

MARTA POŁTOWICZ

TECNOLOGIA A PODSTAWY KLASYFIKACJI  
DOLNO- I ŚRODKOWOPALEOLITYCZNYCH WYROBÓW KAMIENNYCH.  
UWAGI W ZWIĄZKU Z ARTYKUŁEM E. BOĘDY, J.-M. GENESTE'A  
I L. MEIGNEN, *IDENTIFICATION DE CHAÎNES OPÉRATOIRES LITHIQUES  
DU PALÉOLITHIQUE ANCIEN ET MOYEN* (1990)

W badaniach nad epoką kamienia coraz więcej miejsca zajmują zagadnienia związane z produkcją wyrobów kamiennych. Zainteresowania osób zajmujących się tą problematyką obejmują wiele jej aspektów: od właściwości surowców, ich pozyskiwania i dystrybucji po badania traseologiczne. Wiele uwagi poświęca się też zagadnieniom technologicznym, w tym również technologiom stosowanym w starszych okresach paleolitu. Wśród prac dotyczących dolno- i środkowopaleolitycznych sposobów produkcji ważną pozycję zajmują prace grupy badaczy francuskich zwanych niekiedy „technologami”. Szczegółowe, wszechstronne badania, rekonstrukcje procesów produkcyjnych poparte eksperymentami, pozwoliły na uściślenie czy też często na znaczne modyfikacje wielu dotychczasowych poglądów; dostarczyły też licznych nieznanych wcześniej informacji rzucających nowe światło na szereg zagadnień.

„Określenie technicznych systemów produkcji dla najstarszych okresów jest niezwykle trudne, albowiem zarówno jakość, jak i ilość informacji jest zawsze skromna w stosunku do tego wszystkiego, co człowiek po sobie pozostawił. [...] Analiza technologiczna oparta na materiale archeologicznym pozwala nam teoretycznie rozpoznać techniczny system produkcji w dwu aspektach. Pierwszy z nich, wyjaśniający logiczne następstwo działań technicznych to cykl produkcyjny” (E. Boëda 1991, s. 39).

Zdefiniowanie i opis wybranych dolno- i środkowopaleolitycznych cykli produkcyjnych (franc. chaîne opératoire), próba wyjaśnienia idei i zasad rządzących wytwarzaniem określonych form jest tematem pracy E. Boëdy, J.-M. Geneste'a i L. Meignen (1990). Paleolit środkowy traktowany jest tu jako zjawisko diachroniczne; korzenie stosowanych ówczesnie technologii poszukiwane są w sposobach produkcji wyrobów kamiennych, praktykowanych w aszelenie (rozumianym jako okres). Już w aszelenie obecne jest, bardzo dobrze poświadczone w paleolicie środkowym, współwystępowanie lub następowanie po sobie różnych cykli produkcyjnych. Cykle te w obu okresach mogą być podzielone na grupy według dwu podstawowych, rządzących produkcją zasad łupania: pierwsza z nich to technika rdzeniowa (franc. façonnage), druga – technika odłupkowa (franc. débitage).

Autorzy wyraźnie oddzielili od siebie i zdefiniowali obydwa pojęcia, wskazując na zróżnicowanie leżących u podstaw każdego z nich idei technicznych. W technice rdzeniowej chodzi o wykonanie przedmiotu o pożądanej, zaplanowanej formie i wielkości przez stopniową obróbkę wybranej bryły surowca. Tak więc, to odpowiednio ukształtowany, pojedynczy wyrób jest celem pracy wytwórcy. Inny jest cel i zasada techniki odłupkowej. Polega ona na dzieleniu bryły surowca za pomocą różnych metod zależnych od szeregu czynników na bardziej lub mniej liczne samodzielne „jednostki” o określonym kształcie i wielkości. Jednostki te, będące

fragmentami pierwotnej bryły, są formami pożądanymi. Wynika stąd jasno, że zastosowanie jednego bądź drugiego sposobu produkcji uzależnione było od uświadomionego od samego początku i konsekwentnie realizowanego celu. Rozróżnienie to nie jest więc jedynie kwestią metodologii badawczej, ale odpowiada określonej, identyfikowalnej w materiale archeologicznym rzeczywistości technicznej. Warto wspomnieć, że na problem ten jeszcze raz zwrócił uwagę E. Boëda w swoim późniejszym artykule (E. Boëda 1991 s. 40–42).

W omawianej pracy przedstawiono jedynie trzy wybrane cykle obróbki: bifacjalny, trifacjalny i lewaluaski. Wybór ten nie jest przypadkowy. Dwa z nich (bifacjalny i lewaluaski) są zjawiskami najwcześniejszymi i najlepiej poznanymi i opisanymi. Co więcej – reprezentują każdą z omówionych wyżej podstawowych grup: technikę rdzeniową w przypadku cyklu bifacjalnego i technikę odłupkową w przypadku cyklu lewaluaskiego. Oryginalnym, wyróżnionym przez E. Boëde sposobem produkcji jest cykl trifacjalny, zawierający w sobie technikę odłupkową i technikę rdzeniową. Został on zidentyfikowany niedawno w obrębie materiałów ze stanowiska Pech de l'Azé II, opisanych przez F. Bordesa jako „aszelen południowy”, charakteryzujący się nieforemnymi, niestarannie wykonanymi pięściakami (F. Bordes 1950; 1971).

Bifacjalne cykle produkcyjne podzielono na dwie grupy w zależności od funkcji spełnianej przez wyrób bifacjalny. Może być on bądź to produktem końcowym – narzędziem, bądź też półsurowcem przekształcanym następnie w narzędzie za pomocą retuszu. W tym ostatnim wypadku wyrób bifacjalny reprezentuje jedynie pewne stadium produkcji narzędzia; spełnia funkcję analogiczną do tej, jaką pełni odłupek w procesach produkcyjnych opartych na debitażu.

Produkcja „wrobów bifacjalnych – narzędzi” polega na stopniowym formowaniu bryły, której konstrukcja opiera się na dwu niezhierarchizowanych, wypukłych, symetrycznych powierzchniach. Konstrukcja ta jest niezmienna bez względu na stopień zaawansowania obróbki. Formowanie obu powierzchni odbywa się równolegle; jego celem jest utworzenie krawędzi pracujących.

„Wyrób bifacjalny – półsurowiec” posiada odmienne cechy, inne są też zasady jego kształtowania. Bryła ma dwie powierzchnie zhierarchizowane, asymetryczne, z których jedna jest płaska, a druga wypukła. W zależności od przyjętych metod kolejność formowania ich może być różna, nigdy jednak nie mogą być one opracowywane równocześnie, każda bowiem powstaje na skutek stosowania i kombinacji różnych odbić. Istnienie powierzchni płaskiej musiało być zaplanowane jeszcze przed rozpoczęciem obróbki – niezwykle trudno jest zmienić powierzchnię wypukłą w płaską.

Powstanie bryły dwuwypukłej lub płaskowypukłej nie jest więc dziełem przypadku, lecz odpowiada sprecyzowanym jeszcze przed rozpoczęciem obróbki zamierzeniom wytwórców.

Stosowane w produkcji metody – jak twierdzą Autorzy – mogą być różne, a ich zróżnicowanie zależy od wielu czynników, takich jak rodzaj wybranego do formowania bryły półsurowca (odłupek, odłupek Kombewa, surowiak, fragment termiczny), zakładany przebieg krawędzi bocznych, użytkowy lub nieużytkowy charakter poszczególnych partii wrobów (np. naturalny tylec, krawędź tnąca) oraz typ narzędzia, które miało być wykonane na półsurowcu bifacjalnym. Ani jedna z tych metod nie została przez nich przedstawiona; Autorzy nie sprecyzowali także, co dokładnie rozumieją przez użyty termin. Krótka definicja oraz opis wydzielonych rodzajów metod pojawiają się dopiero później przy omawianiu lewaluaskich cykli produkcyjnych (por. niżej); jest to jednak wówczas termin o ściśle określonym sensie, osadzony w określonym kontekście. Sama definicja pojęcia może być adekwatna także dla cyklu bifacjalnego, ale opisane cele stosowanych metod oraz ich rodzaje odnoszą się wyraźnie do cyklu lewaluaskiego. O ile mogą, przynajmniej częściowo, znaleźć zastosowanie także w charakterystyce cykli produkcyjnych innych technik odłupkowych, nie można przenieść ich automatycznie na cykle bifacjalne.

W produkcji form bifacjalnych wykorzystywano zarówno twarde, jak i miękki tłuczek. Do kształtowania jednego wyrobu stosowano albo jeden, albo obydwa ich rodzaje; w tym ostatnim przypadku miękkiego tłuczka używano w drugiej kolejności, do późniejszej bardziej precyzyjnej obróbki.

Ostatnim etapem produkcji, właściwym wyłącznie wyrobom bifacjalnym pełniącym rolę półsurowca, jest ich transformacja w narzędzie za pomocą retuszu. W wielu przypadkach już

sam pól surowiec ukształtowany jest tak, aby posiadał formę możliwie najbliższą formie przyszłego narzędzia. Retuszowana jest zwykle strona wypukła (wyjątkiem są np. noże prądnickie). Znaczenie retuszu nie zależy od jego intensywności.

Na uwagę zasługuje zasygnalizowany przez Autorów problem zróżnicowania pól surowca wyjściowego, służącego do formowania wyrobów bifacjalnych. W wielu przypadkach są to odłupki, a więc artefakty, będące już produktem jakiegoś procesu wytwórczego. Wynika stąd, że cykle produkcyjne wyrobów bifacjalnych są nie tylko zróżnicowane, ale mogą być także niezwykle skomplikowane, zawierając w sobie kilka etapów.

Kwestie surowcowe potraktowano tu bardzo pobieżnie, zwracając uwagę jedynie na zagadnienia istotne dla poruszanych problemów, mogące mieć wpływ na organizację i przebieg produkcji. Należą do nich między innymi: jakość techniczna, morfologia i dostępność surowca, sposób jego pozyskania i możliwość transportu oraz organizacja działalności związanej z wydobyciem i dystrybucją.

Przeprowadzona analiza technologiczna omawianych artefaktów ujawnia ogromne wewnętrzne zróżnicowanie grupy: typologiczne, technologiczne, jak i najprawdopodobniej funkcjonalne. „Różnice te są tak (istotne – M.P.), że nie da się zachować jednego szerokiego terminu („bifaces” – M.P.) [...] Termin ten należałoby zachować dla wyrobów bardzo precyzyjnie określonych, odpowiadających ściśle zdefiniowanym schematom obróbki” (s. 49). Powyższe ustalenia stanowią także ważny element w dyskusji nad kryteriami klasyfikacji typologicznej narzędzi bifacjalnych oraz określeniem granic pomiędzy pojęciami takimi, jak pięściak, nóż czy zgrzebło. Analiza typologiczna opierająca się na obserwacji cech gotowego przedmiotu – końcowego rezultatu obróbki, często nie jest zdolna do odczytania właściwego sensu i wagi niektórych zachowanych śladów działalności człowieka. W wielu przypadkach trudno jest także określić, która z cech odgrywała istotniejszą rolę w realizacji idei narzędzia, a więc która z nich ostatecznie decyduje o jego charakterze. W efekcie spotykane są sytuacje, gdzie jeden i ten sam przedmiot włączany jest przez różnych badaczy do różnych grup narzędziowych; często też stosuje się określenie np. „nóż–zgrzebło” wskazujący na „pośredni” charakter artefaktu a raczej na niemożność jego jednoznacznej identyfikacji.

Analiza technologiczna, będąca analizą dynamiczną, koncentruje się na jak najdokładniejszym rozpoznaniu i właściwej interpretacji działań etapu produkcji – stadium prowadzącego od abstrakcyjnego wyobrażenia do realnie istniejącego przedmiotu. Etap ten jest, obok pierwotnego założenia i efektu końcowego, wpisany w historię artefaktu. Możliwe jest uchwycenie rozmaitych współzależności pomiędzy materiałem a wytwórcą.

Taka poszerzona analiza wyrobu daje możliwość pełniejszych, bardziej obiektywnych interpretacji bliższych zapewne rzeczywistości będącej przedmiotem dociekań.

Drugi z omawianych w pracy cykl produkcyjny, nazwany „trifacjalnym” (franc. chaîne opératoire trifaciale), jest specyficznym dwufazowym cyklem ukierunkowanym głównie na produkcję pól surowca odłupkowego, ale wykorzystywanym do wytwarzania narzędzi również z rdzeni. Odłupki oddzielane są z rdzenia o przekroju trójkątnym, formowanego na niewielkich konkrecjach. Uformowana bryła posiada trzy płaskie, przecinające się powierzchnie, przygotowywane kolejno jedna po drugiej. W fazie pierwszej produkowano odłupki, wykorzystując na przemian dwie płaszczyny (drugą i trzecią według kolejności ich kształtowania). Trzecia z nich rzadko pełni rolę odłupni, może natomiast służyć jako pięta. Uderzenia kierowane były tak, że negatywy odbić mogły posiadać osł przechodzącą lub nie przechodzącą przez środek rdzenia. Rozróżnienie to jest istotne, odpowiednie rozmieszczenie odbić pozwala na utrzymanie formy odłupni umożliwiającej oddzielanie kolejnych odłupków. Wydaje się, że nie mamy tu do czynienia ze standaryzacją otrzymywanego pól surowca, chodzi bardziej o uzyskanie większej liczby wyrobów. Każde odbicie jest zarówno odbiciem formującym odłupnię, jak i oddzielającym właściwy pól surowiec. Jest to sposób organizacji procesu łupania stosowany także w lewaluaskim cyklu produkcyjnym, określane tam jako „méthode récurrente” (por. niżej). Z uwagi na utrzymywanie i eksploatowanie przez cały czas płaszczyny o takich samych cechach, również morfologia i charakterystyczne właściwości uzyskiwanych z niej odłupków musiały być znane i zapewne pożądane.

Efektem takiego postępowania mogą być artefakty noszące cechy wyrobów lewaluaskich. Nie są to jednak, jak twierdzą Autorzy omawianego opracowania, odłupki lewaluaskie w sensie technologicznym, powstały bowiem na skutek stosowania zupełnie innego – trifacjalnego – sposobu produkcji. Na podkreślenie zasługuje stwierdzenie, że „[...] trzeba rozróżnić dwa aspekty: jeden typologiczny, drugi technologiczny. Odłupek może być lewaluaski typologicznie nie będąc lewaluaskim technologicznie. Nie ma w tym fakcie nic dziwnego, albowiem produkcja odłupków lewaluaskich nie jest specyficzna dla techniki lewaluaskiej. W taki sam sposób ostrza pseudo-lewaluaskie nie są specyficzne dla techniki rdzenia krążkowatego, wióry nie są specyficzne dla techniki typu górnopaleolitycznego itp. Jedynie analiza koncepcji, na których opiera się sposób produkcji debitażu, pozwala na zdefiniowanie tego ostatniego, a tym samym na określenie konkretnego gotowego przedmiotu” (s. 50).

Opinia ta ukazuje odmienne od klasycznego podejście do identyfikacji zjawiska zwanego techniką, metodą czy ideą lewaluaską. Znaczenie „typologicznych” cech lewaluaskich schodzi tu wyraźnie na plan dalszy. Aby wykazać obecność lewaluaskiego sposobu produkcji potrzebne są dowody technologiczne, nie wystarcza obecność gotowych wyrobów, nawet jeśli te ostatnie wydają się odpowiadać przyjętej powszechnie charakterystyce pól surowca lewaluaskiego. Zagadnienia związane z tą problematyką zostaną ponownie poruszone w części poświęconej lewaluaskiemu cyklowi produkcyjnemu.

Eksploatowane rdzenie zachowywały przez cały czas tę samą trifacjalną formę. Odbijane z nich odłupki mają więc różne rozmiary, ale odznaczają się cechami, na podstawie których można wydzielić wśród nich różne kategorie techniczne. Jedną z nich, na którą warto zwrócić uwagę, to duże odłupki określane francuskimi terminami „débordant”<sup>1</sup> i rzadziej występujące „outrépassant”<sup>2</sup>, powstałe na skutek stosowania pewnych szczególnych metod. Na odłupkach tych wykonywano, za pomocą retuszu znoszącego jednocześnie piętkę i sęczek, narzędzia o bokach równoległych lub zbieżnych, tworzących ostrze lub poprzeczną krawędź pracującą. Przeciwną część narzędzia tworzy charakterystyczne dla tego typu odłupka zgrubienie, nieznacznie tylko obrabiane. Podkreślić należy, że narzędzia te nie są ani pięściakami, ani rozłupcami.

Zaobserwowano, że niektóre bardziej wydłużone rdzenie były częściowo obrabiane po zakończeniu etapu eksploatacji. Obróbka ta miała na celu uformowanie za pomocą mniej lub bardziej intensywnego retuszu narzędzia o jednym szpiczastym wierzchołku. To właśnie takie formy zostały określone przez F. Bordesa jako pięściaki rdzeniokształtne.

W omawianiu także i tego cyklu produkcyjnego Autorzy nie uwzględnili opisu żadnych metod – choćby tytułem przykładu – mimo, że sami wspomniają o ich różnorodności.

Opis lewaluaskiego cyklu produkcyjnego, opracowanego najstaranniej ze wszystkich cykli prezentowanych w artykule, oparty jest na będących wynikiem dokładnej analizy technologicznej ustaleniach E. Boëdy (1988), ukazujących bardzo dużą pojemność znaczeniową i różnicowanie zjawiska nazwanego przez tegoż Autora „ideą lewaluaską”. Charakterystyka zjawiska oparta jest na słowach-kluczach: idea – Levallois – planowanie (franc. *prédétermination*) – metoda – technika, z których każda ma ściśle określony sens.

Idea lewaluaskiego sposobu obróbki zasadza się na koncepcji rdzenia jako bryły i sposobu jego eksploatacji. Bryła składa się z dwóch wypukłych, asymetrycznych, przecinających się, zhierarchizowanych powierzchni, z których jedna pełni rolę odłupni, druga zaś pięty. Role poszczególnych powierzchni nie mogą ulegać zmianie w ciągu procesu produkcji tej samej serii odłupków. Przygotowanie odłupni miało na celu nadanie jej kształtu umożliwiającego od-

<sup>1</sup> Éclat débordant – podobny morfologicznie do noży tylcowych odłupków z podłużną krawędzią ostrą, przeciwległą tyłcowi utworzonemu przez wcześniejsze odbicia i odpowiadającą lateralnej części odłupni rdzenia lewaluaskiego (A. Leroi-Gourhan 1993, s. 343)

<sup>2</sup> Éclat outrépassé – odłupek dochodzący do przeciwstawnego pięcie wierzchołka rdzenia, znoszący go częściowo. Także odłupek z retuszu wyrobów bifacjalnych, znoszący część boku przeciwnego (A. Leroi-Gourhan 1993, s. 826)

działanie z niej odłupków o określonej, zaplanowanej wcześniej formie. Polegało ono na odpowiednim ukształtowaniu powierzchni wierzchołkowej i bocznej wypukłości rdzenia. Pięty przygotowywano tak, aby odbijane odłupki, zarówno te zaprawiakowe, jak i pożądane, odpowiadały założeniom wytwórców. Sposób zaprawy rdzenia zależy od przyjętej metody produkcji. Uderzenie oddzielające odłupkę lewaluaski kierowane było w ten sposób, że znosił on powierzchnię równoległą lub zbliżoną do równoległej do płaszczyzny przecięcia dwóch głównych powierzchni rdzenia.

Metoda rozumiana jest tu jako etap produkcji; stanowi połączenie między wyobrażeniem przedmiotu będącego celem obróbki a jego urzeczywistnieniem. Polega ona na odpowiednim, w zależności od celu obróbki, ukształtowaniu rdzenia. Metody te są liczne i zróżnicowane w zależności od ilości i jakości pożądanych wyrobów. Można także, przy zastosowaniu różnych metod, uzyskać taki sam efekt.

Na podstawie liczby otrzymanych odłupków, metody podzielono na dwie podstawowe grupy. W skład pierwszej wchodzi te, których celem jest uzyskanie jednego odłupka z odłupni; aby odbić kolejny konieczna jest jej ponowna zaprawa. Metody takie określane są terminem „linéale”. Wydzielono wśród nich metody tzw. „zaplanowane” (franc. „détérminées”), według których pożądany przedmiot był dokładnie określony przed rozpoczęciem obróbki oraz tzw. „oportunistyczne” (franc. „conjecturales”), według których wykorzystywano zaistniałą, nieprzewidzianą wcześniej precyzyjnie sytuację, sprzyjającą odbiciu pożadanego odłupka. Grupa druga to metody, których celem jest uzyskanie z jednej odłupni serii odłupków. Oddzielane odłupki są jednocześnie odłupkami pożądanymi, albowiem posiadają cechy prawidłowego odłupka lewaluaskiego i zaprawiakowymi, bo na nowo tworzą odłupnię lewaluaską. Metody te określane są terminem „récurrente”. W obrębie tych samych zespołów występują odłupki uzyskane różnymi metodami.

Pod pojęciem „technika” rozumiane są „działania i środki konieczne do odbicia wszystkich odłupków” (E. Boëda 1988, s. 14). Jedyną techniką stosowaną w omawianym cyklu obróbki jest bezpośrednie uderzenie twardym tłuczkiem. Jej zaadoptowanie nie było koniecznością wynikającą z samej idei czy sposobu eksploatacji, posługiwanie się nią natomiast pozostawia pewne charakterystyczne cechy niemożliwe do uzyskania za pomocą tłuczka miękkiego. W wyniku różnych czynników, takich jak ciężar tłuczka, sposób uderzania itd. mogą powstać odłupki, mające taką samą stronę górną, różniące się natomiast charakterem strony dolnej.

Mimo, że tylko część półsurowca lewaluaskiego jest retuszowana, etap retuszu stanowi część cyklu obróbki. Jego znaczenie nie zależy wyłącznie od intensywności retuszu; ten ostatni jest zwykle bardzo delikatny i ma na celu jedynie udoskonalenie wyrobu, którego pożądana morfologia została uzyskana już wcześniej. W niektórych zespołach wyroby lewaluaskie są używane szczególnie chętnie jako półsurowiec; w innych pewne określone typy odłupków, pochodzące z określonej fazy cyklu obróbki były systematycznie, choć nie wyłącznie wybierane do produkcji pewnych typów narzędzi.

Lewaluaskie cykle produkcyjne są więc mocno zróżnicowane w zależności od celu obróbki, liczby otrzymywanych wyrobów, sposobu zaprawy rdzenia, stosowanych metod oraz liczby serii odłupków odbitych z tego samego rdzenia.

Na wzmiankę zasługują jeszcze uwagi związane z zagadnieniami pozyskiwania i dystrybucji surowców, tym bardziej, że jest to jedyny cykl obróbki, przy którego omawianiu poświęcono im nieco miejsca. Wśród czynników wpływających na przebieg produkcji i morfologię otrzymywanych artefaktów ważne miejsce zajmuje dostępność surowca oraz morfologia i wielkość brył, z których następnie formowano rdzenie. W pewnych przypadkach duże konkrety wstępnie obrabiano i dzielono już na miejscu pozyskania; w ten sposób można wyjaśnić brak na niektórych stanowiskach odłupków korowych. Na innych stanowiskach, zwykle leżących z dala od obozowisk, obserwowane są też, oprócz pozostałości po wstępnym formowaniu rdzeni, ślady „testowania” surowca. W obozowiskach reprezentowane są etapy końcowe – kształtowanie i retuszowanie narzędzi. Mamy tu już więc do czynienia z bardzo dobrze rozpoznany i opisanym dla paleolitu górnego i schyłkowego przestrzennym i czasowym „rozbiciem” cyklu produkcyjnego.

Przedstawione ujęcie lewaluaskiego cyklu obróbki i samego zjawiska lewaluaskiego różni się znacznie od klasycznego ujęcia F. Bordesa (1950; 1961). Sama idea konstrukcji rdzenia i sposobu jego eksploatacji jest tu ważniejsza, niż cechy uważane dotąd za „wyróżniające” dla artefaktów lewaluaskich. Stąd też kryteria morfologiczne nie decydują, jak już była o tym mowa powyżej, o lewaluaskości bądź nielewaluaskości konkretnego artefaktu. Takie ujęcie zagadnienia, choć niewątpliwie bardzo poszerzające zakres możliwości identyfikacji zjawiska i uwzględniające jego zróżnicowanie, niesie także z sobą pewne niebezpieczeństwa. Aby wykazać lewaluaskość danego wyrobu nie wystarczy on sam, potrzebny jest jeszcze dodatkowy kontekst. W ten sposób, nawet posiadając artefakty o cechach lewaluaskich, lecz nie mając przy tym wystarczającej ilości materiałów pozwalających na rekonstrukcję cyklu produkcyjnego czy przynajmniej odtworzenie idei rządzących obróbką, nie można udowodnić bezdyskusyjnie obecności na stanowisku lewaluaskiego sposobu produkcji. I przeciwnie – nawet gdy w zespole nie występują typowe odłupki lewaluaskie, nie można stwierdzić, że ten sposób wytwarzania półsurowca nie był praktykowany, jeśli nie ma na to dowodów technologicznych. Ma to znaczenie zwłaszcza w przypadku ubogich zwykle zespołów środkowoeuropejskich, w tym także polskich. Konsekwencje takiego podejścia są oczywiste.

Przedstawione cykle obróbki wskazują nie tylko na wysoki stopień opanowania umiejętności technicznych, ale także na umiejętność planowania i przewidywania, posiadania abstrakcyjnej wizji danego przedmiotu, do realizacji której zmierzano stopniowo, a co za tym idzie, na stosunkowo wysoki już poziom rozwoju intelektualnego ówczesnych ludzi. Nie należy jednakowoż zapominać, że bardzo często, a niekiedy wyłącznie stosowane do produkcji potrzebnego instrumentarium sposoby obróbki były wówczas bardzo proste, nie wymagające żadnego planowania. Ze zrozumiałych przyczyn pominięto je zupełnie w omawianej pracy. Przedstawiane przez Autorów artykułu uwagi dotyczą więc tylko fragmentu, co prawda tego bardziej skomplikowanego, ale i bardziej efektywnego, ogromnie złożonej rzeczywistości, będącej przedmiotem dociekań.

Istotnym aspektem omawianej pracy, na który zwracałam już uwagę, jest także stała obecność kwestii relacji pomiędzy typologicznymi i technologicznymi podstawami klasyfikacji materiałów kamiennych.

Opieranie podstaw klasyfikacji głównie, a czasem wyłącznie na wynikach analiz technologicznych, ma dziś swoich zwolenników. Znaczenie tych analiz, ogromne możliwości z nimi związane widać wyraźnie choćby na przykładzie cykli produkcyjnych omawianych w niniejszym opracowaniu. Analiza technologiczna daje odpowiedzi na szereg pytań, na które nie da się odpowiedzieć analizując jedynie typologiczne cechy wyrobów. Jednakże pomijanie czy zbytnie pomniejszanie znaczenia typologii umożliwia niejednokrotnie zbyt dużą dowolność interpretacji. W efekcie może się zdarzyć, że włączenie danego przedmiotu do tej lub innej grupy bardziej zależy od osobistego przekonania badacza, niż od istniejących faktów. Przypadkiem takim może stać się pojęcie „idea lewaluaska”. Wydaje się, że jakkolwiek rozszerzenie klasycznej definicji jest w pełni uzasadnione, niebezpieczna jest zbyt duża dowolność rozumienia tego niezwykle szerokiego pojęcia, przy przywiązywaniu niewielkiego znaczenia do obserwowanych na konkretnych artefaktach cech będących kryteriami identyfikacji wyrobów lewaluaskich. Może się bowiem okazać w końcu, że nadal aktualne będzie pytanie „Levallois or not Levallois” (L. Copeland 1981) cytowane przez E. Boëdę (1988, s. 13) w związku z sygnalizowaniem przez niego niewystarczalności klasycznej definicji F. Bordesa dla identyfikacji i definicji zjawiska „Levallois”.

Wartość technologii i typologii jest w istocie nieporównywalna. Typologia określa gotowy przedmiot, znajdujący się na samym szczycie procesu obróbki; technologia określa proces prowadzący do tego przedmiotu (M. Otte 1991, s. 130). Tak więc każda z nich ma inne znaczenie dla badań nad przemysłami. Żadna z nich, stosowana oddzielnie, nie jest w stanie wyjaśnić całej złożoności obserwowanych faktów. Stosowane razem uzupełniają się wzajemnie, wzbogacone innymi jeszcze metodami dają pełniejsze wyniki, pozwalają zbliżyć się o kolejny krok do odkrywania rzeczywistości.

## WYKAZ CYTOWANEJ LITERATURY

Boëda E.

1988 *Le concept Levallois et évaluation de son champ d'application*, [w:] *L'Homme de Néandertal. Actes du colloque international de Liège (4-7 décembre 1988)*, t. 4, La technique, M. Otte red., „Etudes et Recherches Archéologiques de l'Université de Liège”, t. 33, s. 13-26.

1991 *Approche de la variabilité des systèmes de production lithique des industries du Paléolithique inférieur et moyen: chronique d'une variabilité attendue*, „Techniques et culture”, 17-18, s. 37-79.

Boëda E., Geneste J.-M., Meignen L.

1990 *Identification de chaînes opératoires lithiques du Paléolithique ancien et moyen*, „Paléo”, nr 2, s. 43-80.

Bordes F.

1950 *Principes d'une méthode d'étude des techniques et de la typologie du Paléolithique ancien et moyen*, „L'Anthropologie”, t. 54, s. 19-34.

1961 *Typologie du Paléolithique ancien et moyen*, Bordeaux.

1971 *Questions de vocabulaire: galets aménagés à taille uni- ou bidirectionnelle*, „Bulletin de la Société Préhistorique Française”, t. 68, s. 73-74.

Copeland L.

1981 *Levallois or not Levallois? Reflexion on some technical features of Humal, Level Ia (El-Kown, Syria)*, Preprint Commission V, X Congreso, Union International de Ciencias, s. 1-19 (nadbitka).

Leroi-Gourhan A.

1993 *Dictionnaire de la préhistoire*, Paris.

Otte M.

1991 *Relations technologie-typologie en préhistoire*, „Anthropologie” t. 29/1-2 s. 127-130.

MARTA POŁTOWICZ

TECNOLOGIE ET FONDEMENTS DE LA CLASSIFICATION  
DES OBJETS LITHIQUES DU PALÉOLITHIQUE ANCIEN ET MOYEN.  
REMARQUES À PROPOS D'UN ARTICLE D'E. BOËDA, J.-M. GENESTE  
ET L. MEIGNEN, "IDENTIFICATION DE CHAÎNES OPÉRATOIRES LITHIQUES  
DU PALÉOLITHIQUE ANCIEN ET MOYEN" (1990)

## Résumé

Dans les recherches sur l'Âge de la Pierre on consacre de plus en plus de place aux questions liées à la production des objets lithiques, y compris les technologies utilisées dans les périodes plus anciennes du Paléolithique. C'est la définition et la description des chaînes opératoires choisies du Paléolithique ancien et moyen qui est le sujet de l'article d'E. Boëda, J.-M. Geneste et L. Meignen (1990).

Dans leur travail ils ont présenté trois chaînes opératoires : bifaciale, trifaciale et levallois.

On a partagé les chaînes opératoires bifaciales en deux groupes selon le rôle joué par la pièce bifaciale : celle-ci peut être un produit final – un outil (un volume biconvexe) ou bien un support d'outil (un volume plano-convexe). Une analyse technologique des artefacts en question révèle leur variabilité intérieure énorme, typologique et technologique de même que, vraisemblablement, fonctionnelle. Ces conclusions constituent aussi un élément important dans la discussion sur les critères de la classification typologique des outils bifaciaux et sur la détermination des limites entre les notions comme : biface, couteau, ou racloir. Une analyse

technologique concernant le processus de la production – étape qui mène de l'idée à l'objet – permet souvent d'observer et d'interpréter les traces de l'activité humaine de même qu'évaluer correctement leur signification et les interactions entre la matière et le producteur, insaisissables à travers une analyse typologique.

La chaîne opératoire nommée trifaciale, est un cycle à deux phases qui tend surtout vers la production des éclats, mais qui utilise aussi des nucléus à la production d'outils.

La description des chaînes opératoires levallois s'appuie sur les résultats des recherches d'E. Boëda (1988). La caractéristique de ce phénomène nommé "concept levallois" est fondée sur les mots-clés: concept – Levallois – prédétermination – méthode – technique, dont chacun a un sens précis.

L'approche de la chaîne opératoire levallois et du phénomène levallois même, présentée ici, diffère sensiblement de l'approche classique de F. Bordes (1950; 1961). L'idée même de la construction et de l'exploitation du nucléus est plus importante que les caractéristiques "typologiques" levallois, et donc ce ne sont plus les critères morphologiques qui décident du caractère levallois d'un objet; celui-ci ne suffit pas, il faut avoir encore des preuves technologiques qui permettent la reconstruction d'une chaîne opératoire ou au moins de l'idée qui régle le processus de la production. Sans ces preuves on ne peut démontrer ni la présence de la chaîne opératoire levallois ni son absence dans l'ensemble. Cela a de l'importance surtout pour, d'habitude pauvres, les ensembles de l'Europe Centrale, les ensembles polonais y compris. Les conséquences de cette attitude sont évidentes.

Les remarques présentées par les Auteurs de l'article en question ne concernent qu'un fragment de la réalité qui est l'objet de la recherche. Pour des raisons claires on a fait abstraction des méthodes de production simples, employées pourtant très souvent en ce temps-là.

La présence de la question des relations entre les fondements typologiques et technologiques de la classification des artefacts lithiques est un élément important du travail présenté. La valeur de chacune de ces méthodes d'analyse pour les recherches sur les industries est tout à fait différente. La typologie définit un objet élaboré, la technologie décrit le processus qui y mène (M. Otte 1991, p. 130). Employées ensemble, elles donnent les résultats plus complets: elles permettent de faire encore un pas de plus vers la vérité.

*Traduit par Marta Poltowicz*

Adres Autorki:  
Mgr Marta Poltowicz  
Zakład Archeologii Epoki Kamienia  
Instytut Archeologii  
Uniwersytet Jagielloński  
ul. Gołębia 11  
31-007 Kraków