

- Причорномор'я і Криму. — Запоріжжя, 2005. — Т. 12. — С. 220–229.
25. Самойлова Т. Л. Тира в VI–I вв. до н. е. / Т. Л. Самойлова — К.: Наукова думка, 1988. — с. 76–83.
 26. Секерская Н. М. Античный Никоний и его округа в VI–IV вв. до н. э. / Н. М. Секерская — К.: Наукова думка, 1989. — С. 99.
 27. Секерская Н. М. Помещение с культовыми предметами из Никония / Н. М. Секерская // Материалы по археологии Северного Причерноморья. — К.: Наукова думка, 1983. — С. 123–135.
 28. Сон Н. А. Тира римского времени / Н. А. Сон. — К.: Наукова думка, 1993. — С. 128–131.
 29. Чеботаренко Г. Ф. Некоторые редкие находки второй половины I-го тысячелетия до н. э. с поселения Калфа / Г. Ф. Чеботаренко // Труды. — Кишинев: Картя молдовеняске. — Вып. 2. — 1969. — С. 58–60.
 30. Щербакова Т. А. Позднеархаический горизонт поселения Чобручи на Нижнем Днестре / Т. А. Щербакова // Никоний и античный мир Северного Причерноморья. — Одесса, 1997. — 167–170.
 31. Щербакова Т. А. Терракоты из Нижнего Поднепровья (по материалам раскопок поселения Чобручи) / Т. А. Щербакова, Е. Ф. Тащи // Старожитності Степового Причорномор'я і Криму. — Вип. XV. — Запоріжжя, 2009. — С. 217–221.
 32. Nicorescu P. Scavi e Scoperta a Tyras / P. Nicorescu // «Ephemeris Dacoromana». — II. — Roma. — 1924.
 33. Okhotnikov S. B. Settlements in the lower reaches of the Dniester (6th — 3rd centuries BS) / S. B. Okhotnikov // North Pontic Archeology. Recent Discoveries and studies. — Brill. — 2001. — P. 112.

УДК 903.21(477.7)«6325»

І. В. Піструїл

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ПІЗНЬОПАЛЕОЛІТИЧНИХ РІЗЦІВ (НА МАТЕРІАЛАХ ПІЗНЬОПАЛЕОЛІТИЧНОГО ПОСЕЛЕННЯ АНЕТІВКА 2)

Стаття присвячена вивченню різців на пізньопалеолітичному поселенні Анетівка 2 в Північно-Західному Причорномор'ї. Беручи до уваги якомога більше важливих морфологічних особливостей різців, була створена багаторівнева типологічна класифікація цих інструментів, основана на вивченні різців пізньопалеолітичного поселення Анетівка 2. Результати експерименту дозволили нам прослідкувати деталі в процесах виробництва різців та їх

оновлення і переоформлення, а також прояснити деякі особливості різців, для яких немає ще загальноприйнятого пояснення.

Ключові слова: *Північно-Західне Причорномор'я, пізній палеоліт, кременеве знаряддя, різці, класифікація.*

При виділенні археологічних культур доби кам'яного віку широко використовується типологічний метод, за допомогою якого досліджується форма знарядь. При цьому виділяються окремі специфічні типи, які, як вважається, є характерними для тієї чи іншої культури. Але одну і ту ж форму виробу можна отримати за допомогою різних технологічних прийомів. Саме сукупність технологічних прийомів виготовлення різних форм знарядь і є основою культурної традиції давніх колективів. Велика кількість різців поселення Анетівка 2 надає можливість для створення ієрархічної типологічної класифікації та всебічного технологічного аналізу цих виробів на пам'ятці.

Поселення Анетівка 2 знаходиться в Степовому Побужжі і розташоване на високому мису правого берега р. Бакшали. Відомості про характер кременевої колекції поселення перших років розкопок опубліковані досить повно [4, с. 23–65; 2, с. 34–40]. Склад колекції дає можливість відтворити повний цикл обробки кременю: від відбору сировини та початкової стадії розщеплення до одержання готових знарядь праці [3, с. 216–218].

Категорія різців чисельно переважає над іншими категоріями виробів. Вивчення різців проводилось на матеріалах розкопок 1978–2000 рр. Всього було залучено до вивчення 5542 вироби.

Характеристика сировини та заготованок для виготовлення різців. Сировиною для виготовлення знарядь на поселенні Анетівка 2 слугував місцевий кремій дуже низької якості (сухий, з тріщинами, з глибокою корозією), виходи якого в наш час також відомі в долині р. Бакшали і на прилеглих до неї терасах в місці її впадіння в Південний Буг [5, с. 165].

Для виготовлення різців використовувались відщепи, пластини, а також осколки та нуклеуси (табл. 1).

Розподіл відщепів і пластин за метричними групами проводився згідно прийнятої для даної пам'ятки схеми: відщепи: менше 1,5 см — дрібні відщепи, від 1,5 до 3 см — середні від-

щепи, більше 3 см — великі відщепи; пластини: менше 0,9 см — мікропластинки, від 0,9 до 2 см — середні пластини, більше 2 см — великі пластини.

Таблиця 1

Розподіл різців за заготованками

№	Найменування заготованки	Кількість	%
1	Відщепи	2698	48,7
2	Пластини	2433	43,9
3	Осколки і нуклеуси	411	7,4
	Всього	5542	100

Найчастіше заготованками для виготовлення різців слугували відщепи, 48 % з яких мають сліди жовнвої кірки. Пластини, які використовувались для виробництва різців, правильно- і неправильнопризматичні (при переважній більшості останніх). До 20 % пластин мають жовнову кірку. Для виготовлення різців на пластинах використовується прийом утинання пластини зломом чи ретушню як з проксимального краю, так і з дистального.

Таблиця 2

Розподіл різців на відщепах за розміром

Відщепи	Одинарні		Подвійні		Потрійні*		Всього	
	К-ть	%	К-ть	%	К-ть	%	К-ть	%
Великі	941	41,5	303	54,5	43	75	1287	47,7
Середні	1114	53,4	250	45,1	14	25	1378	51,1
Дрібні	31	1,5	2	0,4	----	----	33	1,2
Всього	2086	100	555	100	57	100	2698	100

* — до цієї групи віднесений відщеп з чотирма різцевими лезами.

Таблиця 3

Розподіл різців на пластинах за розміром

Пластини	Одинарні		Подвійні		Потрійні*		Всього	
	К-ть	%	К-ть	%	К-ть	%	К-ть	%
Великі	214	11,5	71	13,5	9	21,3	294	12,1
Середні	1551	83,2	446	84,8	34	78,7	2031	83,5
Дрібні	99	5,3	9	1,7	----	----	108	4,4
Всього	1864	100	526	100	43	100	2433	100

* — до цієї групи віднесена пластина з чотирма різцевими лезами.

Аналіз наведених вище метричних таблиць показує, що серед різців на відщепах в групі одинарних переважають виро-

би на середніх відщеплах, а серед подвійних і потрійних — на великих, а серед різців на пластинах в усіх групах абсолютно переважають різці на середніх пластинах.

Довжина різцевих відколів різна. Вона залежить як від положення різцевого відколу на заготованці, так і від розміру самої заготованки. Ширина різцевого відколу найчастіше залежить від масивності заготованки. Виняток складають так звані «пласкі різці», ширина різцевих відколів більше товщини заготованки. Ця група різців широко представлена на поселенні.

Типологічна класифікація колекції різців поселення. За кількістю оформлених робочих лез категорія різців поселення була розділена на одинарні, подвійні і потрійні. Серед одинарних різців за способом оформлення площадки для нанесення різцевого відколу були виділені три групи. При цьому враховувалась і форма заготованки. В залежності від складності морфології виробів всередині кожної групи виділяються більш низькі таксонометричні рівні (типи — за розташуванням різцевого леза відносно осі сколювання та підтипи — за контуром ударної площадки). Подвійні та потрійні різці комбінувались в групи за варіантами поєднань окремих різців, оформлених на одній заготованці.

Одинарні різці були розділені (за способом оформлення ударної площадки для нанесення різцевого відколу) на три групи:

1) **кутові** — ударною площадкою для нанесення різцевого сколу слугував або злам заготованки, або будь-яка зручна ділянка заготованки, яка була сформована більш ранніми відколами і не піддана цілеспрямованій підробці;

2) **ретушні** — для нанесення різцевого відколу ретушню цілеспрямовано створювалась ударна площадка;

3) **двогранні** — леза цих різців були створені перерізом не менш як двох різцевих сколів, які слугували один для одного ударними площадками.

Подвійних різців було виявлено 1151 екз. (20,8 % від категорії). На відщеплах виготовлено 555 різців. Як заготованки використовувались відщепи великих (303 екз.) й середніх (250 екз.) розмірів (табл.2). Відщепи дрібних розмірів представлені одиничними екземплярами. Відщепів з жовною кіркою — 253 екз. На пластинах — 526 різців. В основному використовувались середні пластини (446 екз.). Великі пластини та мікро-

пластини використовувались в невеликій кількості (71 і 9 екз. відповідно) (табл. 3). Пластин з жовною кіркою 132 екз. На осколках та нуклеусах виготовлено 70 знарядь.

Таблиця 4

Зведена таблиця розподілу груп одинарних різців за типами заготованок

№	Група:	ЗАГОТОВАНКА			Всього
	Тип:	Відщеп	Пластина	Осколок і нуклеус	
1	Кутові:	535	421	87	1043
	Поперечні		59		
	Повздожні		338		
	Скошені		24		
2	Ретушні:	905	973	116	1994
	Поперечні		12		
	Повздожні		106		
	Скошені		855		
3	Двогранні:	646	470	137	1253
	Симетричні		181		
	Асиметричні		289		
	Всього	2086	1864	340	4290

Таблиця 5

Розподіл груп подвійних різців за типами заготованок

№	ПОДВІЙНІ РІЗЦІ	ЗАГОТОВАНКА			Всього
		Пластини	Відщепи	Осколки	
1.	Ретушні	166	113	16	295
2.	Кутові	53	61	6	119
3.	Двогранні	36	55	11	102
4.	Кутові-двогранні	69	71	12	152
5.	Ретушні-кутові	99	92	9	200
6.	Ретушні-двогранні	104	163	16	283
	Всього	526	555	70	1151

Подвійні ретушні різці поселення діляться на два типи: різці з однією ударною площадкою (ретушню оформлена одна площадка для нанесення двох різцевих відколів) — 70 екз. (на відщеплах — 36 екз., на пластинах — 33 екз., на осколках — 1 екз.); різці з двома ударними площадками (для виготовлення кожного різця оформлена своя ударна площадка) — 225 екз. (на відщеплах — 77 екз., на пластинах — 133 екз., на осколках — 15 екз.). Для різців першого типу формувалась переважно ввігнута,

в деяких випадках — пряма ударна площадка. Ударні площадки різців другого типу оформлені на протилежних кінцях заготовки. Різцеві відколи наносились як по одному краю, так і по двом. Тільки в трьох випадках відмічені площадки, що знаходяться під кутом одна до одної. За формою ударні площадки випуклі, увігнуті і прямі. Подвійні кутові різці також поділяються на два типи: з однією ударною площадкою і двома. Процентне співвідношення між типами і всередині типів приблизно таке ж, як і у подвійних ретушних різців. Два двогранних різці на одній заготовці виготовлялись на протилежних кінцях. На протилежних кінцях заготовки виготовлялись також кутові двогранні, ретушні кутові і ретушні двогранні різці. Однаковою технологією, в переважній більшості випадків, виготовлялись кутові двогранні і ретушні кутові різці. У цих подвійних різців спочатку оформлявся двогранний або ретушний різці, а потім, використовуючи як ударну площадку кінець різцевого відколу цих, оформлявся кутовий різець.

Потрійних різців на поселенні виявлено 99 екз. (1,8 % від категорії) (табл. 2 і 3). Найкраще представлені потрійні ретушні різці (26 екз.). Трохи менше виявлено подвійних ретушних кутових (15 екз.), подвійних ретушних двогранних (13 екз.), подвійних кутових ретушних (19 екз.) і ретушних кутових двогранних (8 екз.). Інші групи потрійних різців представлені одиничними екземплярами: потрійні кутові — 5 екз., подвійні кутові двогранні — 5 екз., потрійні двогранні — 2 екз., подвійні двогранні ретушні — 2 екз. і подвійні двогранні кутові — 4 екз.

Також було знайдено два вироби з чотирма різцевими лезами на кожному. Перший виріб виготовлено на великому пластинчатому відщепі. Двома ретушованими виїмками оброблені дистальний і проксимальний краї заготовки. Потім були нанесені по два різцевих відколи з кожного краю, оформлюючи чотири різцевих леза. Другий — виготовлено на середній призматичній пластині. Проксимальний край обламаний, дистальний — оброблений ретушню. Було також нанесено чотири різцевих відколи, які оформили два кутових різці з проксимального краю і два ретушних — з дистального.

Технологічний аналіз різців поселення Анетівка 2. Завдяки такій великій кількості різців, зібраних на одному поселенні,

стало можливим вирішити деякі питання техніки виготовлення і переоформлення цих виробів. В процесі типологічної класифікації була виділена досить значна група виробів (186 екз.: на відщепях — 66; на пластинах — 119; на осколках — 1), яку формально потрібно було віднести до групи двогранних різців. Однак один різцевий скол в цій групі був нанесений зверху ретуші. Це послужило поштовхом для проведення дослідження з виявлення можливого переоформлення цих виробів. В основу дослідження було покладено ретельне вивчення робочого леза різця (в основному, різцевого відколу). Різцевий відкол, як і всякий інший відкол, характеризується рядом ознак (в першу чергу «ударний горбик» і «ударна хвиля», що показують напрямком сколювання). Вони є сталими ознаками і залежать тільки від фізичних якостей конкретного матеріалу, на відміну від інших ознак (товщина відколу, довжина, форма профілю, характер закінчення відколу), що залежать від цілого ряду причин [1, с. 40–45].

Повернемося до виділеної групи двогранних різців. На першому етапі були вивчені звичайні двогранні різці. Як вказувалось вище, леза цих різців були створені перехрещенням не менш двох різцевих відколів, які слугували один для одного ударними площадками. В результаті дослідження з'явилась можливість з'ясувати послідовність нанесення різцевих відколів, що оформлюють лезо різця. Було відмічено, що у першого різцевого відколу (перший — той, який було нанесено раніше і який слугував для другого ударною площадкою) відсутня виїмка від ударного горбика, тоді як у другого різцевого відколу вона є. При аналізі різцевих відколів серед виділеної із двогранних різців групи була відмічена присутність виїмки від ударного горбика на різцевому відколі, нанесеному поверх ретуші. Таким чином, цей відкол є другим і можливо переоформлює ретушний різець в двогранний.

При вивченні ретушних різців на предмет їх можливого переоформлення були виділені дві групи. Перша група — 11 екз. (всі на пластинах) — переоформлені із двогранних. У різців цієї групи відмічено два різцевих відколи (один з яких слугував для іншого ударною площадкою, тобто двогранний різець) і ретуш, що підправляє лезо цього різця, нанесена по другому різцевому відколу (іноді підправлявся і перший різцевий від-

кол). Друга група — приблизно третя частина ретушних різців на пластинах (у ретушних різців на відщепях таке дослідження не проводилось) — була виявлена підправка ретушню різцевого леза, так як ретуш знімає частину негатива різцевого відколу (ретуш є другорядною по відношенню до різцевого відколу). Різці цієї групи можливо були переоформлені або з кутових (ретуш наносилась по зламу, який слугував ударною площадкою для оформлення кутового різця), або ретушню було підправлено лезо ретушного різця.

Таким чином, типологічний аналіз виявив чисельність групи різців, лезо яких мало сліди додаткового доопрацювання після їх використання (додаткових різцевих відколів та ретуші), що свідчить про періодичне поновлення робочих лез різців в процесі роботи. Леза різців поновлювались двома способами: підправкою та переоформленням. В першому випадку поновлення робочих лез різців здійснювалось за допомогою ретуші та/або різцевого зняття, до того ж цей різець залишався у межах своєї групи: ретушний — підправка (можливе використання як ретуші, так і різцевого відколу) — ретушний; кутовий — підправка (можливе використання тільки різцевого відколу) — кутовий; двогранний — підправка (таким же чином, як і в випадку з кутовими різцями) — двогранний). А в процесі переоформлення (використовувалась ретуш та/або різцевий відкол) різці «переходили» з однієї групи до іншої (наприклад, кутові — мали можливість переоформлюватися в ретушні або двогранні; ретушні — в двогранні і т. д.).

Таким чином, без врахування можливості переоформлення різців, необхідно дуже обережно користуватись статистичними даними щодо категорії різців, визначаючи культурну атрибуцію (приналежність) тієї чи іншої пам'ятки типологічним методом. Наприклад, кількість переоформлених різців на невеликій пам'ятці (короткочасна стоянка), можливо, буде незначною в порівнянні з кількістю таких же різців на великому довготривалому поселенні. До того ж, необхідно зважати на фактор близькості конкретної стоянки до джерел сировини.

Експериментальне виготовлення різців. Для більш детального уявлення про процес виробництва та переоформлення різців була проведена серія експериментів з виготовлення різців, роботи з ними та їх переоформлення. Для проведення експери-

ментів використовувався високоякісний донецький кремінь (за що автор щиро вдячний співробітнику Донецького обласного краєзнавчого музею Ю. Г. Ковалю). Експеримент проходив в декілька етапів:

- 1) одержання заготованок;
- 2) виготовлення різців;
- 3) переоформлення різців.

З кременевого жовна ударом відбійника був відокремлений кусок кременя (розмірами 10×9×8 см), який відразу ж розколовся по природній тріщині на два куски. З цих кусків були оформлені два нуклеуси, з яких було знято 50 неправильнопризматичних пластин, придатних для подальшої обробки. Ширина пластин коливалась від 0,9 до 2,5 см. Разом з відщепами, одержаними в результаті первинної обробки нуклеусів, кількість заготованок, придатних для подальшої обробки, зросла до 62 екз.

Із одержаних заготованок було виготовлено 7 кутових (на куті пластини), 16 двограних (5 — на кутах пластин, 6 — симетричних на пластинах і 5 — на відщепках) та 39 ретушних різців (8 — на відщепках і 31 — на пластинах, із яких 7 екз. — подвійні з однією ударною площадкою). Різцеві відколи знімалися ударною технікою кам'яним (піщаник) відбійником. При відколюванні деяких різцевих відколів використовувалось кам'яне ковадло.

При виготовленні кутових різців (7 екз.) з повздовжним різцевим відколом ударну площадку сформували шляхом зламу дистального краю заготованки. В п'яти випадках заготованка стискувалась в руці і по її дистальному краю наносився удар. При цьому, якщо пластина мала дуже гостру латераль (бокову сторону) і удар наносився в безпосередній близькості від кута площадки заготованки, різцеве зняття не виходило, а виникало руйнування, «зминання» кута між ударною площадкою і ребром заготованки, яке передбачалося зняти. Уникнути цього неприємного моменту виявилось можливим двома способами: а) трохи «відсунути», віддалити точку удару від краю заготованки (хоча при цьому збільшується можливість формування «пірнаючого» різцевого відколу, що і відбулося в одному випадку); б) притуплюючи бокову грань дрібною ретушшю. Цими двома способами було одержано п'ять різців, і тільки у двох із них (один був з пірнаючим різцевим відколом) відмічено дуже невеликий «завал» в сторону вентральної поверхні. В двох ви-

падках різцеві зняття вирішено було зробити, опираючи базальну частину заготованки на ковадло. В результаті ми одержали два різці з плоскими різцевими сколами. Один з них був взятий для подальшого експерименту. Була використана та ж площадка, але удар наносився вздовж іншої бокової сторони (латералі). При цьому заготованку тримали в руці. В даному випадку плоский різцевий відкол не вийшов, а був відокремлений звичайний (тригранний в перетині, з рівними сторонами) різцевий відкол.

У двох випадках було зроблено спробу виготовити кутові поперечні різці. Для цього були вибрані відколи з петлеподібним закінченням, кут між вентральною та дорсальною поверхнями яких в точці удару наближався до 90 градусів. Використавши ці заготованки, вдалося виготовити два кутових (з природною ударною площадкою) поперечних різці з плоским різцевим відколом. На нашу думку, з такої заготованки можливо виготовити поперечні різці тільки з плоским різцевим відколом.

В процесі виготовлення ретушних різців з'ясувалось, що ретушню найлегше утинались заготованки з пероподібним закінченням. Для нанесення різцевих відколів формувались опуклі, увігнуті і прямі ударні площадки. Це відбувалось шляхом нанесення ретуші (частіше — дрібною, іноді — крутою) по кінцю заготованки (на пластинах утинався дистальний кінець, а на відщепях — будь-яка «зручна» ділянка), причому ретуш істотно не змінювала контурів заготованок. Виняток склали різці з увігнутою площадкою на дистальному кінці пластини. Так само, як і при виготовленні кутових різців, доводилось трохи притуплювати гостру бокову грань, з якої планували зняти різцевий відкол. Дрібною ретушню також притуплювались всі інші гострі грані та кути для того, щоб запобігти травматизму при відділенні різцевого відколу, коли заготованку тримають в руці. Забігаючи трохи наперед, необхідно відмітити, що в подальшому все одно прийшлося б здійснити вищеописану операцію вже після виготовлення різця, так як без цього працювати різцем практично неможливо. Пов'язано це зі специфікою роботи даним інструментом, коли необхідний певний тиск на бокову грань, що ускладнено, коли вона гостра. Виходом з цього неприємного положення могло бути також і створення спеціальної рукоятки для затискання різця. Але, зважаючи на те, що конкретним різцем працювали досить нетривалий час

[6, с. 29], після чого його лезо вимагало підправки або переоформлення (чи його взагалі викидали і робили новий різець з іншої заготовки, яка, можливо, і не мала нічого спільного з параметрами попередньої), необхідно визнати, що звичайне ретушування — досить швидкий і простий вихід з цієї ситуації.

Отже, після всіх підготовчих операцій шляхом різцевого сколювання формувалося робоче лезо. В процесі виготовлення 27 різців під час різцевого сколювання заготовка стискувалась в руці. Тільки у трьох різців було відмічено невеликий «завал» в бік вентральної поверхні заготовки. При виготовленні 12 різців їх базальна частина спиралась на кам'яне ковадло. У всіх цих екземплярів відділявся плоский різцевий відкол. Після цього серед різців з плоским різцевим сколом були відібрані 3 екземпляри різців на пластинах з увігнутою ударною площадкою. Ударна площадка використовувалась та ж, але різцеве лезо формувалося на іншому боці заготовки. При цьому заготовка затискалась в руці. В результаті були одержані звичайні різцеві відколи.

В процесі виготовлення різців також була підмічена цікава особливість. При одному ударі у 5 екземплярів різців були відокремлені одночасно два різцевих відколи, а в одному випадку — навіть три.

В ході експерименту також виготовлялися двогранні різці. Після первинної обробки ретушню вибраної ділянки для виробництва різця заготовка затискалась в руці і з неї відділялись різцеві відколи. Таким шляхом було виготовлено 16 двограних різців (п'ять — на кутах пластин, шість — симетричних на пластинах і п'ять — на відщепі). Після цього ми зробили спробу візуально визначити, який відкол у виготовлених двограних різців знято першим, а який — другим. Це виявилось можливим однозначно з'ясувати тільки у двох різців (один — на відщепі і один — на куті пластини). Пов'язано це з тим, що тільки у цих різців другий різцевий відкол виявився з ударним горбиком.

Виходячи з результату зроблених експериментів та типологічного аналізу різців поселення Анетівка 2, можемо зробити деякі висновки.

Формування ударної площадки, напевно, залежить в більшій мірі від форми ділянки конкретної заготовки, на якій передбачалося оформити різцеве лезо (наприклад, ретушню найлегше утинались заготовки з пероподібним закінченням і т. д.).

Перед різцевим зняттям необхідно було підготувати не тільки ударну площадку, а іноді і грань, яку планувалось зняти різцевим відколом. Ця операція необхідна була не тільки для формування певного кута між ударною площадкою і поверхнею сколювання [6, с. 16,18], але і для одержання якісного різцевого відколу, так як при гострій боковій грані і точці удару, близькій до краю ударної пластинки, траплялося «руйнування» кута між ударною площадкою і ребром заготовки (тобто було неможливо відділити різцевий відкол).

При формуванні різцевого відколу одним ударом відбійника виявилось можливим зняти два, а в деяких випадках і три різцеві відколи. Це спостереження цікаве тому, що другі і треті різцеві відколи при візуальному аналізі різців можуть бути прийняті за відколи підправки різцевих лез.

Одержання «пласких» різцевих відколів є можливим, якщо при різцевому сколюванні спирати базальну частину заготовки на ковадло, тобто, користуючись певною технологією виробництва, можливо одержувати виключно «плоскі» різцеві відколи.

У двограних різців тільки в деяких випадках вдалося визначити послідовність нанесення різцевого відколу, що, мабуть, пов'язано зі специфікою різцевого зняття. Це значно знижує можливості аналізу технології виготовлення та переоформлення двограних різців.

Такі висновки є попередніми і потребують подальших уточнень, так як експеримент був проведений в невеликих масштабах. Подальше проведення експерименту і порівняння одержаних результатів з результатами аналізу археологічного матеріалу пізньопалеолітичних пам'яток дадуть можливість, безперечно, більш детально відновити процес виробництва різців давніми людьми.

Джерела та література

1. Гирия Е. Ю. Технологический анализ каменных индустрий. Методика микро-, макроанализа древних орудий труда. — Часть 2. — СПб., 1997. — 198 с.
2. Смольянинова С. П. Палеолит и мезолит Степного Побужья. — К.: Наукова думка, 1990. — 107 с.
3. Станко В. Н. О дискретном характере орудийного производства в ранней родовой общине // Проблемы истории давнього населення Української РСР. — К.: Наукова думка, 1989. — С. 216–218.
4. Станко В. Н., Григорьева Г. В., Швайко Т. Н. Позднепалеолитическое поселение Анетовка 2. — К.: Наукова думка, 1989.

5. Станко В. Н., Петрунь В. Ф. Анетовка 13 — памятник начальной поры позднего палеолита в Северном Причерноморье (предварительная публикация) // Археологический альманах. — Донецк, 1994. — № 3. — С. 161–180.
6. Филиппов А. К. Проблемы технического формообразования орудий труда в палеолите // Технология производства в эпоху палеолита. — Л.: Наука, 1983. — С. 9–71.

I. V. Pistruil

TECHNOLOGY MANUFACTURE OF BURINS AT UPPER PALEOLITHIC SITE ANETOVKA 2

The article is devoted to study of burins from Upper Paleolithic site Anetovka 2 in North-West Black Sea region. It was created a multilevel typological classification of these tools based on burins assemblage from Upper Paleolithic site Anetovka 2, taking into consideration as much as possible the burins' important morphological features. The experiment results allowed us to trace in details burin production and rejuvenation processes, as well as to make clear some burins' peculiarities that do not have any uniform explanation yet.

Key words: North-West Black Sea region, Upper Paleolithic, flint implement, burins, classification.

И. В. Пиструил

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЗДНЕПАЛЕОЛИТИЧЕСКИХ РЕЗЦОВ (НА МАТЕРИАЛАХ ПОЗДНЕПАЛЕОЛИТИЧЕСКОГО ПОСЕЛЕНИЯ АНЕТОВКА 2)

Статья посвящена изучению резцов на позднепалеолитическом поселении Анетовка 2 в Северо-Западном Причерноморье. Принимая во внимание как можно больше важных морфологических особенностей резцов, была создана многоуровневая типологическая классификация этих инструментов, основанная на изучении резцов позднепалеолитического поселения Анетовка 2. Результаты эксперимента позволили нам проследить детали в процессах производства резцов и их обновления и переоформления, а также прояснить некоторые особенности резцов, для которых нет еще общепринятого объяснения.

Ключевые слова: Северо-Западное Причерноморье, поздний палеолит, кремневое орудие, резцы, классификация.