 9 см. Получаемые с них отщепы имеют грубые, аморфные очертания, без острой режущей кромки. Поверхность сколов светло-серого цвета, часто бугристая, с мельчайшими

трещинами. Найдено 238 таких предметов (табл. 1). Предполагается местное происхождение этого сырья.

Крайне редкими находками представлен кремень с мелкими вкраплениями кварца, с сероватым или коричневатым оттенком на шероховатой поверхности излома. Еще реже встречаются речные гальки черного фтонита и обломки серого сланца.

В качестве основы для пестов—терочников и наковален привлекались гальки крупнозернистого песчаника коричневатых тонов или светло-серого плитчатого камня с абразивными свойствами. Средний диаметр используемых галек составляет 6 см, хотя имеются экземпляры и до 9 см. Все они естественно уплощенные, толщиной в 3—4 см, за исключением всего двух продолговатых галек из более плотного песчаника. Масса таких песчаниковых галек выявлена среди галечников Днестра.

Техника первичного расщепления кремня

Обширная коллекция кремневых материалов со стоянки в полной мере отражает весь процесс расщепления кремня. На подготовительном этапе отмечена выбраковка первичного материала, исходя из состояния корочного покрытия, величины каверн и глубины их проникновения в тело желвака. Галечное сырье также отбиралось исходя из формы и размеров. Первичная оббивка отобранных образцов позволяла выявить среди них пересохшие и трещиноватые, непригодные для полноценного раскалывания экземпляры. Значительная часть нуклевидных обломков, частично оббитых желваков и галек относится именно к этой группе остатков.

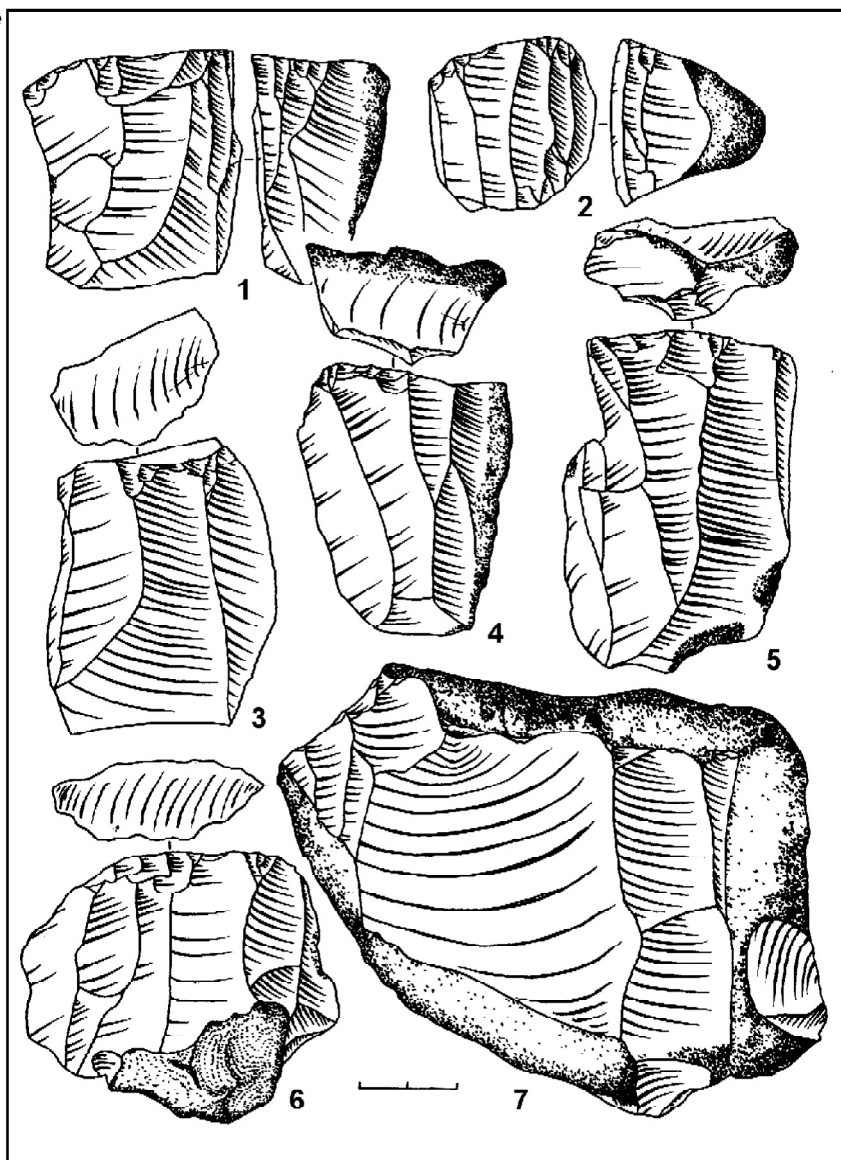
На следующем этапе ставилась цель получения первичных нуклеусов или пренуклеусов из грубо оббитой «болванки» путем подготовки широкой отбивной площадки и первичного оформления рабочей плоскости расщепления (рис. 1:7). Большое количество первичных отще-

пов, крупных и нуклевидных сколов с коркой, покрывающей почти всю дорсальную поверхность, непосредственно связано с формированием целой серии пренуклеусов, средние размеры которых составляют 8—9 см в поперечнике.

В процессе первичного расщепления наблюдается несколько стадий истощения нуклеусов. Более крупные из них по-прежнему выбраковывались из-за внутренних первоначально скрытых дефектов. Мелкие экземпляры часто исключались из расщепления в связи с неудачным снятием заготовок, приводящим к заломам по фронту или излишней затупленности края. Истощенные нуклеусы выводились из процесса расщепления при крайней сработанности, а миниатюрные формы длиной менее 2 см, часто переоформлялись в скребки.

Ведущим способом раскалывания кремня представлена призматическая техника в различных её формах. При этом принцип парал-

Рис.1. Призматические нуклеусы.



лельного скалывания близок к своему совершенству при снятии микропластинок с истощенных нуклеусов. Форма нуклеусов варьирует от собственно призматических к ядрищам с зауженным нижним концом и далее вплоть до типично конусовидных. Не выпадают из общей системы расщепления и нуклеусы с уплощенным рабочим фронтом. Большая часть так называемых аморфных нуклеусов или ядрищ без определенной направленности в раскалывании имеет на ограниченных участках негативы снятий, свидетельствующие о первоначальной их ориентации в рамках призматической техники.

Устойчивой особенностью первичного расщепления можно рассматривать одностороннюю сработанность нуклеусов, во многих случаях с сохранением корочного покрытия тыльной стороны. Однако степень выраженности этого приема несколько ниже, чем на других днестровских памятниках.

Изучение рашковской коллекции позволяет

судить и о других способах расщепления кремня, имеющих второстепенное значение. Так, прослежено несколько дисковидных форм с радиальной системой сколов и серия нуклеусов клиновидных очертаний с правильной огранкой по торцу.

Состояние краевых участков ударных площадок нуклеусов, отчасти огранка фронтов скалывания, как и характер получаемых сколов, свидетельствует о приоритете ударной техники скола без привлечения посредника. Почти все нуклеусы на начальной и рабочей стадии расщепления имеют массивные нависающие карнизы, образующие зубчатые очертания края, а негативы сколов, как правило, не охватывают всей протяженности рабочего фронта.

Определенные трудности возникают при выделении вторичных ядрищ с торцовыми сколами. В частности, это относится к ряду массивных изделий, близких по оформлению к средним многофасеточным и угловым резцам

Таблица 2.

Нуклеусы	С одной ударной площадкой	С двумя и более площадками	Всего	%
Призматические первичные	32		32	1
Призматические на стадии расщепления	206	86	292	12
Призматические истощенные	350	80	430	18
Призматические микролитичные	127	73	200	8
Подпризматические	578	240	818	34
Конусовидные	81		81	3
Клиновидные	4		4	
Кубовидные		8	8	
Дисковидные	3	2	5	
Аморфные	198	29	227	10
Вторичные	244	18	262	11

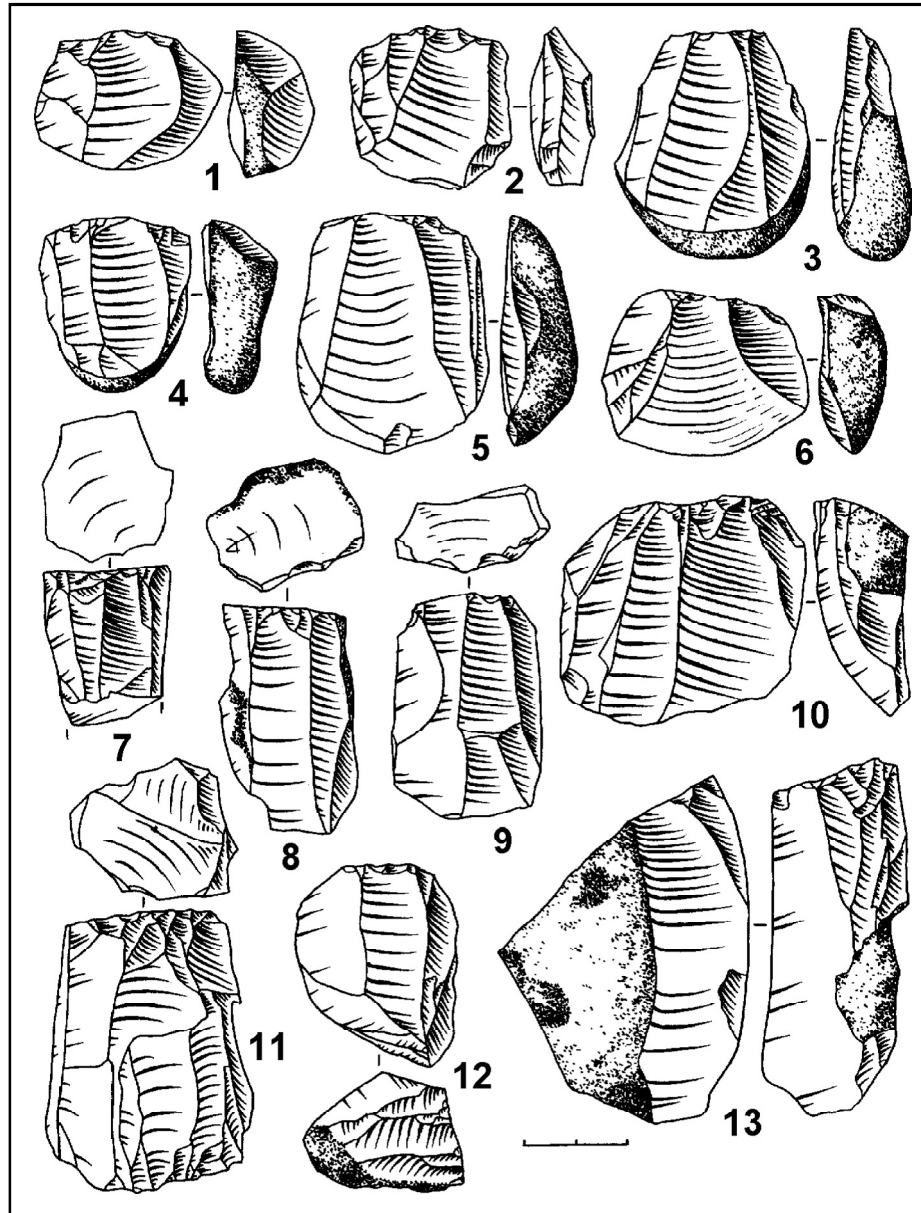


Рис. 2. Призматические нуклеусы.

или же резцам с высоким ретушированным лезвием.

Типологическое изучение 2.359 нуклеусов показало их распределение по 12 основным группам (табл. 2). Призматические формы на рабочей стадии расщепления с наиболее правильной огранкой предназначены исключительно для снятия пластин (рис.1:3—5). Преобладают скошенные отбивные площадки без подновления и фасетирования. Их средние размеры 5 ×

4 × 3 см. Среди этой группы отчетливо выделяются нуклеусы: с уплощенным фронтом скалывания и сильно скошенными отбивными площадками (24 экз.; рис.1:1,6), с правильным ограничением по всему или большей части периметра, часто с преднамеренно обломанным нижним концом (11 экз.; рис.2:7); с огранкой по торцу (8 экз.; рис.2:13).

Призматические истощенные нуклеусы более разнообразны. Возможно их разделение по

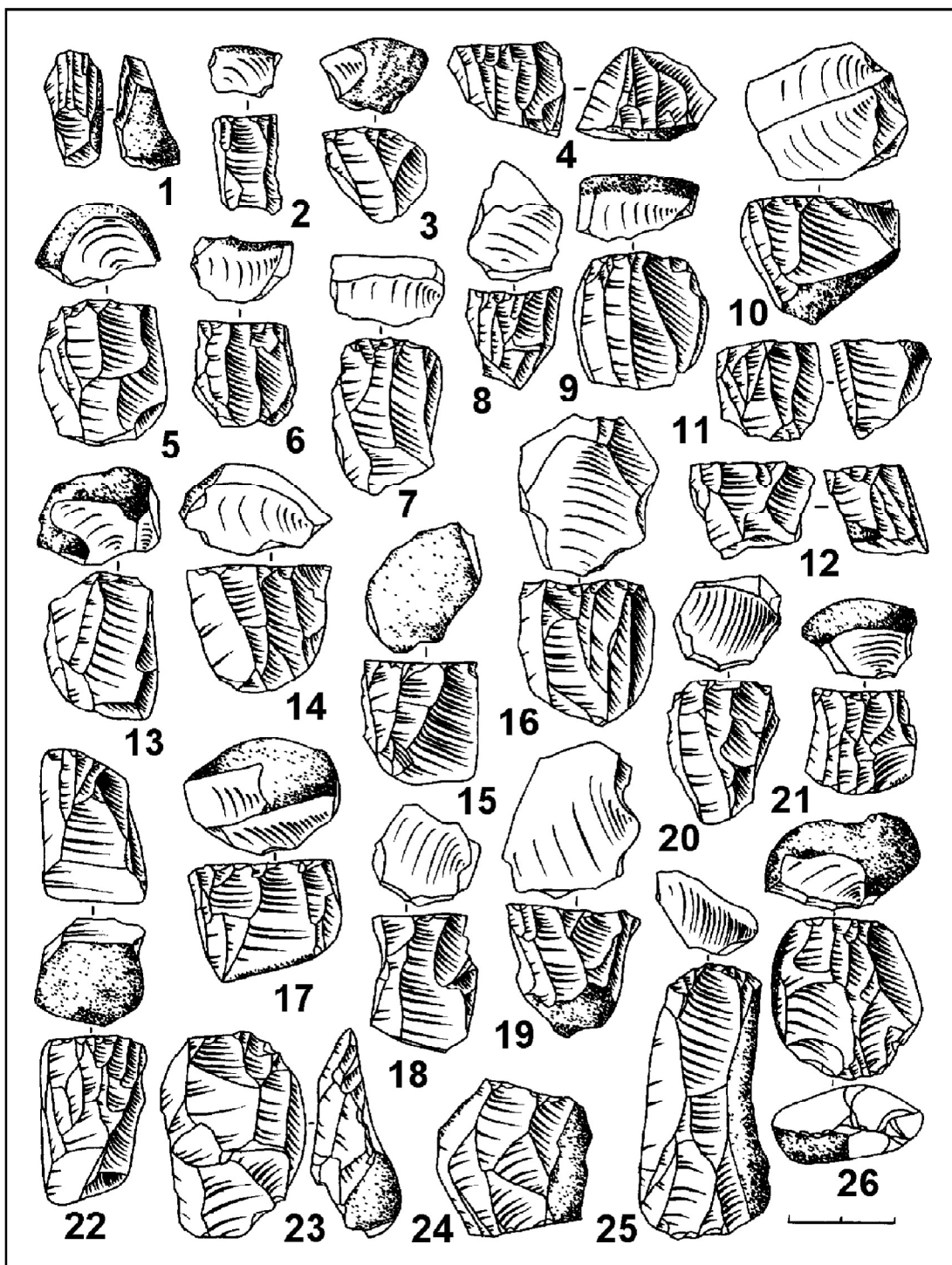
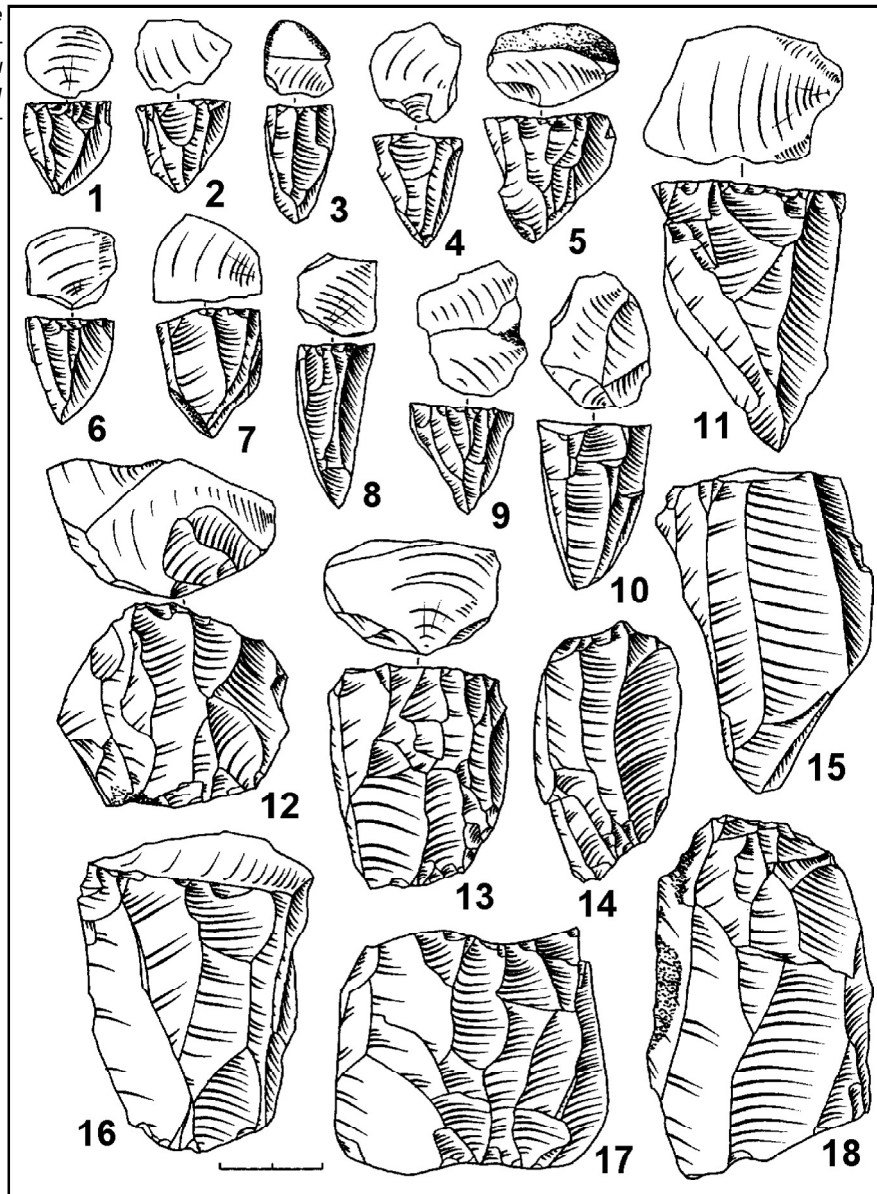


Рис.3. Микронуклеусы (1–20,22) и нуклеусы со встречным скалыванием (21,23–26).

Рис.4. Конусовидные нуклеусы (1–11,15) и нуклеусы со встречным скалыванием (12–14,16–18).



укороченности или удлинённости пропорций, уплощенности или выпуклости рабочего фронта (рис.2:8—10). При этом все они односторонние, с огранкой, занимающей до половины их периметра. Отбивные площадки обычно гладкие, без подтёски, у галек даже без признаков подновления. В основном они прямые, слабоскошенные или слабоогнутые. Выделяется серия уплощенных форм на мелких гальках с небрежной огранкой и сильно скошенными отбивными площадками (27 экз.; рис.2:1—6). Средние размеры таких нуклеусов 3,5 × 3 × 2 см.

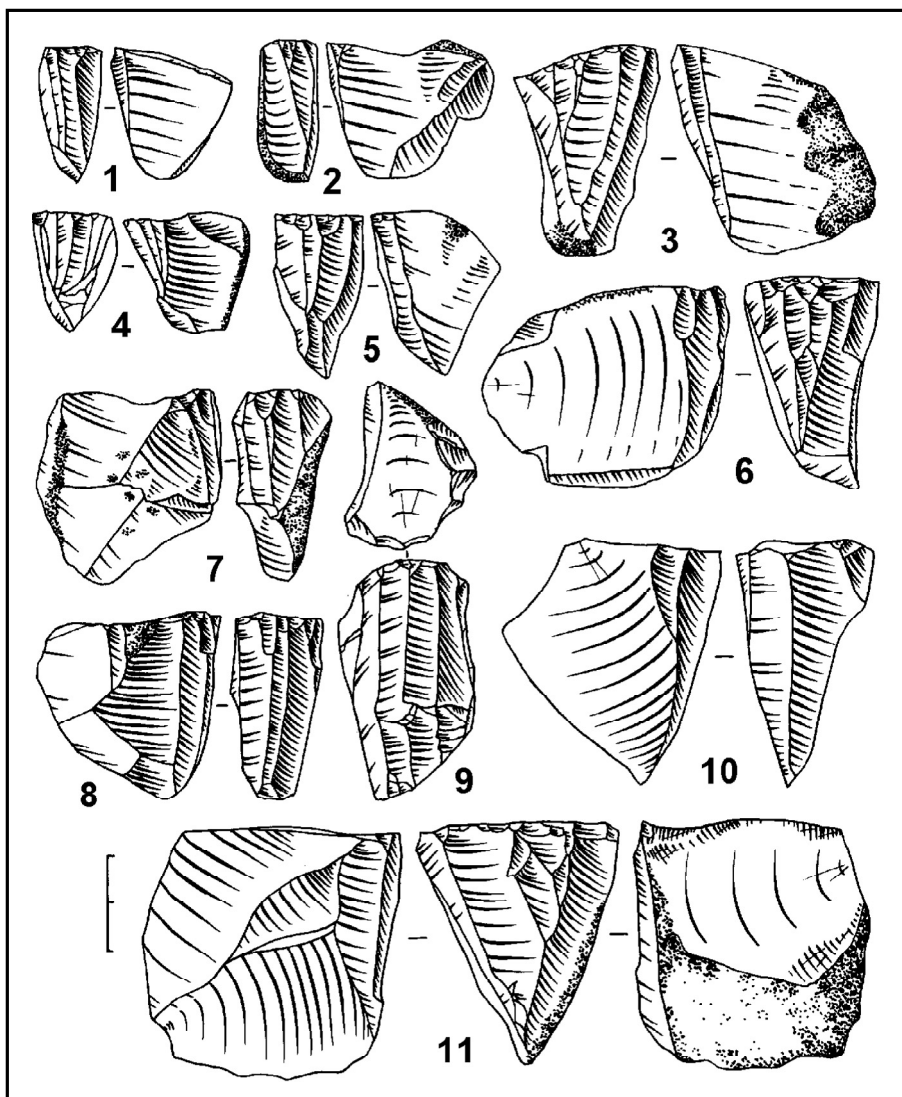
Микронуклеусы не превышают по своим размерам 3 см (рис.3:1—15,17). Они часто имеют укороченные пропорции и огранку от 1/2 до 2/3 периметра. Их слабоскошенные отбивные площадки в редких случаях носят следы подправки. Исключение составляют 7 экземпляров с круговой системой скалывания и гладкими слегка вогнутыми площадками (рис.3:16,18—20,22).

Среди двуплощадочных нуклеусов обращают на себя внимание экземпляры со встречным скалыванием, челновидных очертаний (18), обычно небольших размеров и укороченных пропорций (рис.1:2; 2:11; 3:21,23—26; 4:12—14,16—18). Тщательную огранку имеют многие двуплощадочные нуклеусы со скалыванием в разных плоскостях (рис.2:12).

Конусовидные формы (рис.4:1—11,15) подразделяются на нуклеусы с круговым скалыванием (без правильной огранки и вогнутыми площадками) и нуклеусы с ограниченным фронтом скалывания, охватывающим от 1/3 до 2/3 периметра (более правильно ограненных, с прямыми или слабоогнутыми площадками). Средняя их высота 5,5 см, а диаметр площадок 3 см. Укороченные формы имеют соответственно размеры в 3 и 2,5—3 см.

Крайне редки клиновидные нуклеусы (рис.5), одна из сторон которых сохраняет корочное по-

Рис. 5. Торцово-клиновидные нуклеусы.



крытие, а снятие микропластинок производилось с торца. Наиболее любопытен галечный нуклеус размером $4 \times 2,5 \times 5$ см.

Для вторичных ядрищ в основном подбирались утолщенные отщепы, нуклевидные сколы и первичные отщепы средних размеров. Единичные сколы с торца отмечены у 46 экземпляров, несколько сколов имеют 83, а выраженную систему скалывания с преднамеренно подготовленной отбивной площадки — 22. Плоские фасетки у 34 экз. имеют преимущественно случайный характер.

Рассматривая показатели техники первичного раскалывания кремня (табл. 3), нетрудно заметить, что они являются отражением полного цикла первичной обработки. Общее число произведенных заготовок (76% кремневого инвентаря) включает 27.232 отщепа и 9.667 пластин, которые соотносятся между собой как 2,8 : 1. Однако среди отщепов многие исследователи выделяют продукты подготовки нуклеусов, не связанные с преднамеренно сколотыми заготовками. Иначе говоря, отщепы с коркой или бес-

системной огранкой спинки, составляющие в коллекции Рашкова VII весомую долю, могут быть условно исключены из группы отщепов—заготовок, сравниваемых с пластинами.

Обилие и доступность кремневого сырья не способствовало соблюдению принципа, согласно которому «при минимальном расходе первичного материала желательнее получить максимальное число тонких, стандартных, правильно ограненных заготовок». Кремь раскалывался не экономно, допускалось перепроизводство отщеповых заготовок, сравнительно меньше используемых для изготовления орудий.

По традиции пристальное внимание обращено к пластинчатым заготовкам (табл. 4). Процентное соотношение внутри этой группы свидетельствует об ориентации на получение пластин средних размеров, также как преимущественном их использовании в целом виде. Фрагментация не характерна. Усечение пластин часто обусловлено их обожженностью или механической деформацией. Сечений правильной формы с предположительно преднамеренным

Таблица 3.

Группы изделий	Подъёмный материал 1958-1968 гг.	Из раскопок 1962 г.	Из раскопок 1971 г.	Из раскопок 1972 г.	Всего	%
Гальки	8	18	15	14	55	0,1
Желваки		4	19	5	28	0,1
Пренуклеусы	9	14	36	21	80	0,2
Нуклеусы	327	518	957	557	2 359	5
Нуклевидные обломки	80	246	562	214	1 102	2
Крупные обломки	100	298	817	348	1 563	3
Мелкие обломки	24	137	725	462	1 348	3
Сверхкрупные отщепы	21	47	123	40	231	0,5
Крупные отщепы	139	300	693	294	1 426	3
Средние отщепы	606	1 564	4 009	1 752	7 931	16
Мелкие отщепы	426	1 870	9 492	5 856	17 644	36
Чешуйки			215	439	6 654	1
Крупные пластины	43	130	223	129	525	0,9
Пластины	462	1 207	2 238	1 214	5 121	10
Пластинки	93	396	1 579	926	2 994	6
Микропластины	4	17	491	515	1 027	2
Краевые сколы	200	555	1 196	676	2 627	5
Ребристые сколы	104	240	489	261	1 094	2
Сколы оживления	31	48	125	66	270	0,6
Резцовые сколы	13	59	131	160	363	0,7
Итого	2 690	7 668	24 135	13 949	48 442	

изломом обоих концов насчитывается всего 59 экз. Главным образом это удлиненные вкладыши с мельчайшей выкрошенностью режущей кромки, выполненные на пластинах с правильной огранкой спинки.

Крупные пластины достигают в длину 5—10 см, средняя длина пластин составляет 3,5—4,5 см. Сохранившиеся пластинки, как правило, не превышают в длину 4 см. Почти 25% пластинчатых сколов найдено в обожженном состоянии.

Технические сколы, помимо обычных краевых и ребристых сколов подправки, включают

серию сколов оживления отбивных площадок нуклеусов. Расширение ранее выработанной площадки, её выравнивание, создание желаемого угла между площадкой и плоскостью расщепления, судя по множественности сколов оживления, были широко распространенными техническими приемами при обновлении одно-сторонних призматических нуклеусов. Сколов оживления с нуклеусов, имеющих круговое скалывание, выделить не удалось. Большая часть сколов оживления имеет следы от предшествующих подновлений.

Таблица 4.

Пластинчатые заготовки	Ширина, в см				Всего	%
	< 0,7	0,7 - 1,2	1,2 - 2,5	> 2,5		
Целые	587	1 512	2 191	222	4 512	47
Нижние концы	181	676	1 174	120	2 151	22
Медиальные части	40	216	600	63	919	9
Верхние концы	219	590	1 156	120	2 085	22
Итого	1 027	2 994	5 121	525	9 667	
%	11	31	53	5		

Таблица 5.

Наименование изделий	Всего	%	Отщепы			Пластины		Пластины	Микропластины	Технические сколы	Нуклеусы	Прочие
			крупные	средние	мелкие	крупные	средние					
Скребки	1 320	38	38	404	155	88	325	3		113	189	5
Скребла	27	1	13	6		2				5		1
Резцы	876	25	51	285	18	35	289	6		183	5	4
Острия - проколки	443	13	21	79	31	14	154	36	79	27	1	1
Изделия с притупленным краем	187	5	1	7	6	37	77	26	33			
Изделия с мелкой краевой ретушью	435	13	17	80	30	26	169	27	55	27	1	4
Изделия с усеченным или тронкированным концом	56	2	1	8	2	1	31	5				
Комбинированные орудия	78	2	2	11		12	29			24		
Изделия с ретушированной выемкой	37	1	5	21	2		3			4		2
Прочие орудия	17		1	3						2	1	10
Итого	3 477		150	904	244	215	1 077	103	167	393	197	27

Типология кремневых орудий

В коллекции стоянки выделено 3.477 кремневых орудий (7,2% всего инвентаря). Для вторичной обработки в основном отбирались пластины (1.067 орудий) и отщепы средних размеров (904), в меньшей степени мелкие отщепы, истощенные нуклеусы, краевые сколы (табл. 5). Любопытно, что каждая пятая пластина использовалась для изготовления орудий. Более высокий коэффициент отмечен лишь для крупных пластин (табл. 6).

Самая многочисленная технико—морфологическая группа орудий — **скребки** (1.320 экземпляров) (38% от числа изделий с вторичной обработкой). В зависимости от типа избранной заготовки, они подразделяются на:

- скребки на пластинчатых сколах 416 экз.;
- скребки на отщепах 597 экз.;

Таблица 6.

Заготовки	Общее количество	В том числе орудий	Коэффициент использования
Крупные пластины	525	217	2,4
Пластиты	5 121	1 067	4,8
Микропластины	1 027	177	5,8
Ребристые сколы	1 094	156	7,0
Отщепы средние	7 931	904	8,8
Отщепы крупные	1 657	150	11
Краевые сколы	2 627	220	11,9
Нуклеусы	2 359	197	12
Сколы оживления	270	17	15,9
Пластины	2 994	101	29,6
Отщепы мелкие	17 644	244	72,3

- скребки—нуклеусы 189 экз.;
- скребки на технических сколах 113 экз.

В первой группе скребков (табл. 7) представлена значительная серия изделий на цельных заготовках (68 экз.) без ретушной отделки краев (рис.6:2,4—6). К ним примыкает ряд скребков, выполненных на неправильно ограненных пластинах (14). У большинства изделий рабочий край имеет выпуклые очертания и ориентирован по длинной оси заготовки. Скошенное вправо лезвие имеют 6 экземпляров, влево — 5, а близкое к прямому — 8. На их субпараллельных или слегка сходящихся к основанию краях иногда прослеживается мелкая выщербленность.

Скребки на укороченных заготовках (79) сходны с вышеописанной серией, но для них, как правило, отбирались пластины с более правильной огранкой спинки, а подготавливаемое лезвие почти всегда имело симметричный вид (рис.6:1,7—9,12). В одном случае рабочий край оформлен с проксимального конца, а на противоположном моделирована выемка.

Самой многочисленной серией представлены скребки на обломанных заготовках (131). За исключением двух изделий, у всех из них обломан нижний конец. Возможно, этим объясняется преобладание среди обломков пластин нижних частей (табл. 4). Характер излома большинства скребков (рис.6:10,11,13—17) свидетельствует об его непреднамеренности. С целью выравнивания заготовки, усечение небольшого участка с ударным бугорком произведено на 20 экз. (рис.6:3). Отклонение от нормального, слабовыпуклого, симметричного лезвия отмечено

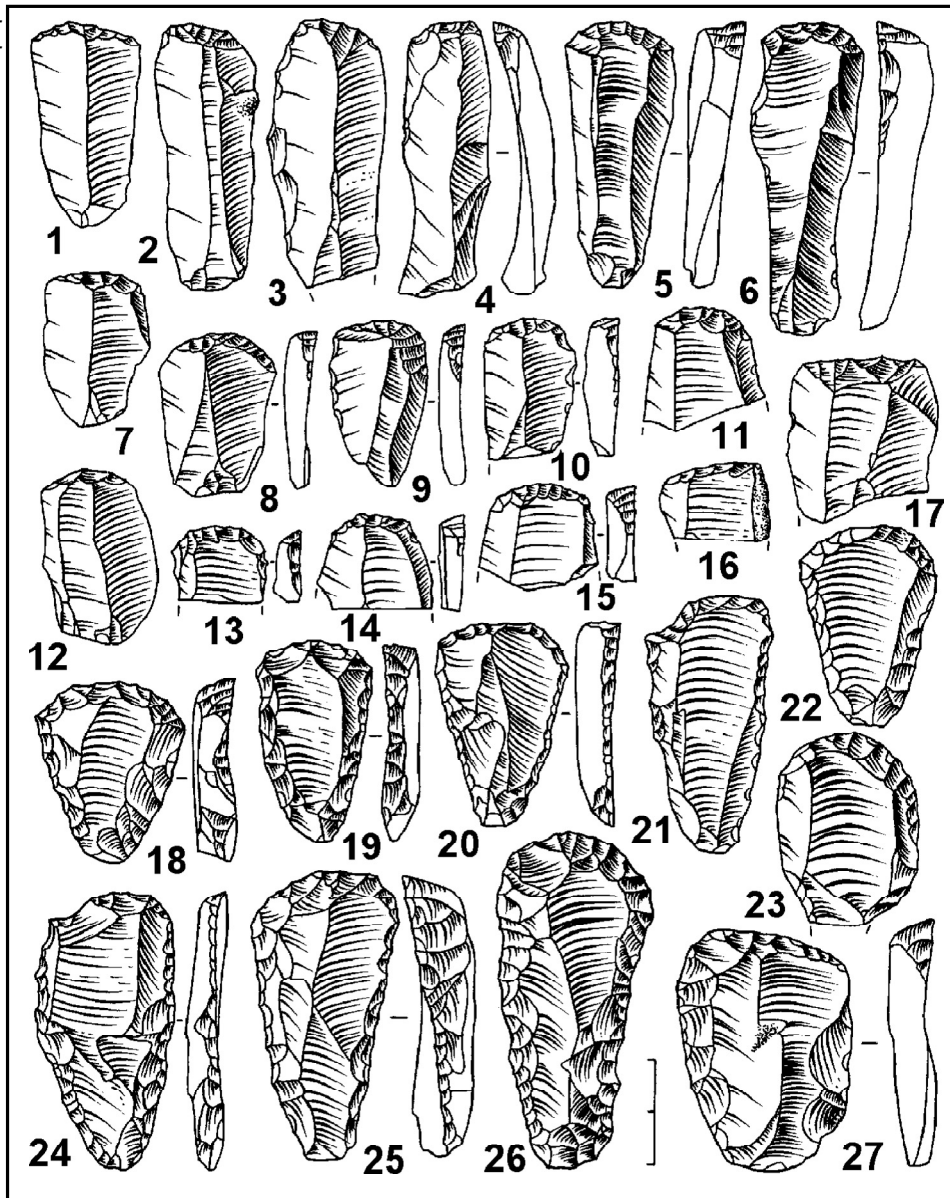
Таблица 7.

Скребки на пластинчатых заготовках	Ширина, в см			Всего	%
	< 1,2	1,2 - 2,5	> 2,5		
Цельные без краевой ретуши	2	58	8	68	16
Укороченные без ретуши		67	12	79	19
С обломанным концом, неретушированные	1	115	15	131	31
С расходящимися к лезвию ретушированными краями		25	25	50	12
в том числе:					
- с крупной глубокой ретушью по двум краям		8	14	22	5
- с крупной глубокой ретушью по одному краю		5	3	8	2
- с пологой ретушью, заходящей на поверхность заготовки			3	3	1
- с частичным приострением нижнего конца		2	3	5	1
- с мелкой краевой ретушью		10	2	12	3
С субпараллельными или слабо расходящимися ретушированными краями		26	17	43	10
в том числе:					
- с крупной глубокой ретушью по двум краям		5	4	9	2
- с крупной глубокой ретушью по одному краю		5	2	7	2
- с одним притупленным краем и обломанным основанием		4	5	9	2
- с мелкой краевой ретушью		9	4	13	3
- с угловым расположением лезвия		3	2	5	1
Со специфическим оформлением лезвия		33	10	43	10
в том числе:					
- со спрямленным лезвием		2	1	3	1
- со стрелчатым лезвием		6	3	9	2
- с "шипом"		5	1	6	1
- с выступом или "рыльцем"		9		9	2
- с зауженным лезвием		11	5	16	4
Двойные		1	1	2	0,5
Итого	3	325	88	416	

Таблица 8.

Скребки на отщепах	Плоские	Высокой формы	Всего	%
На первичных и аморфных отщепах	51	88	139	23
На отщепах с более правильной огранкой	64	72	136	23
На отщепах с краевой ретушью	19	2	21	3
Со специфическим оформлением лезвия	93	192	285	48
в том числе:				
- с угловым лезвием	9	8	17	3
- с боковым лезвием	12	4	16	3
- с зубчатым лезвием	9	16	25	4
- с "шипом"	3	8	11	2
- со стрелчатым или остроугольным лезвием	7	6	13	2
- с выступом или "рыльцем"	18	62	80	13
- с полукруглым лезвием	11	53	64	11
- с подокруглым лезвием	6	15	21	4
- с зауженным лезвием	2	1	3	1
- с выступающим лезвием		13	13	2
- со спрямленным лезвием	16	6	22	4
Двойные	5	11	16	3
Итого	232	365	597	

Рис.6. Скребки на пластинах.



но у 13 скребков (у 7 лезвие скошено влево, 5 — вправо, а у 7 — спрямлено) (рис.6:16,17).

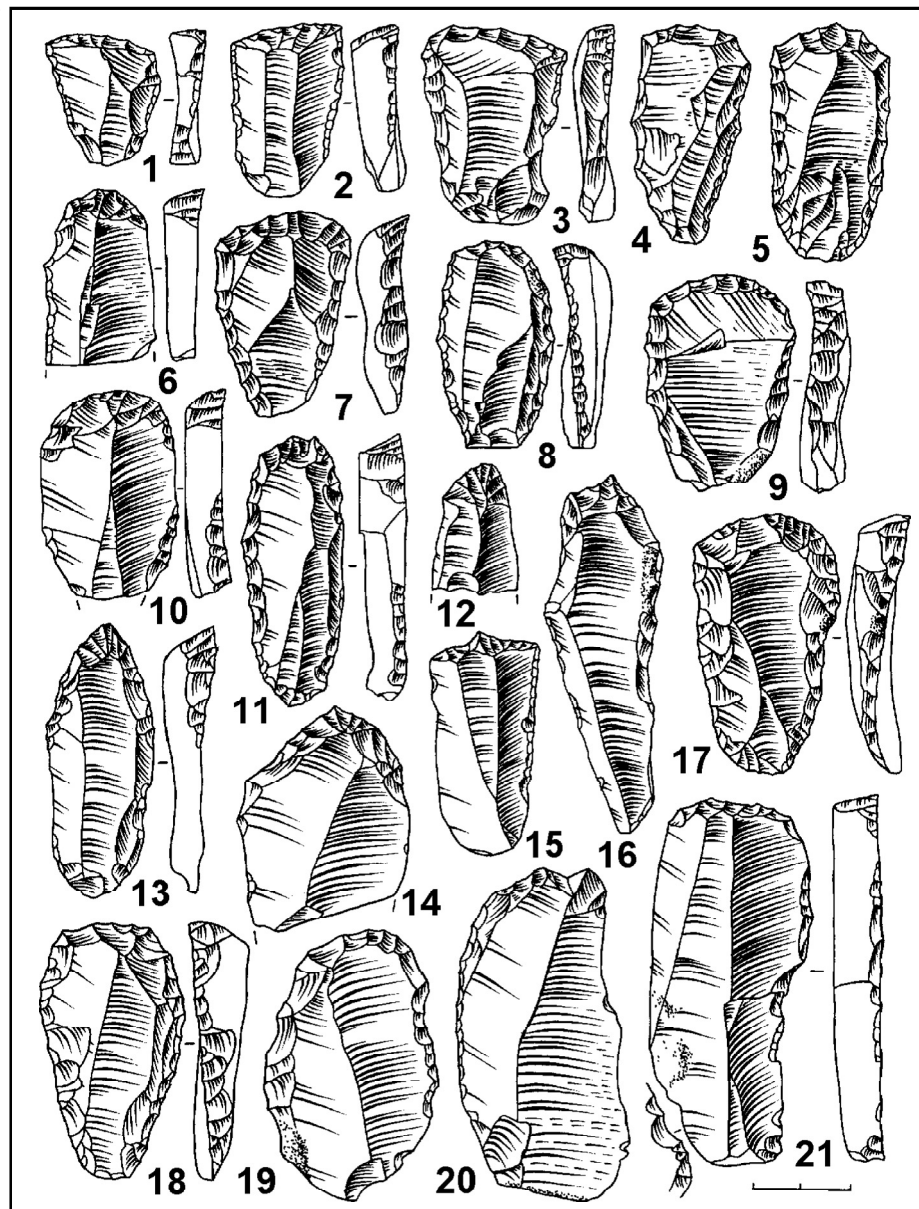
Наиболее ярко выраженным типом скребков на пластинах являются изделия с расходящимися к лезвию круто ретушированными краями (50). Характерна крупная крутая ретушь ориньякского типа, срезающая заготовку именно по двум относительно симметрично сходящимся краям (рис.6:18—20,22,24,25; 7:4,7,17). Мелкая притупляющая ретушь, лишь частично выравнивающая кромку, обычна у скребков, подработанных по одному краю (12). Более пологая ретушь, заходящая на поверхность заготовки, прослежена лишь у трех экземпляров (рис.6:27; 7:18). Обращает на себя внимание прием частичного приострения только нижнего конца орудия, у двух из пяти изделий еще и обломанного (рис.6:23; 7:10). Рабочее лезвие скребков в большинстве своем слабовыпуклое. Скошенность лезвия вправо прослежена у 5, влево — у 3,

близкое к прямому оно у 1. При этом у двух изделий, скошенных влево, намечена небольшая выемка, формирующая «шип» (рис.6:21,24).

Для данного типа скребков свойственны укороченные пропорции ($2/3$ от их числа), относительно большая ширина заготовки, особенно среди наиболее выразительных, хорошо проработанных образцов, что во многом определяется использованием пластин крупных размеров (25).

Сходные пропорции у следующей разновидности скребков — на пластинах с ретушированными субпараллельными или слабо расходящимися краями. Из 43 изделий этой серии 17 выполнены на крупных укороченных заготовках. Классических образцов, обработанных крупной крутой и полукрутой ретушью по двум краям, мало (9 экз.). 5 из них имеют субпараллельные края (рис.7:5), 4 — слегка закругленные, что придает изделиям подовальные очертания

Рис. 7. Скребки на пластинах.



(рис. 7:8,9,11). Характерно удаление нижнего конца заготовки, что особенно заметно у скребков с одним притупленным краем (9 из 22 экз. изготовлены на дистальных обломках пластин) (рис. 7:6). У 13 изделий этого типа использована мелкая притупливающая ретушь, не изменяющая контуров заготовки. Главным образом встречается симметричное слабовыпуклое лезвие. Исключение составляют 5 орудий с угловым его расположением (рис. 7:19, 20). Обособлен скребок на крупной пластине с обломанным основанием и вентральной подработкой края вблизи излома (рис. 7:21).

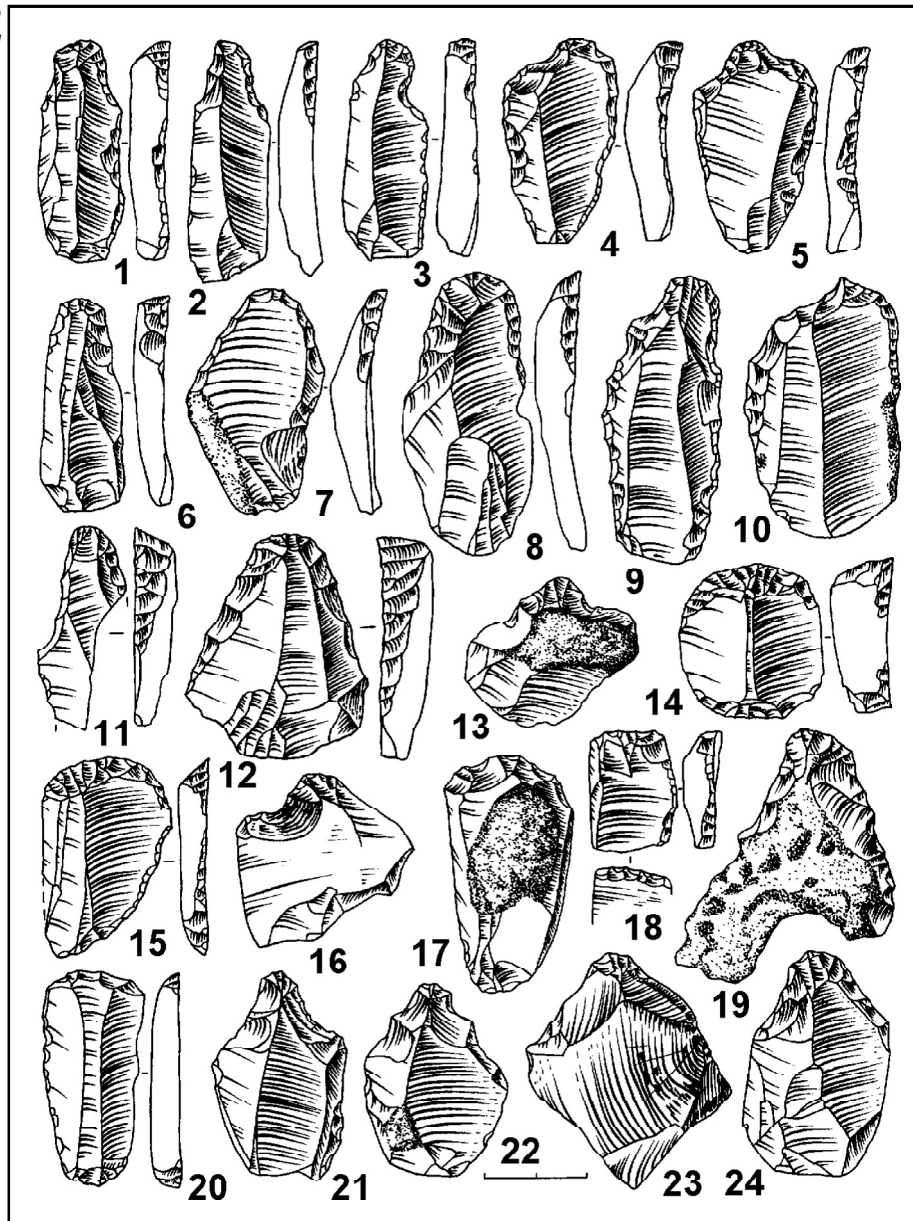
Отдельного рассмотрения заслуживают скребки со специфическим оформлением лезвия. Так, его спрямленные очертания, при небольшом перекосе, в сочетании с зауженными к основанию, полностью притупленными краями отмечены на трех экземплярах (рис. 7:1—3).

Эти скребки подготовлены на укороченных заготовках, а переход лезвия к одному из краев образует угловое острие.

Небольшой серией представлены скребки со стрельчатым лезвием (9) (рис. 7:12—14). У половины из них оно имеет симметричные очертания, у остальных скошено вправо. В трех случаях использованы крупные укороченные пластины. Частичная подработка краев мелкой ретушью наблюдается у 5 экземпляров, круглая усекающая — у 1. Еще у 5 изделий обломан нижний конец.

Спрямленное или слегка выпуклое лезвие, с небольшим «шипом» в его середине, прослежено у 5 скребков (рис. 7:15,16). В качестве заготовки избраны пластины: две с ретушью по краям, две с лезвием на дистальных обломках, одна с лезвием на проксимальном конце. Еще один предмет с «шипом» выполнен на крупной

Рис.8. Скребки на пластинах и отщепах.



укороченной пластине. Его лезвие — дугообразное, сильно скошенное влево, в то время как «шип» определен на правом углу заготовки (рис.8:10).

Скребки с небольшим выступом или «рыльцем» (9), как правило, сориентированным по длинной оси пластины, сформированы двумя мелкими выемками. Показательны два изделия с мелкой краевой ретушью и три находки с усекающей ретушью по обоим краям (рис.8:1—5,9). На трех изделиях, моделированных одним «плечиком», дополнительно обломано основание.

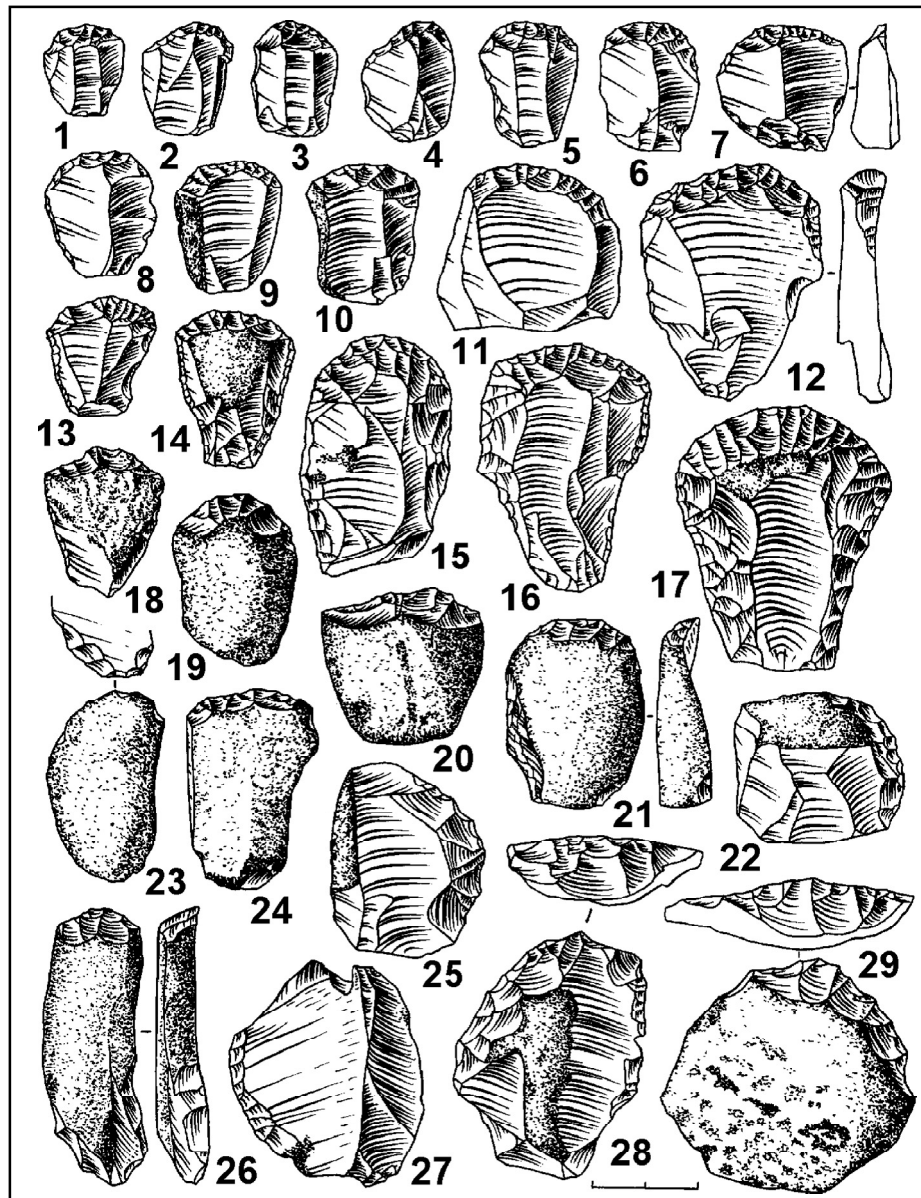
Отдельного рассмотрения заслуживают скребки с зауженным лезвием и частично ретушированными краями (10), иногда определяемые как ладьевидные формы. Для изготовления таких скребков использованы пластины средних (6) и крупных (4) размеров. Ретушная обработка краев варьирует у них от крупной крутой усе-

кающей до мелкой, притупляющей кромку. Встречается ретуширование лишь до середины заготовки (рис.8:6—8,11). Более оригинальны изделия со скребковой ретушью, равномерно переходящей на прилегающий край или края (рис.8:12).

Малочисленны двойные скребки на пластинчатых сколах (рис.8:15,20). Кроме обычной разновидности с симметрично оформленными лезвиями, выделяется скребок, одно из лезвий которого сильно скошено.

Следующая большая группа скребков изготовлена на отщепах. В зависимости от модуля килевидности (Laplace 1974: 103), они подразделяются на простые («плоские»), высокой формы («кареноидные низкие») и нуклевидные («кареноидные высокие»). В свою очередь, скребки на простых отщепах принято классифицировать, исходя из состояния избранной заго-

Рис.9. Скребки на отщеплах.



товки, а также числа, формы и размещения скребковых лезвий (табл. 8).

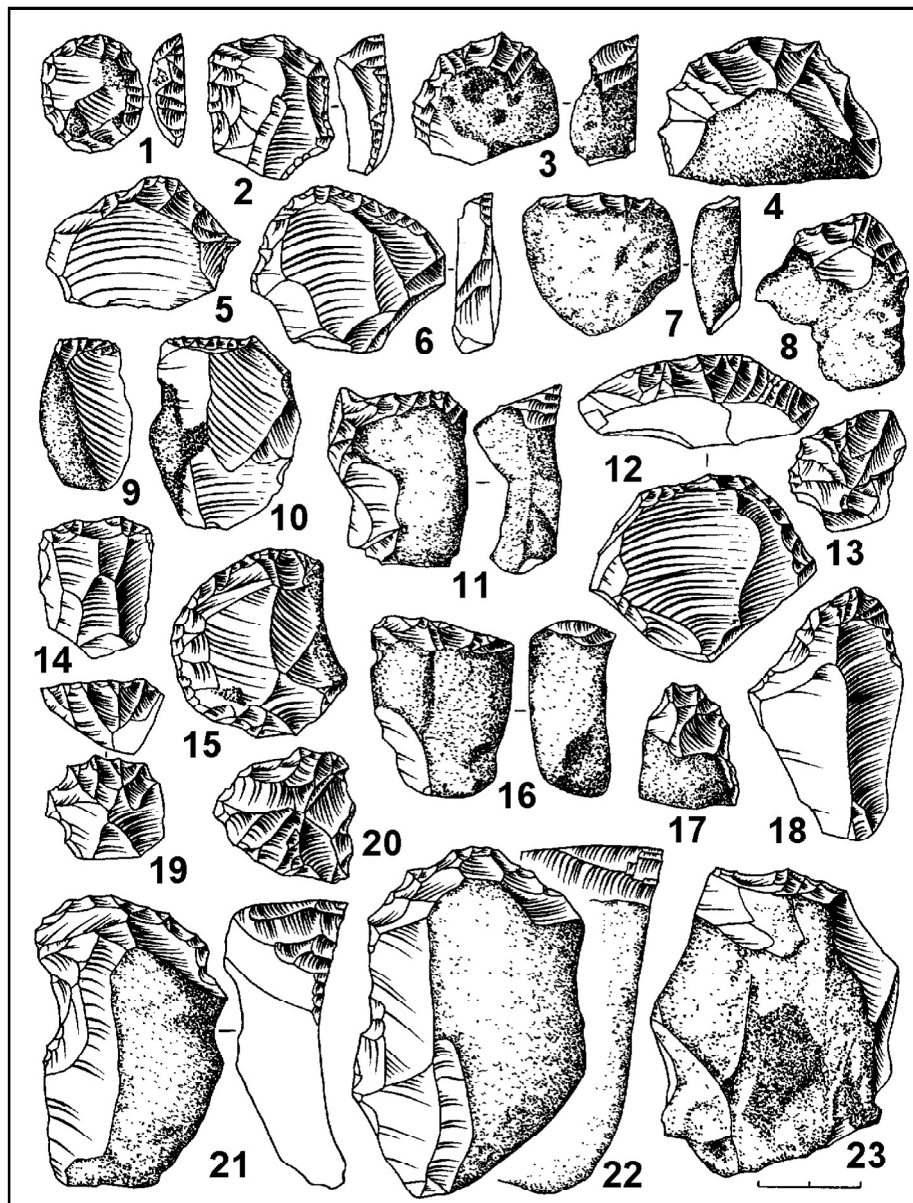
При кажущейся невыразительности скребков на первичных и аморфных сколах (50), многие из них имеют тщательно подготовленное лезвие, несколько выпуклое, нормальной протяженности (рис.9:18—21,23,24,26,29). Если учесть скребки с иной формой лезвия, также выполненных на первичных отщеплах, общее число этой серии орудий могло бы увеличиться на треть.

Среди скребков на отщеплах с более правильной огранкой спинки (64) заметно выделяются мелкие экземпляры (для сравнения рис.9: 1—10 и 11,12). Несколько микролитических форм, возможно, образовались в процессе неоднократного подновления лезвия. У 11 мелких скребков дополнительно обломан нижний конец. Обычны симметричные выпуклые или слабовы-

пуклые лезвия. Скошенность вправо отмечена у 4 крупных экземпляров, влево — у 4 более мелких.

Небольшая серия скребков на ретушированных отщеплах включает изделия с регулярной притупливающей ретушью по одному (11) или двум (4) краям (рис.9:13,14). Лишь у 5 изделий интенсивная краевая обработка (рис.9:15,16) представлена в виде крупной, близкой к чешуйчатой, крутой и полукрутой ретуши. Интересен скребок с расходящимися к лезвию ретушированными краями, сопоставимый с аналогичными пластинчатыми формами (рис.9:17).

Основная масса скребков с неординарной формой или расположением лезвия не имеет специальной ретушной обработки краев. К ним относятся скребки с угловым (9) и боковым (11) положением лезвия (рис.9:22,25,27,28), выполненных на отщеплах средних размеров, в 7 слу-

Рис.10. Скребки
отщепов.

чаях — первичных. Для них характерно использование грубой чешуйчатой, часто занозистой ретуши, формирующей лезвие на сравнительно утолщенных заготовках.

Полуокруглые (11) и подокруглые (6) лезвия подготовлены у скребков на утолщенных отщепов средних размеров (рис.10:6,12,15) и более мелких (рис.10:1,2), часто с обломанным основанием. Три скребка, изготовленные на первичных отщепов, имеют полуокруглое мелкозубчатое лезвие (рис.10:3,4). Мелкозубчатые лезвия встречаются и у скребков с небольшой протяженностью рабочего края (9). Типологически им близки скребковые лезвия «с шипом» (3) (рис.10:5).

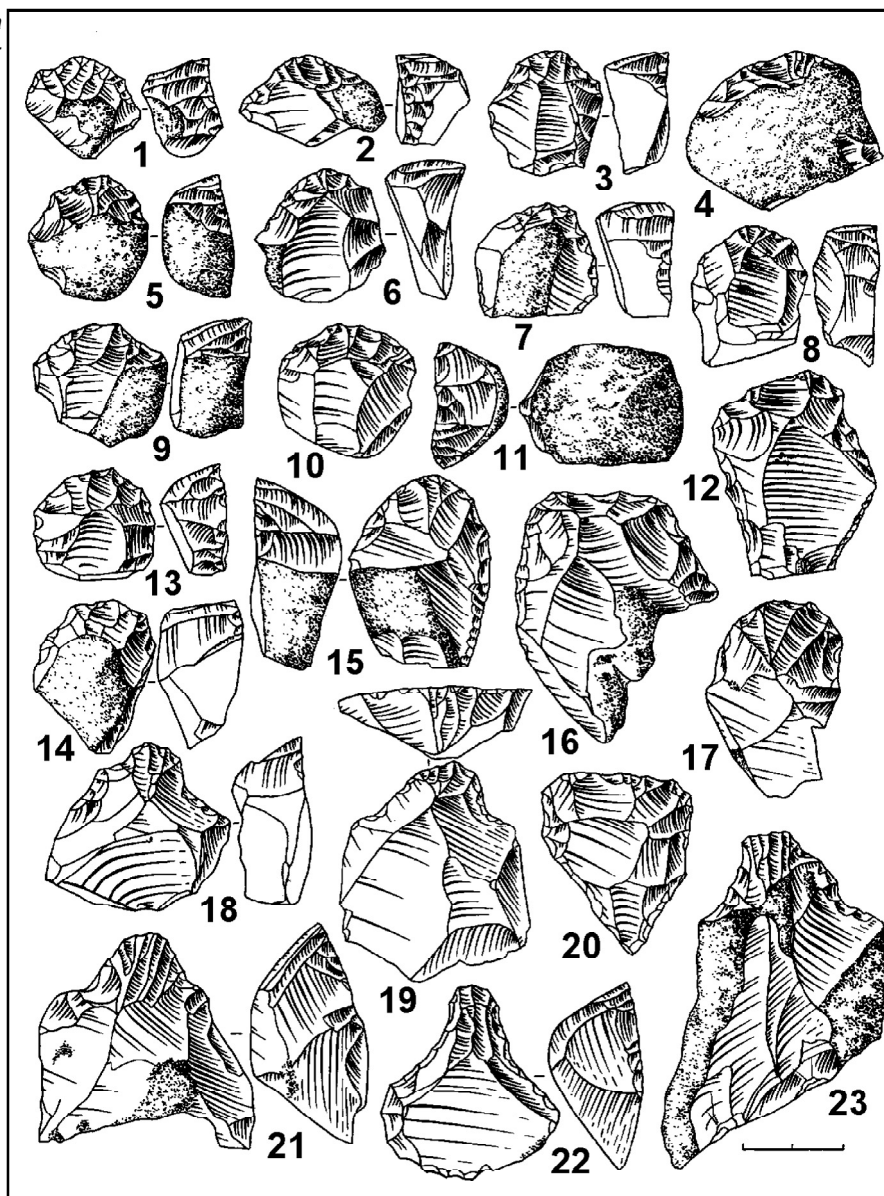
Скребки с выступом или «рыльцем», моделированные одной—двумя ретушированными выемками, разделяются на типичные (с четко выделенными лезвиями) (10) (рис.8:21—24) и аморфные (как правило, на первичных отщепов)

(7) (рис.8:13,16). Зауженное, сильно выступающее лезвие прослежено еще у двух скребков на крупных отщепов, предварительно подработанных крупными сколами с двух сторон (рис.8:19).

Встречаются скребки с остроконечным или стрельчатым лезвием (рис.10:8,18), прежде всего на проксимальном конце укороченных отщепов, а также скребки со спрямленным лезвием (рис.10:7,9,10,14,23), большая часть которых подготовлена на первичных сколах. Показательно спрямленное лезвие скребка с четко выделенным угловым выступом (рис.10:11).

Разнородны скребки на отщепов с двумя лезвиями. Кроме привычного размещения лезвий на концах заготовки (2) (рис.8:14,17), наблюдается комбинация на противоположащих углах заготовки, а также конце и ограниченном участке края. Необычен мелкий скребок с двумя спрямленными концевыми лезвиями и при-

Рис.11. Скребки на отщепах высокой формы.



тупленным краем (рис.8:18).

Следующая обширная группа скребков на отщепах включает высокие формы. Необходимость выделения этой группы скребков определена традицией, следуя которой отделяют обычные или плоские заготовки от более утолщенных.

В составе скребков высокой формы (табл. 8) сравнительно много первичных отщепов (учитывая изделия с различным оформлением рабочего края, их не менее 40%). Как и у скребков с более правильной огранкой спинки не менее трети периметра заготовки подрабатывалось регулярной чешуйчатой ретушью, формируя слабовыпуклое лезвие (рис.10:17; 11:1, 2, 4, 5, 7, 9). Спрямоленные очертания лезвия заметны у 9 экземпляров (рис.10:16), три из которых относятся к типу боковых (рис.11:11). Угол наклона лезвия варьирует от почти вертикального и до полукруглого. Качество отделки лезвия

высоких скребков, как правило, зависит от длительности их эксплуатации и частоты подправки. Обычно тщательному ретушированию подвергались отщепы с правильной огранкой спинки, хотя встречаются и исключения (рис.11:3,6,8,10). Также в виде исключения отмечена ретушная обработка краев (рис.11:12).

Серия высоких скребков с округлым или полуокруглым лезвием (56) (рис.11:13—17) имеет правильную, зачастую ламелярную огранку. Классическим вариантом может служить тип мелких скребков конусовидной формы (19), который находит аналогии среди мелких нуклеидных форм. Для них характерна радиальная огранка от лезвия к вершине, охватывающая не менее половины всей поверхности заготовки (рис.12:1—8). Сплошная обработка спинки наблюдается у скребков округлых и двух экземпляров подтреугольных очертаний (рис.10:20; 11:20). К мелким конусовидным скребкам с ра-

диальной огранкой близки многие экземпляры с зубчатым лезвием (10) (рис.10:13,19).

Другой тип скребковых инструментов представлен изделиями с выступающим ламелярно оформленным лезвием (13) (рис.12:12,15,16). Угол наклона лезвия таких скребков изменяется от полукруглого (преобладает) до почти полового.

Многообразны высокие скребки со специально обозначенным выступом или «рыльцем». Типичные образцы с четко выделенным лезвием сочетаются с аморфными экземплярами на первичных отщепах. Встречаются скребки с узким, иногда удлиненным «носиком» (4) (рис.11:22); с «рыльцем», подправленным с двух сторон (36) (рис.11:18,19,21,23); с выступом, ограниченным

одним «плечиком» (19) (рис.13:14); с угловатым выступом (2) (рис.13:20). Несколько мелких скребков имеют обработку по всему периметру (рис.12:19,20). Обращают на себя внимание крупные скребки с массивным «рыльцем» (рис.12:23).

Высокие скребки «с шипом» (8) можно представить промежуточной формой в типологическом ряду от собственно скребков к остриям с коротким шиловидным лезвием. Сходство усиливается тем, что лезвия таких скребков спрямлены, а сам «шип» иногда подчеркнут микровыемкой (рис.13:8; 14:5).

Последняя серия орудий из этой группы — двойные скребки. Их сравнительно много (11). Это обычные скребки с лезвиями на противо-

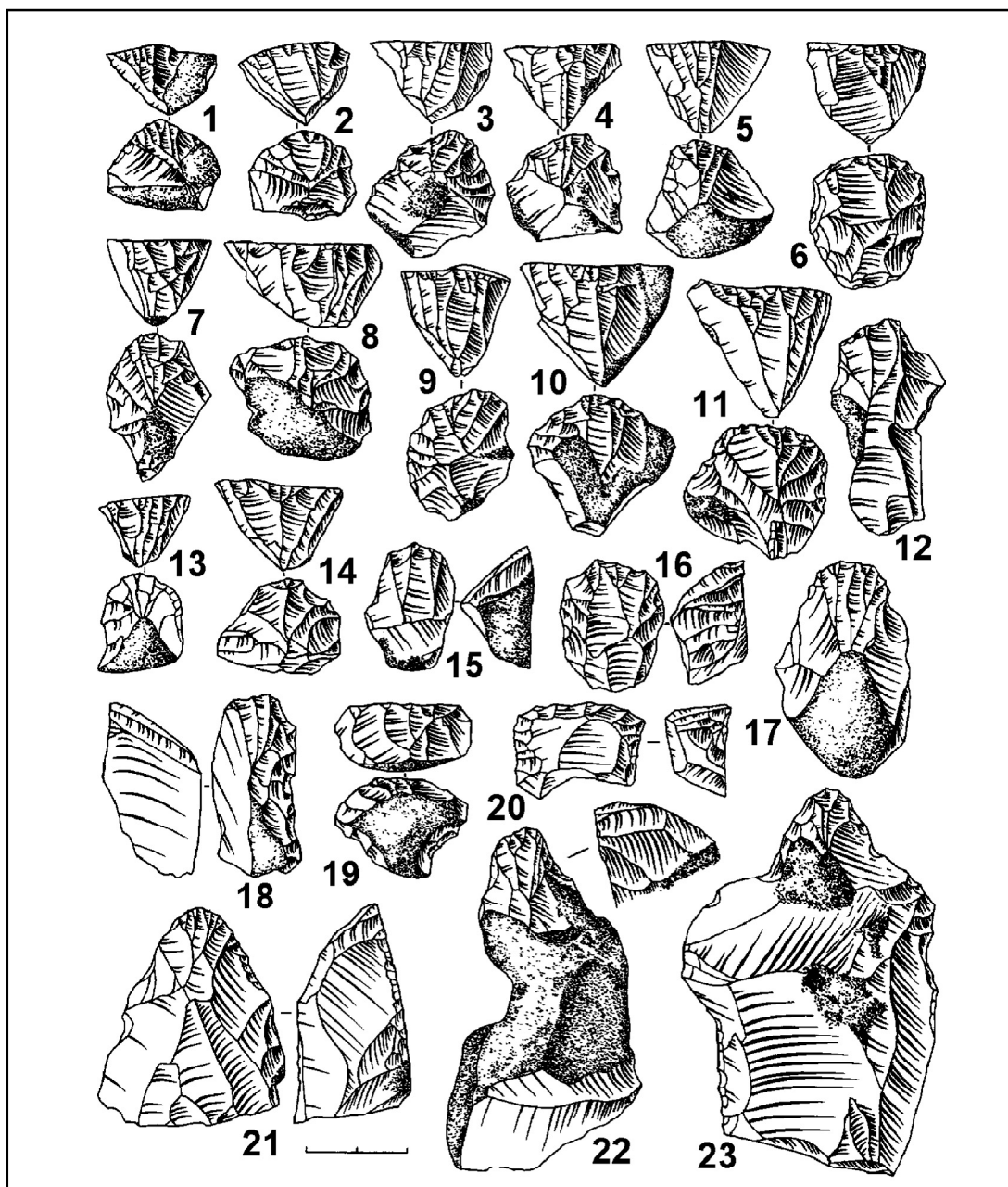
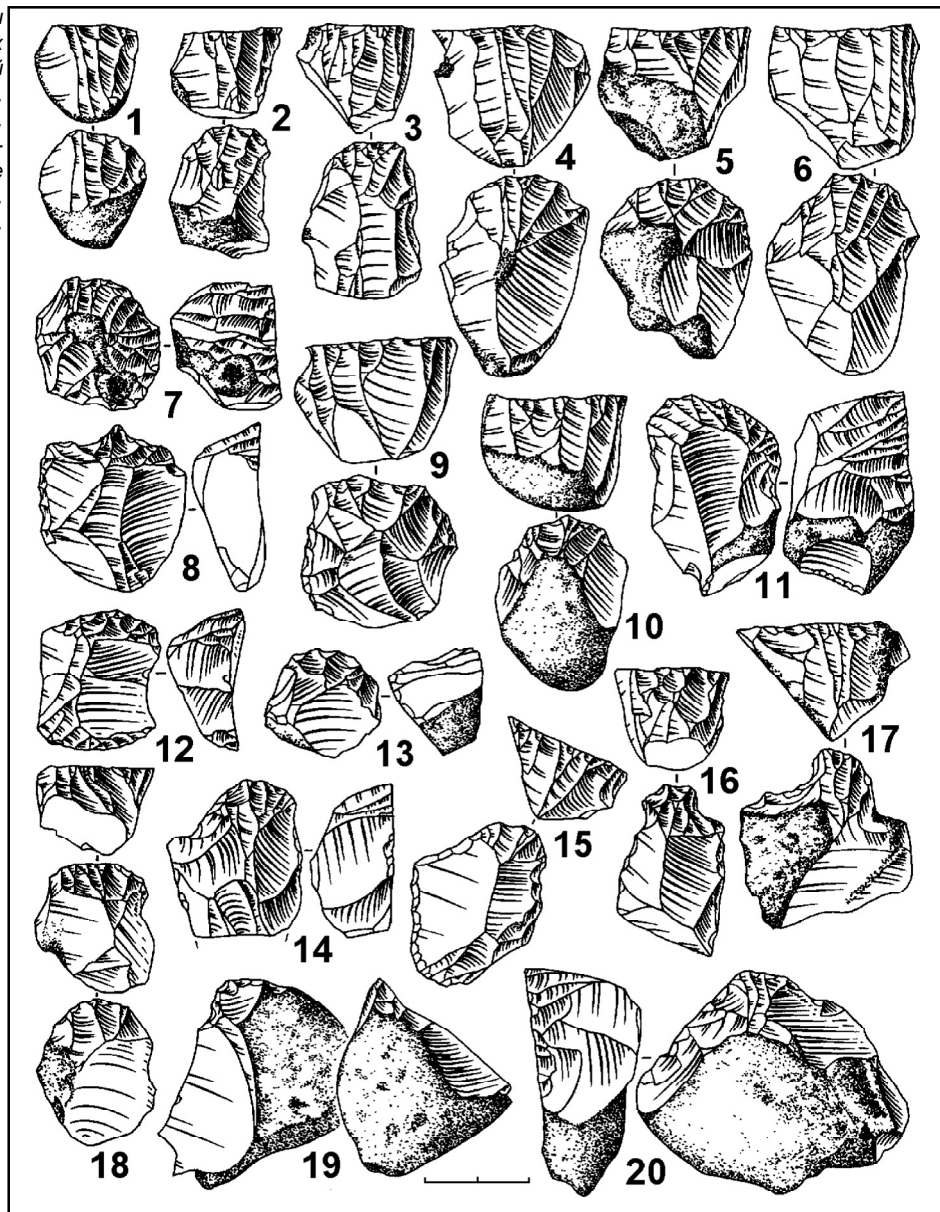


Рис.12. Скребки на отщепах высокой формы (1–8,12,15,16,19,20,23) и нуклеидные (9–11,13,14,17,18,21,22).

Рис.13. Скребки на отщеплах высокой формы (8, 12, 14, 15, 18, 20) и нуклеидные (1-7, 9-11, 13, 16, 17, 19).



положных (6) (рис.13:12,15) и противоположных (2) (рис.13:18) концах отщепа или же с двух сторон (3).

Обратимся теперь к скребкам—нуклеусам. Выделение этой группы орудий вызывает определенные трудности. Наряду с типичными скребками, лезвия которых имеют все необходимые морфологические признаки, присутствует значительная выборка находок, трудно отличимых от обычных нуклеусов. Как правило, ретушная подработка рабочего края помогает определить функциональное назначение «сомнительной находки» только при дополнительном изучении его микроизноса. Орудия, используемые в скребковых операциях, имеют на отдельных сохранившихся участках кромки специфическую покатость, затертость, особенно на выступающих частях. При скоблении твердых материалов (кость, не распаренный рог) ситуация

осложняется из-за образования ряда наслаивающихся друг на друга микрозаломов.

Необходимо подчеркнуть, что только посредством трасологического анализа можно подтвердить или опровергнуть принадлежность того или иного нуклеидного изделия к скребкам. При этом, обследование всей группы подозреваемых в принадлежности к скребкам остаточных и миниатюрных нуклеусов, их обломков, также как и нуклеидных сколов с ретушной подправкой, свидетельствует о том, что наиболее правильно ограненные изделия могут не иметь четко выраженных следов микроизноса и, наоборот, изделия с небрежной подработкой предполагаемого лезвия имеют хорошо прослеживаемую затертость кромки.

Общее число отобранных нуклеидных скребков составило 189 экземпляров (табл. 9). Изделия с мелким скребковым лезвием обычно

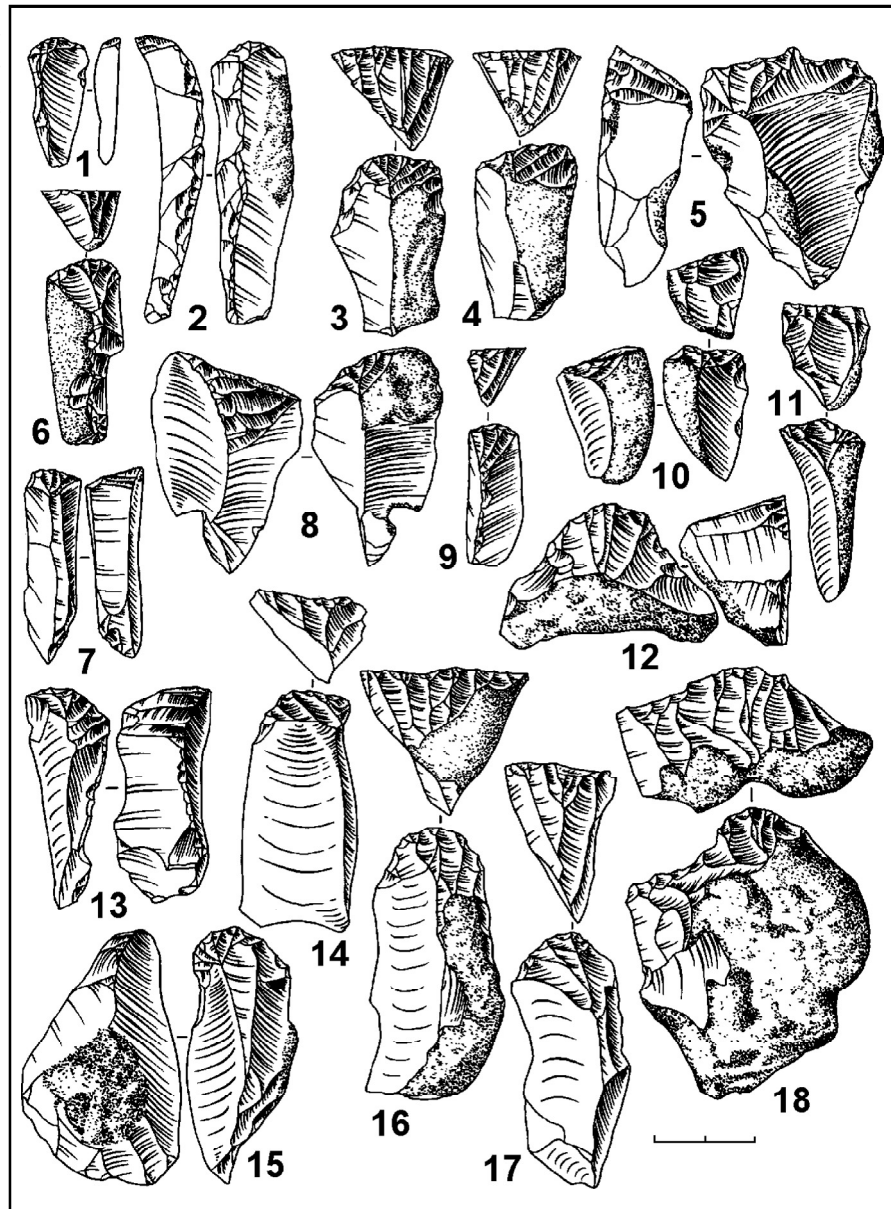
Таблица 9.

Скребки-нуклеусы	Сработанные нуклеусы	Обломки нуклеусов	Нуклеовидные сколы	Всего	%
С мелким скребковым лезвием	12	9	8	29	15
С мелким ламелярно оформленным лезвием	45	3	9	57	30
С выступающим ламелярно оформленным лезвием	11	1	1	13	7
С полукруглым лезвием	14	1	2	17	9
С округлым лезвием	15		1	16	8
С выступом или "рыльцем"	14	7	5	26	14
С остроугольным лезвием	6	6	7	19	10
Двойные	9	1	2	12	6
Итого	126	28	35	189	

Таблица 10.

Резцы	на пластинчатых отщепах	на отщепах	на краевых сколах	на ребристых сколах	прочие	всего	%
Ретушные	232	257	67	56	13	625	
в том числе:							
- косоретушированные	93	84	30	25	8	240	27
- пряморетушированные	31	38	7	7	1	84	10
- вогнаторетушированные	33	39	8	6	1	87	10
- выпуклоретушированные	24	21	6	4		55	6
- поперечные	8	33	6	1	2	50	6
- двойные	43	42	10	13	1	109	12
Двугранные	27	45	5	14	1	92	
в том числе:							
- срединные симметричные	9	14	2	4		29	3
- срединные скошенные	17	21	3	10	1	52	6
- срединно-угловые	1	6				7	1
- двойные		4				4	0,5
Угловые	54	41	15	11	3	124	
в том числе:							
- на сломанной заготовке	42	26	6	8		82	9
- атипичные	9	10	7	3	3	32	4
- двойные	3	5	2			10	1
Комбинированные	17	11	3	4		35	
в том числе:							
- двойные ретушно-угловые	9	4	2	3		18	2
- двойные ретушно-двугранные	3	5	1	1		10	1
- тройные ретушно-угловые	5	2				7	1
Итого	330	354	90	17	876		

Рис.14. Скребки на технических сколах (1-4, 6-11, 13-17), отщепе высокой формы (5) и нуклеидные (12, 18).



подробно обработаны крупной ретушью по небольшому по протяженности выступающему участку края. Выбор заготовки для них случаен. Многие имеют аморфный облик и большие участки галечной корки (рис.13:19).

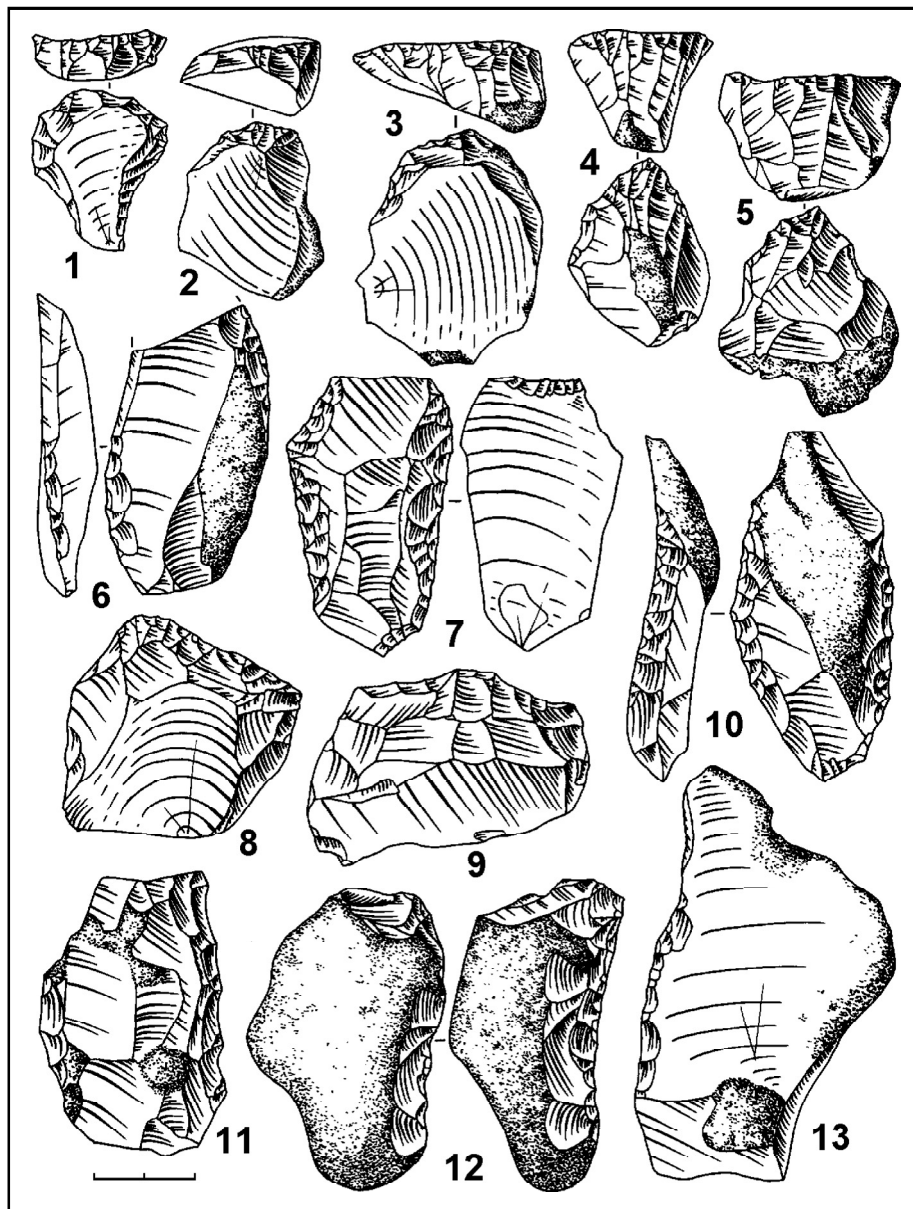
Стандартизация наблюдается у наиболее распространенных нуклеидных скребков — изделий с мелким ламеллярно оформленным лезвием (54), прежде всего на основе использования остаточных, сильно сработанных нуклеусов. Условно их можно разделить на короткие (2/3) и удлиненные (1/3). Ламеллярная обработка носит систематический характер, в виде негативов подпараллельных микропластинчатых снятий (рис.13:1-4,6).

Скребки с выступающим ламеллярно оформленным лезвием (13), в отличие от предыдущей серии, имеют не крутой, а полукрутой угол наклона рабочего конца. Отличительной чертой

крупных экземпляров можно считать зауженные очертания лезвия, также как и его огранку, близкую к радиальной (рис.12: 21, 22). Более мелкие образцы, лезвия которых не имеют специфической зауженности, стыкуются с аналогичными формами среди высоких скребков (рис.12: 17, 18).

Лезвие, охватывающее до половины периметра бывшего микронуклеуса или же его большую часть, наблюдается у скребков соответственно с полуокруглым (17) и округлым (16) рабочим краем. Обе разновидности выстраиваются в единый типологический ряд со скребками высокой формы, отличаясь от них лишь по выбору исходной заготовки (рис.13:5,10,11). Последнее обстоятельство определяет, как правило, слабоогнутый характер тыльной поверхности, которая не имеет следов подтёски.

Рис.15. Скребки (1–5) и скребла (6–13).



Классический тип мелких конусовидных скребков с радиальной огранкой, столь распространенный среди высоких форм, здесь немногочислен (рис.12:9—11,13,14). Чаще встречаются нуклевидные скребки полусферической формы (рис.13:7,9).

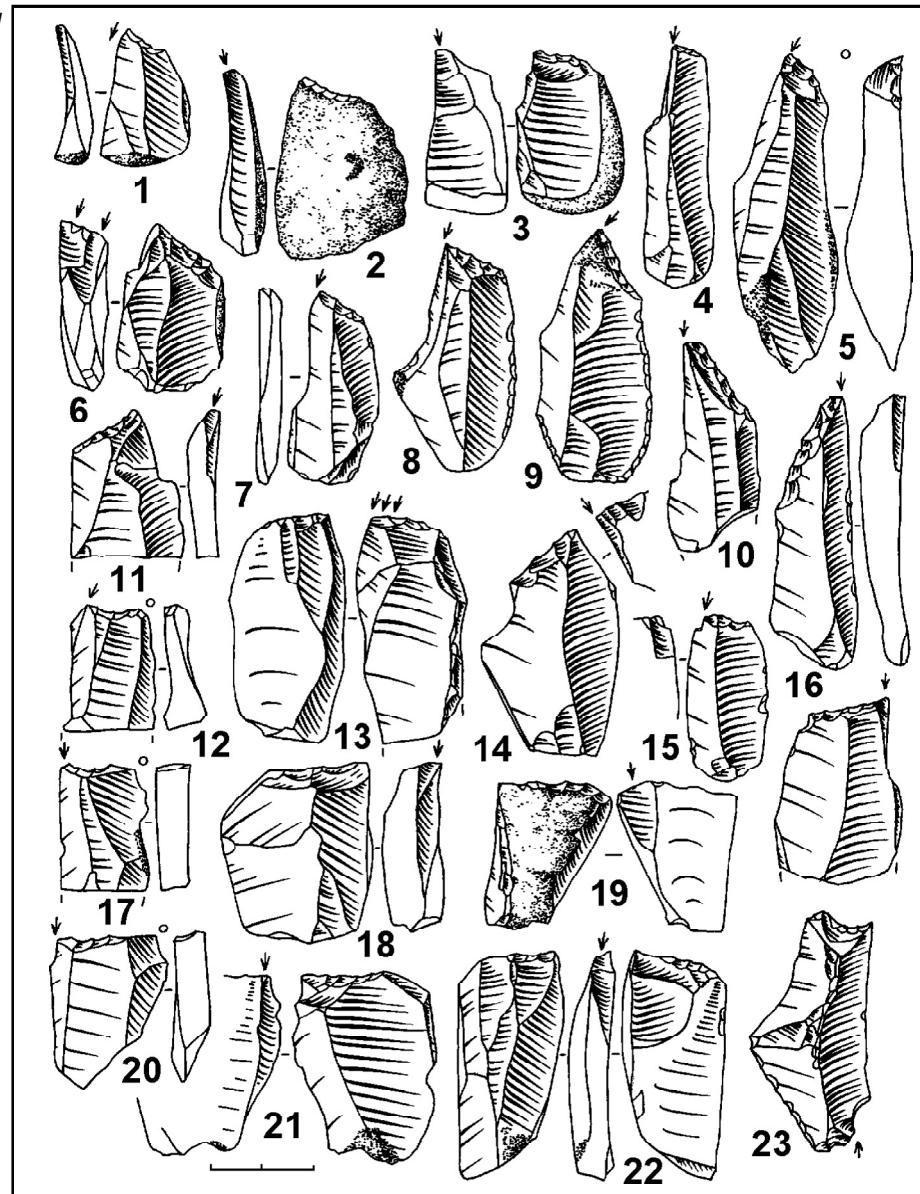
Скребковое лезвие с «рыльцем» почти всегда моделировано двумя широкими, но неглубокими выемками, либо слегка выделяющими широкое лезвие (13) (рис.14:12), либо формирующими более узкое выступающее (6) (рис.13:16,17). Одной выемкой, как правило, выделены лезвия скребков на нуклевидных обломках (7) (рис.14:18).

Невыразительны нуклевидные скребки с остроугольным или зубчатым лезвием (17), некоторые из которых можно рассматривать в качестве промежуточных форм от скребков к нуклевидным остриям (рис.15:4,5).

Небольшие по размерам двойные скребки (12) различаются по ориентации своих лезвий: на противоположных или противолежащих концах заготовки, на конце и прилегающем крае (рис.13:13).

Последняя большая группа скребков выполнена на технических сколах, таких как сколы оживления ударных площадок нуклеусов (15), краевые (74) и ребристые (24). По—прежнему, для многих орудий использованы заготовки с остатками корочного покрытия или неправильной огранкой спинки. Опять же у большинства скребков этой же группы и прежде всего среди укороченных вариантов, отмечены высокие лезвия, подправленные ламелярными сколами (рис.14:3,4). Удлиненные варианты скребков на краевых сколах имеют все необходимые признаки пластинчатых заготовок, за исключением специфической огранки спинки (25) (рис.14:1,2). Все

Рис. 16. Резцы ретушные.



ранее наблюдаемые среди скребков типологические отличия прослежены и здесь. Подчеркнем присутствие скребков с притупляющей ретушью по краям (6), со спрямленным концевым (4) или полукруглым (2) лезвием, с угловой (2) или боковой (2) его ориентацией, с выступом или «рыльцем» (8). Один скребок — двойной (рис. 14:6).

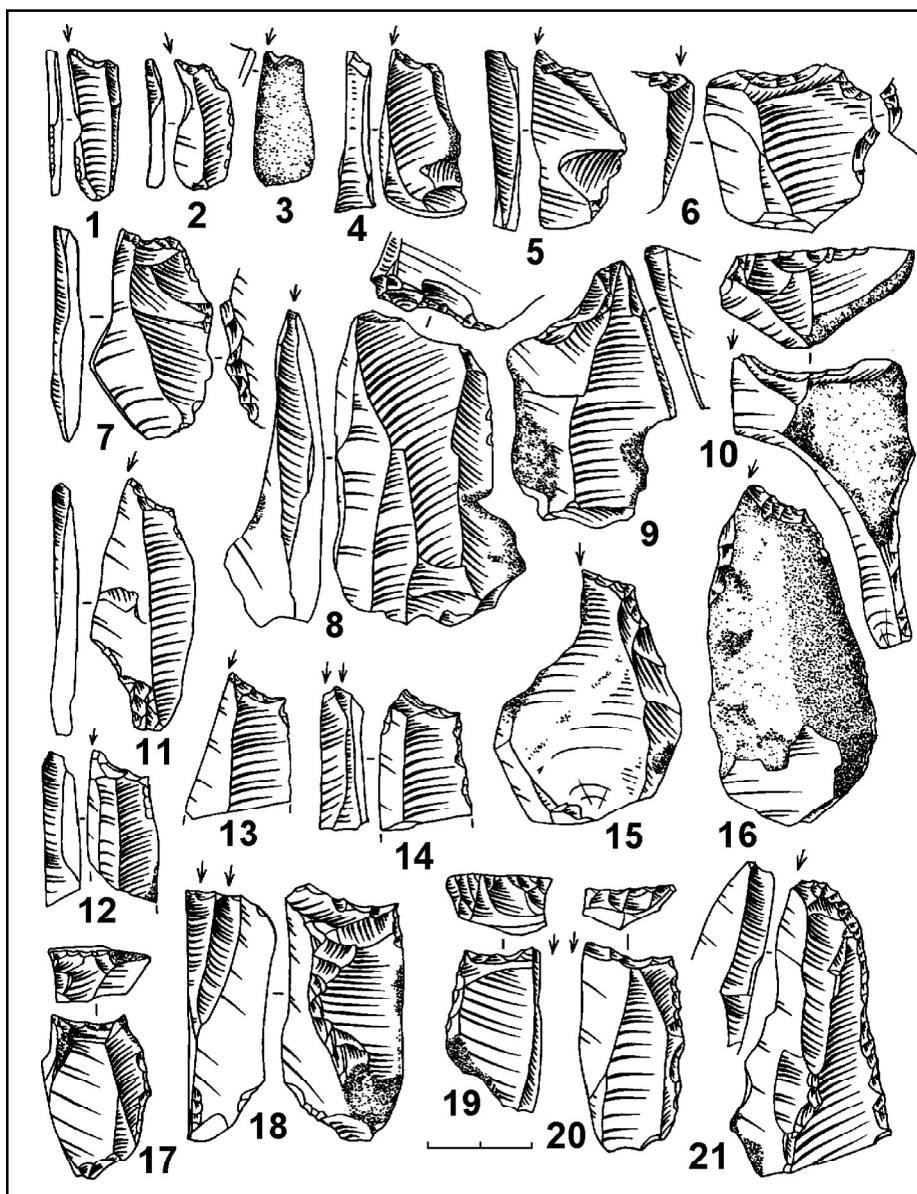
Отдельного рассмотрения заслуживает тип концевой скребка на ребристом сколе (18). Обязательно высокое лезвие таких инструментов, часто с крутой или отвесной ламелярной подработкой, моделировано на двугранном гребне дистального конца. Столь неординарное положение лезвия предполагает поворот при его использовании почти на 120° относительно вентральной поверхности (рис. 14:7—11, 13—17).

В предыдущих работах (Коваленко, Кетрару 1999: 179) в качестве специфического типа скребка упоминались изделия на сколах ожив-

ления ударных площадок нуклеусов. Как правило, это широкие утолщенные сколы, со слегка вогнутой спинкой от предшествующих подновлений ударной площадки. Без сомнения, ранее ретушированный край нуклеуса был перекрыт более регулярной подработкой, формирующей выпуклые контуры одного (12) или двух (2) скребковых лезвий (рис. 15:1—3).

Скребла (22) (1% от всех орудий). Преобладают прямолезвийные формы, выпуклолезвийных всего 3. Типологически наиболее устойчивы скребла с продольным зубчатым лезвием (5), с крутой или полукрутой чешуйчатой подработкой (рис. 15:11), что отличает их от атипичных скребел на обломках галек с нависающим сильно забитым лезвием (рис. 15:12). Два скребла имеют продольное лезвие с бруска (рис. 15:13). По одному экземпляру найдены скребла с угловым и поперечным (рис. 15:8) положением лезвия. Двойные скребла (6) пред-

Рис.17. Резцы ретушные.



ставлены боковыми вариантами со слабо проработанными лезвиями (рис.15:6), с круторетушированными краями (рис.15:10), с выступом на одном из лезвий (рис.15:7,9), в том числе с противоположащим их расположением.

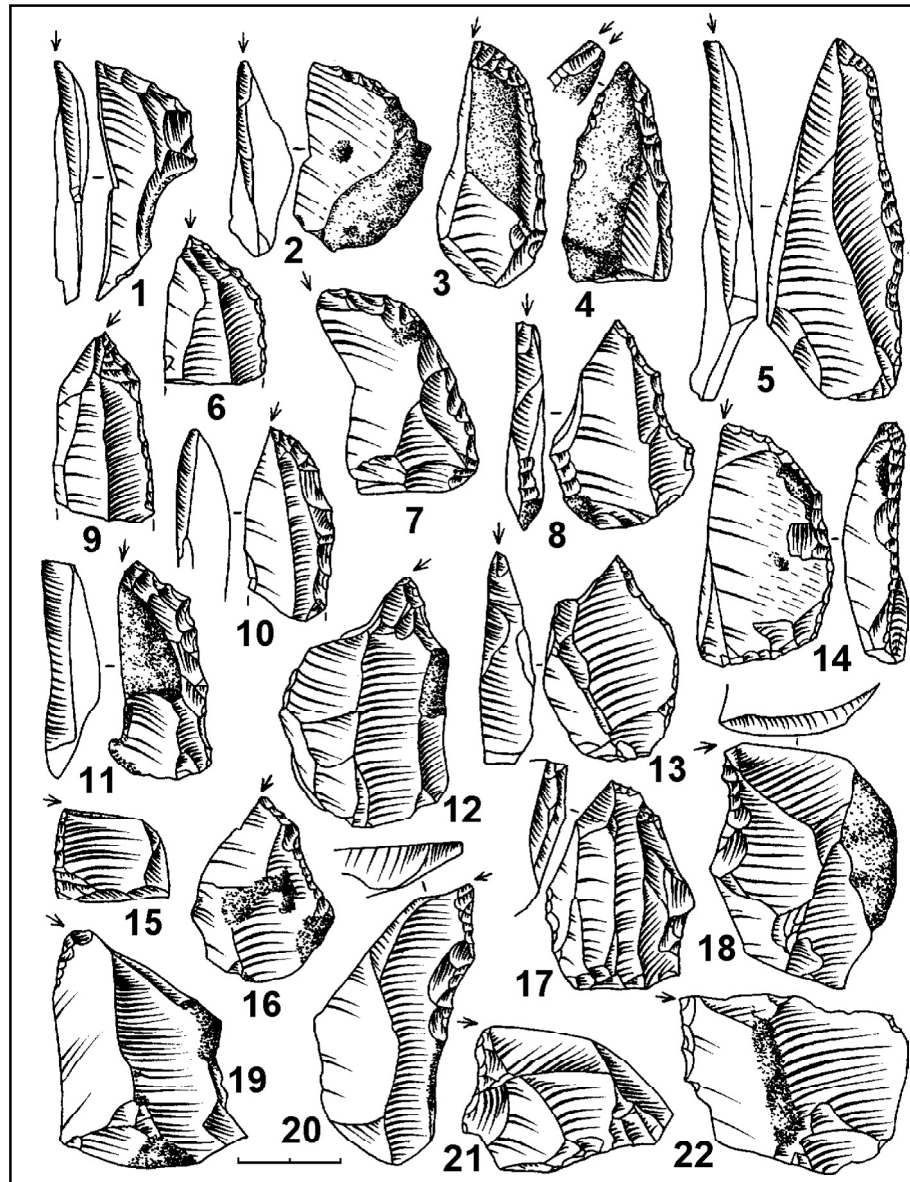
Резцы (876 экз.) (25%). Соотносятся со скребками как 1 : 1,5. Преобладают различные ретушные формы (табл. 10). Как и в целом по резцам, наблюдается разнообразие в выборе исходной заготовки. При этом, несколько большее предпочтение, в сравнении с другими категориями орудий, отдано краевым и ребристым сколам.

Среди ретушных форм заметную долю составляют косо— и прямо—ретушированные резцы. Обычно использование крутой и полукрутой ретуши, срезающей конец заготовки почти на всю её толщину. Вертикальная ретушь встречается реже. Во многом угол наклона зависит от толщины заготовки: чем больше её толщина,

тем круче угол наклона ретуши. У четвертой части резцов рабочий край сформирован на нижнем конце орудия. В виде исключения представлена подработка лезвия с вентральной поверхности. До 30% резцов на пластинах имеют обломанный верхний или нижний конец, противоположащий лезвию. Предварительное ретуширование края, перед снятием резцового скола, не характерно (отмечено лишь у нескольких экземпляров).

Угол скошенности косоретушных резцов (240), как правило, небольшой (рис.16:1—8,11,20). Остроугольные лезвия этой формы орудий являются редкостью (рис.16:9,10,16). Ретушная подработка края, противоположащего резцовому сколу, прослежена у 39 экземпляров, а еще у 3 резцов ретуширован конец. Лезвия многих резцов неоднократно подновлялись, но при этом специфическая многофасеточность выявлена только у двух (рис.16:13). В несколь-

Рис. 18. Резцы ретушные (1–11, 14) и поперечные (12, 13, 15–22).



ких случаях подновление приводило к образованию уплощенности лезвия. Собственно плоских косоретушных резцов — 20 экземпляров (рис. 16:14). Приострение основания прослежено у двух резцов. Именно для косоретушных форм использованы три вторичных нуклеуса и три обломка.

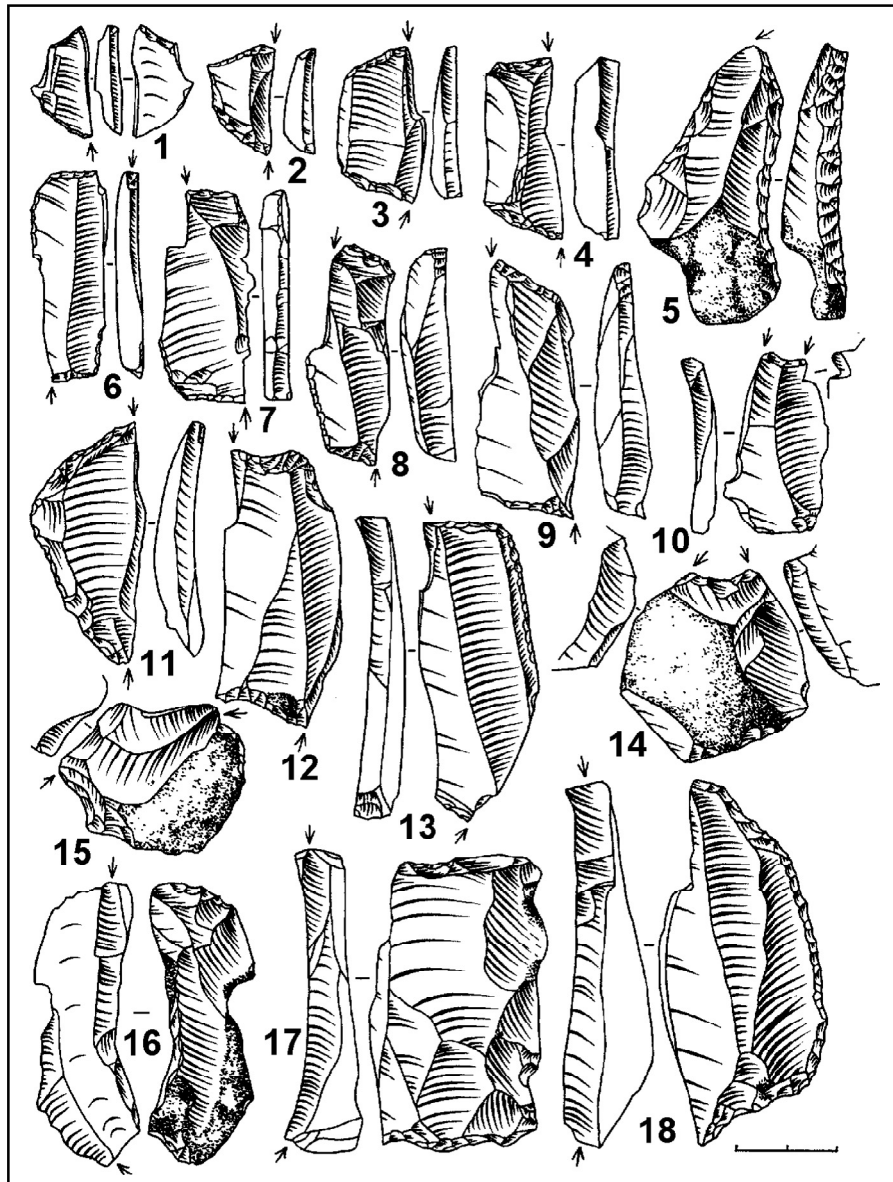
Пряморетушированные или поперечноретушированные резцы (84) отличаются от предыдущей серии более частым применением крутой ретушной обработки конца и оформлением лезвия с проксимальной части заготовки (рис. 16:18, 20). Плоские резцовые сколы прослежены у 15 орудий (рис. 16:15, 19, 22). Еще у 6 изделий наблюдается мелкая краевая ретушь, а у одного — ретушированная выемка на конце, формирующая «шип» (рис. 16:24). Отметим также резец с подтёской лезвия (рис. 16:23).

У вогнуторетушированных резцов (87), как правило, моделирована неглубокая выемка,

либо на поперечно усеченном конце заготовки (рис. 16:12, 17; 17:10), либо на его скошенном варианте (чуть больше половины всех изделий; рис. 17:4, 5). Плоские резцовые сколы имеют 17 экземпляров (рис. 17:9), мелкую ретушь по краю еще 15, крупная зубчатая подработка прослежена у 2 (рис. 17:6, 7; 18:8), а притупляющая ретушь второго конца — у 1. Еще у двух орудий резцовое лезвие совмещено с участком плоской чешуйчатой подтёски (рис. 17:8). Многофасеточное лезвие оформлено у одного резца. Обращают на себя внимание мелкие резцы на пластинках (3) (рис. 17:1—3). Отметим также предварительное ретуширование края (3) и частичное выделение черенка (рис. 17:11).

Среди рассмотренных простых ретушных форм с одним лезвием выделяется тип резца, у которого крутая ретушная обработка конца переходит на прилегающий край через зубчатый выступ или «шип». Большинство таких резцов

Рис.19. Резцы поперечные (5) и двойные ретушные (1–4,6–18).



— косоретушные (рис.17:12—16), хотя наиболее эффектны — выемчаторетушные (рис.17:17—20). Из 23 резцов этого типа 14 экземпляров выполнено на пластинчатых заготовках, 1 — на краевом сколе, 1 — на сколе оживления, остальные на отщепе.

Выпуклоретушированных резцов (55) относительно мало. Обычно это резцы с небольшим дугообразно притупленным концом (рис.18:1,2,4). Плоские резцовые сколы имеют 15 орудий, мелкой краевой ретушью обработаны 5, предварительное ретуширование отмечено у 2.

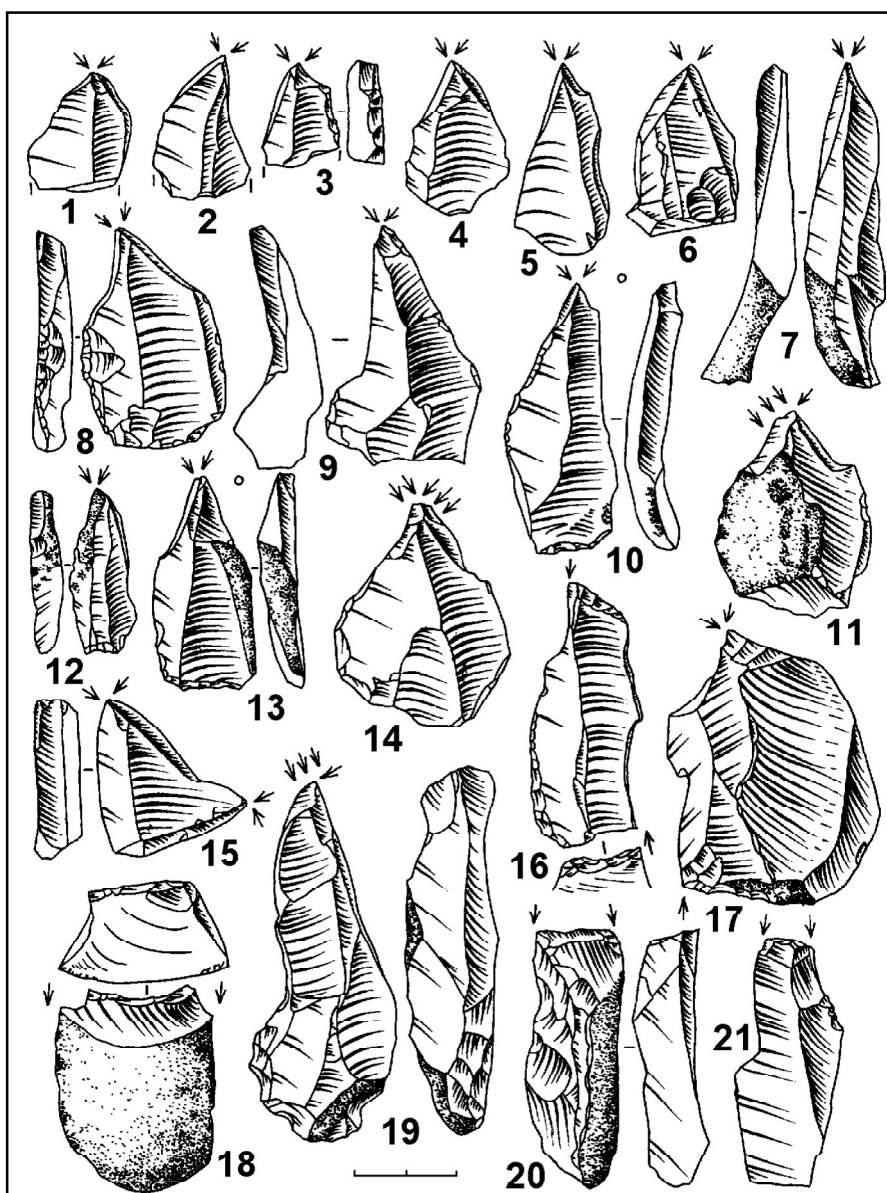
На основе выпуклоретушных форм также выделен своеобразный тип резца, у которого крупной кругой ретушью сформирован дугообразный контур края (рис.17:21; 18:3,5—7,9—11). У наиболее показательных образцов ретушняя обработка плавно переходит от рабочего конца на край, далее закругляясь к основанию

(рис.18:14). Большинство орудий этого типа (14) имеет плоские резцовые сколы.

К ретушным формам мы относим и серию поперечных резцов (50). Для них свойственно оформление резцового скола перпендикулярно или по диагонали к продольной оси заготовки. Примыкающий к лезвию участок краевой ретуши обычно имеет небольшую протяженность (рис.18:15,19,22). Его форма варьирует от прямой к выемчатой. Резцов собственно супоневского типа всего 5. Для их изготовления использованы исключительно первичные отщепы и краевые сколы (рис.18:18,21).

В качестве отдельного типа можно назвать резцы с диагональной ориентацией резцового скола, образующего остроугольное лезвие, на отщепе с одним или двумя притупленными краями (5) (рис.18:12,13,16,17). К ним близки аналогично оформленные резцы на пластинах (3), но с более интенсивной краевой ретушью

Рис.20. Резцы дву-
гранные (1–15,
17, 19) и двой-
ные ретушные
(16, 18, 20, 21).



(рис.18:20; 19:5). В целом, в рассматриваемой серии резцов выделено 17 изделий с уплощенными лезвиями.

Большой серией представлены двойные ретушные резцы (109). В зависимости от комбинации лезвий, они подразделяются на резцы с противоположным (28) или противоположащим (42) их расположением, а также с размещением лезвий на разных углах одного и того же конца (39).

Первый вариант интересен несколькими резцами с косоусеченными концами, придающими изделию трапециевидную форму (рис.19:1–4). К сегментовидным очертаниям близки изделия с дугообразно притупленной спинкой (рис.19:11,18). Почти все резцы на отщепе имеют уплощенные резцовые сколы (рис.19:15).

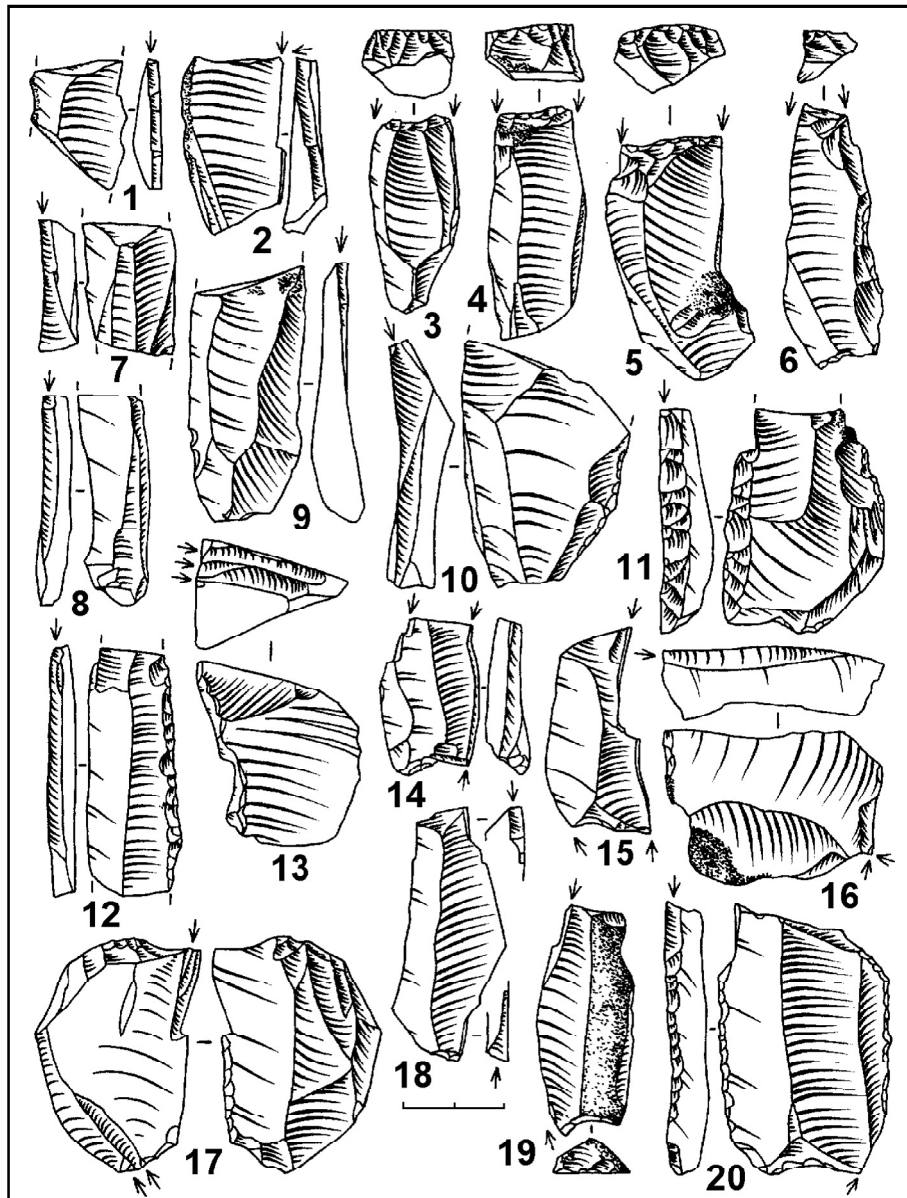
Второй вариант выражен через большую серию резцов на пластинах, среди которых присутствуют так называемые «прямоугольники» и

«параллелограммы» (рис.19:6–9,12,13,17). Орудий с плоскими резцовыми сколами всего 3 (рис.19:16). Ретушная обработка одного из краев отмечена у 4 (рис.20:16). Не исключено, что часть резцов использовалась в трудовых операциях в качестве ножей, резцовый скол которых выполнял роль обушка.

Третий вариант двойных ретушных резцов включает изделия с вертикально скошенным рабочим концом, часто подправленным двумя плоскими резцовыми сколами (рис.19:10,14; 20:18). Есть основания предполагать их использование в качестве резцов—стамесок. Сравнительно много резцов выполнено на удлиненных ребристых и краевых сколах (рис.20:20,21).

Обратимся теперь к двугранным резцам (92). Они представлены преимущественно скошенными экземплярами (рис.20:8,9). Симметричные пропорции прослежены у 1/3 (рис.20:4–7). Плоские резцовые сколы подготовлены на 10 из-

Рис.21. Резцы.



делях, частичное ретуширование края произведено у 7 (особо выделим экземпляр с противоположащей обработкой — рис.20:19). Сравнительно мало использованы пластинчатые заготовки, резцы на них обычно представлены в обломках (рис.20:1—3). Редким типом можно считать пластинчатые резцы с пряморетушированным концом, противоположащим симметрично моделированному лезвию (рис.20:10,12,13). Многофасеточные резцы (7), также преимущественно с симметричным лезвием, выполнены исключительно на утолщенных отщепах (рис.20:11,14). Отметим присутствие в коллекции срединно—угловых (7) (рис.21:2) и двойных срединных резцов (4) (рис.20:15).

Угловые резцы (124) (табл. 10) не столь выразительны. Среди них много резцов на углу сломанной пластины (42) (рис.21:1,7—9). Этот же прием предварительного излома заготовки, использован и для резцов на отщепах (26)

(рис.21:10). Значительно меньше собственно угловых резцов, оформленных с естественного угла или ребра заготовки. Четыре резца имеют поперечное лезвие, одно из которых многофасеточное (рис.21:13). Плоские резцовые сколы не характерны, их всего 4. Чаще встречаются изделия с краевой ретушью (10 экз.), в двух случаях срезающей заготовку почти на всю её толщину. У 4 экземпляров отмечена предварительная ретушь края перед снятием резцового скола (рис.21:11). У двойных угловых резцов наблюдается расположение лезвий на противоположащих углах заготовки или же с излома одного конца.

Изучение следов микроизноса некоторых из угловых резцов свидетельствует о том, что назначение резцовых сколов производилось не с целью подготовки рабочего лезвия, а лишь для оформления обушка, примером чего может служить скобель на сечении пластины (рис.21:12).

Комбинированные резцы (35) включают ре-

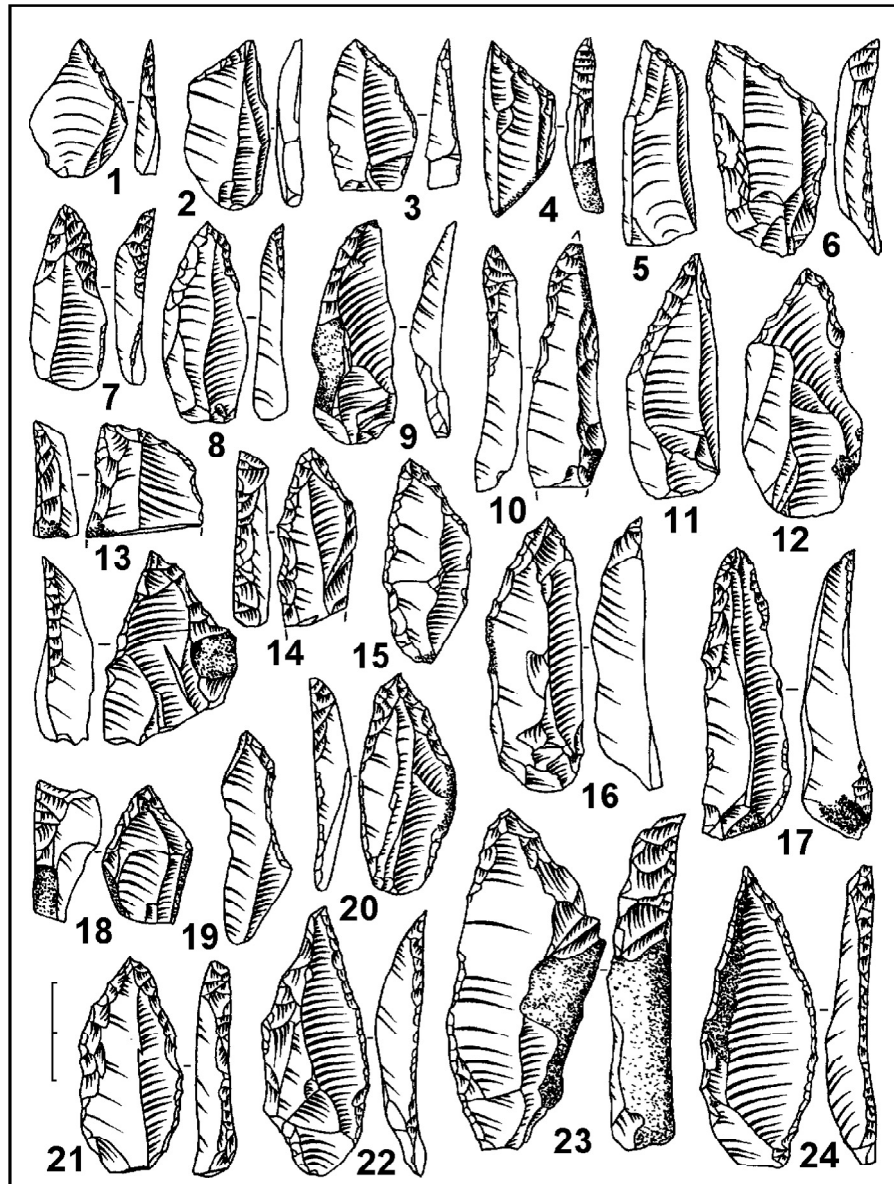
Таблица 11.

Острия	на пластинах	на отщепах	прочие	всего	%
Со слабо выделенным жалом	10	4	5	19	18
Косые	21	2		23	21
С частичной ретушью по двум краям	14	2	2	18	17
С притупленным краем	8			8	7
С двумя дугообразно притупленными краями	9			9	8
С угловатой спинкой	7			7	7
Высокой формы	2	4	1	7	7
Климауцкого типа		2		2	2
Нуклевидные		5		5	5
Обломки	6	2	1	9	8
Итого	77	21	9	107	

Таблица 12.

Проколки	на пластинах	на отщепах	прочие	всего	%
Проколки со слегка выделенным жалом		16	2	18	8
Проколки с шиповидным жалом	36	46	5	87	39
в том числе:					
- угловые на вогнуто-ретушном конце	4	9	1	14	6
- угловые с выемкой на конце или крае и прилегающим участком ретуши	18	5		23	10
- концевые с подправкой с двух сторон	13	9	3	25	11
- боковые с подправкой с двух сторон	1	12		13	6
- концевые на спрямленном конце		5		5	2
- с противоположащей ретушью		6	1	7	3
Проколки с шиловидным жалом	7	25	3	35	16
Проколки-сверла с выделенным с двух сторон жалом	22	23	4	49	22
Проколки-сверла рашковского типа	27		6	33	15
Итого	92	110	20	222	
%	41	50	9		

Рис.22. Острия.



тушно—угловые (25) и ретушно—двугранные (10) формы. Резцы с двумя лезвиями на отщепках (9) маловыразительны. Выделим среди них лишь два изделия с поперечным резцовым сколом (рис.21:16) и одно с плоским лезвием (рис.21:17). Более стандартны резцы на пластинах (12) (рис.21:18—20). Также присутствуют резцы на краевых (3) и ребристых (4) сколах. У многих из них угловые или двугранные резцовые сколы предназначались не для подготовки дополнительного лезвия, а лишь для приострения конца.

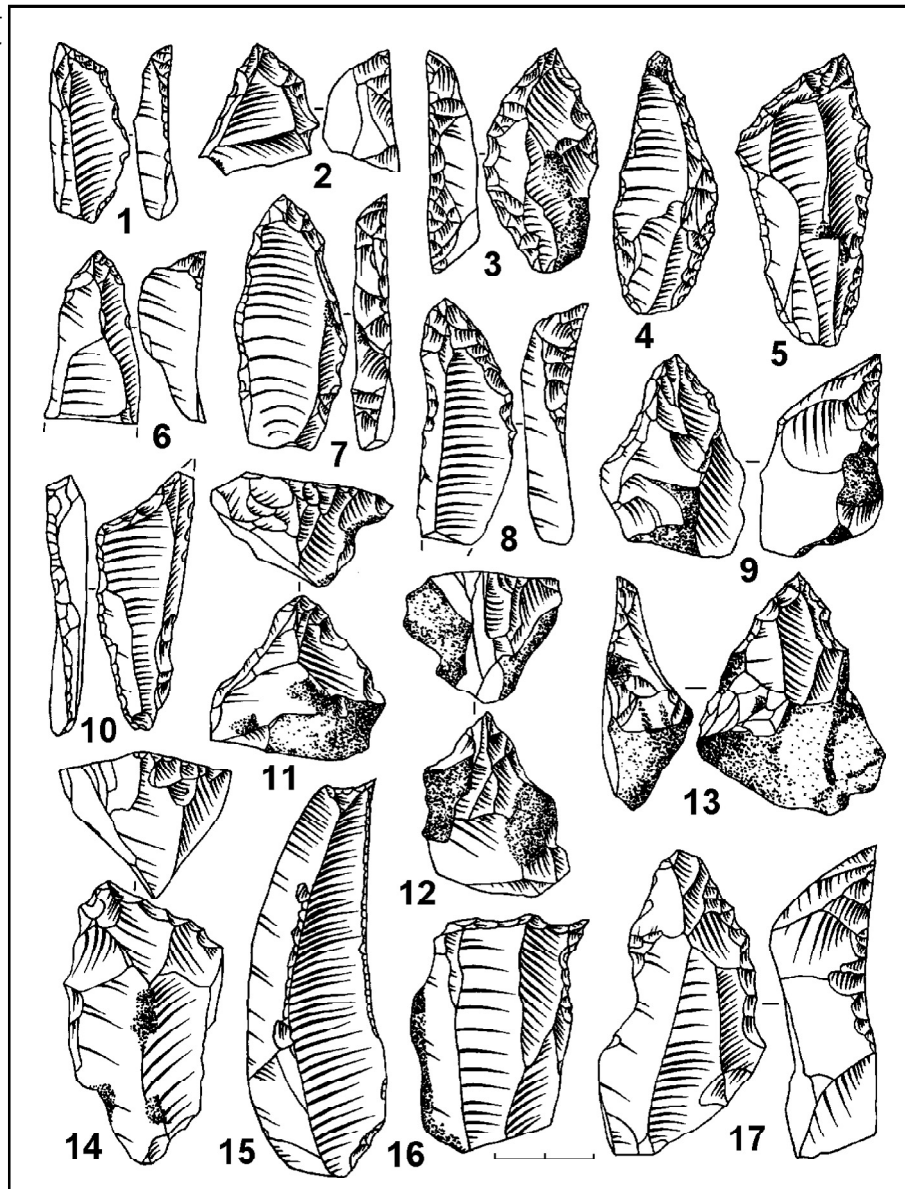
Небольшая серия тройных резцов состоит из ретушно—угловых форм на пластинах (5) и отщепках (2). Наблюдается комбинация одного бокового лезвия с двумя угловыми (рис.21:14) или же одного углового лезвия и двух боковых с одного вогнуторетушного конца (рис.21:15).

Острия—проколки (324 экз.) (13% всех орудий) характеризуются широким использовани-

ем пластинчатой заготовки. Собственно **острия** (107) (табл. 11) включают изделия со слабо проработанным жалом, часто лишь слегка выделенным естественно острым концом (19). Косые острия (23) — более разнообразная серия орудий. Среди них можно различить изделия с кососеченным концом, в большинстве своем срезанном на всю толщину заготовки (17) (рис.22:1—6) и изделия с более протяженной ретушной обработкой, частично захватывающей край (6). Любопытно, что в последнем варианте ретушный срез может быть как прямым, так и несколько выпуклым (рис.22:9—11).

Лишены оригинальности обычные острия с частичной ретушью по двум краям (18) (рис.22:7,8,12,16—18,24), половина из которых имеет симметричные очертания. Более представительны острия с одним (8) или двумя (9) притупленными краями. Это относится к остриям со скошенным ретушью концом и одним притуп-

Рис. 23. Острия (1–14, 17) и проколки (15, 16).



ленным краем (рис.22:13), с одним дугообразно притупленным краем и приострением по другому (рис.22:14,15; 23:4), с двумя дугообразно притупленными краями (рис.22:21—23,25; 23:3,7). Последний тип изделий выполнен исключительно на пластине, имеет симметричные листовидные очертания и проработан по всему периметру заготовки.

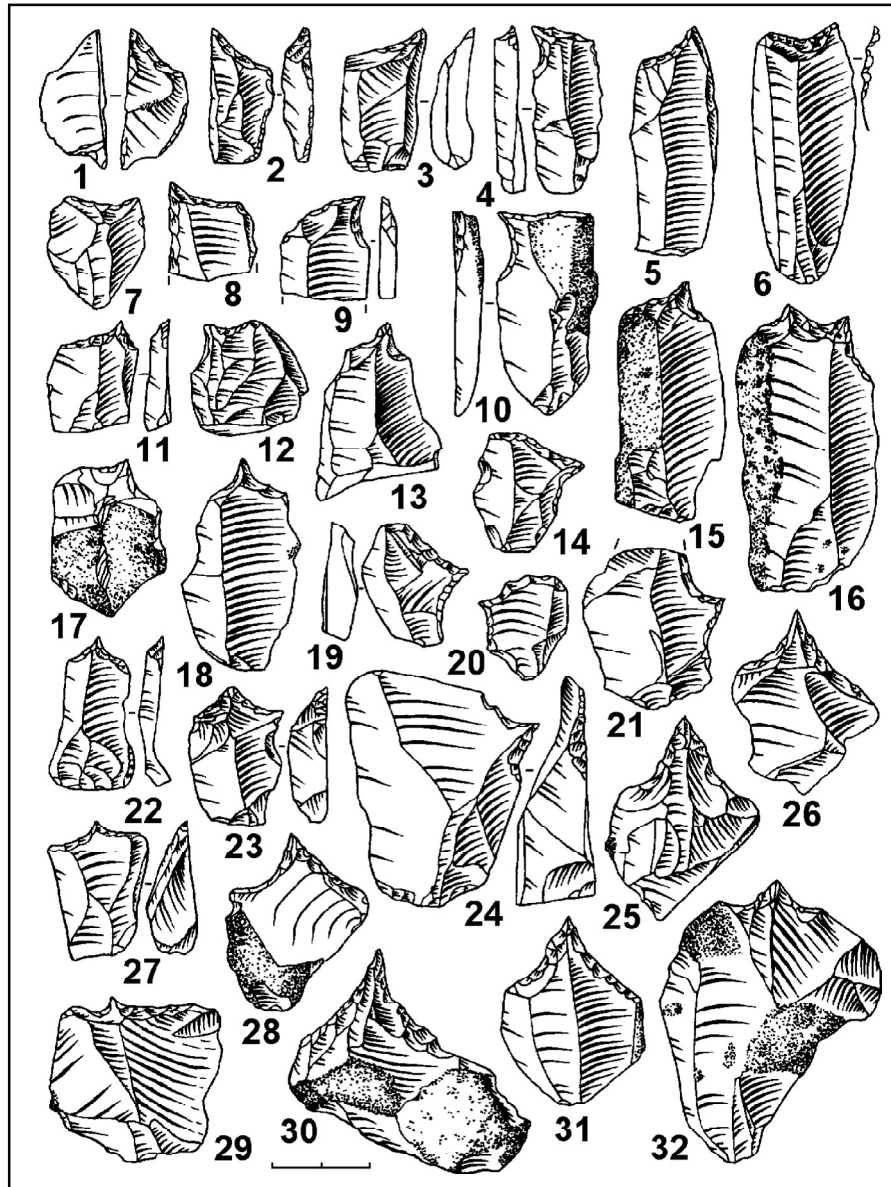
Другой тип пластинчатых острий имеет угловатую спинку (7). Его можно описать и как острие с горбатой спинкой, у которого кососрезанный конец через перегиб связан с ретушированным краем. В одном случае, прилегающий край ретуширован до середины заготовки, лишь подчеркивая перегиб (рис.22:20; 23:1), в другом, ретушная обработка охватывает весь край, несколько зауживая нижний конец пластины (рис.23:5,10).

Характерной особенностью кремневого комплекса можно считать острия высокой формы

(9) и нуклевидные (5). Лезвия всех из них проработаны с двух сторон крутой, далеко заходящей на поверхность заготовки ретушью. Как правило, края ретушированы лишь до середины (рис.22:19; 23:2,6,8). Большинство высоких острий выполнено на отщепе. Также на отщепе подготовлены два острия климауцкого типа (рис.23:9,13), первоначально выделенного на одном из памятников нижнеднепровской культуры (Борзаяк 1981, рис.4:9; 5:17). Это сравнительно массивные орудия, остроконечные лезвия которых предварительно подработаны мелкими удлиненными сколами, а затем притуплены по обоим краям. При этом, выступающее жало слегка выделено с двух сторон.

Нуклевидные острия, напротив, имеют слабо выступающее лезвие. Отметим их укороченный вариант (2 экз.) с тщательной ламелярной отделкой с двух сторон (рис.23:11,12) и удлиненный (3) с небрежно подработанными зубчаты-

Рис.24. Проколки.



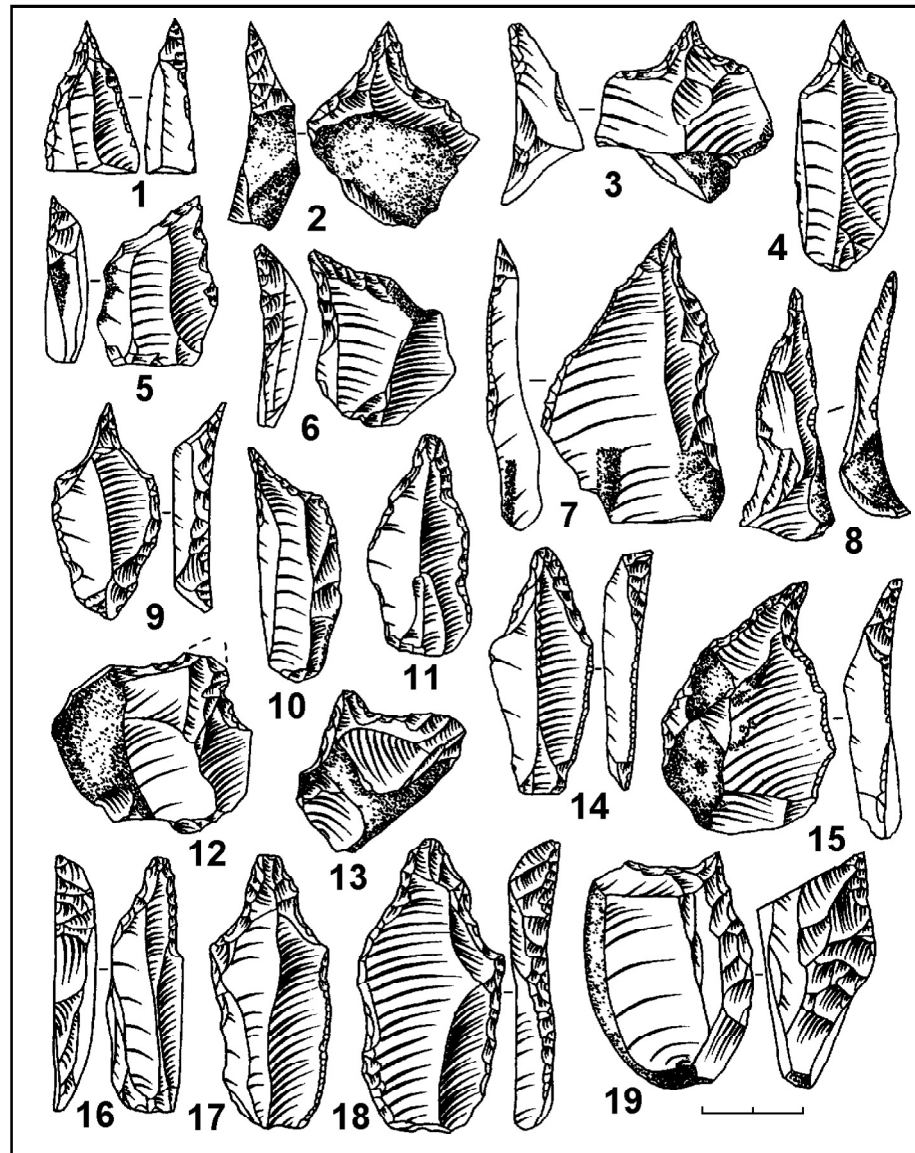
ми краями (рис.23:14,17).

Группа **проколок** (222) (табл.12) очень разнообразна. Здесь также обособлена серия изделий со слегка подработанным жалом. Все они подготовлены на отщепах, один из углов которого подчеркнут мелкой выемкой. Самой многочисленной выступает серия проколок с небольшим жалом в виде «шипа»(87). Она распадается на : угловые с вогнуторетушным концом (14) (рис.24:2,3,5,7), обычно оформленные крутой глубокой ретушью (одна проколка двойная — рис.24:1); угловые с вогнуторетушным концом и частично ретушированным участком края (19) (рис.23:15; 24:6,8,16) или же с усеченным ретушью концом и ретушированной выемкой на прилегающем крае (4) (рис.23:16; 24:4,9,10); концевые с жалом, выделенным с двух сторон (25), часто смещенным от продольной оси заготовки (рис.24:11—13,15,17,18,22); боковые, как и в предшествующем случае, с жалом, выделенным

с двух сторон небольшими выемками (13), преимущественно на отщепах (рис.24:14,19—21,23,24); концевые на спрямленном ретушью конце (5), при котором «шип» подчеркнут достаточно широкими «плечиками» (рис.24:27,29,32), исключительно на отщепах; концевые с противоположащей ретушной обработкой (7).

Серия проколок с более вытянутым, шиловидным жалом (37) имеет предельно острое жало, обязательно выделенное с двух сторон. В зависимости от глубины подготовленных выемок и избираемой заготовки их можно подразделить на проколки: с симметричным жалом, выделенным двумя глубокими выемками (10) (рис.24:25,26,28,30,31; 25:2,3), и клювовидные — с таким же оформлением (2) (рис.25:15) на отщепах; со слегка выделенным, часто смещенным жалом, на отщепах (11) (рис.25:5—7); с симметричным жалом, подготовленным глубокими

Рис.25. Проколки (1–10, 15) и проколки-сверла (11–14, 16–19).



(2) (рис.25:4) или слабо проработанными (5) (рис.25:1) выемками на пластинах; со скошенным слабо выделенным лезвием (5).

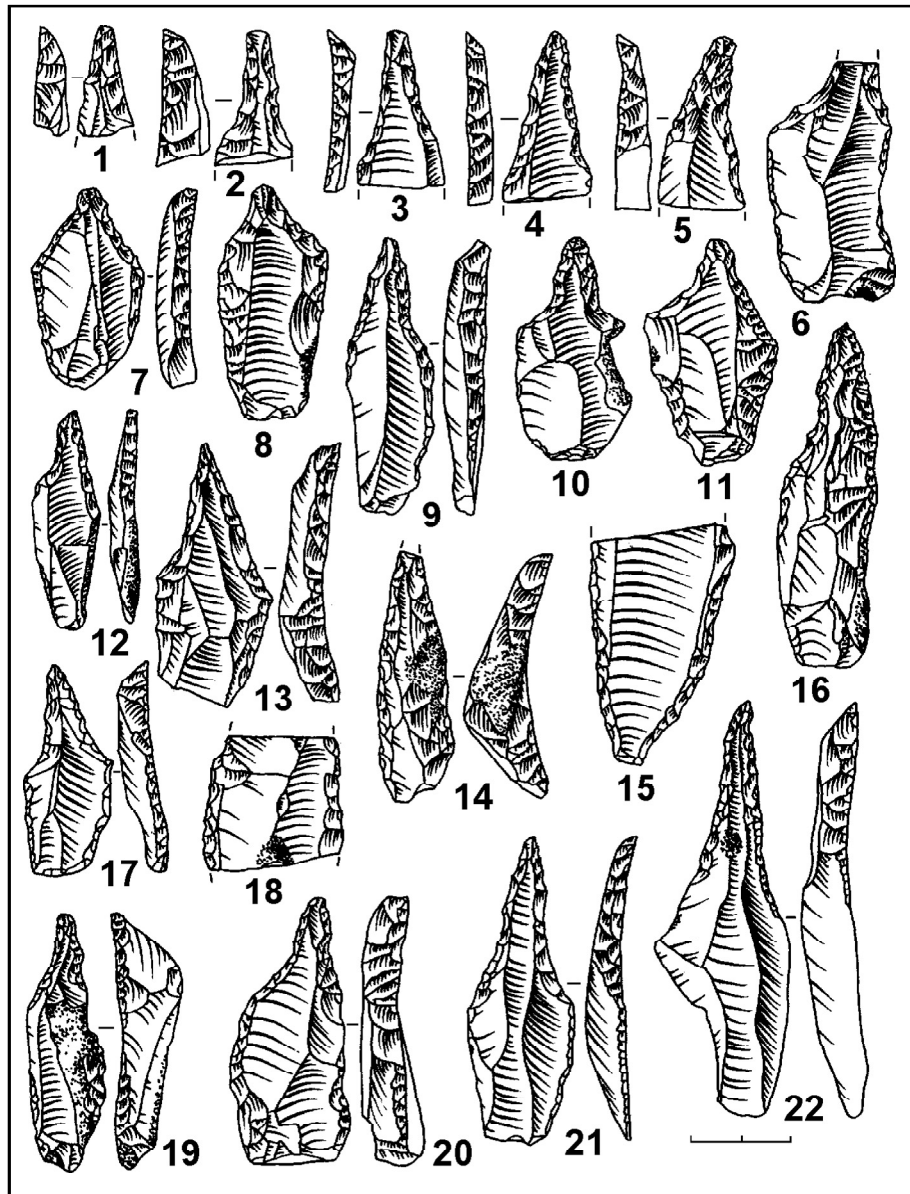
Особо отметим две выразительные проколки с удлиненными тщательно ретушированными лезвиями в виде игольчатых жалец (рис.25:8,10). Одно из них скошено к углу пластины, другое с частично выделенной головкой, подготовлено на ребристом сколе. Обращает на себя внимание также симметричная проколка с четко выделенным жалом, на пластине с двумя притупленными краями, сходящимися к основанию (рис.25:9).

Проколки—сверла с выделенным с двух сторон жалом (49) имеют сравнительно массивное слегка затупленное лезвие. Самые выразительные экземпляры изготовлены из пластин (рис.25:11,14,16—18) на дистальном конце, подчеркнутым широкими неглубокими выемками, иногда со сбитым окончанием. Обработка проколок—сверл на отщепках — не столь тщатель-

ная (рис.25:12,13). Помимо ретушированного жала, 13 таких орудий на пластинах, три на отщепках и один на краевом сколе имеют крутую ретушь, срезающую заготовку на большую часть её толщины, по одному или двум краям (рис.26:7—9). Необходимо упомянуть и о трех изделиях высокой формы, сопоставимых с аналогичными остриями на массивных отщепках (рис.25:19). Исключение составляют два симметричных изделия на укороченных пластинах, затупленный верхний конец которых выделен с двух сторон глубокими выемками (рис.26:10,11).

Редким типом в орудийном наборе памятников нашего региона можно считать проколки—сверла рашковского типа (33). Они выполнены на утолщенных пластинах и удлиненных краевых или ребристых сколах (последние непременно трехгранные в сечении). Сильно вытянутое относительно симметричное или несколько скошенное жало притуплено с двух сторон. Для обработки использована крупная крутая ретушь,

Рис.26. Проколки-сверла (1–14, 16, 17, 19–22) и ретушированные пластины (15, 18).



обязательно срезающая заготовку на всю её толщину. Протяженность ретушированных участков, как правило, достигает середины заготовки (рис.26:12—14, 16, 17, 19, 20). Сплошная ретушь краев встречается реже. К эталонным образцам мы относим два экземпляра на широких пластинах с вытянутым утонченным лезвием (рис.26:21, 22), хотя они и отличаются от остальных форм оформлением жала с проксимального конца. Много проколов—сверл этого типа найдено в обломках (рис.26:1—6).

Неотъемлемым компонентом коллекции Рашкова VII являются микролиты с ретушью. Рассмотрим две категории этих изделий — микроострия и ретушированные изделия на мелких пластинах.

Микроострия (114) (табл. 13) выполнены на пластинках шириной в пределах 0,7 — 1,2 см, микропластинках шириной до 0,7 см и удлиненных чешуйках, также не превышающих по

ширине 0,7 см. Последний вид заготовки получил широкое распространение на памятниках сагайдакско—мураловского типа, дав соответствующее название специфическому типу микроострий (Станко 1968; Станко, Григорьева 1977; Станко, Григорьева, Швайко 1989: 52—56; Праслов 1972: 72—75). К сожалению, ранее недостаточно полно опубликованные материалы рашковской коллекции, создали впечатление об отсутствии в ней типичных сагайдакско—мураловских острий.

В действительности не менее четырех десятков изделий изготовлены на необыкновенно «мелких сколах треугольной формы с овально ретушированными краями». За исключением двух изделий, все они целые. Многие слегка искривлены в профиле. Наиболее часто мельчайшая ретушь заметна по одному краю, второй край подправлен реже или вовсе не имеет видимых следов обработки. Размеры таких

Таблица 13.

Микроострия	на пластинах	на микро- пластинах	всего	%
Сагайдакско-мураловские		42	42	37
С притупленным краем	10	30	40	35
С притупленным краем и приостренным концом	4	3	7	6
С двумя притупленными краями	2	4	6	5
Косые	10		10	9
Атипичные	4		4	4
Прочие	5		5	4
Итого	35	79	114	

Таблица 14.

Изделия на мелких пластинах	на пластинах	на микро- пластинах	всего	%
С мелкой ретушью по кромке	27	55	82	59
С одним притупленным краем	22	29	51	36
С притупленным краем и ретушированным концом	1	2	3	2
Прямоугольники	2	1	3	2
Треугольник	1		1	1
Итого	53	87	140	

микроострий от 6 × 3,5 мм и до 16 × 7 мм. Преобладают изделия размером 11 × 4 мм. В дальнейшем, с увеличением коллекции микролитов, вероятно, можно будет сделать их дифференцированное описание. Сейчас же, допустимо выделить классический вариант на удлиненных чешуйках (13) (рис.27:1—17) и близкую к ним разновидность на миниатюрных пластинках (29) (рис.27:18—39).

Микроострия с одним притупленным краем на пластинках (10) и микропластинах (30), главным образом, обработаны мелкой ретушью, только срезающей кромку. При этом очертания подработанного края обычно приближаются к прямому. Встречается волнистая (4), слегка выпуклая (3) или несколько вогнутая (6) форма края. Противоположный край всегда заужен к дистальному концу (рис.27:40—52). Ряд изделий по своим пропорциям близок к игловидным предметам. Другой тип ретуши, срезающей заготовку по всей её толщине, отмечен у 4 микроострий на пластинках и 7 на микропластинах. Условно они сопоставимы с микрограветтоидными образцами (рис.27:53—56,59). В целом виде сохранилось 2/3 изделий.

Микроострия с притупленным краем и приостренным концом (6), также как и с двумя притупленными краями (5) довольно редки. Среди микропластинчатых изделий снова встречается

игловидная разновидность (рис.27:60,61). Скошенность конца обычно определена мельчайшей затупленностью кромки, обработка второго края прослеживается лишь на ограниченном участке. У микроострий на пластинках (рис.27:57,58) приострение конца достигалось при употреблении все той же мельчайшей ретуши. Граветтоидных образцов не обнаружено. В работе двух микроострий на пластинках с двумя притупленными краями использована мелкая отвесная ретушь, формирующая игловидное жало проколки (рис.27:62), а также более крупная, срезающая заготовку на всю её толщину (рис.27:63).

Косые острия на пластинках (10) содержат разнородные формы. Это изделия: со слабо проработанным острием (2), с обработанным по дуге дистальным концом (4) (рис.27:64,65), с выемчаторетушным концом (2), одно из которых относится к типу Ргани (рис.27:66), с двумя косоусеченными концами (2). Среди последних микроострий, одно двойное (рис.27:67), другое по своим очертаниям напоминает «удлиненную трапецию», концы которой подработаны мелкозубчатой притупливающей ретушью (рис.27:68).

Среди прочих микроострий отметим изделия с противоположающей ретушью рабочего конца (2) (рис.27:69) или его частичной подработкой по двум краям (6). Вызывает интерес проколка—

сверло с затупленным жалом на трехгранной пластинке (рис.27:70).

Изделия на микропластинках (55) и пластинках (27) с мелкой ретушью по кромке (табл. 14) имеют на протяжении всего края обработку, не изменяющую его конфигурации (рис.27:72—76; 28:1—30). 20 предметов найдено целиком, 26 представлены верхними концами, 28 — нижними, а 8 — в виде удлинненных сечений.

Изделия на микропластинках (29) и пластинках (22) с одним притупленным краем чаще всего выполнены на более утолщенных заготовках, чем предыдущая серия. Из них вертикальной ретушью, срезающей заготовку почти на всю её толщину, обработано 5 микропластинок и 14 пластинок. Ретушированный край обычно прямой, встречаются единичные изделия со слабо волнистым его оформлением или выпуклой формы. В целом виде найдено 14 предметов, 11 представлено верхними концами, 20 —

тинках (22) с одним притупленным краем чаще всего выполнены на более утолщенных заготовках, чем предыдущая серия. Из них вертикальной ретушью, срезающей заготовку почти на всю её толщину, обработано 5 микропластинок и 14 пластинок. Ретушированный край обычно прямой, встречаются единичные изделия со слабо волнистым его оформлением или выпуклой формы. В целом виде найдено 14 предметов, 11 представлено верхними концами, 20 —

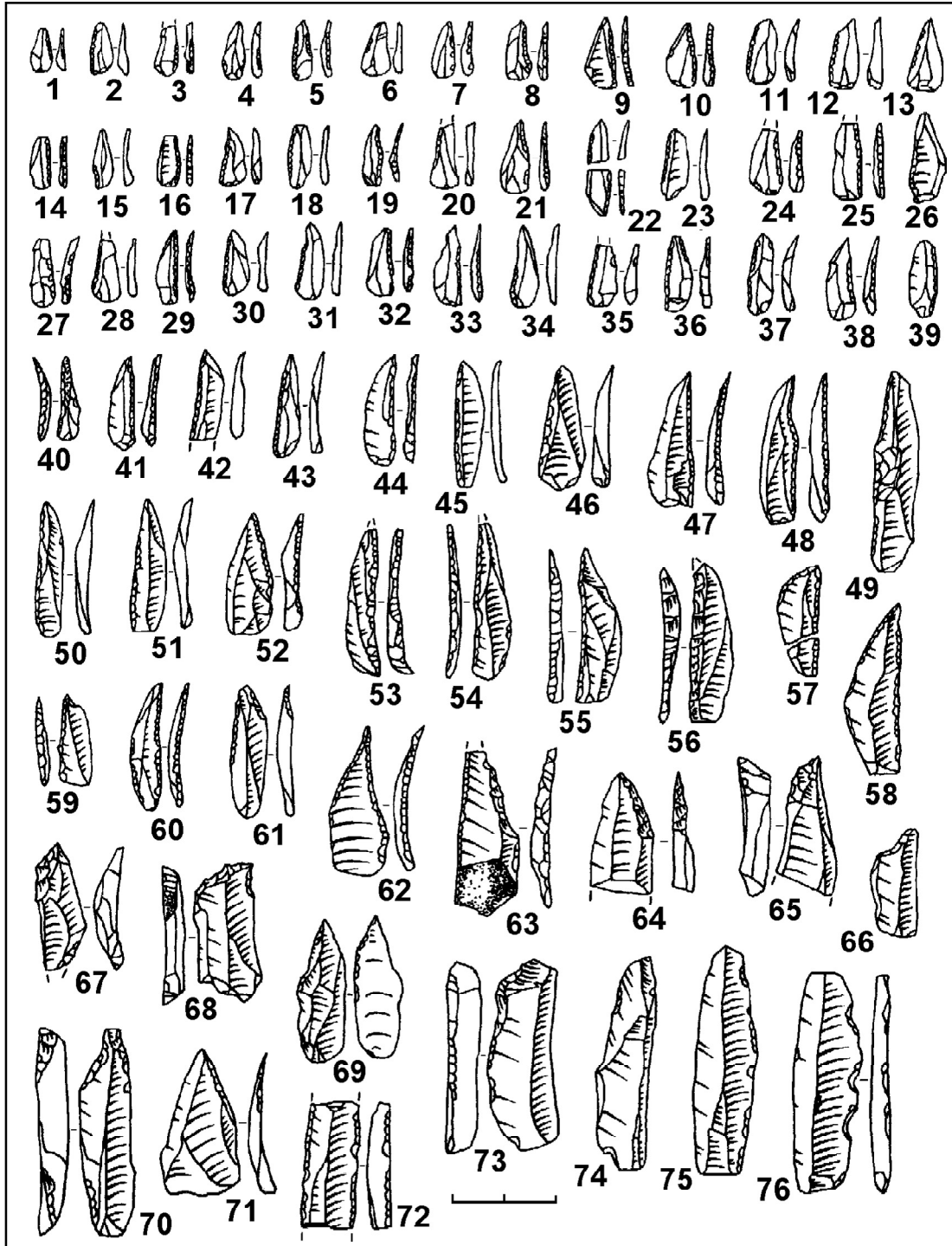


Рис.27. Микроострия (1–69,71), проколка–сверло (70) и пластинки с мелкой краевой ретушью (72–76).

нижними (часто лишь с обломанной вершиной), а 6 — удлиненными сечениями (рис.28:31—55). У 5 микропластинок прослежен очень сильный износ неретушированного края в виде мелких вентральных фасеток или плоских заломом (рис.28:58,59). Исключение составляет обломок пластинки с мелкой полукруглой ретушью по всему краю с брюшка (рис.28:62).

В виде обломков найдены две микропластины и одна пластинка с притупленным краем и

ретушированным концом (рис.28:60,61,63). Вертикальная обработка одного из краев переходит на пряморетушированный (2) или выпуклоретушированный конец, в одном случае продолжаясь по другому краю в виде мелкой затупленности кромки.

Прямоугольники на двух пластинках и одной микропластинке обработаны крутой регулярной ретушью по одному или двум относительно прямым краям, а оба их конца поперечно усечены

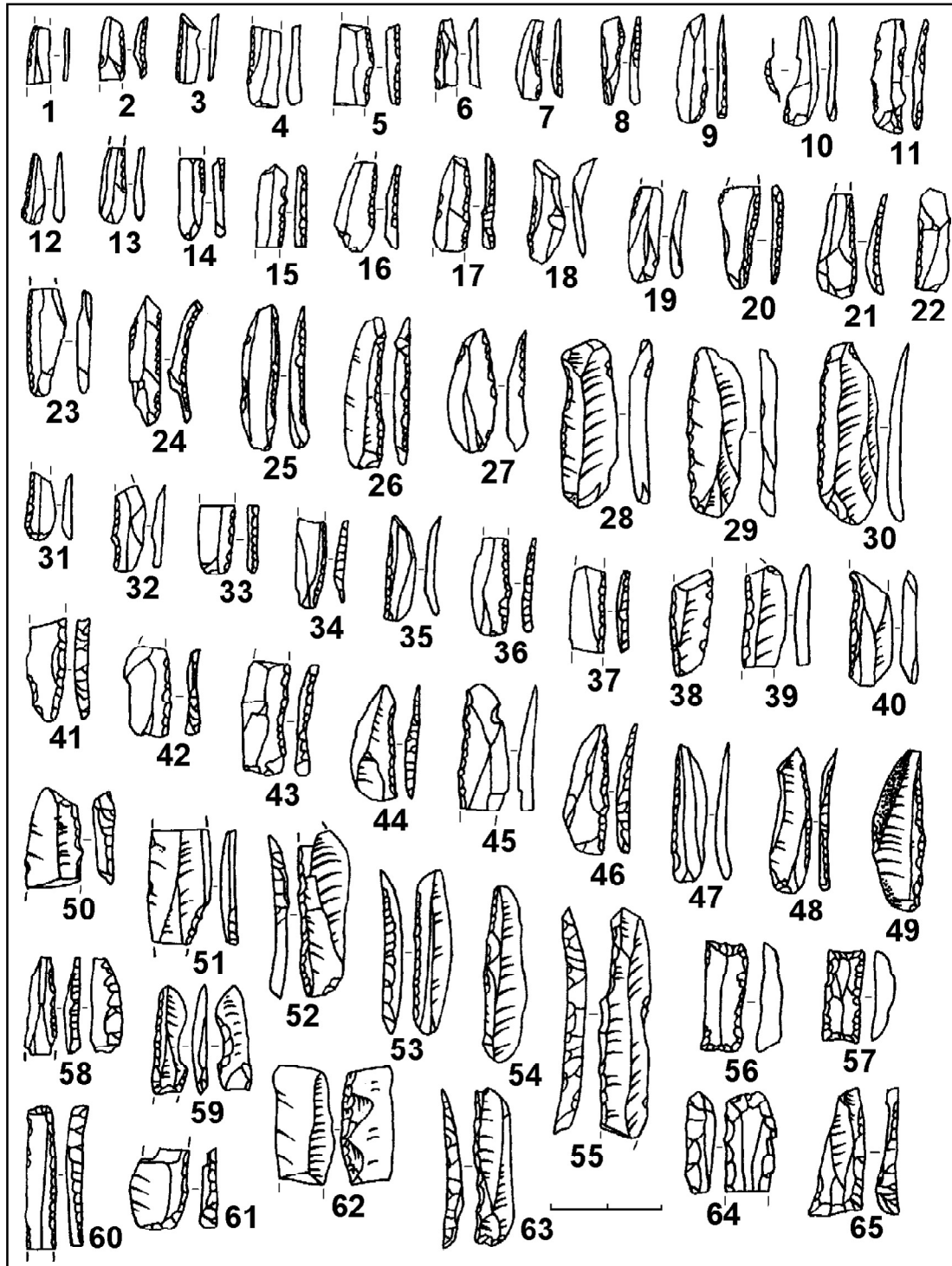
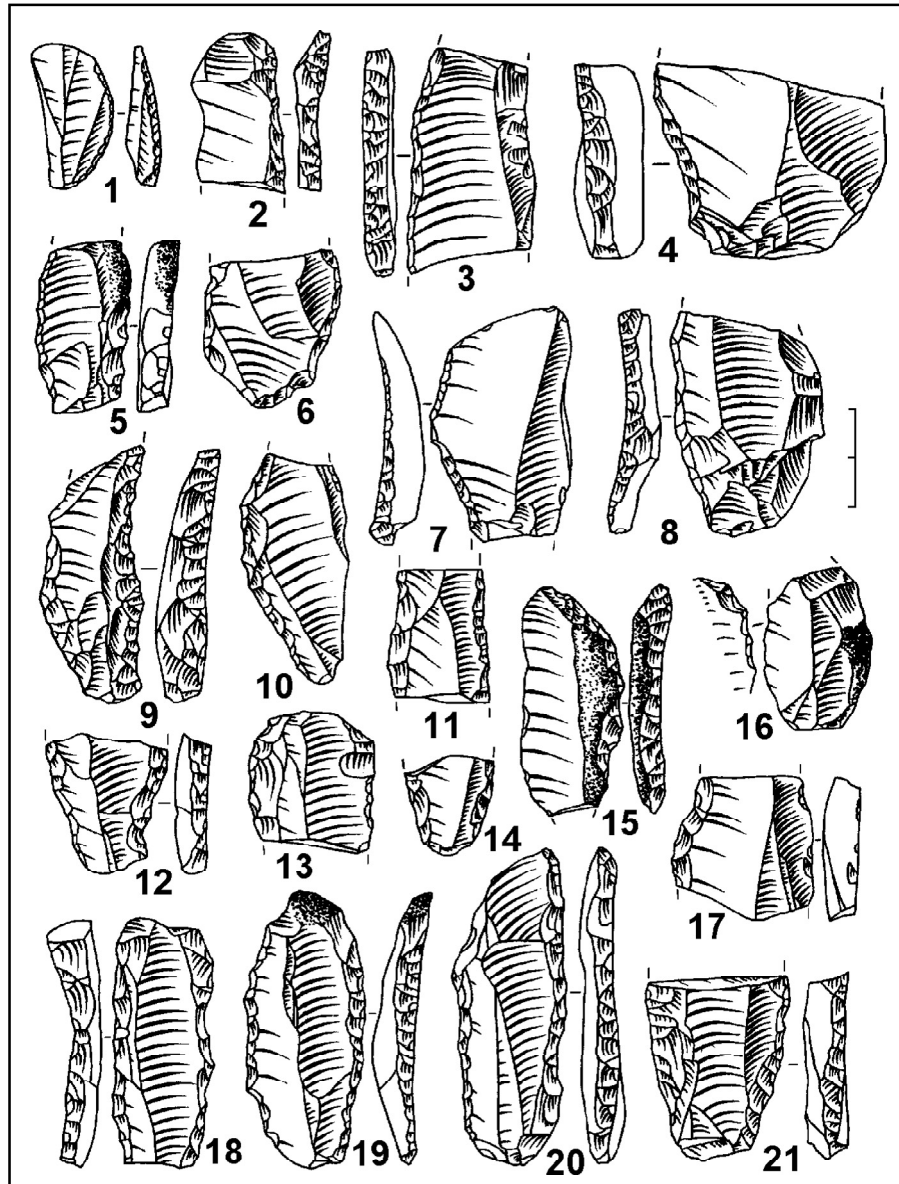


Рис.28. Микропластинки и пластинки с ретушью.

Рис.29. Пластины и отщепы с ретушью.



(рис.28:56,57,64). Один единственный «удлинённый треугольник» выполнен на пластинке с крупной ретушной обработкой по одному краю, мелкой затупленностью по второму и косым усечением конца (рис.28:65).

Многочисленной группой инвентаря являются изделия с **краевой ретушью** (табл. 15). Важную серию среди них составляют изделия, обработанные вертикальной ретушью (27) (рис.29:1—4,7,8,10). Главным образом, это нижние концы крупных пластин (4), верхние части обычных пластин (6) или их сечения (2), отщепы (5), с крупной отвесной ретушью, срезающей заготовку по всей её толщине. Образующий край почти всегда неровный, волнистый или зубчатый, иногда дугообразных очертаний. Две обломанные пластины обработаны по двум краям (рис.29:5,6), еще две по одному и частично по второму краю.

Среди пластин с интенсивной краевой рету-

шью (40) круговую ориньякскую ретушь имеют всего 8 образцов (рис.29:9,17—19). Крупная круглая ретушь фактически полностью охватывает весь периметр заготовки, формируя края дугообразной или волнистой формы. Верхний конец этих предметов обломан. Аналогичную обработку по двум краям имеют 8 нижних частей и 4 сечения (рис.26:15,18; 29:11,12,14,20). Один край с интенсивной краевой ретушью прослежен у 18 пластинчатых изделий (3 целых, 4 нижних и 5 верхних концов, 2 сечений и 4 мелких обломков) (рис.29:10,13,15). Обработка края чаще всего опять же образует выпуклые очертания.

Непреднамеренная мелкая ретушь с брюшка встречается на отдельных участках края у 17 изделий. Притупляющая вентральная обработка прослежена у 2 пластин и 5 отщепов (рис.29:16). В отличие от зубчатого края, у 3 других пластинчатых предметов он относитель-

Рис.30. Пластины и отщепы с ретушью.

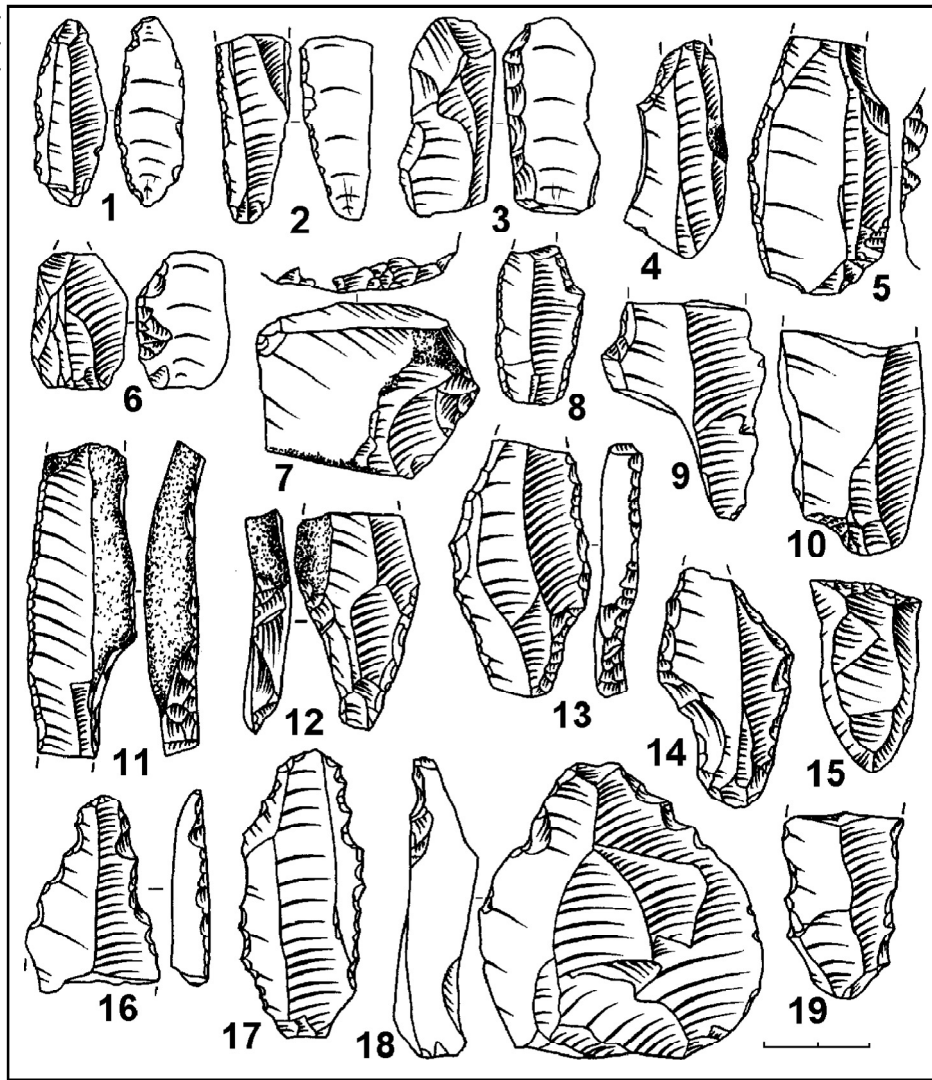
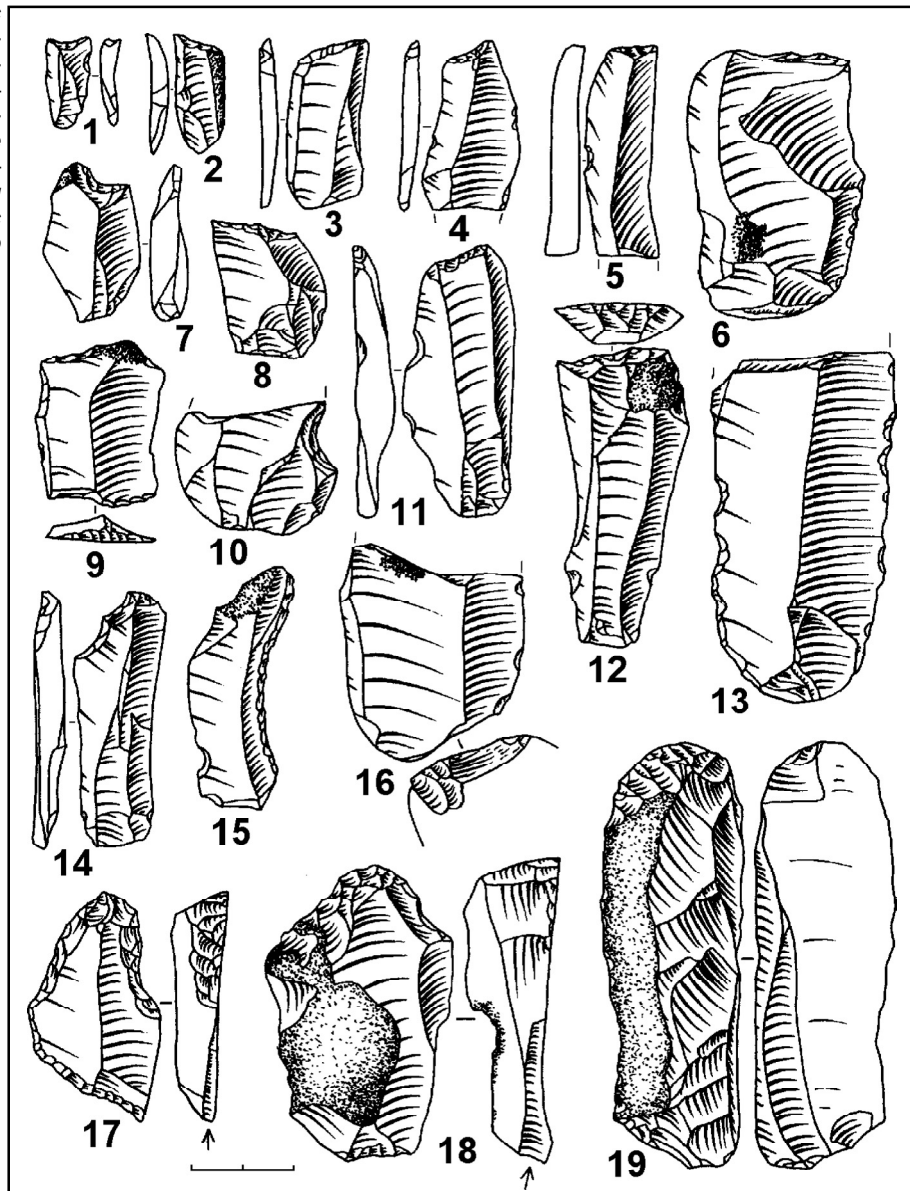


Таблица 15.

Изделия с краевой ретушью	на крупных пластинах	на пластинках	на отщепах	прочие	всего
С вертикальной ретушью	7	15	5		27
С ориньякской ретушью	9	31			40
С вентральной или противоположащей ретушью	4	18	12	1	35
С ретушированным участком у излома	9	16			25
С ретушированной выемкой у основания	3	8			11
С частичной ретушью на углу	2	9	2	3	16
С зубчатой ретушью		4	5		9
Типа анкош	2	8			10
С мелкой краевой ретушью	19	129	71	20	239
С ограниченным участком краевой ретуши			41	8	49

Рис.31. Изделия с усеченным ретушью концом (1–8, 11, 12), комбинированные орудия (17–19), пластины и отщепы с ретушью (9, 10, 13–16).



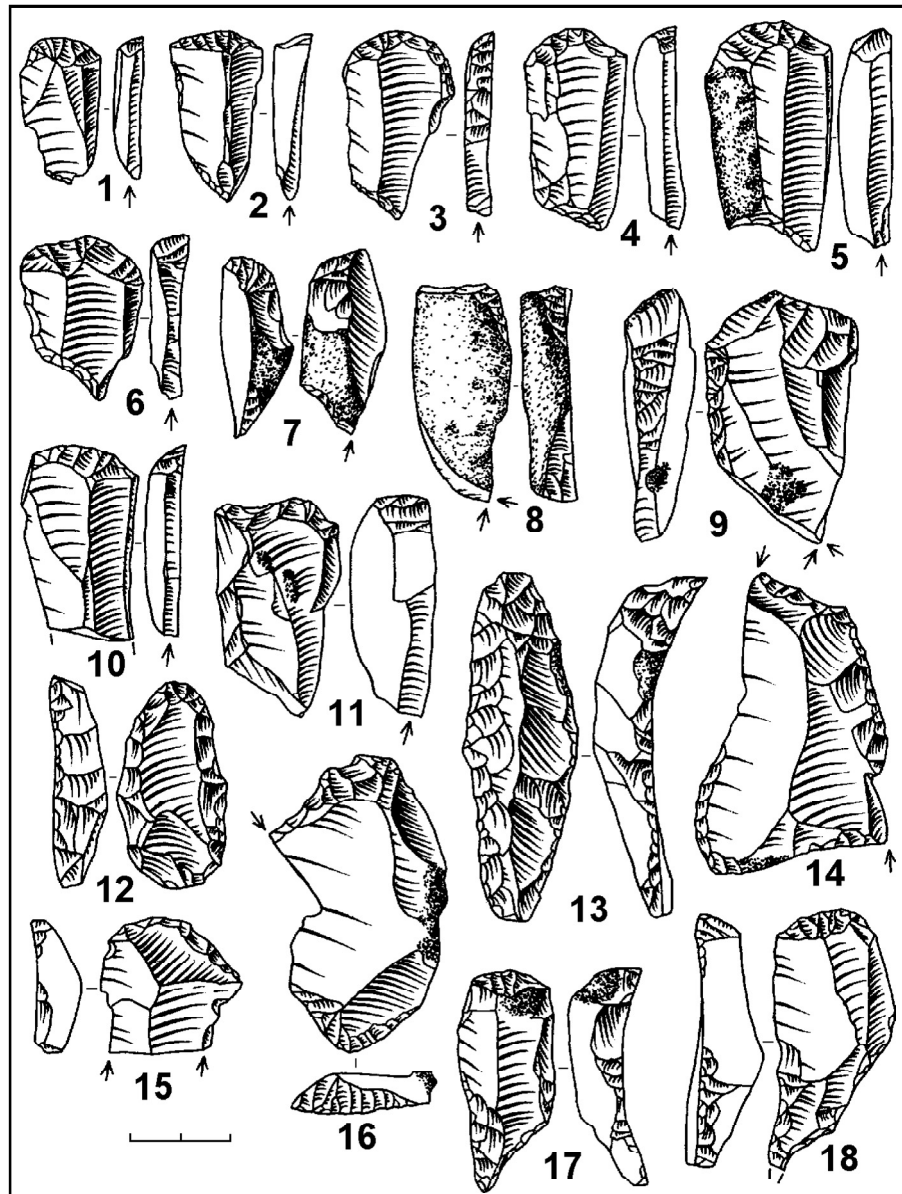
но ровный и обработан крупной плоской ретушью или подтёской (рис.30:3,6). Изделия с противоположащей ретушью (8) включают пластины с мелкой затупленной кромкой (рис.30:1,2), крупную пластину и отщеп с плоской чешуйчатой подтёской (рис.30:5,7).

Предварительное ретуширование небольшого участка, с целью облегчения последующего излома пластинчатой заготовки, прослежено у 25 изделий. Наблюдается либо скошенность края у места излома (13), либо его ретуширование в виде выемки (12) (рис.30:4,8,9). Три предмета дополнительно обработаны мелкой краевой ретушью.

С ретушированной выемкой у основания обнаружено 11 пластинчатых изделий. У 6 из них выемка лишь намечена мелкой ретушью, а верхний конец обломан. Остальные, также с обломанной вершиной, обработаны по-разному. Один предмет имеет небольшую, тщательно за-

тупленную выемку (рис.30:10), другой — широкую ретушированную выемку и противоположный ей притупленный край (рис.30:11), еще три — зауженный нижний конец. Последние три обломка орудий выполнены на: пластине, нижний конец которой срезан по правому краю крупной крутой ретушью, а левый подправлен мелкими сколами (рис.30:12); крупной пластине с выделенным черенком, подправленным по правому краю мелкой притупливающей ретушью, а по левому — мелкими сколами (рис.30:14); крупной пластине со слегка подчеркнутым широким черенком, подработанным по правому краю крупной крутой ретушью, а по левому — мелкой притупливающей (рис.30:13). Не исключено, что орудия с черенком являются обломками острий. Это подтверждается использованием крутой и вертикальной ретуши, срезающей дистальную часть заготовки на всю её толщину, в одном случае, по двум краям (сходящимся под

Рис. 32. Комбинированные орудия.



острым углом — рис.30:14), в другом, по одному (образуя скошенное лезвие — рис.30:13).

Изделия с частичной ретушью на угловом участке края (16), по всей видимости, применялись в качестве резчиков. Функциональное назначение изделий с зубчатыми краями (6) остается спорным, хотя для двух из них вероятно определение как разверток по твердому материалу (рис.30:16,18). Мелкозубчатость краев отмечена у анкошированных пластин (8) (рис.30:17,19) и крупных пластин (2) (рис.31:13).

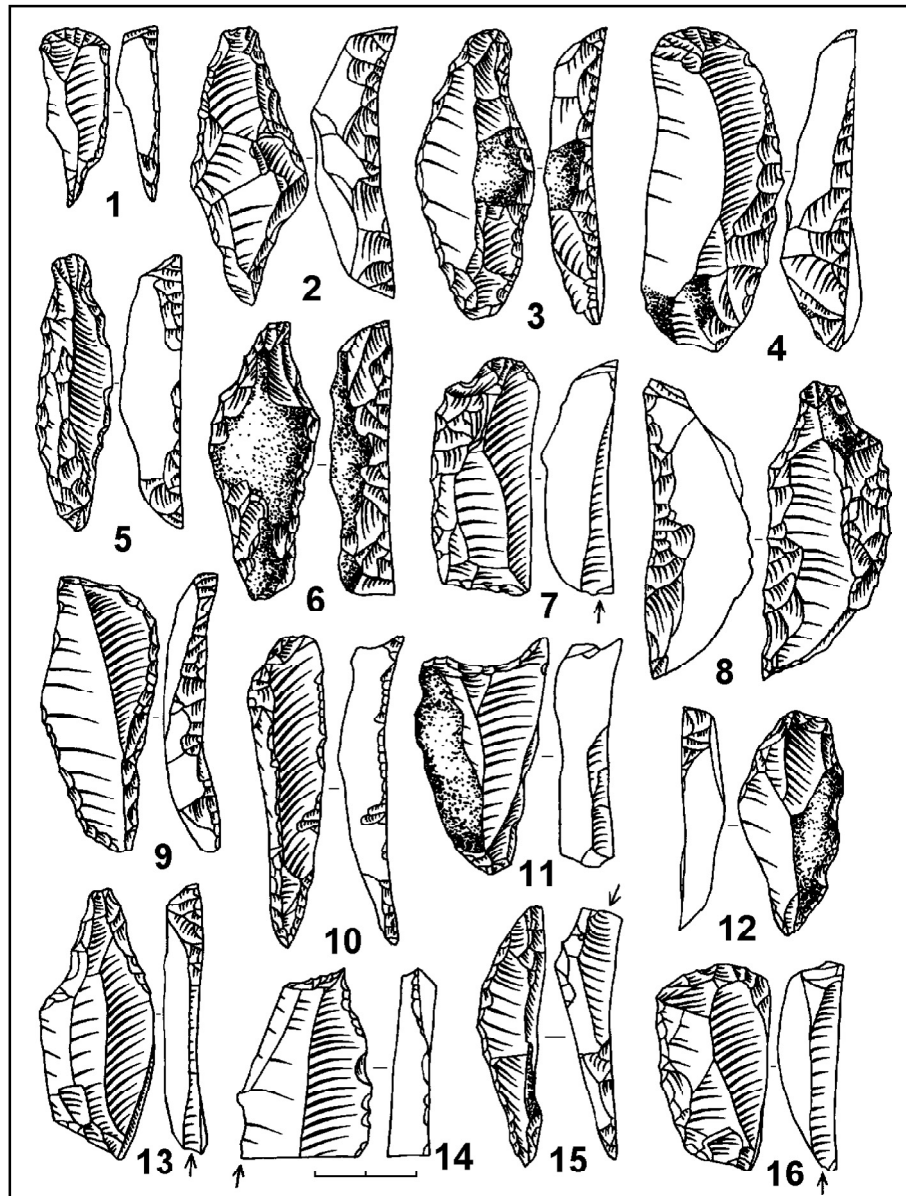
Ножевидные пластины (12,8) и крупные пластины (19) с мелкой краевой ретушью найдены в целом виде (35) и обломках (верхние концы — 22, нижние части — 61, сечения — 30). Мелкая ретушь по второму краю прослежена у 25 изделий, прежде всего нижних частей пластин. Сечений пластин с ровным изломом концов всего 9.

Мелкая краевая ретушь заметна на 6 круп-

ных, 40 средних и 25 мелких отщепах, 4 обломках, 6 ребристых и 9 краевых сколах. Половина этих предметов найдена в виде обломков (представлены преимущественно проксимальные концы). Частичная притупляющая ретушь на 3 ребристых и 5 краевых сколах, 32 относительно массивных отщепах (3 крупных, 25 средних, 4 мелких) могла быть предназначена для предварительной подготовки скребкового лезвия. Еще у 5 крупных отщепов отмечены признаки их употребления в качестве скребел.

Изделия с усеченным ретушью концом (43) (табл. 5) включают косоретушные (21), пряморетушные (9) и вогноторетушные (13) формы. Ретушный срез подготавливался крутой и вертикальной обработкой со стороны спинки (рис.30:15; 31:1—8,11,12). Второй конец заготовки ретуширован только у одной пластины (рис.31:9). К ним примыкают 13 изделий с тронированными концами.

Рис.33. Комбинированные орудия.



Изделия с ретушированными выемками (35) (табл. 5), преимущественно изготовленные на отщепах, в большинстве своем имеют одно широкое углубление по краю. Каких-либо повторяющихся элементов в их оформлении не наблюдается. Несколько отщепов имеют ретушированную выемку у места излома (рис.31:10). Неординарны скобели на пластинах (2) (рис.31:14,15).

К редким типам орудий можно отнести два отщепа с чешуйчатой подтёской (рис.31:16), два ребристых скола и два отщепа с сильно выраженной смятостью кромки от предполагаемого использования их в качестве ретушеров—отжимников, семь отбойников со следами забитости на поверхности галек, четыре ложила на мелких гальках.

Комбинированные орудия (78) (табл. 16). Больше всего среди них скребков—резцов (34). Концевое лезвие скребка обычно сочетается с

резцовой подправкой на противоположном конце. У 12 орудий подготовлены косоретушные лезвия резцов (рис.32:1—4), у 4 — пряморетушные, у 3 — выпуклоретушные и 4 — вогнуторетушные (рис.32:5,6). Лезвия 4 скребков — высокой формы, в двух случаях с «рыльцем», выделенным с двух сторон (рис.31:17,18), еще два скребковых лезвия — стрельчатые. Один скребок—резец выполнен на ребре краевого скола (рис.32:7).

Два скребка—резца имеют скошенное двугранное оформление нижнего конца, а скребковое лезвие — на углу или краю заготовки (рис.32:8,9). Опять же нижний конец заготовки подправлен угловым резцовым сколом у 5 орудий, в то время как их скребковые лезвия размещены на противоположном конце или углу (рис.32:10). Один скребок—резец этого типа — высокой формы, а его скребковое лезвие выделено небольшой выемкой (рис.32:11).

Таблица 16.

Комбинированные орудия	Крупные пластины	Пластинки	Крупные отщепы	Средние отщепы	Ребристые отщепы	Краевые сколы	Всего	%
Скребки-резцы	6	13	2	4	2	7	34	44
Скребки-скребла	2	7			1	1	11	14
Скребки-острия		2		1		6	9	12
Скребки-проколки		1		1	2	1	5	6
Резцы-острия	1	3			1	2	7	9
Резцы-проколки		1					1	1
Резцы-скобели				5			5	6
Резцы-скребла	2						2	3
Резец-долото	1						1	1
Скребки-резцы на скреблах		2				1	3	4
Итого	12	29	2	11	6	18	78	

Отдельного рассмотрения заслуживают плоский резец на крупном пластинчатом сколе (рис.31:19), двойной боковой резец — угловой скребок (рис.32:14), двойной угловой резец — концевой скребок (рис.32:15) и двойной скребок — боковой резец (рис.32:16).

Скребки—скребла (11) обычно проработаны по всему периметру пластин (9), удлиненного краевого и ребристого сколов. В отличие от пластин с интенсивной краевой ретушью (ориньякские пластины), они имеют регулярную чешуйчатую обработку, на которую наслоились многочисленные следы изношенности от использования в трудовых операциях продольных лезвий этих орудий. В зависимости от оформления скребкового лезвия их можно подразделить на изделия, рабочий конец которых арочный (2) (рис.33:4), стрельчатый (2) (рис.32:12,13), зауженный (2) (рис.33:2), выделенный с одной стороны неглубокой выемкой (2) (рис.33:3), с «рыльцем», выделенным с двух сторон (3) (рис.33:6).

Аналогичны описанной серии скребки—скребла с боковым резцовым сколом (3) (рис.33:7,16), выполняющим функцию обушка.

Скребки—острия (9), многие на краевых сколах (табл. 16), разделяются на аморфные экземпляры, короткие и удлиненные, нижний конец которых приострен с одной стороны (2), либо с двух (2). Скребковое лезвие одного из них имеет «рыльце» (рис.33:5), у другого смещено к углу (рис.33:9). Несколько скошено оно и у двух оставшихся (рис.33:10,12).

Скребки—проколки (5), наряду с обычным концевым скребковым лезвием, имеют скошенное, слегка вытянутое жало, проработанное с двух сторон (рис.32:17,18; 33:1). Исключение составляет скребковое лезвие с «рыльцем» (рис.33:8) и узкое концевое, подправленное резцовым сколом (рис.33:11).

Резцы—острия (6) и резец—проколка пред-

ставлены сочетанием косоретушного резца на проксимальном конце и углового острия на дистальном конце. Обычна подработка жала с двух сторон (рис.33:14,15). Сравнительно симметричное лезвие проколки имеет затупленность кончика, характерной для сверл (рис.33:13).

Резцы—скобели (5) маловыразительны. Боковое лезвие резца чаще всего противопоставлено у них вогнуторетушному концу скобеля. В одном случае выемка подготовлена с вентральной поверхности, в другом, лезвие скобеля имеет крупнозубчатые очертания,

Резцы—скребла (2) выполнены на обломках крупных пластин. Выпуклое лезвие скребла частично снято угловым резцовым сколом. В единичном экземпляре найден обломок двугранного резца, в сочетании с долотовидным лезвием на противоположном конце крупной пластины.

Учитывая своеобразие рассмотренного комплекса, являющегося основой для выделения рашковской позднепалеолитической культуры, подчеркнем наиболее выразительные его черты:

- Техника первичного расщепления основана на одностороннем призматическом нуклеусе. Своего совершенства она достигает при скалывании пластинок с микронуклеусов и вторичных ядрищ. Многочисленны сработанные нуклеусы с уплощенным фронтом скалывания и конусовидные экземпляры с круговой огранкой. Ведущей заготовкой для орудий выступает пластина средних размеров;

- Среди большого технико-морфологического разнообразия скребков выделяются изделия с расходящимися к лезвию ретушированными краями, высокой формы и нуклевидные, микролитические с полукруглым лезвием, на конце или ребре краевых сколов. Обращают на себя внимание мелкие конусовидные скребки с радиальной огранкой. Много укороченных форм. Распространены арочные, спрямленные, стрельчатые лезвия, многочисленны изделия с

«носи́ком» или вытянутым ламелярно оформленным рабочим краем;

- Высоко стандартизованы косо- и поперечноретушные резцы. Встречаются экземпляры с плавным переходом ретушированного участка на прилегающий край, иногда проработанные по длинной дуге. Обособлены боковые резцы с угловым выступом, с высоким желобчатым лезвием, подправленным плоскими резцовыми сколами;

- Микролиты подразделяются на изделия с крупной усекающей ретушью по одному из краев и изделия с мелкой краевой ретушью, часто лишь подправляющей кромку. Обращают на себя внимание миниатюрные экземпляры, до 1 см в длину, с противоположной ретушью краев, с подработкой концов, включая прямоугольники. Большинство микроострий обработаны мелкой нерегулярной ретушью, включая сагайдакско—мураловские формы на чешуйках и узких микропластинках;

- Весомую долю орудийного набора со-

ставляют проколки. Выразительны массивные острия климауцкого типа, проколки с высоким шиловидным жалом, проколки—сверла рашковского типа;

- Оригинальны комбинированные орудия, в частности, скребки с носи́ком или стрельчатые на скреблах с дугообразным лезвием, скребки—скобели, резцы—острия;

- Распространены пластины с круговой ориньякской ретушью, часто далеко заходящей на поверхность заготовки.

В качестве «руководящих ископаемых» для рашковского комплекса могут выступать проколки—сверла с вытянутым, тщательно выделенным жалом. Их сочетание с разнообразными нуклеидными скребками, скребками на скреблах, боковыми резцами с дугообразным краем или «шипом», сагайдакскими и климауцкими остриями, пластинками с ориньякской обработкой, создает неповторимый облик, своеобразный «код», характеризующий памятники всей рашковской культуры.

ЛИТЕРАТУРА

- Борзьяк И. А. 1981. Верхнепалеолитическая стоянка Климауцы I на Среднем Днестре // АИМ (1974—1976 гг.). Кишинев. С.3—24.
- Григорьева Г. В., Кетрару Н. А. 1973. Исследования палеолитических стоянок Рашков VII и VIII // АИМ в 1970—1971 гг. Кишинев. С.15—26.
- Давид А. И., Кетрару Н. А. 1966. Предварительные данные об исследовании стоянки Рашков VII // Охрана природы Молдавии, вып.4. Кишинев. С.163—170.
- Кетрару Н. А. 1973. Памятники эпох палеолита и мезолита // Археологическая карта МССР. Кишинев. 177 с.
- Коваленко С. И., Кетрару Н. А. 1999. Некоторые особенности развития верхнепалеолитических индустрий в днестровской зоне Молдавии // STRATUM plus, № 1. С.168—195.
- Праслов Н. Д. 1972. Некоторые специфические формы каменных орудий Мураловской палеолитической стоянки // КСИА, вып.131. С.70—77.
- Станко В. Н. 1968. Новая позднелепелитическая стоянка в степях Северного Причерноморья // АИУ в 1967. Киев. С.22—25.
- Станко В. Н., Григорьева Г. В. 1977. Исследование памятников каменного века на р.Ингуле // Древности Поингуля. Киев. С.37—51.
- Станко В. Н., Григорьева Г. В., Швайко Т. Н. 1989. Позднелепелитическое поселение Анетовка II. Киев. 140 с.
- Laplace G. 1974. La typologie analithique et structurale: Base rationnelle d'étude des industries lithiques et osseuses // Coll. Nationaux du Centre National de la recherche sci. Paris. № 932. P. 91—142.