

石器研究入門

Technology of Knapped Stone

目 次

訳者まえがき	3
はじめに	7
序 章	8
解 説	13
第1章 原石と打製石器	15
原 石	16
1. 硬質岩石とその石器素材としての適性	16
1-1. ある実験的石器製作者からの提言	16
1-2. 原石の加熱処理	19
2. 原石獲得戦略	20
2-1. 原石の産地	21
2-2. 遺跡近辺の原石産出状況	21
2-3. 居住地への搬入	21
石器群をどう理解するか？	23
1. 接合分析	23
2. 剥離実験	25
3. 使用痕	27
4. 認識と精神運動の過程	28
解 説	30
第2章 石器を読む	33
石器の表面状態の観察	34
石器の表面状態	35
1. 自然の変化	35
2. 人為的な変化	36
3. 付着物	36
4. 機械力による破損	37
石器製作技術の解読	37
解 説	39
第3章 打割り	41
人為的打割り	42
打割り：整形、剥離作業、二次加工	42
取り決め：石器の向き、描き方	44
製作の方式と技法	44
打割物	46
1. 剥片を記述する	47
2. 素 材	49
3. 特徴的剥片	49
解 説	49

第4章 整形	51
両面加工整形	52
1. 方式	52
2. 技法	53
多面体石器の整形	54
最終整形直前素材	54
その他の整形方式	55
解説	55
第5章 剥離作業	57
石核	58
剥離物	58
剥離方式	59
1. 単純剥離作業	59
2. 先定剥離作業	59
ルヴァロワ方式	60
コンベワ方式	68
石刃剥離	70
1. 打撃による石刃剥離	73
2. 石刃の押圧剥離	76
解説	80
第6章 二次加工	83
定義	84
属性	84
道具の向き	85
特殊な技法とその産物	85
1. マイクロピュラン打撃技法	86
2. 彫刀面打撃技法	88
3. 横打作刃技法	89
4. クラクトニアン型挿入技法	89
5. その他の技法	89
打製石器を読む手順	90
解説	91
用語解説	93
図表リスト	122
引用文献	123
訳註引用文献	126
用語対訳表	130

整形とは、原礫をある特定の形に作る一連の打割り行為を示す。整形という用語は主に両面加工石器の場合に適用されるが、粗割素材や最終整形直前素材、その他さまざまな形態の石器の場合にも適用される。スカンジナビアの新石器時代にみられる三角形や菱形の断面をもつピックや四角形の断面をもつ石斧などがその例である。すなわち、前章でみてきたように、「整形」という用語はチョッパーに用いることはできないが、多面体石器¹⁾(図8-4)の製作に関しては適用することができる。

整形によって形作られたものから、その機能や意図した目的を推定することは、多くの場合、不可能である。しかし、その意図が特定の形を与えていることは確かである。例えば、機能を推定することのできる矢じり形のものもあれば、用途がわからない両面加工石器、研磨する前の最終整形直前の斧などもある。

整形にはいくつかの方式がある。粗い石英質の石から黒曜石まで、打割ることのできるほとんどすべての素材は整形されてきた。また、主要な整形技法としては、次のようなものが認められる。硬質、軟質ハンマーによる直接打撃、押圧剥離、敲打調整、研磨などである。最後の2つに関しては、本書の内容の範囲外であるから、ここでは列挙するだけにしておく。

両面加工整形

両面加工石器の製作の方式は、人類の先史時代を通じて存在した稀な方式の一つである。この方式は東アフリカでオールドワン期の終末、およそ150万年前には出現し、それ以来捨てられることはなかった。両面加工石器は下部旧石器時代の間、ごく一般的な石器であったが、どこにでもあるというものではなかった²⁾。また、アシュリアンの道具(図8-1)としてもっとも重要なものの一つであった。後の時代には両面加工石器の整形は文化によって出現したり消滅したりしている。そして、それは上部旧石器時代中のソリュートレアンにおいて絶頂期に達した。新石器時代になると生活の様式が変化したことにより、主に石鏃(図8-5)を作る目的で再びごく一般的な方式となる。

1. 方式

両面加工整形に用いられる方式はさまざまな変異をもっているにもかかわらず、基本的なアイデアは長い間変化することはなかった。作業の組み立てだけが変化しにすぎない。ここでは、総合的な視点からその方式について記述する。

整形作業は基本的に2つの工程、整形工程と仕上げ工程にわけることができる。

両面加工整形の目的は、単独、あるいは複数の連続剥離によって稜を形成し、その稜で交差する2つの面を作り出すことである。それら2つの面で作られる断面は、おおむね凸状を呈し、2本の稜が石器の形をきめる境界線を形作っている。円礫、角礫、盤状礫、剥片など、どんな石器素材で

1)

多面体石器はpolyhedronの訳である。図8-4でもみられるように、ここでは原礫の全面を剥離によって球に近い多面体に加工した石器を指す。

この章では、類似した石器である球状体石器(= spheroid)、ボラ(= bola)もとりあげられている。本書でのその区別についてはそれぞれの訳註を参照せよ。

2)

古くは、下部旧石器時代にはユーラシア大陸の西側にアシュリアンの系統の両面加工石器文化が、東側にはチョッパー、チョッピング・トゥール文化が広がっているという考え方があった(Movius 1948)。しかしながら、近年ではその系統関係の問題は別にしても、日本列島でも下部旧石器時代と同時期となる時代に両面加工石器が発見されている(藤村他 1994)。

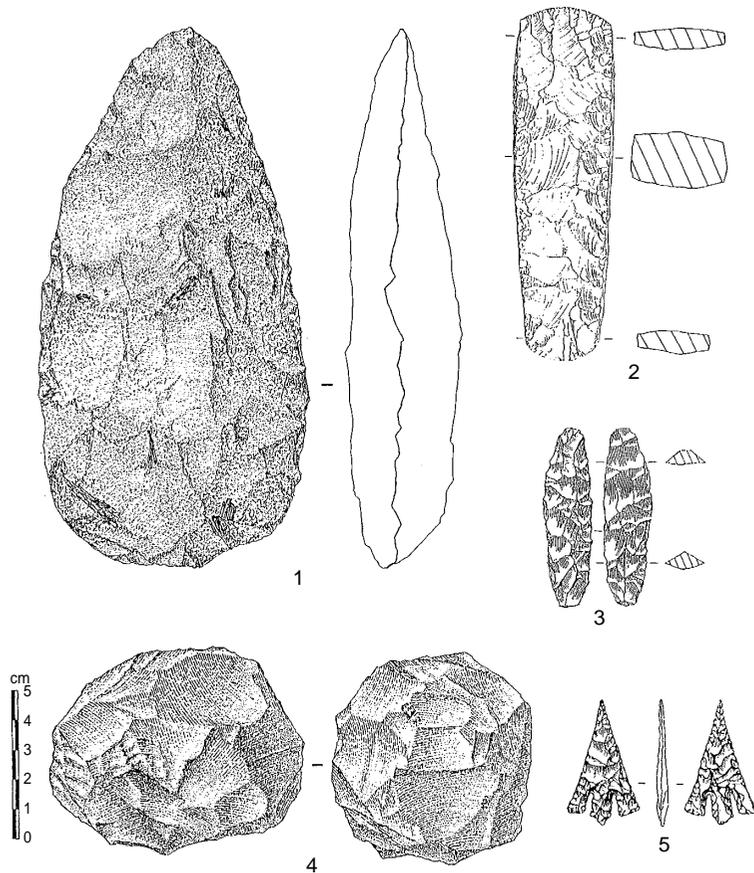


図8 各種整形による石器例 1.両面体(ハンド・アックス)³⁾、
2.断面長方形の石斧、3.両面加工石器、4.多面体石器、5.石鏃

も両面加工に整形することができる。石器素材の形状が、目的とする最終形態と異なれば異なるほど(特に厚さにおいて)より多くの整形工程の作業が必要とされる。一方、剥片を素材として作られる石鏃のような両面加工品はそれほど多くの作業を必要とするわけではない。

仕上げの工程では、縁辺を整えることによってその形を完成させる。もし整形の工程で満足いく形態が作られたと判断されれば、仕上げの工程はほとんど必要ない。そうでない場合は、仕上げは注意深く行われ、二次加工と同様なものとなる。それ故、整形工程と仕上げ工程で必要とされる作業量は、2つの工程間の相関関係で変化する場合もあれば、一つの工程に組み込まれてしまう場合もある。このことは、石器素材の状態、および最終的に目的とされる両面加工石器がどのようなものなのかによる。

2. 技法

両面加工石器の整形は、普通、軟質、あるいは硬質ハンマーの直接打撃によって、時にはその両技法を連続的に行うことによって施される。その技法については、整形の工程でできる石屑がみつきり、両技法の特徴的な

3)

「両面体」はbifaceの訳である。意味的には両面加工石器と同様であるが、北アフリカ、ヨーロッパ、西アジアの下部旧石器時代のアシュールアンに特徴的にみられる石器に限定的に使われている。そこで一般的な両面加工石器と区別するために両面体という訳語をあてた。

この石器は英語ではhand axeともいわれ、日本語でもハンド・アックス(握斧)とカタカナ書きされるのが一般的である。そこで、ここでは括弧つきでハンド・アックスを付した。

あ 行

粗割素材 あらわりそざい^{*1)}

粗雑で未完成の人工遺物。この用語は多くの場合、両面加工²⁾註58) 石器や石核に対して使われる(最終整形を参照)。厳密な議論においては、資料がほんとうに未完成品であることを証明しなければ粗割素材ということとはできない。過去においてはこうした資料の同定は非常に曖昧にされてきた。

石屑 いしくず^{*}

この用語は剥離の実態が同定できず、しかも他のカテゴリーに分類できないような不定形の破片について用いる。

位置 いち^{*}

二次加工剥離された部分の相対的な場所を指す用語(図26)。位置は石器の向きに対して決められるが、2通りの決め方がある。

- (1) 素材が剥離物の場合、その向きは慣習的に決められている。したがって、その基端、遠端、中央部(あるいは中位)も自動的に決まる。
- (2) 一方、その他の素材(共通のならばできない剥離物、あるいは礫、盤状石など)はさ

まざまな基準を用いているいろいろな向きにならべることができる。したがって、二次加工の分布や呼び方は、それぞれの向きに応じてかわる。

いずれの場合でも、「右」「左」は、それぞれの面について相対的に定義される。

インダストリー^{*}

広い意味で定義すれば、「インダストリー」という術語は資源を変換するために加える人間の行為、という意味になる。したがって、有用な物体を作り出すための行為ならあらゆるものをインダストリーと呼ぶことができる。M.モースはインダストリーを「何らかの目的を達成するためにさまざまな仕組みを利用した技法の集合」と定義した^{註59)}。また、専門分化したインダストリーについては、「需要、あるいはより正確にいえば消費者の要求を満たすために使われる技術の総体である。……中略……。しかし、インダストリーそのもの、目的に応じて選択される適切な技術システム、インダストリーの構造的あり方を決定づけるのは、こうした消費という概念である」とも述べている^{註60)}。

ただ先史学者はこの用語をもっと限定的かつ具体的な意味で使用しており、骨器インダストリー、

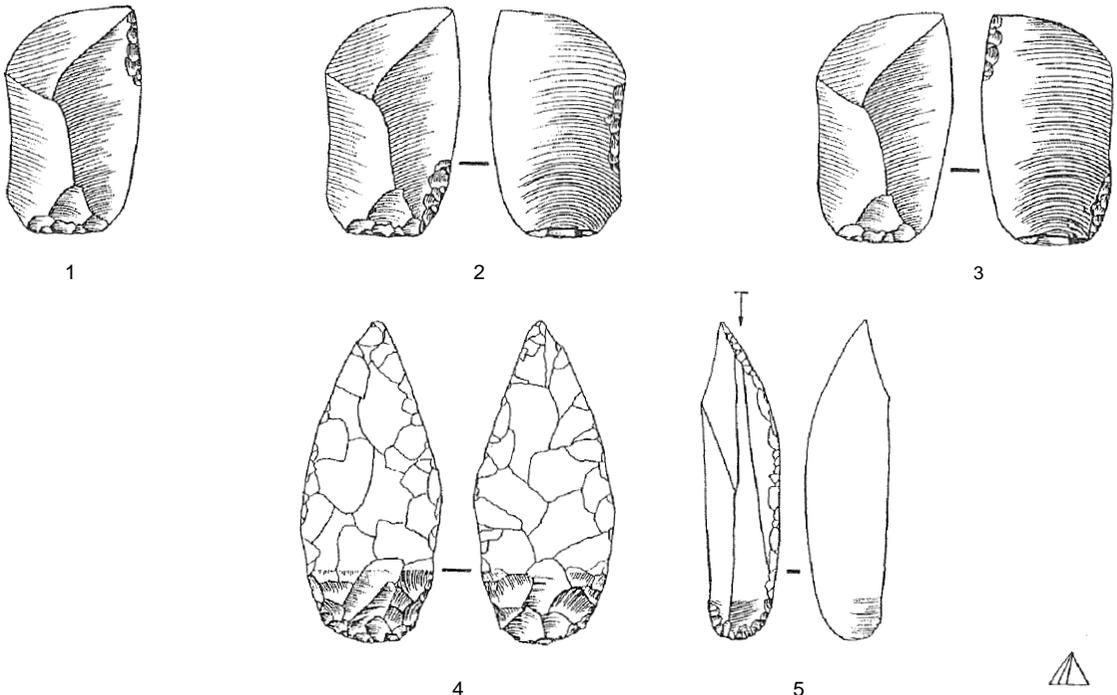


図26 二次加工剥離の位置 一部の例のみをここにあげた。1. 遠端部右側、2. 基端部右側と腹面右側、3. 遠端部腹面左側と基端部腹面右側、4, 5. 基部³⁾

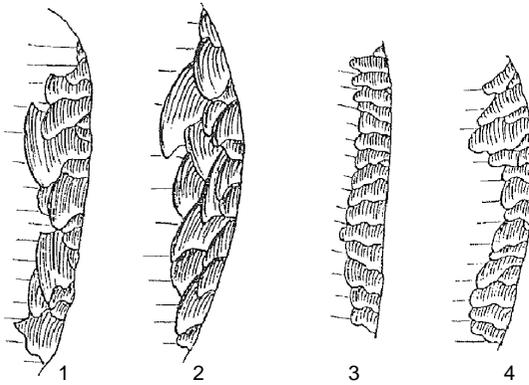


図27 剥離の形態(Bordes 1961)
1. 鱗状、2. 階段状、3. 平行、4. 準平行

石器インダストリーというように人工物についていうときに限って用いている。なぜなら、適切な個々の技術システムが選択された目的やインダストリーの構造的なあり方を知ることはできないからである。先史学者は過去の人々が作った遺物に基礎をおいて、彼らがどうやって消費という問題を解決したかを調べるしかないのである。

陰瘤(痕) いんりゅう(こん)*

剥片の打瘤と対になる凹んだ部分(図9)。

打割り うちわり*

硬質岩石を意図的に割るためのあらゆる動作を指す。非常に広い意味をもつ用語である。割り方の主なものとしては、打撃と押圧という2つの方法が知られている。この用語は割る行為がなされているのならどんな場合でも使えるが、特に「剥離作業」や「二次加工」などといった具体的な表現ができないような整形行為について用いられる。最終形が不明な未完成品の整形行為について用いられることが多い。

鱗状(二次加工) ろうこじょう(にじかこう)*

特定の(二次加工)剥離の形態を表す用語(図27-1)。

鋭角 えいかく*

(二次加工)剥離の角度を表現する用語(図28-4)。

柄付き押圧具⁴⁾ えつきおあつぐ*

押圧剥離で石刃を剥がすための道具(図29-1, 3, 図22)。押圧で二次加工する際にも使える。

1)

用語解説の翻訳および訳註は、*を西秋、**を鈴木、***を大沼が担当し、各項目の右肩にそれぞれ印で示した。

2)

註58によれば、この用語解説で定義されている語はすべて太字化されているはずである。しかし、このことに一貫性がなく、理解できなかった。それ故、ここでは、原文の太字箇所にしたがって太字にした。

3)

4と5の「基部」は石器の形態から決められたものであって、素材の「基端部」とは無関係である。4は二次加工が激しいため素材の先端・基端は識別できないし、5の基部は石器素材の先端部にあたる。

4)

クラッチ。石鐵製作に用いるような柄・機能部一体型のものではなく、柄に機能部を装着した比較的大形の押圧具をこう呼ぶ。

5)

「縁辺」とはedgeの訳である。類似した表現として「側縁(lateral edge)」や「刃部(working edge)」があるが、縁辺には基部や石核打面の「縁辺」が含まれる。

(割れ)円錐 (われ)えんすい***

(剥片の)打面と打瘤を連結している形態を表す語。ただ、この形態が剥片にいつも現れるわけではない。この用語は、(硬質あるいは軟質ハンマーの)打撃によって剥片が剥離されないときに原石表面から垂直に発達する円錐状裂痕、すなわち未発達割れ円錐をきわめて適切に表現する。

遠端 えんたん*

位置を指す用語の一つ(図26-1, 3)。

縁辺⁵⁾ えんべん*

石器の外郭を指す語。この語は、二次加工の有無にかかわらず剥離物全体に対して用いることができるし(例:石刃の縁辺、剥片の縁辺)、両面加工石器や自然の素材を用いた石器を記載する時にも使える。剥離物について縁辺という場合(図6)、基部は含まれない。なぜなら、基部は面であり、それ故それ自身が縁辺に囲まれているからである。同様に、石核の打面、押圧面も縁辺によって形成されている面である。

縁辺鈍化(刃潰し・刃潰れ) えんべんどんか(はつぶし・はつぶれ)***

縁辺のより鈍い状態への変化を表す語。「鈍い」という形容詞は曖昧で、そのような状態をもたら

註58 太字の語に関してはこの用語解説の中で定義されている。

註59 Mauss 1947: 26.

註60 Mauss 1947: 44.