

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛОСКО-ВЫПУКЛЫХ БИФАСОВ В ИНДУСТРИИ УСТЬ-МЕНЗЫ I (Западное Забайкалье)

*Работа представлена кафедрой истории
Забайкальского государственного гуманитарно-педагогического университета.
Научный руководитель – доктор исторических наук, доцент А. В. Константинов*

В статье дается характеристика каменной индустрии культурного горизонта 14 археологического памятника Усть-Менза I. Используя технологический анализ каменного инвентаря, автор дает описание технологии производства бифасов, отсутствующей в памятниках финального палеолита Западного Забайкалья.

The article gives a description of the lithic industry of the 14 cultural level studied at the archaeological site 'Ust'-Menza I'. Usage of a technological analysis of the stone toolkit allows revealing specificity of the biface technology, which is absent in monuments of the final Palaeolithic age of the West Transbaikalia.

Большинство стратифицированных памятников поздней поры верхнего и финального палеолита в Западном Забайкалье связаны с отложениями I и II надпойменных террас. Объекты финального палеолита представлены многослойными памятника-

ми, связанными с аллювиальными отложениями, которые рядом исследователей рассматриваются с точки зрения концепции перигляциального аллювия¹. Характерной чертой забайкальских и, вообще, памятников палеолита, расположенных в горных

районах, является размещение группой, своеобразным «гнездом» вдоль магистральной реки или при впадении крупного притока². К данного рода «гнездам» может быть отнесен Усть-Мензинский археологический комплекс, расположенный в Красночуйском районе Читинской области при впадении р. Мензы правого притока р. Чикой. Он включает пять опорных памятников (Усть-Менза I–V)³.

Одной из особенностей этих многослойных памятников является ограниченное количество доставляемых находок. Поэтому, исходя из «презумпции однокультурности», исследователями материал анализировался совокупно, т. е. статистически описывались все культурные горизонты, залегающие в плейстоценовых отложениях. Затем на основании усредненной оценки делались выводы о характере индустрии многослойного объекта⁴. Безусловно, резких изменений, отраженных в технико-типологических отличиях, в материалах памятников не отмечается. Наиболее достоверно реконструируемой технологией расщепления является микротехника, представленная значительной выборкой микронуклеусов и фрагментов микропластин. Таким образом, согласно существующим представлениям, финальнопалеолитические горизонты Усть-Мензинского комплекса характеризуются отчетливым преобладанием микротехники для получения микропластинок с торцовых и клиновидных микронуклеусов. Иная ситуация с технологией расщепления прослеживается в одном из горизонтов памятника Усть-Менза I. Это отличие показательно проявлено в культурном горизонте 14, залегающем в верхней части аллювиальных отложений I надпойменной террасы. По древесному углю для культурного горизонта получена дата 11820 ± 120 (ГИН-7161).

Общее количество продуктов расщепления в горизонте составляет 87 экз., из которых 86 представляют собой сколы. Ударные площадки у 63 экз. неопределимы,

у 14 – гладкие, у 4 – естественные, у 5 – редуцированные путем шлифовки. Данная группа сколов наиболее информативна. Особый интерес представляет выразительный отщеп оббивки (*eclat de taille*), сохранивший сильно редуцированную путем шлифовки ударную площадку, которая наклонена к вентральной поверхности скола и образует характерный венчик (*lip*). Кроме того, ударная площадка скола фасетирована и имеет угол менее 70° . По мнению Д. С. Фрисона, наличие подобных признаков на сколе может являться достаточным для отнесения к технологическому типу «отщепов бифасиальной ретуши»⁵. Другими «маркирующими» характеристиками данного технологического типа сколов называют изогнутость в продольном сечении, наличие острых углов на краях скола, перообразное окончание скалывающей, узкую и при этом фасетированную ударную площадку, венчик между вентральной поверхностью и нависающей ударной площадкой, а также небольшой или «диффузный» ударный бугорок. Описываемый скол обладает всеми перечисленными характеристиками, поэтому автор склонен рассматривать его как скол уплощения бифаса, сохранивший в качестве своей ударной площадки небольшую часть ребра обрабатываемой бифасиальной заготовки. Наиболее показательным технологическим приемом является сильная шлифовка поверхности ударной площадки, которая свойственна бифасиальным технологиям верхнего палеолита в пределах весьма широкого географического контекста. К примеру, Е. Ю. Гиря и Б. А. Брэдли отмечают частое применение специализированной технологической шлифовки при производстве наконечников стрелецкого типа⁶.

Другим показательным технологическим элементом, присутствующим в коллекции горизонта, является вентральный скол, по своей морфологии сходный с отщепами комбева⁷, т. е. дорсальная поверхность отщепы до его отделения представляла собой

брюшко массивного скола, для уплощения которого и было произведено вентральное снятие, сохранившее двояковыпуклое сечение.

Единственным морфологически выраженным орудием горизонта 14 является нож, выполненный на плоско-выпуклом бифасе. Бифас атипично-листовидной формы выполнен на массивной отдельности микрокварцита и имеет размеры: длина (L) – 13,2 см; ширина (M) – 7,2 см; толщина (N) – 1,7 см. Отношение ширины к толщине – 4,2, что является пределом для технологии среднего палеолита, но вполне рядовым значением для верхнепалеолитических бифасиальных индустрий⁸. Поверхности предмета тщательно обработаны сколами уплощения, образовавшими ребро по периметру без сколько-нибудь значительных перегибов в сечении. На поверхностях отмечаются ступенчатые заломы неудавшихся снятий, судя по направлению скалывания, имевших целью уменьшение толщины предмета расщепления. Наиболее выразительные заломы расположены в медиальной части орудия. Сколы, вызвавшие их, имели целью уменьшить толщину заготовки на значительной части поверхности, однако вследствие физики скола и/или характера материала произошло ступенчатое окончание скалывающей на крупных встречных снятиях. Это привело к образованию зоны значительно более выпуклой по сравнению с остальной поверхностью, которая отчетливо видна на профиле предмета. Подобное уплощение производилось по длинной оси орудия и в случае успеха могло значительно понизить рельеф поверхности и тем самым толщину бифаса. Маргиналы орудия сохранили несколько зон шириной 2–3 мм со слабой шлифовкой, по всей видимости, технологического назначения. Таким образом, в материале присутствуют читаемые технологические признаки производства плоско-выпуклых бифасов, а именно:

1) типологически выраженный плоско-выпуклый бифас;

2) скол уплощения, отчетливо демонстрирующий редуцирование ударной площадки путем сильной шлифовки абразивом, сохранивший помимо этого фасетированную площадку, венчик и слабовыпуклый ударный бугорок;

3) вентральный скол, свидетельствующий об обработке широких поверхностей, вполне сопоставимых с параметрами бифасиальной заготовки.

В отличие от технических приемов производства пластинчатых сколов-заготовок этапы бифасиальной обработки изучены значительно слабее, особенно в отечественной литературе. Несмотря на то что термин «бифас» в типологическом смысле принято использовать к орудиям типа ручных рубил, в широком технологическом смысле, он применим ко всем двусторонне обработанным орудиям, включая каменные изделия бронзового и железного века. Несмотря на подобную «хронологическую широту» использования бифасиальных технологий, большинством исследователей отмечается важнейшее технологическое новшество, фиксируемое с начала верхнего палеолита, – переход к изготовлению тонких бифасов. Суть этой новизны – возможность изготавливать относительно тонкие изделия при максимальном сохранении их ширины.

Бифасиальное утоньшение тонких бифасов, по мнению Е. Кэллахена, предполагает применение стадийных последовательностей расщепления⁹. В своих многочисленных экспериментах по изготовлению палеоиндейских бифасиальных наконечников Е. Кэллахен однозначно указал, что производство тонких бифасов не является ровным процессом, а существуют определенные стадии, через которые бифасиальное изделие должно пройти в ходе редуцирования. Всего он выделяет пять стадий редукиции тонкого бифаса¹⁰. В нашем случае наиболее показательными являются стадии

с первой по четвертую. Первая стадия – получение заготовки – может быть охарактеризована как доводка сырья до состояния заготовки. Вторая стадия – начальная окантовка – может быть определена как окантованная отдельность со сформированными двумя поверхностями и ребром между ними по всему периметру заготовки. Угол между двумя плоскостями варьируется от 55 до 75°. Третья – первичное утоньшение бифаса – определяется как системное удаление схожих сколов с противоположных краев, в результате чего достигается отношение ширина/толщина между значениями 3,00 и 4,00. Четвертая (Secondary thinning) – «вторичное утоньшение – это стадия, в которой уплощение поперечного сечения характеризуется снятием отщепов, которые значительно срезают предшествующие негативы сколов с противоположных краев, в результате чего отношение ширина/длина становится между 4,00 и 5,00 или более».¹¹

Однозначно проследить первую стадию на материалах горизонта 14 Усть-Мензы I не представляется возможным ввиду отсутствия заготовок как таковых. Единственным технологическим заключением может являться тот факт, что бифас изготовлен на массивной уплощенной отдельности. Вторая стадия является неотъемлемой частью

технологии, и орудие из горизонта 14 не минуемо ее прошло, так как без формирования ребра по периметру заготовки не возможно продолжать эффективное расщепление. Третья стадия отчетливо маркируется показательным отщепом обивки и негативами снятий на поверхностях бифаса. Четвертая стадия также отчетливо проявляется в отношении ширина/толщина, которое составляет 4,2. Отношение более 4,00 принято относить к вторичному утоньшению бифаса, кроме того, поверхности орудия покрыты регулярными мелкими сколами, удаляющими предыдущие негативы уплощающих снятий.

Фактические данные анализа индустрии культурного горизонта 14 Усть-Мензы I полностью подтверждают теоретические выводы Е. Кэллахена, основанные на значительном количестве экспериментов. Поэтому, несмотря на отсутствие близких аналогий, возможно говорить о том, что в финальном палеолите на территории Западного Забайкалья существовала технология производства плоско-выпуклых бифасов. Данная технологическая линия основывалась на стадияльных принципах расщепления и применялась для изготовления строго определенного технологически орудия – плоско-выпуклого бифаса.

ПРИМЕЧАНИЯ

¹ Цейтлин С. М. Геология палеолита Северной Азии. М.: Наука, 1979.

² Васильев С. А. и др. Поздний палеолит Северной Евразии: палеоэкология и структура поселений // Труды Института истории материальной культуры РАН. Т. XIX. СПб., 2005.

³ Константинов М. В. Каменный век восточного региона Байкальской Азии. Улан-Удэ; Чита: Изд-во БНЦ СО РАН и Читинск. пед. ин-та, 1994.

⁴ Константинов А. В., Шлямов К. О. Палеолит Усть-Мензинского комплекса (возраст и характер) // Природная среда и древний человек в позднем антропогене. Улан-Удэ, БНЦ СО РАН, 1987. С. 150–166.

⁵ Andrefsky W. Lithics: macroscopic approaches to analysis New York. Cambridge University Press, 1998. P. 118.

⁶ Bradly B. A., Anikovich M., Giria E. Early appear Paleolithic in the Russian Plain: Streletskaya flaked stone artifacts and technology // Antiquity. 1995. V. 69. N 266. December. P. 989–998.

⁷ Inizan M.-L., Roche H., Tixier J. Technology of Knapped stone. Préhistoire de la Pierre taillée N 3. Meudon: Centre de Recherche archeology, 1992.

⁸ Нехорошев П. Е. Технологический метод изучения первичного расщепления камня среднего палеолита. СПб., 1999.

⁹ *Callahan E.* The basics of biface knapping in the eastern fluted point tradition a manual for flintknappers and lithic analysis // *Archaeology of Eastern North America*.1979. 7 (1).

¹⁰ *Ibid.* P. 9.

¹¹ *Ibid.* P. 116.