

## ИНДУСТРИЯ СЛОЯ II СТОЯНКИ КОРОЛЕВО В ЗАКАРПАТЬЕ

Оксана Вотякова

**Ключевые слова:** Королево, средний палеолит, индустрия, типология, Кина.

Многослойная стратифицированная палеолитическая стоянка Королево находится около с. Веряца Виноградовского района Закарпатской области, на двух террасовых уровнях левого берега р. Тиса: Гострый Верх (120 м) и Бейвар (100 м). Памятник был открыт Закарпатской палеолитической экспедицией под руководством В.Н. Гладилина в 1974 г. На протяжении 30 лет стоянка интенсивно исследовалась коллективом Археологического музея Института археологии НАНУ.

Коллекция слоя II происходит из раскопа I (Бейвар) (рис. 1). Общая площадь раскопок составляет 60 м<sup>2</sup>. Археологический слой залегал в нижней части суглинка над палеопочвой последнего межледнивековья, который относиться к кислородно-изотопной стадии (MIS) 4 и датируется приблизительно 60 тыс. лет назад (Haesaerts, Koulikovska 2006, 33; Кулаковская 2009, 97).

В научный оборот коллекция была введена Л.В. Кулаковской и определена как «мустье обычное, тип Королево, комплекс II», достаточно необычная для этого региона (Солдатенко 1982; Кулаковская 1989; Kulakovskaya 1989). В свою очередь В.М. Гладилин также отмечал своеобразие этого комплекса среди мустьерских горизонтов Королево (Гладилин 1985, 39-41). Со временем Л.В. Кулаковская пришла к выводу, что предыдущая интерпретация индустрии была несколько обобщенной, а присущие этому материалу черты позволяют относить ее к шарантскому кругу памятников типа Кина (Кулаковская 2001, 9-11). Так впервые был использован термин «шарант типа Кина» в контексте среднего палеолита Закарпатья.

В.И. Усик уделил внимание изучению технологического аспекта этой индустрии. Основой его исследования стал анализ данных ремон-



Рис. 1. Стоянка Королево, раскоп I. Вид с запада.

тажа, в результате чего были внесены изменения в типологическую интерпретацию материала, а именно выделены новые категории нуклеусов и сколов (Усик 2003). Ведущим технологическим методом раскалывания В. Усик считает нелевалуазский радиальный (Усик 2003, 185), подтверждая тем самым предыдущие интерпретации (Кулаковская 2001, 8; Кулаковская 2002, 26-27).

Таким образом, в предыдущих исследованиях были рассмотрены разнообразные типологические и технологические аспекты, внесены уточнения и дополнения в интерпретацию коллекции. Поэтому целью данной работы является обобщение всех известных материалов с учетом новых данных и уточнений для проведения полного статистического анализа индустрии. А также подробная типологическая характеристика коллекции орудий на основе анализа элементов вторичной обработки. Полученные данные позволяют определить основные технико-типологические характеристики индустрий шарантского типа в Закарпатья и сравнить с другими среднепалеолитическими коллекциями региона для выявления аналогичных комплексов.

**Методика обработки** материалов базируется на классификации и статистическом анали-

зе признаков артефактов. За основу типологической классификации нуклеусов и продуктов их расщепления взята схема В.М. Гладиллина (Гладиллин 1976, 36-44) с некоторыми уточнениями (Вотякова 2016, 22-23). Для описания нуклеусов и сколов «Kombewa», а также разнообразных технических сколов использованы классификационные разработки В.И. Усика (Усик 2003; Усик 2006, 54). Основой статистического анализа признаков стали разработки В.П. Чабая и Д.Ю. Демиденко (Chabai, Demidenko 1998, 31-51.). За основу классификации орудий взят тип-лист Ф. Борда (Bordes 1961), с уточнениями и дополнениями. Также отдельно были проанализированы приемы вторичной обработки орудий в трех основных векторах: заготовка, ретушь, аккомодационные элементы (Вотякова 2017, 20-21).

**Основным сырьем** для обработки служили вулканические породы местного происхождения, в первую очередь андезит (85% от всего сырья), который встречается и сейчас на территории карьера в виде достаточно крупных блоков или обломков (Кулаковская 2002, 26). Также активно использовалось невулканическое каменное сырье: кварцит, кремь, сланец, кварц, кварц-порфир, радиоляриты. Интересен тот факт, что в коллекции слоя II зафиксирован наибольший процент изделий из невулканического сырья по сравнению с другими слоями стоянки Королево (Кулаковская 1989, 16).

**Археологическая коллекция** слоя II насчитывает 3943 изделия. Она включает в себя весь спектр артефактов (табл. 1): фрагменты сырья, пренуклеусы, нуклеусы, сколы, орудия, отбойники, ретушеры и др.

Таблица 1

**Королево, слой II.  
Категории артефактов**

Категории	Количество	%
Пренуклеусы	10	0,25
Нуклеусы	159	4,03
Фрагменты нуклеусов	89	2,26
Отщепы	2357	59,78
Пластины	95	2,41
Фрагменты сколов неопределимые	118	2,99
Чешуйки	762	19,33
Орудия	285	7,23
Отбойники	36	0,91

Категории	Количество	%
Ретушеры	2	0,05
Обломки	19	0,48
Фрагменты галек со следами раскалывания	8	0,2
Гальки	3	0,08
<b>Всего:</b>	<b>3943</b>	<b>100</b>

**Первичное расщепление.** Анализ нуклеусов и их фрагментов показал, что они выполнены на отщепах, обломках сырья, гальках. Отмечены единичные случаи использования орудий в качестве нуклеусов (Усик 2003, 182). По технике раскалывания нуклеусы делятся на: радиальные – 139, конвергентные – 1, параллельные – 17, ортогональные – 2, односторонние – 2, «Kombewa» – 15, неопределимые – 72.

Радиальные нуклеусы представлены односторонними – 117, и двусторонними – 22. По форме доминируют овальные и прямоугольные (рис. 2). Для данной группы нуклеусов характерна четко выраженная стандартизация как форм, так и размеров (в среднем 6,7×5,6×2,3 см). Большинство из них изготовлены на обломках сырья и отщепах. В последнем случае необходимо отметить, что для раскалывания использовали чаще всего вентральную сторону отщепов (рис. 3). Также к группе радиальных ядрищ были отнесены выделенные ранее полураскалываемые нуклеусы (51) (рис. 3). В предыдущих публикациях они были рассмотрены как отдельный тип, поскольку при раскалывании использовалась только часть вентральной поверхности (Усик 2003, 175). Но, в связи с тем, что 36 экземпляров этих нуклеусов четко демонстрируют центростремительную технику, а остатки вентральной поверхности занимают небольшие участки рабочей поверхности, эти предметы отнесены к радиальным. Два других экземпляра, выполненные на отщепах, имеют подготовленные (частично фасетированные) площадки практически по всему периметру и конвергентную огранку. Поскольку такая огранка не была характерна для комплекса, а подготовленные площадки предполагают центростремительное раскалывание, такие нуклеусы отнесены также к этой категории. Остальные 13 изделий на отщепах имеют ортогональную огранку и дополнительно подготовленные площадки, с которых по той или иной причине не были сняты сколы, но их расположение

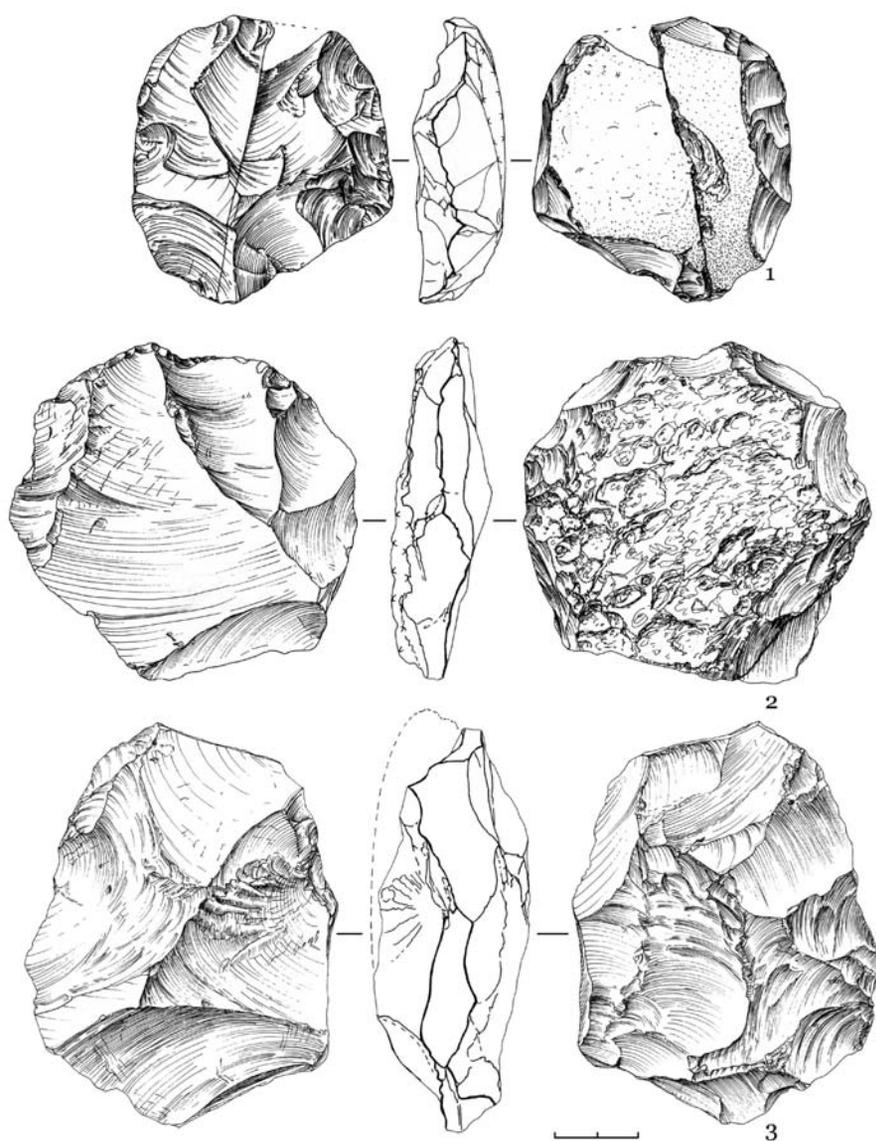


Рис. 2. Королево, слой II. Нуклеусы радиальные (по: Усик 2003).

также предусматривает центростремительное раскалывание. Поэтому невозможно не отметить технологическую связь таких нуклеусов с началом радиального раскалывания, что и стало основанием их включения именно в эту группу. Ударные площадки радиальных нуклеусов преимущественно гладкие, сформированные одним – двумя сколами (97), редко – фасетированные (19). Тыльная сторона часто оформлена сколами (выпуклая – 39 или плоская – 23), неоформленная (53).

Радиальные двусторонние нуклеусы представлены преимущественно овальными и прямоугольными формами. Размеры 6,9×5,4×2,6 см (рис. 2/1).

В коллекции выделен 1 конвергентный нуклеус. Он овальный по форме, сделанный на обломке сырья, из которого последний отщеп снял 1/2 поверхности и полностью латеральный край, вследствие чего он истончился до такой степени, что дальнейшее раскалывание стало невозможным. Тыльная сторона необработанная плоская, площадка сформирована сколами. Размеры: 6,2×6,8×2,1 см.

Нуклеусы, которые демонстрируют параллельную технику раскалывания, представлены 17 предметами. Они разделяются на: поперечные – 3, бипоперечные – 1, продольные – 6, бипродольные – 2, ортогональные двусторонние – 3, подперекрестные двусторонние –

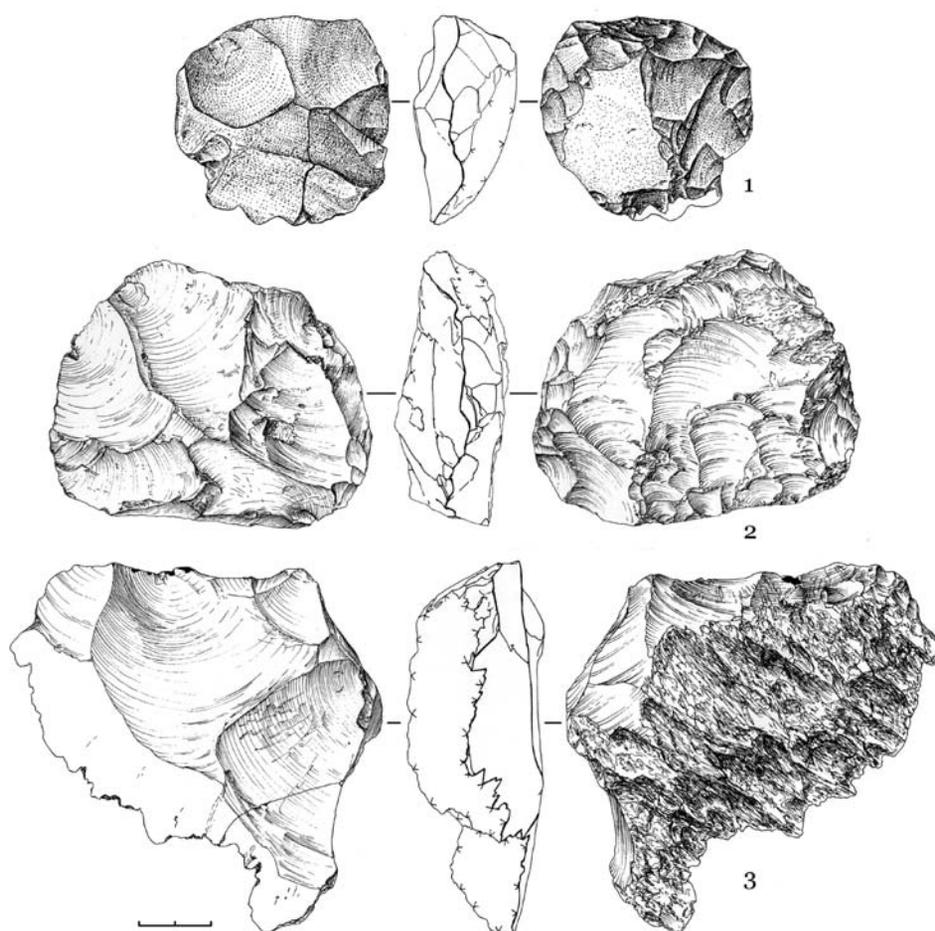


Рис. 3. Королево, слой II. Нуклеусы радиальные на отщепах (по: Усик 2003).

2. Большинство из них имеют прямоугольную форму. В качестве заготовки для них чаще использовали обломки сырья, реже – отщепы. Площадки и тыльные стороны в основном сформированы сколами. Все они демонстрируют необъемный характер раскалывания, часто имеют плоскую или вогнутую рабочую поверхность, негативы сколов с заломами, а также достаточно небольшие размеры:  $6,1 \times 5,5 \times 3$  см. Все это свидетельствует о крайней степени сработанности этих ядрищ.

Два односторонних ортогональных нуклеуса, изготовленных на андезитовых плитках, имеют прямоугольную форму, площадки и плоские тыльные стороны в одном случае сформированы сколами, в другом – не несут следов обработки. Размеры:  $6,5 \times 6 \times 2,3$  см. Нуклеусы выделены в отдельную группу, поскольку демонстрируют не параллельное, а достаточно простое однонаправленное раскалывание с поочередным снятием сколов с изменением ориентации.

Еще два нуклеуса, сделанные на обломках сырья, имеют один негатив на поверхности скалывания и также демонстрируют однонаправленную технику, где скол в одном случае был снят вдоль длинной, а в противном случае вдоль короткой оси изделия. Оба прямоугольные, имеют площадки, сформированные одним сколом, необработанные тыльные стороны, небольшие по размерам:  $5,1 \times 6,3 \times 2,6$  см и  $8,5 \times 5,3 \times 2,7$  см.

В коллекции было выделено 15 образцов классических нуклеусов «Kombewa», на которых с вентральной стороны отщепа-заготовки был снят один или последовательно несколько сколов без изменения ориентации (рис. 6). По месту расположения негатива они разделяются на базальные (7), латеральные (7), терминальные (1). Площадки формировались сколами, в двух случаях применено фасетирование. Размеры:  $6,8 \times 6,2 \times 2,8$  см. К группе неопределенных отнесены 72 фрагмента нуклеусов.

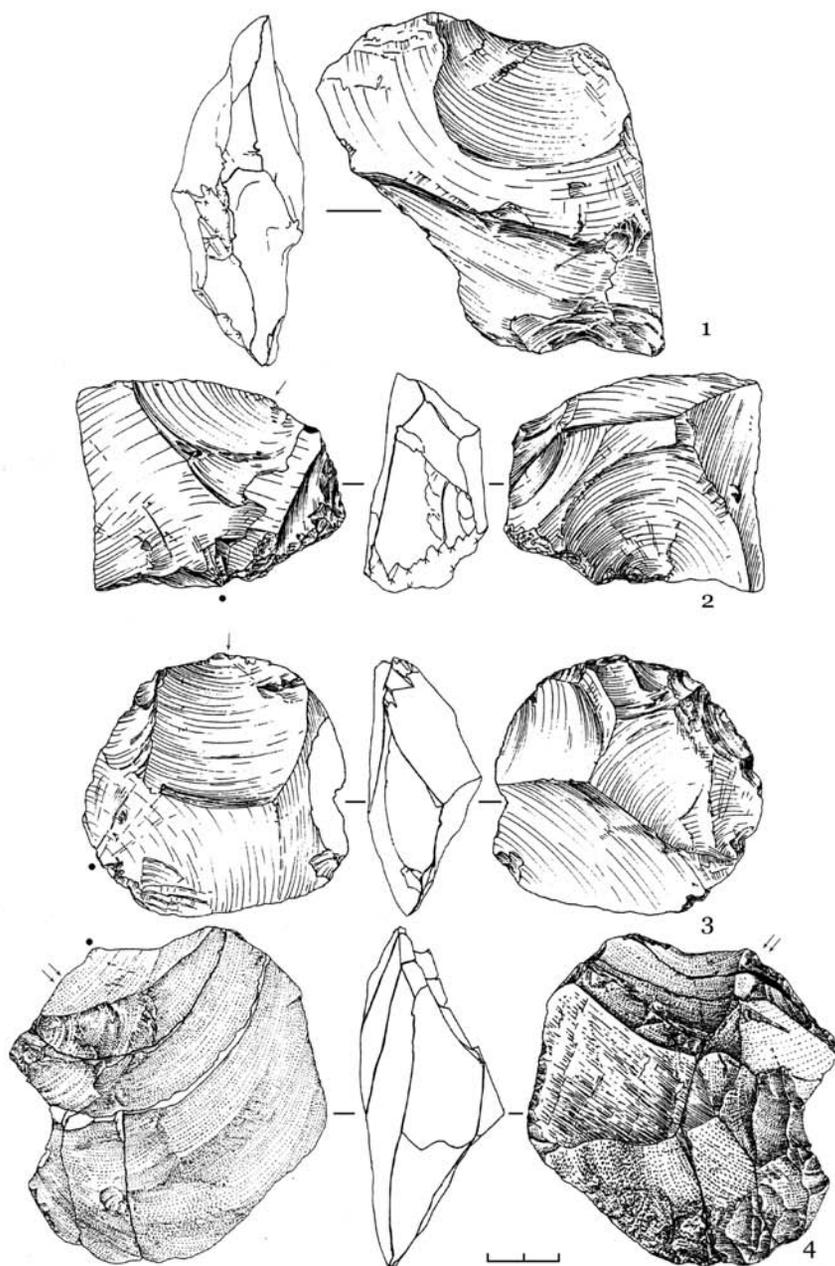


Рис. 4. Королево, слой II. Нуклеусы «Kombewa» (по: Усик 2003).

Итак, первичная обработка индустрии базируется на радиальном методе раскалывания. Он представлен тремя типами центростремительных ядрищ – радиальными, радиальными двусторонними и полурадialными. Параллельный принцип продольного и встречного раскалывания носит довольно случайный характер и не имеет системного вида. Небольшой, но достаточно вырази-

тельной серией нуклеусов представлен своеобразный метод раскалывания «Kombewa». Среди заготовок для нуклеусов достаточно часто (41%) использовали отщепы, причем чаще всего именно вентральную поверхность, только в одном случае - дорсальную. Явное преимущество среди нуклеусов принадлежит заготовкам из андезита, лишь 11% представлены кварцевыми изделиями. Площадки

## Королево, слой II. Характеристика огранки сколов

Огранка Сколы	Первичная	Однонаправленно-продольная	Однонаправленно-латеральная	Радиальная	Конвергентная	Подперекрестная	Ортогональная	Латеральная	Билатеральная	Продольная	Бипродольная	Левалуазская радиальная	Kombewa	Реберчатая	Всего:
Отщепы	151	59	15	388	75	2	32	19		144	1	2	64	2	954
Пластины	8	2		5		2	3			17					37
Технические отщепы	15	47	12	220	19	3	62	49	2	64	7		32	91	623
Технические пластины		1		2			1	3		10			4	11	32
Вентральные вторичные отщепы		64	29	8	4		5	5		34					149
Вентральные вторичные пластины		2								2					4
<b>Всего:</b>	<b>174</b>	<b>175</b>	<b>56</b>	<b>623</b>	<b>98</b>	<b>7</b>	<b>103</b>	<b>76</b>	<b>2</b>	<b>271</b>	<b>8</b>	<b>2</b>	<b>100</b>	<b>104</b>	<b>1799</b>
%	9,5	10,0	3,1	34,5	5,6	0,5	5,7	4,2	0,1	15	0,5	0,1	5,5	5,7	100

большинства изделий оформляли одним или двумя сколами, прием фасетирования применялся спорадически. Тильные стороны в большинстве случаев также имеют следы обработки.

В коллекции выделен и проанализирован **3381 скол**, с учетом орудий и нуклеусов, сделанных на них. Они представлены следующими группами: отщепы – 2404, пластины – 95, чешуйки – 762, фрагменты сколов неопределимые – 120.

Наибольшую категорию коллекции составляют **отщепы**. Целых экземпляров – 1873; фрагментированных – 531, среди которых проксимальные – 86, медиальные – 67, дистальные – 191, латеральные – 187. Большое количество дистальных фрагментов можно объяснить тем, что площадка, а иногда вся верхняя часть отщепа, была уничтожена при нанесении слишком сильного удара. Размеры целых отщепов: длина – от 0,6 до 14,2 см; ширина – от 1,4 до 12,3 см; толщина – от 2,0 до 5,9 см. Усредненные показатели: 3,8×4,1×1,12 см. Следует отметить, что значительный процент (56%) в коллекции отщепов

представляют снятия поперечных пропорций, ширина которых больше длины.

В индустрии преобладают отщепы с радиальной огранкой (табл. 2). Три другие многочисленные группы демонстрируют продольное, первичное и однонаправленно-продольное оформления спинки скола. Продольный вариант оформления дорсальной поверхности напрямую связан с техническими и вентральными вторичными сколами. Для технических это можно объяснить характером их получения. Большинство таких сколов сняты с бортов нуклеусов, вследствие чего они захватывают только латеральную часть ядра, поэтому довольно часто имеют или продольную, или латеральную огранку (табл. 2). Другие технические отщепы с параллельной огранкой – это сколы оформления площадок нуклеусов, на что уже обращал внимание В. Усик (Усик 2003, 179). Их огранка отображает именно подготовку площадок, а не процесс раскалывания. Преобладание среди вентральных вторичных отщепов однонаправленно-продольных объясняется методом расщепления «Kombewa», когда сколы снимают один за другим.

Значительное количество первичных (табл. 2), а также сколов с остатками корки (их более 50%) в различных соотношениях свидетельствует, что начало раскалывания происходило на территории поселения.

По форме преобладают трапециевидные и подтреугольные экземпляры. Латеральные профили выпуклые или вогнутые, спорадически возникают прямые и скрученные. Дистальные концы обычно острые (68%), что свидетельствует о достаточно высоком уровне раскалывания. В то же время иногда случаются артефакты с заломами (11%). Сколов, захвативших противоположную площадку нуклеуса, немного – 2%.

Большинство ударных площадок не имеют специальной подготовки: они гладкие (61%) и естественные (13,3%). Также есть подготовленные площадки, а именно, двугранные и фасетированные, которые отражены в индексах поправки IF large = 24,6%, IF strict = 9,8%. Следует отметить, что у 1/3 фасетированных площадок удар наносился по гладкой поверхности на расстоянии от фасеток. Характер подготовки площадок идентичен для обычных и технических сколов. Отметим, что на 107 предметах площадка раздроблена. На 200 артефактах зафиксированы следы подправки дорсального карниза (так называемая «абразивная обработка»), и только в 25 случаях присутствует вентральный карниз. Размеры площадок колеблются: длина от 1,0 до 9,3 см; толщина от 1,0 до 6,0 см. Как видим, последние довольно массивные по сравнению с размерами сколов.

Два отщепа отнесены к категории левалуазских. Они имеют радиальную огранку и выпуклые фасетированные площадки. В одном случае удар был нанесен не по фасетированной, а по гладкой части. Учитывая их незначительное количество, скорее всего, они носят случайный характер.

**Пластины** составляют незначительную группу – 98 предметов, из которых целых – 78, Шам = 4%. Размеры их 2,5×2,2×1,0 см. Площадки чаще всего гладкие, встречаются также естественные и двугранные. Почти половина пластин являются техническими сколами с бортов нуклеусов (табл. 2).

Отдельно следует остановиться на сколах «**Kombewa**» и сколах с остатками вен-

тральной поверхности – **вентральных вторичных** (табл. 2). Классических сколов «Kombewa» – 103 (99 отщепов и 4 пластины). По ориентации снятия с отщепа-нуклеуса они делятся на базальные (33), латеральные (25), терминальные (7) и неопределимые (38).

Вентральных вторичных сколов – 171 (166 отщепов и 5 пластин). Они представлены базальными (80), латеральными (55), терминальными (6) и неопределимыми (30). Огранка таких сколов довольно часто однонаправленно-продольная (табл. 2), что объясняется применением «Kombewa», метода расщепления, когда сколы снимаются последовательно друг за другом. Значительный процент продольной и латеральной огранок свидетельствует в первом случае об изменении последовательности (друг за другом), а во втором – ориентации раскалывания, то есть переход от «Kombewa» к другому методу эксплуатации поверхности нуклеуса. Кроме того, среди вентральных вторичных есть технические сколы с бортов (25) и переоформления площадок нуклеусов (5).

Также выделена серия **технических сколов** – 762 изделия. Среди них 728 отщепов и 34 пластины. Технические сколы разделены на четыре основные группы: сколы с бортов нуклеусов, реберчатые, сколы формирования площадок нуклеусов и сколы формирования рабочего края орудий. Сколы первой группы возникают при необходимости возобновления процесса раскалывания, когда рельеф рабочей поверхности становится плоским или вогнутым. После этого мастер наносит удар, снимая латеральную часть нуклеуса и делая снова выпуклой рабочую поверхность, вследствие чего появляется возможность продолжить раскалывание (Voeda 1995, 71, fig. 15). Группа таких сколов разделяется на отщепы, которые захватывают часть борта нуклеуса (с коркой 124, без корки 107), и реберчатые – 257, из них 70% можно отнести к категории угловых (Усик 2003, 184). Обычные реберчатые сколы представлены продольно-реберчатыми (30) и поперечно-реберчатыми (9). 138 артефактов отнесены к группе сколов формирования или переоформления площадки нуклеуса, которые снимали для получения нужного угла при раскалывании (Усик 2003, 175). Последняя группа технических сколов – сколы формирования и переоформления (а иногда и уничто-

жения) рабочего края орудий – представлена 97 предметами.

В технологическом аспекте индустрию слоя II можно охарактеризовать как нелеваллуазскую, непластинчатую, нефасетированную, которая базируется на радиальном методе расщепления нуклеусов, в основном односторонних, площадки которых часто оформлены сколами, однако прием фасетирования применялся спорадически, тыльные стороны часто имеют следы обработки.

Своеобразной чертой комплекса можно считать применение классического метода «Kombewa». Нуклеусы «Kombewa» представлены очень выразительными экземплярами и дополняются соответствующими сколами, однако таких изделий в коллекции немного и, скорее всего, они не играли ведущей роли в раскалывании. Это косвенно подтверждается наличием вентральных вторичных отщепов, которых вдвое больше, чем классических сколов «Kombewa» (табл. 2), и хотя часть из них иллюстрирует классическое раскалывание без изменения ориентации, другие, с разной вариацией огранок, могут быть индикатором начала эксплуатации отщепов-нуклеусов в центростремительном направлении.

Главной целью первичной обработки было получение широкой и короткой по пропорциям заготовки трапецевидной или подтреугольной формы с длинной и широкой ударной площадкой или латеральным краем.

Нуклеусы эксплуатировались до момента полного уплощения поверхности, большинство их демонстрирует сильную степень сработанности. Возможность возврата от плоской к выпуклой поверхности поддерживалась с помощью снятия угловых отщепов с латеральных сторон нуклеуса, которые выполняли чисто техническую функцию. Такие сколы часто образуются при нелеваллуазских методах раскалывания радиальных, перекрестных и других нуклеусов без специальной предварительной подготовки поверхности раскалывания. Также отмечено использование приемов подготовки и переоформление отбивных площадок, которые отражены в соответствующих технических сколах.

Коллекция изделий с **вторичной обработкой** состоит из 285 артефактов. Ведущей группой

орудий в коллекции являются скребла. Они составляют более 60% (табл. 2). Среди них больше всего представлены однолезвийные экземпляры: поперечные, продольные и диагональные. Двойные, угловые и вентральные типы скребел составляют численно небольшие группы. Зубчато-выемчатые формы занимают второе место по количеству. Лимасы, подлистовидные, остроконечники, двусторонние и верхнепалеолитические орудия представлены единичными экземплярами либо небольшими группами. Значительное количество составляют сколы с вторичной обработкой: ретушью и утончением. Отдельную специфическую группу представляют орудия с уничтоженным рабочим краем (Усик 2005, 190).

Таблица 3

### Королево, слой II. Орудия

Типы орудий	Количество	%
Скребла продольные	24	15,79
Скребла поперечные	40	26,32
Скребла диагональные	13	8,55
Скребла двойные	4	2,63
Скребла угловые	7	4,61
Скребла вентральные	6	3,95
Скребла неопределимые	2	1,32
Подлистовидные орудия	1	0,66
Лимасы	2	1,32
Остроконечники	1	0,66
Орудия с двусторонней обработкой		4,61
Зубчатые орудия	25	16,45
Выемчатые орудия	18	11,84
Скребки атипичные	1	0,66
Резцы	1	0,66
Отщепы с ретушью	47	-
Сколы с утончением	16	-
Скребла с уничтоженным рабочим краем	16	-
Орудия неопределимые	54	-
<b>Всего:</b>	<b>285</b>	<b>100</b>

Основной **заготовкой** для изготовления орудий были отщепы (72%). Следует отметить, что среди них преобладают сколы поперечных пропорций (когда ширина больше длины) – 60%. Половина из них имеет корку на площадке или на латеральной стороне. Приоритет в выборе заготовок с наличием корки и массивной площадки или латерального края для этого комплекса обусловлен тем, что именно естественная спинка была основным аккомодационным элементом. Эта тенден-

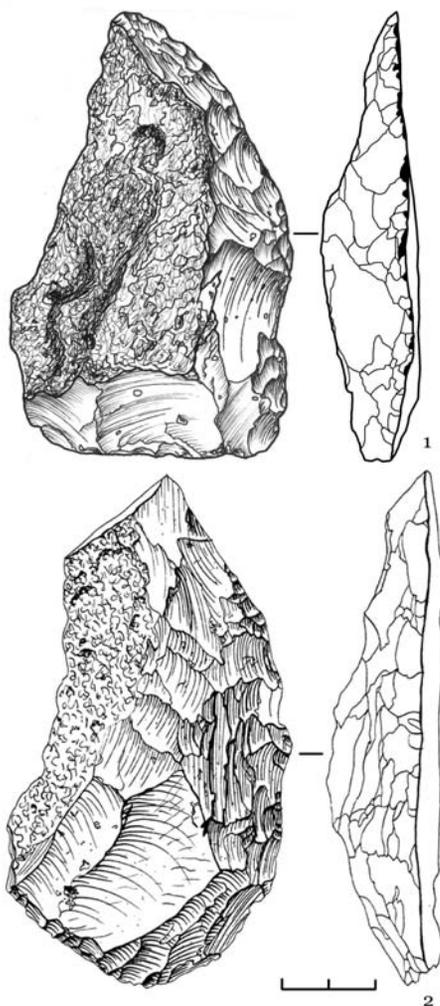


Рис. 5. Королево, слой II. Скребля продольные (2 - по: Кулаковская 1989).

ция наблюдается не только в использовании обычных сколов, но и технических отщепов с бортов нуклеусов (12%), где массивный латеральный край выполнял функцию спинки. Изделий на фрагментах отщепов не много (12%), но им присуща та же тенденция, что и целым, и техническим сколам. Только спинкой в этом случае служила поверхность слома, которая всегда расположена напротив рабочего края. Зафиксировано также использование в качестве заготовок фрагментов нуклеусов (0,9%) (Кулаковская 1989, 55, рис. 45), фрагментов сырья (0,9%), пластин (0,9%). Размеры целых орудий: длина от 1,8 до 13,8 см; шири-

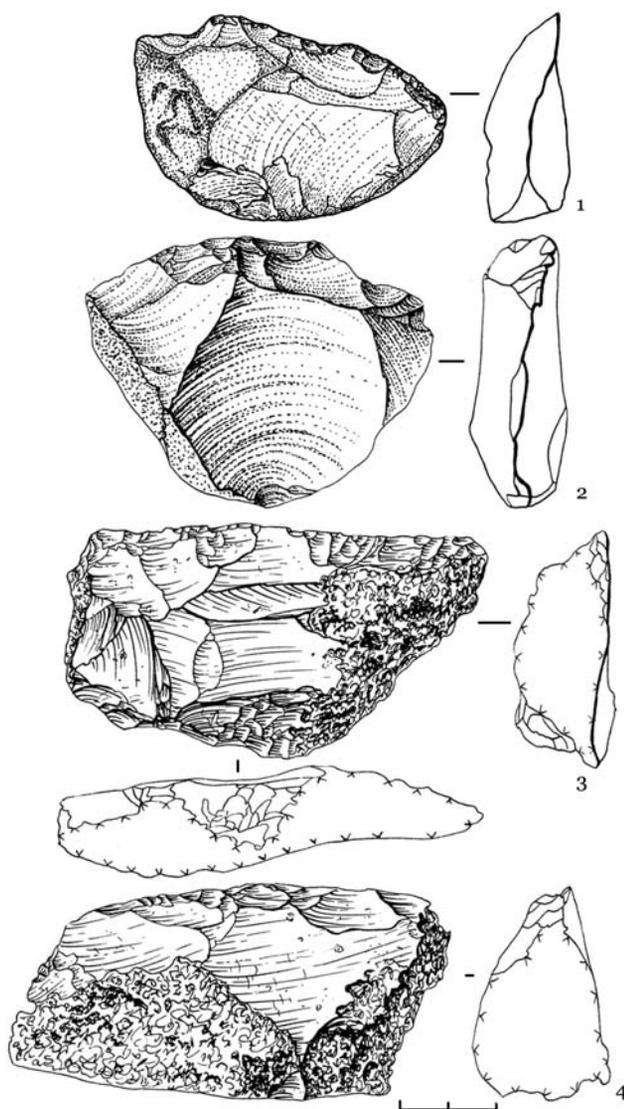


Рис. 6. Королево, слой II. Скребля поперечные (2-4 - по: Кулаковская 1989).

на от 1,8 до 11,9 см; толщина от 0,5 до 5,4 см; средние размеры: длина 5,4 см; ширина 5,7 см; толщина 1,7 см.

Основным и наиболее показательным компонентом набора орудий для изучения вторичной обработки являются односторонние скребля: продольные, поперечные и диагональные.

**Продольные скребля** представлены выпуклыми (14), прямыми (5) и вогнутыми (5) типами (рис. 5). Рабочий край этих изделий сформирован дорсальной полукруглой или плоской чешуйчатой ретушью, реже – сту-

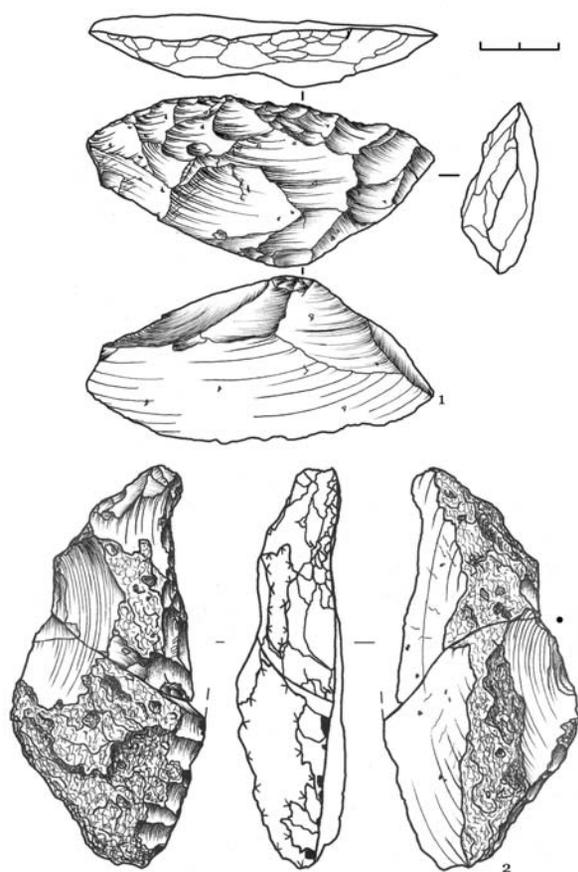


Рис. 7. Королево, слой II. Скребла поперечные.

пенчатой. По степени покрытия поверхности изделия ретушь краевая или протяженная. Только незначительная часть изделий имеет отделку, далеко заходящую на поверхность заготовки. У 18 скребел присутствует спинка, чаще всего она не обработана, только у восьми изделий имеются подправки несколькими притупляющими сколами или чешуйчатой ретушью. Утончение не играло ведущей роли в оформлении этого типа орудий, поскольку зафиксировано всего на трех изделиях. Это несколько сколов на вентральной поверхности, которые локализуются в латеральной (1) или проксимальной (2) части скребла. Размеры: длина от 4,1 до 13,8 см, ширина от 2,8 до 8,5 см, толщина от 0,7 до 3,8 см.

Скребла **поперечные** подразделяются на: выпуклые – 29 (рис. 6/1-2, 4; 7/1), прямые – 7 (рис. 6/3) и вогнутые – 4 (рис. 7/2). Для оформления рабочего края использовалась в основном дорсальная ступенчатая крутая или чешуйчатая полукрутая ретушь. Ступенчатая

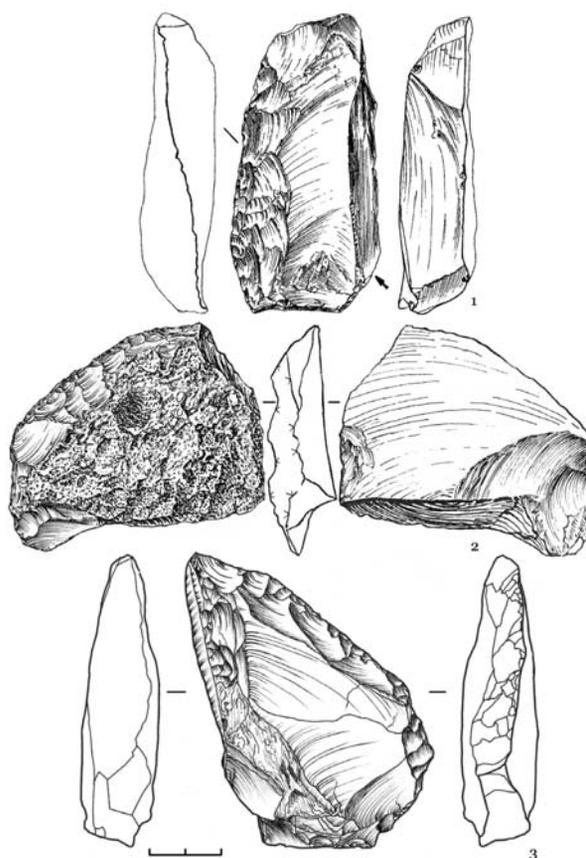


Рис. 8. Королево, слой II. Скребла диагональные (2-3 - рисунок В.И. Усика).

ретушь чаще двухрядная, реже трехрядная, практически всегда крутая, а чешуйчатая – полукрутая или плоская. Зафиксированы случаи комбинации ступенчатой и чешуйчатой ретуши. Практически все изделия имеют аккомодационные элементы: разнообразные варианты спинок и утончение (рис. 6-7). Отмеченные в пределах этой группы орудий естественные спинки включают все типы, выделенные для этой коллекции, а именно: площадка отщепы с коркой или без; латеральный край отщепы с коркой или без; слом. В семи случаях они дополнительно оформлены ретушью, в одном – подправлены сколами; оба варианта оформления имеют притупляющий характер. Вентральное утончение присутствует на 15 изделиях: проксимальное (10), латеральное (2), билатеральное (2), битерминальное (1). Практически всегда это один или пара сколов, которыми был снят ударный бугорок, только в одном случае отмечена комбинация сколов и ретуши. Также довольно интересным в смыс-

ле понимания этапов нанесения ретуши является пример оформления выпуклого поперечного скребла (рис. 7/2). Во время обработки от сильного удара орудие раскололось на две части. После этого одну из них мастер решил доработать крутой ступенчатой ретушью, получив таким образом довольно крутой вогнутый рабочий край. Размеры поперечных скребел: длина от 1,8 до 9,9 см, ширина от 1,8 до 11,2 см, толщина от 0,8 до 3,9 см.

**Диагональных** скребел 13. Все они имеют выпуклый рабочий край (рис. 8), оформленный дорсальной полукрутой чешуйчатой, реже ступенчатой ретушью. Практически все изделия, кроме одного, имеют аккомодационные элементы. Преобладают различные вариации естественных спинок, которые в трех случаях имеют следы подправки несколькими сколами на латеральных частях с вентральной или дорсальной стороны. Другой вариант аккомодации (отмечено на 5 изделиях) – вентральное утончение одним сколом, только в двух случаях несколькими (рис. 8/2). Локализуется утончение чаще в проксимальной, реже – в латеральной части изделия. Размеры: длина от 2,9 до 9,0 см, ширина от 4,0 до 8,9 см, толщина от 1,0 до 2,5 см.

**Двойные** скребла представлены двумя двояковыпуклыми и двумя прямовыпуклыми изделиями. Рабочие края первых двух сформированы дорсальной краевой плоской чешуйчатой ретушью, остальных двух – комбинацией: одно лезвие оформлено краевой плоской чешуйчатой, другое – ступенчатой полукрутой ретушью. Отмечено вентральное утончение: в одном случае это два скола, которые сняли ударный бугорок, в другом – вентральная утончающая ретушь по латеральному краю. Размеры: длина от 3,7 до 7,4 см, ширина от 3,2 до 5,2 см, толщина от 1,1 до 1,4 см.

Скребла **угловые** (7) в основном имеют дорсальную протяженную чешуйчатую, только два изделия – ступенчатую крутую и полукрутую ретушь. Применение плоской чешуйчатой ретуши отмечено на трех изделиях. Одно изделие отличается оформлением лезвий попеременно с дорсальной и вентральной плоскости краевой плоской ретушью. У всех орудий этой группы, кроме перечисленного выше, зафиксировано наличие аккомодационных элементов: естественных (4) и оформленных

ретушью спинок (3), вентральных утончений двумя сколами (два проксимальных, два латеральных). Размеры: длина от 3,3 до 5,6 см, ширина от 4,7 до 9,5 см, толщина от 1,1 до 2,5 см.

Среди **вентральных** скребел выделяются поперечные выпуклые (2), продольные выпуклые (3) и вогнутые (1). Следует отметить, что в поперечных вариантах для формирования рабочего края выбирали исключительно проксимальную часть скола-заготовки, которая в одном случае оформлена крутой ступенчатой ретушью, в другом – крутой чешуйчатой. Продольные изделия в основном сформированы крутой чешуйчатой краевой ретушью, в двух случаях отмечено наличие естественной спинки, в качестве которой выступают латеральная и проксимальная части отщепа, покрытые коркой. Размеры: длина от 5,0 до 8,5 см, ширина от 3,5 до 11,4 см, толщина от 1,1 до 3,1 см.

**Подлистовидные** орудия представлены одним фрагментом (отсутствует базальная часть), обработанным дорсальной чешуйчатой плоской ретушью билатерально, края выпуклые, сходятся в одном конце, который закруглен (рис. 9/1).

В коллекции присутствуют два **лимаса**. Эти утолщенные симметричные образцы имеют два конца, которые сходятся в практически круговую обработку (рис. 9/2, 3). Ретушь дорсальная, ступенчатая, крутая (в одном случае практически 90°), полностью покрывает поверхность орудия. Размеры: длина от 2,8 до 7,0 см, ширина от 3,9 до 5,9 см, толщина от 1,4 до 2,0 см.

**Остроконечники** представлены одним проксимальным фрагментом, изготовленным из кварц-порофира. Рабочее лезвие сформировано дорсальной крутой ступенчатой ретушью, на вентральной стороне зафиксировано несколько сколов латерального утончения.

Орудий с **двусторонней** обработкой 7 – пять целых и два фрагмента. Большинство из них, как было уже отмечено ранее (Кулаковская 2001, 9), не имеют вида законченных изделий, поскольку оформлены частично, фрагментированы во время ретуширования или на начальной стадии обработки. Только два из них можно уверенно назвать полностью сформированными орудиями. Во-первых,

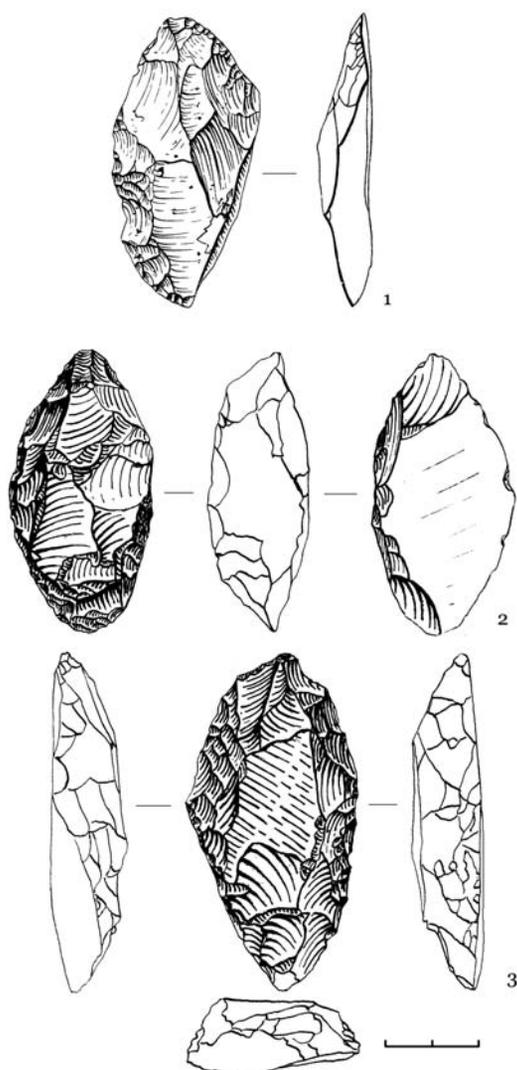


Рис. 9. Королево, слой II. 1 - Фрагмент подлистовидного орудия, 2-3 - лимасы (по: Кулаковская 1989).

это бифас, изготовленный из кварцита, который имеет трапециевидную форму, оформлен в плоско-выпуклой манере с массивной спинкой, подправленной сколами (рис. 10/1). Лезвие сформировано чешуйчатой полукрутой чередующейся ретушью, извилистое в плане и профиле. Во-вторых, подлистовидное двустороннее скребло, плоско-выпуклое, оформленное чешуйчатой полукрутой ретушью (рис. 10/2). Другие орудия с двусторонней обработкой представлены скреблами. Один экземпляр на отщепе имеет выпуклый рабочий край, оформленный прерывистой чешуйчатой ретушью, и массивную, обработанную сколами спинку (рис. 11/1). Другое скребло с двусторонней ретушью (рис. 11/2),

изготовленное на фрагменте андезита, имеет с одной стороны подтеску мелкими сколами, с другой – выпуклое лезвие, оформленное ступенчатой крутой ретушью, естественной спинкой служила поверхность слома. Еще одно орудие, которое имеет сформированный прерывистой чешуйчатой ретушью рабочий край, фрагментировано пополам во время обработки плоской стороны, скорее всего, является преформой. Размеры: длина от 4,6 до 12,2 см, ширина от 4,2 до 8,4 см, толщина от 1,5 до 2,5 см.

В группу **зубчатых** включено 25 предметов, из них целых – 20. В основном, они имеют один, реже два, и только в одном случае три зубца, которые сформированы дорсальной, в двух случаях вентральной, чешуйчатой, изредка ступенчатой, полукрутой или крутой ретушью. Она локализуется в дистальных, реже – в латеральных частях заготовки. У двух орудий отмечено вентральное утончение двумя сколами, локализованное в проксимальной части заготовки. Отдельно следует отметить серию орудий (10) с достаточно длинным непрерывным протяженным крутым рабочим краем, сформированным в основном мелкими сколами, в трех случаях – ступенчатой ретушью (рис. 12/2-7). Семь из этих изделий имеют спинку, два из них подправлены сколами. На двух предметах присутствует вентральное утончение сколами: латеральное и битерминальное. Такие орудия, особенно те, в которых рабочий край сформирован сколами, в отличие от всех других зубчатых изделий, обработанных ретушью, не имеют вид полностью законченных. Можно предположить, что длинный рабочий край, сформированный последовательно большими сколами, отражает первый этап нанесения ступенчатой ретуши, которой оформлено значительное количество орудий этого комплекса. Размеры: длина от 2,6 до 8,8 см, ширина от 2,4 до 11,9 см, толщина от 0,9 до 5,4 см.

**Выемчатые** орудия представлены целыми (14) и фрагментами (4). Они имеют одну (11), реже две (3) выемки, оформленные ретушью, локализованные чаще на латеральных (10), реже на дистальных частях заготовок, с дорсальной (9) или вентральной сторон (5). Ретушь краевая, чешуйчатая, крутая или полукрутая, редко - плоская. Шесть изделий имеют

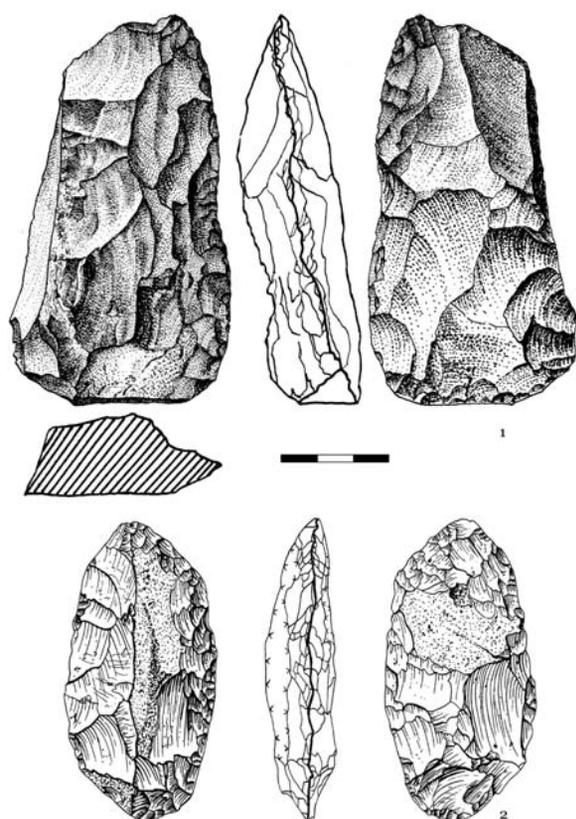


Рис. 10. Королево, слой II. Двусторонние орудия (по: Кулаковская 1989).

естественную спинку, одно из них имеет утончение двумя сколами с вентральной стороны в проксимальной части заготовки. Размеры: длина от 2,3 до 7,3 см, ширина от 2,3 до 8,1 см, толщина от 0,7 до 5,2 см.

**Верхнепалеолитическая** группа орудий состоит из резца и скребка, сделанных на отщепе. Резец вентральный угловой, размеры 6,0×7,3×1,5 см. Скребок концевой с выпуклым рабочим краем, оформленным дорсальной краевой чешуйчатой крутой ретушью, размеры: 3,1×1,7×1,5 см.

**Отщепов** с ретушью целых – 38, фрагментов – 9. Они оформлены эпизодической плоской чешуйчатой дорсальной (41), редко – вентральной (6) ретушью в латеральных или дистальных зонах. У 14 изделий отмечена спинка, которая в двух случаях подправлена сколами. Четыре отщепе имеют вентральное проксимальное утончение. Размеры: длина от 3,3 до 7,7 см, ширина от 2,7 до 11,2 см, толщина от 0,5 до 3,4 см.

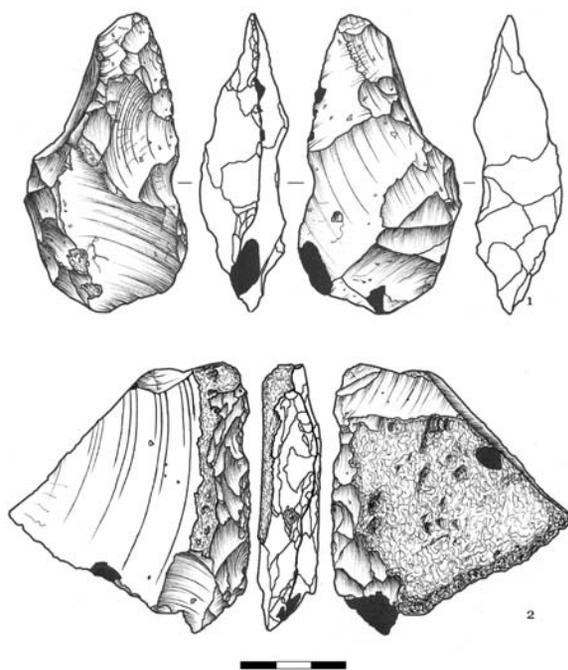


Рис. 11. Королево, слой II. Двусторонние орудия.

В отдельную группу изделий с вторичной обработкой выделены **сколы с утончением**. Они представлены 15 отщепами и одной пластиной. Обычно они имеют один или два небольших скола на вентральной поверхности, локализованные в проксимальной (10), латеральной (2) или терминальной (4) части заготовки. Принадлежность этих изделий к категории орудий для этого комплекса достаточно неоднозначна, поскольку такие изделия находятся на границе между орудиями и нуклеусами. Размеры: длина от 4,5 до 8,8 см, ширина от 3,5 до 9,0 см, толщина от 1,2 до 2,5 см.

К группе орудий с **уничтоженным рабочим краем** (Усик 2005, 190) относятся 16 предметов. В эту группу вошли изделия, у которых на одном рабочем лезвии присутствуют негативы одного или нескольких довольно глубоких сколов и небольшие участки ретуши. При этом негативы сколов как бы перекрывают ретушированные участки, снимая часть отретушированного лезвия. Следует отметить, что в коллекции также есть соответствующие сколы уничтожения рабочего края (Вотякова 2015, 30). Интерпретация этого процесса как переоформления или повторного заострения лезвия орудия не кажется однозначной, как и трактовка его в качестве нуклеусного расщепления (Усик 2005, 190). Размеры: длина от

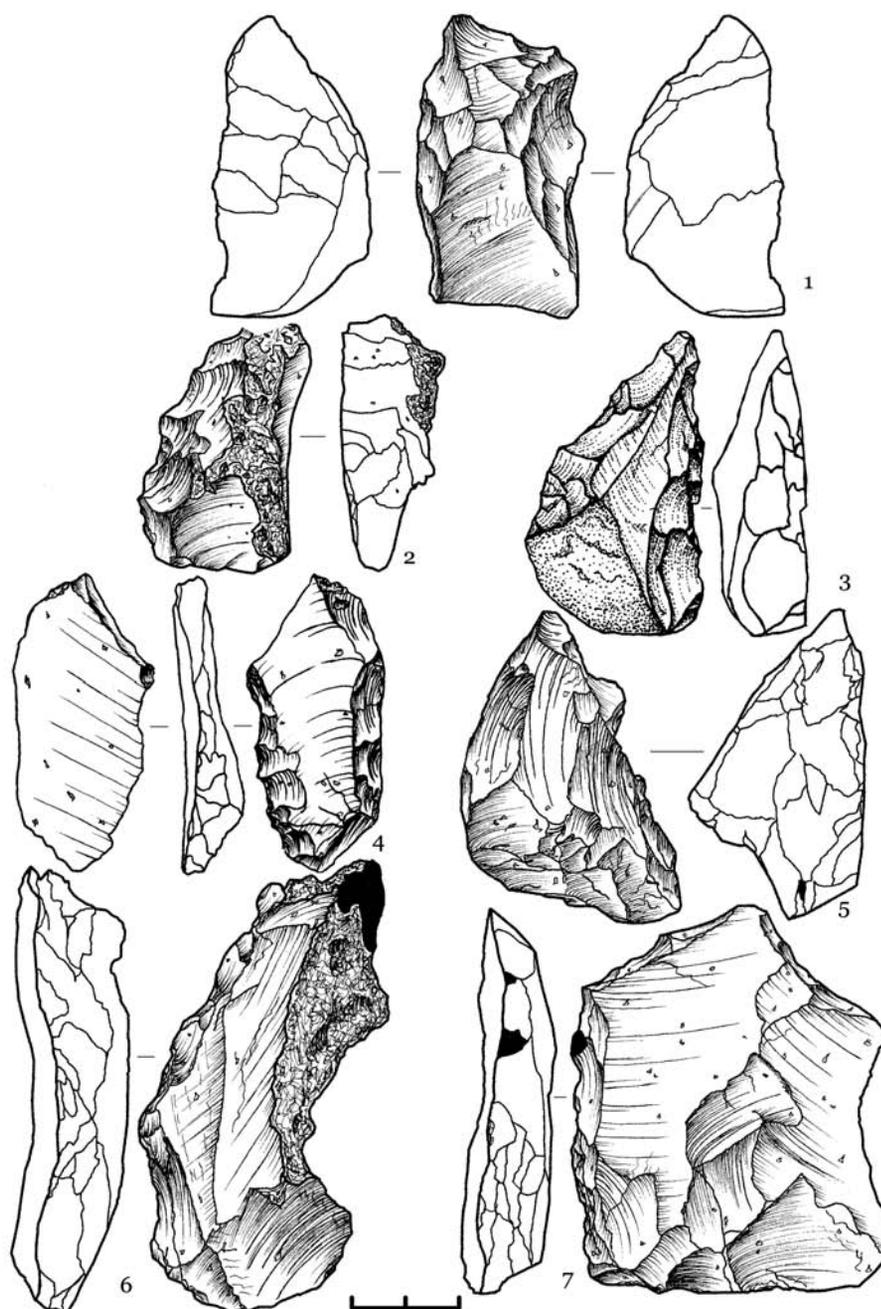


Рис. 12. Королево, слой II. 1 - Фрагмент орудия; 2-7 - зубчатые орудия.

3,2 до 8,6 см, ширина от 3,6 до 7,0 см, толщина от 1,1 до 2,7 см.

Проанализировав все вышеперечисленные категории орудий, можно выделить общие тенденции их изготовления, характерные для индустрии слоя II стоянки Королево. Основной заготовкой для изготовления орудий были отщепы, подавляющее большинство которых (60%) имеет укороченные пропорции. Средний размер целых орудий превышает 5 см. Использовалась дорсальная полукрутая ступенчато-

чешуйчатая ретушь, которая наносилась на самый длинный край заготовки и формировала преимущественно выпуклое рабочее лезвие. В 75% изделий отмечено наличие аккомодационных элементов. Основным является спинка, чаще естественная, без дополнительной обработки. Вместе с тем в наборе орудий выделяется определенная типологическая специфика, которая отделяет одни типы от других по характеру оформления. Типологическое ядро коллекции – скребла, составляющие более

60% орудий. Отметим, что среди них абсолютно преобладают дорсальные однолезвийные экземпляры (80% от общего количества скребел), состоящие из продольных, поперечных и диагональных. Преобладающий тип поперечных скребел характеризуется выраженной серией предметов, оформленных полукрутой и крутой ступенчатой ретушью, т.н. полу-Кина, Кина (Bordes 1961; Verjux, Rousseau 1986, 404). Только в рамках этого типа изделий отмечено наличие спинки в 90%, более того, зафиксированы все варианты спинок, выделенные для этого комплекса. Все это делает поперечные скребла не только самым многочисленным, но и наиболее выразительным типом орудий для этой индустрии. Другие однолезвийные дорсальные скребла – продольные и диагональные, имеют схожие тенденции в характере оформления. Но доля ступенчатой крутой ретуши (т.н. полу-Кина, Кина) здесь падает, и, наоборот, растет количество изделий, оформленных чешуйчатой или ее комбинацией со ступенчатой ретушью, угол ретуши становится полукруглым или плоским. Угловые, вентральные и двойные скребла представлены небольшими группами. Эти изделия большей частью оформлены чешуйчатой ретушью: у двойных скребел она обычно плоская, а у угловых и вентральных – полукруглая или круглая. Второе место по численности занимает зубчато-выемчатая группа – около 30% орудий. Достаточно интересными в плане оформления являются зубчатые изделия. Среди них выделяется серия орудий с длинным непрерывным рабочим краем, в основном оформленным сколами, с естественной или подправленной спинкой. Позиция этих предметов как законченных орудий не однозначна, поскольку качество их вторичной обработки позволяет предположить, что они отражают начальную стадию оформления рабочего края, собственно, первый этап нанесения ступенчатой ретуши.

Другие типы орудий представлены единичными, но достаточно выразительными экземплярами (лимасы, остроконечники, листовидные). Не совсем понятной остается позиция изделий с двусторонней обработкой. Незначительное количество, наличие в основном незавершенных изделий, отсутствие в коллекции сколов их оформления свидетельствуют в пользу случайного характера их присутствия в этой индустрии.

В отдельную категорию была выделена группа не модифицированных орудий для раскалывания: отбойники (36) и ретушеры (2) на песчаниковых и кварцитовых гальках. Среди отбойников (17 предметов) есть достаточно крупные образцы весом 3,5 кг и размером 18,5×12,3×11,3 см, которые, скорее всего, могли использоваться для отделения массивных отщепов для нуклеусов. Однако большинство отбойников значительно меньше: от 0,1 до 0,5 кг, длина от 7,0 до 10,3 см, ширина от 5,0 до 7,0 см, толщина от 3,0 до 5,8 см. Они имеют по два-три рабочих участка, чаще всего на терминальных или латеральных краях. Следы использования очень интенсивные, иногда от удара отбойники раскалывались, о чем свидетельствует значительное количество фрагментов. В коллекции есть два ретушера на овальных плоских гальках песчаника весом 0,1 и 0,168 кг и размерами 8,0×5,7×1,5 и 7,8×6,2×2,4 см.

В итоге, проанализировав вышеизложенный материал, можно сделать следующие выводы. В коллекции слоя II присутствуют артефакты всех категорий первичной и вторичной обработки: пренуклеусы, нуклеусы, сколы (от первичных отщепов до чешуек формирования рабочего края), орудия труда. Все это свидетельствует о том, что полный цикл раскалывания и вторичной отделки происходил непосредственно на стоянке. В технологическом плане индустрию слоя II Королево можно охарактеризовать как нелеваллуазскую, непластинчатую, нефасетированную, с абсолютным преобладанием радиального метода эксплуатации односторонних нуклеусов. Раскалывание было достаточно развитым, часто использовали разнообразные технические приемы восстановления объема рабочей поверхности и переоформление площадок нуклеусов. Процесс утилизации нуклеусов был очень интенсивный, большинство из них полностью сработаны. Свообразной чертой раскалывания можно назвать практику использования вентральной поверхности для получения одного отщепы (метод «Kombewa») или нескольких сколов в центростремительном направлении. Это подтверждается использованием отщепов как заготовок для нуклеусов (41%). Основным типом заготовки, на который было нацелено раскалывание, был короткий и широкий отщеп трапециевидной формы с довольно мас-

сивным латеральным краем или площадкой, иногда покрытый естественной коркой, которая могла выполнять функцию аккомодационного элемента. Именно такие заготовки чаще всего использовались для изготовления орудий. Специфическими признаками оформления орудий является ретуширование длинного края заготовки ступенчатой полукрутой, реже – крутой ретушью типа полу-Кина, Кина, а также наличие аккомодационных элементов.

Как уже указывалось, индустрия слоя II стоянки Королево была определена как шарантская типа Кина (Кулаковская 2001, 10; Кулаковская 2002, 29). Напомним, что по определению Ф. Борда для шарантских индустрий типа Кина характерны следующие критерии (Bordes 1953, 458-462; Bordes 1981, 79):

- Нелеваллуазский метод раскалывания;
- Преобладание в наборе орудий скребел (более 55%);
- Высокий индекс шарантский (IC): от 19 до 54;
- незначительный процент зубчатых форм (менее 15%);
- достаточно высокая частота орудий, оформленных ретушью типа Кина;
- наличие лимасов;
- невысокий показатель орудий с двусторонней обработкой.

Большинство этих типологических критериев присущи коллекции орудий слоя II стоянки Королево, а именно: преобладание скребел

(60%), IC – 23%, использование крутой ступенчатой ретуши (т.н. полу-Кина, Кина), незначительный процент листовидных, двусторонних орудий и лимасов.

В Закарпатье на современном этапе исследования есть два памятника, имеющих технико-типологические черты, подобные индустрии слоя II Королево, это – второй культурно-хронологический комплекс стоянки Малый Раковец 4 и Рубань (Кулаковская 2003, 12; Kulakovska, Usik 2011, 134; Sitlivuj, Ryzov 1992, 313). Для типологических наборов этих комплексов характерно: преобладание скребел, в первую очередь однолезвийных, среди которых высокий процент занимают поперечные и диагональные выпуклые; применение для оформления орудий ретуши типа полу-Кина; наличие аккомодационных элементов.

В качестве аналогии индустрии слоя II стоянки Королево в европейском палеолите можно назвать шарантскую индустрию стоянки Тар (Дордонь, Франция) (Rigaud, Texier 1981, 109-117; Geneste et al. 1997, 103-10), в первичном раскалывании которой также преобладает радиальный метод, присутствуют нуклеусы Kombewa и нуклеусы, имеющие признаки перехода от метода Kombewa к центростремительному (Geneste et al. 1997, 107, fig. 8). Среди орудий также преобладают продольные и поперечные выпуклые скребла, рабочий край которых оформлен ретушью полу-Кина (Rigaud, Texier 1981, 117). Таким образом, технокомплекс слоя II стоянки Королево можно считать самым восточным проявлением шарантских памятников типа Кина в Европе.

## Библиография

- Вотякова 2015:** О.Л. Вотякова, Техніко-типологічний аналіз матеріалів шару II стоянки Королево на Закарпатті. Археологія і давня історія України 3/16, 2015, 22-34.
- Вотякова 2017:** О.Л. Вотякова, Типологічна специфіка та аналіз вторинної обробки знарядь шару II стоянки Королево на Закарпатті. Археологія і давня історія України 3/24, 2017, 20-37.
- Гладилин 1976:** В.Н. Гладилин, Проблемы раннего палеолита Восточной Европы (Киев 1976).
- Гладилин 1985:** В.Н. Гладилин, Ранний палеолит. В: (ред. И.И. Артеменко) Археология Украинской ССР, т. 1 (Киев 1985), 12-54.
- Кулаковская 1989:** Л.В. Кулаковская, Мустьерские культуры Карпатского бассейна (Киев 1989).
- Кулаковская 2001:** Л.В. Кулаковская, Шарантские традиции в среднем палеолите стоянки Королево. Carpatica-Carpatika 13, 2001, 7-12.
- Кулаковська 2002:** Л.В. Кулаковська, Деякі аспекти господарства середньопалеолітичних поселенців Королево: сировинні ресурси комплексу II. Археологія 2, 2002, 25-31.
- Кулаковська 2003:** Л.В. Кулаковська, Середньопалеолітичні варіації на заході України. В сб.: (Ред. Л.В. Кулаковська) Варіабельність середнього палеоліту України (Київ 2003), 10-31.

- Кулаковская 2009:** Л.В. Кулаковская, Королево: хронология раннего и среднего палеолита. В сб.: (Ред. С.А. Васильев, Л.В. Кулаковская) С.Н. Бибикив и первобытная археология (Санкт-Петербург 2009), 87-99.
- Кулаковская, Усик 2011:** Л. Кулаковская, В. Усик, Ранний палеолит Украины. В сб.: (Отв. ред. К.Н. Гаврилов) Палеолит и мезолит Восточной Европы (Москва 2011), 9-36.
- Солдатенко 1982:** Л.В. Солдатенко, Мустье Тисо-Дунайского бассейна. Автореф. дисс. канд. истор. наук (Киев 1982).
- Усик 2003:** В.И. Усик, Проблемы интерпретации методов расщепления среднепалеолитического слоя II стоянки Королево (Закарпатье). Археологический альманах 13, 2003, 170-186.
- Усик 2005:** В.И. Усик, К проблеме определения орудий с поврежденным рабочим краем. В: Материалы докладов Международного симпозиума «Заселение первобытным человеком Центральной, Северной и Восточной Азии: археологический и палеоэкологический аспекты» Денисова пещера, Горный Алтай, 16-25 августа 2005 (Новосибирск 2005), 190-191.
- Усик 2006:** В.И. Усик, Королево. Новые аспекты исследования культурного слоя V. В сб.: (Ред. Л.В. Кулаковская) Европейский средний палеолит (Київ 2006), 50-77.
- Boeda 1995:** E. Boeda, Caracteristiques techniques des chaines operatoires lithiques des niveaux micoquiens de Kùilna (Tchecoslovaquie). *Paleo* 1, 1995, 57-72.
- Bordes 1953:** F. Bordes, Essai de classification des industries «moustériennes». *Bulletin de la Société préhistorique française* 7/8, 1953, 457-466.
- Bordes 1961:** F. Bordes, Typologie du Paléolithique ancien et moyen (Bordeaux 1961).
- Bordes 1981:** F. Bordes, Vingt-cinq ans après : le complexe moustérien revisité. *Bulletin de la Société préhistorique française* 7/8, 1981, 77-87.
- Chabai, Demidenko 1998:** V.P. Chabai, Yu.E. Demidenko, The classification of flint artifacts. In: (ed. A. Marks, V. Chabai) *The Paleolithic of Crimea. The Middle Paleolithic of Western Crimea* (Liège 1998), 31-51.
- Geneste et al. 1997:** J.-M. Geneste, J. Jaubert, M. Lenoir, L. Meignen, A. Turq, Approche technologique des Moustériens Charentiens du Sud-Ouest de la France et du Languedoc oriental. *Paléo* 9, 1997, 101-142.
- Haesaerts, Koulakovska 2006:** P. Haesaerts, L. Koulakovska, La séquence pédosédimentaire de Korolevo (Ukraine transcarpatique): contexte chronostratigraphique et chronologique. В сб.: (Ред. Л. В. Кулаковська) Европейський середній палеоліт (Київ 2006), 21-37.
- Kulakovskaya 1989:** L. Kulakovskaya, Korolevo 1. The Mousterian complexes I and II. *Anthropologie* XXVII/2-3, 1989, 105-118
- Kulakovska, Usik 2011:** L. Kulakovska, V. Usik, Palaeolithic of Transcarpathian region (Ukraine): chronology and cultural variability. *The Quaternary studies in Ukraine. To XVIII Congress of the International Association of the Study of the Quaternary Period (INQUA), Bern, 2011 (Kyiv 2011), 129-140.*
- Rigaud, Texier 1981:** J. P. Rigaud, J.-P. Texier, A propos des particularités techniques et typologiques du gisement des Tares, commune de Sourzac (Dordogne). *Bulletin de la Société préhistorique française* 78/4, 1981, 109-117.
- Sitlivyj, Ryzov 1992:** V. Sitlivyj, S. Ryzov, The late middle palaeolithic of Malyj Rakovets IV in Transcarpathia. *Archaeologisches Korrespondenzblatt* 22, 1992, 301-314.
- Verjux, Rousseau 1986:** C. Verjux, D.-D. Rousseau, La retouche Quina: une mise au point. *Bulletin de la Société préhistorique française* 11/12, 1986, 404-415.

## **Industria nivelului II din stațiunea Korolevo din Transcarpatia**

*Cuvinte-cheie:* Korolevo, paleoliticul mijlociu, industrie, tipologie, Quin.

*Rezumat:* Acest studiu este dedicat analizei colecției de piese litice din nivelul II al stațiunii Korolevo.

Tehnologia prelucrării materiei prime poate fi caracterizată ca una non-*Levallois*, fără utilizarea tehnicii laminare, fără fațetare și care se bazează pe metoda despicării radiale a nucleelor. Tipul principal de semifabricate a fost așchia scurtă și lată, de forma trapezoidală cu margine laterală sau cu talon masiv. Anume din aceste semifabricate, în cele mai frecvente cazuri, au fost confecționate unelte. Pentru retușare au fost aplicate retușe dorsale semi-abrupte sau abrupte scalariformi-solzoase. La 75% dintre piese au fost depistate elemente acomodative. Deseori, acestea au partea superioară naturală sau puțin prelucrată.

Cel mai răspândit grup de unelte este racloarele simple. Dintre ele cele mai numeroase sunt racloarele transversale, laterale și diagonale. Mai rar se întâlnesc racloarele duble, racloarele de unghi și racloarele ventrale. Al doilea grup numeros de unelte este reprezentat de piese denticulate. Limasele, vârfurile, piesele sub-foliforme și bifaciale sunt atestate într-un număr redus.

Industria a fost calificată drept *Charentien* de tip *Quin*, despre ce mărturisesc: racloarele simple (60%), care, de regulă, au o retușă semi-abruptă scalariformă (*semi-Quin*, *Quin*); numărul mic de piese bifaciale foliforme și limase; nivelul ridicat al indexul Charentien – 23.

*Lista ilustrațiilor:*

- Fig. 1. Stațiunea Korolevo, secțiunea I. Vedere dinspre vest.  
Fig. 2. Korolevo, nivelul II. Nuclee discoidale (după Усик 2003).  
Fig. 3. Korolevo, nivelul II. Nuclee discoidale pe așchii (după Усик 2003).  
Fig. 4. Korolevo, nivelul II. Nuclee „Kombewa” (după Усик 2003).  
Fig. 5. Korolevo, nivelul II. Racloare laterale (2 - după Кулаковская 1989).  
Fig. 6. Korolevo, nivelul II. Racloare transversale (2-4 - după Кулаковская 1989).  
Fig. 7. Korolevo, nivelul II. Racloare transversale.  
Fig. 8. Korolevo, nivelul II. Racloare diagonale (2, 3 - după V.I. Usik).  
Fig. 9. Korolevo, nivelul II. 1 - Fragment de unealtă sub-foliformă; 2-7 - limase (după Кулаковская 1989).  
Fig. 10. Korolevo, nivelul II. Piese bifaciale (după Кулаковская 1989).  
Fig. 11. Korolevo, nivelul II. Piese bifaciale.  
Fig. 12. Korolevo, nivelul II. 1 - Fragment de unealtă; 2-7 - piese denticulate.

### **The industry of Layer II of the Korolevo site in Transcarpathia**

*Keywords:* Korolevo, Middle Palaeolithic, industry, typology, Quina.

*Abstract:* This article analyzes the stone artifacts of Layer II of the multilayered site Korolevo. In this paper we provide techno-typological and statistical characteristics of artifacts.

Technology can be described as non-Levallois, non-blades, non-faceted, and is based on the method of radial core reduction. The main blank is a short and wide flake, with a trapezoidal shape and massive lateral edge or platform. These flakes were used as blanks for most tools. Secondary working typically consisted of semi-abrupt or abrupt dorsal stepwise scalar retouch. Presence of accommodative elements is characteristic of 75% of the tools. Most often, pieces have a natural or prepared back.

The main group of tools represents unifacial scrapers. Most of them are simple single-edged tools: transversal, lateral and diagonal items. Less numerous groups presented are double, ventral and déjeté types of scrapers. Denticulate and notched types are the second most common tool types. Unifacially retouched artifacts limaces, points, leaf-shaped forms and bifacial tools are present singly or at small frequencies.

The industry has been defined as Charentian/Quina type. This is indicated by a number of features: the prevalence of unifacial scrapers (60%), a part of which has been worked with abrupt or semi-abrupt step retouch (so called semi-Quina or Quina type), insignificant percent of leaf-shaped forms, bifacial tools and limaces, and a high Charentian Index – 23.

*List of illustrations:*

- Fig. 1. Korolevo, excavation I. View from the west.  
Fig. 2. Korolevo, layer II. Radial cores (by Усик 2003).  
Fig. 3. Korolevo, layer II. Radial cores on flakes (by Усик 2003).  
Fig. 4. Korolevo, layer II. “Kombewa” cores (by Усик 2003).  
Fig. 5. Korolevo, layer II. Lateral scrapers (2 - by Кулаковская 1989).  
Fig. 6. Korolevo, layer II. Transversal scrapers (2-4 - by Кулаковская 1989).  
Fig. 7. Korolevo, layer II. Transversal scraper.  
Fig. 8. Korolevo, layer II. Diagonal scrapers (2-3 - by V.I. Usik).  
Fig. 9. Korolevo, layer II. 1 - Fragment of the sub-leaf tool, 2-3 - limaces (by Кулаковская 1989).  
Fig. 10. Korolevo, layer II. Bifacial tools (by Кулаковская 1989).  
Fig. 11. Korolevo, layer II. Bifacial tools.  
Fig. 12. Korolevo, layer II. 1 - Fragment of the tool, 2-7 - denticulate tools.

28.02.2018

Оксана Вотякова, Институт археологии Национальной Академии наук Украины, пр. Героев Сталинграда 11, 04210 Киев, Украина, e-mail: oksana\_votiakova@iananu.org.ua