

ALT VE ORTA PALEOLİTİK YONGALAMA TEKNİKLERİ VE TİPOLOJİSİNİN İNCELENMESİNDE BİR YÖNTEMİN İLKELERİ

F. BORDES

Çeviren: İşin YALÇINKAYA

"... Typology should not be confined to the tools man made, but needs urgently to be extended to the waste products of human industry of the time; my belief being that it is safer to stress affinities on technological rather than on typological grounds where typology is confined, as it all too frequently is, to the final objects of human industry and excludes the rejects and processes men practise in achieving those objects." (C. Van Riet Lowe [1].)

Her paleolitik uygarlığın hizmetinde bir ya da genellikle birçok yongalama tekniği vardır. Bu teknikler, bu uygarlıkların tamamı için ortak olabilirler ya da aksine bunların içinden bir tanesine özgüdürler. Bu durumda, herhangi bir uygarlığı kendi teknikleriyle nitelendirebilmenin mümkün olabileceği düşünülebilir.

Daha şimdiden, alt ve orta Paleolitikteki yongalama teknikleri üzerinde birçok incelemeler yapılmıştır, fakat burada, birbirine bağlı ya da aralarında hiçbir ilişkinin bulunmadığı iki şey birbirine alabilmesine karıştırılmıştır: vurma düzleminin hazırlanması ve "levalloisien" yongalama.

Bu nedenle, bu incelemede kullanacağımız terimleri, elden geldiğince açık bir biçimde, tanımlamakla işe başlayacağız.

F. Bordes - Principes d'une Méthode d'Étude des Techniques de Débitage et de la Typologie du Paléolithique Ancien et Moyen. *L'Anthropologie*, t. 54 Année, 1950. Paris, pp. 19-54.

[1] "Tipoloji, insan tarafından üretilen aletlerle sınıflandırılmaya elverişlidir, fakat onu, çağın insanına alt endüstrinin artık ürünlerine yaymak için acil bir gereksinimdir. Çoğu kez olduğu gibi bu, insana özgü endüstrinin mükemmel nesnelere ile sınıflandırıldığı ve bu mükemmel nesnelere ulaşmak için insanın kullandığı yöntemler ve üretim araçlarından ayrıldığı zaman, tipolojiden çok teknikleri karıştırılarak ilişkileri ortaya çıkarmanın daha emin olduğuna inanıyoruz" (The evolution of the Levallois technique in South Africa. Manno 37, mai-juin 1945).

Levallois yonga (Şk. 1, no. 1): Tarih içinde bu, Levallois çakallıkları içinde bulunmuş olanların tipinde bir yongadır. Egemen olan alışkanlığa uyarak Levallois yongayı; yonga çıkarmadan önce çekirdeğin özel bir biçimde hazırlanmasıyla şekli önceden belirlenmiş bir yonga olarak adlandıracağız. Burada oval ve genellikle yassı formda bir çakmaktaşı yumrusu, kenarları boyunca yontulacaktır. Art arda gelen vurma düzlemleri olarak ele alınan bu çıkarımlardan itibaren, kabaca kaplumbağanın sırtını ve kabuğunu (tortoise back) hatırlatan bir yüzey oluşturacak şekilde merkezci çıkarımlarla çekirdeğin üst yüzü "soyulur". Bu çekirdeğin bir ucunda ve uzunlamasına eksenine dik olarak, genellikle de küçük yüzüklerle, bir vurma düzlemi hazırlanır. Taş vurgaçla bu vurma düzlemine yöneltilen bir darbe, merkezci yongaların çıkarım yüzlerini kesen ve böylece üst yüzünde merkezci çıkarımların izlerini taşıyan yassı, oval yonga veren bir kopma düzlemini belirler. Eğer çekirdek yuvarlaksa yuvarlak bir yonga elde edilecektir. Levallois yongaların topukları çoğunlukla yüzüklü (foçeta-lı) dür, fakat düz topuklu Levallois yongalar da bulunabilir ve vardır da. Çekirdeğin vurma düzleminin, çok sayıda yüzük yerine tek bir geniş çıkarımla yapılmış olması bu durum için gerekli ve yeterlidir.

Bazen çekirdeğin üst yüzü, merkezci çıkarımlar yerine, gerek gelecek vurma düzleminden gerekse karşı uçtan başlayan koşut (paralel) çıkarımlar taşır; böyle bir çekirdekten koparılmış olan Levallois yonga, üst yüzünde bu çıkarımların izlerini taşıyacak ve çoğunlukla da bir şataf (pah) ile bitecektir (Şk. 1, no. 2). Şayet böyle bir yongada uzunluk genişliğinin iki katını geçerse, bazen üst Paleolitik dilgilerini çok andıran, Levallois bir dilgi elde edilecektir.

Levallois uç (Şk. 1, no. 3 ve 4): Bu, üçgen olma durumu az çok muntazam ve uzun olan, üçgen biçimli özel bir Levallois yonga tipidir. Bu da kenarları yontulmuş, üst yüzü gerek gelecek vurma düzleminden (Şk. 1, no. 6), gerek karşı kenardan (Şk. 1, no. 7) başlayan iki çıkarımla hazırlanmış bir çekirdekten elde edilir. Böyle bir çekirdek ilk durumda genellikle üçgen; ikinci durumda dikdörtgendir. Özel bir gelimle vurma düzlemine yöneltilen bir darbe, iki hazırlık çıkarımını ayıran sırt ayırımı kesen, böylece üçgen bir yongayı ayıran bir kopma düzlemini belirler. Aynı şekilde burada çoğu kez yüzüklü olan vurma düzlemi düz de olabilir. Muntazam olmayan böyle bir yonga, tâli olarak düzeltmelerle muntazamlaştırılmışsa, düzelttili bir Levallois uç elde edilecektir (Şk. 1, no. 11).

Levallois çekirdek (Şk. 1, no. 5): Şu halde Levallois çekirdek yalnızca oval, yuvarlak ve üçgen biçimli önemli tek bir yonganın izlerini taşır.

Moustérien çekirdek (Şk. 1, no. 12): Birçok Moustérien çekirdek tipi vardır. Yalnız bir tanesi Levallois çekirdek ile karıştırılabilir ki bu, disk biçimli çekirdektir. Bu çekirdek de kenarları boyunca yontulma ve merkezci çıkarmalar içerir. Fakat Moustérien çekirdekte bu, işinin öngördüğü bu tür yongaların elde edilmesidir. Disk biçimli Moustérien çekirdek, genellikle karakteristik yonganın çıkarılmasından önceki Levallois çekirdekten daha bombelidir. Bazen döndürülerek iki yüzden yontulmuştur ve çift piramidal biçime doğru gelişir. Her iki durumda da, bir kez ilk yonga dizisi alındıktan sonra, daha önceki iki çıkarımı ayıran ayırtların dibi vurma düzlemi olarak kullanılarak devam edilir. Böylece, Levallois uca benzeyen, fakat, kalın topuklu ve başarısız biçimli üçgen bir yonganın fırlatılması ile sonuçlanır. Üstelik çoğu kez çarpma noktası, yonga eksenine göre yanlamasına sapmış olarak bulunur. Böyle bir yonga "yanlıtıcı Levallois uç" olarak adlandırılabilir (Şk. 1, no. 8 ve 9). Moustérien'de çok, Levallois fasiyeste ise ender olarak bulunur.

Moustérien çekirdek çok yassı olduğu ve iki yüzden yeniden yontulduğu zaman artık bir disk ile karşı karşıya bulunuluyor demektir. Gerek tükennmiş bir çekirdek gerekse iki yüzeyliye geçen özel bir alet söz konusu olabilir.

Bu disk biçimli çekirdekten alınmış olan yongaların, genellikle yüzçüklü bir topukları vardır. Yine Moustérien'de, aynı yatakların içinde, düz topuklu yongalar da bulunmaktadır. Şayet "şanssızlık eseri" topuk kopma yüzüne doğru eğikse yonga, çoğunlukla "clactonien" olarak nitelendirilmiştir. Şayet "clactonien" ile yalnızca bir yongalama tekniği belirtilmek isteniyorsa söylenecek birşey yoktur. Fakat bununla, İngiltere'deki clactonien endüstri ile olan ilişkiler dile getirilmek isteniyorsa, düz bir vurma düzlemi üzerinde taş bir vurgaçla böyle "clactonien" yongalardan başka bir şey yapmanın güç olduğunu hatırlatmak yerinde olacaktır ve üstelik de şayet örs üzerinde yontuluyorsa! Bu yanlıtıcı clactonien yongalar chélléen'den başlayıp, üst Paleolitik'den geçerek Neolitik'e kadar uzanırlar. Şu halde, bundan bir tane varsa "clactonien" terimine tipolojik anlamını verelim: alt Paleolitik'in iki yüzeyli alet içermeyen eski uygarlığı.

Moustérien uç (Şk. 1, no. 10 ve 13): Herhangi biçimde bir yongadan önemli düzeltmelerle elde edilmiştir.

BİR YATAĞIN TİPOLOJİK, TEKNİK ve İSTATİSTİKSEL OLARAK İNCELENMESİ İLKELERİ

1^o) Bütün istatistiksel incelemeler için geçerli olan ilke, yeterli sayıda nesne üzerinde çalışmaktır. Çok düşük sayıdaki nesnelere üzerinde yapılmış olan bir istatistik daima şüpheli olacaktır. Bir teknik inceleme için en az yüz parça gereklidir.

2^o) Seçilmemiş nesnelere üzerinde çalışma zorunluluğu vardır ki bu, müzelerin koleksiyonlarının büyük bir kısmının yalnızca seçilmiş parçaları içermesi nedeniyle, yöntemin edimsel (fiili) uygulamalarını hemen kısıtlıyor. Şekilsiz yongaları, hatta kabuk sıyrma yongaları üzerine yapılmış güzel parçaları atma eğilimi gösteren işçiler tarafından toplananlardan da kuşkulunmak gerekir. Onlar bunları "mükemmel olmayanlar" olarak kabul ediyorlar. Buna karşılık Levallois yongaları topluyorlar ve onlar tarafından bir tuğla harmanından toplanmış bir koleksiyon, bu tip yongalarla yapay bir biçimde zenginleştirilme tehlikesiyle karşı karşıya kalıyor.

3^o) Türdeş (homojen) bir topluluk üzerinde çalışmak gerekir. Bu koşul, çoğu zaman, sığınak ve mağaralardan gelen yontulmuş çakmaktaşı için gerçekleştirilmiştir. Buna karşın, kökünde bir açık hava yerleşim yeri olan lös yatakları için, aynı yataktaki birçok endüstrinin karışmış olarak bulunması olasılığı vardır. Bu durumda, kaplağ (patin) in, çakmaktaşının yapısının ve her parçanın karşı karşıya kaldığı özel koşulların temel bir rol oynamasıyla zamanın, belki de en önemsiz olduğu, birçok değişmeye bağlı bir özellik olduğunu hatırlayarak, parçanın fiziksel durumunu izlemek denenecektir. Donma izleri için de aynı şey geçerlidir. Cilhlanma en iyi ölçüt olacaktır, ne yazık ki kullanılması daha tehlikelidir.²

TEKNİK İNCELEME

Yongalama tekniklerinin incelenmesi için, tili olarak düzeltilenmiş ya da düzeltilenmemiş de olsalar, Levalloisien teknik parçalarını, Levalloisien teknikte yapılmamış olanlardan ayırmakla işe başlanacaktır. Örneğin, Levallois bir yonga üzerine yapılmış bir kenar kazıyıcı

² Şayet bir yatağın cilhlanmış ve cilhlanmamış çakmaktaşlarının teknik ve tipolojik incelemesi kayıtsızca sonuçlara ulaşıyorsa, birbirinden ayrı iki endüstriyi kurmamak için hiçbir oranın bulunmadığı açıktır. Bu, aynı tribüsten ya da aynı uygarlığa ait iki tribüsten farklı iki zamanına ya da daha basit olarak endüstrinin bir kısmının hemen toprağa gömülmüş olması, veya diğer kısmının hava, sel ya da rüzgârta açık olarak kalması olayına tekabül edebilir.

teknikler tablosu (Tablo I) üzerinde "Levallois yonga" olarak, oysa tipoloji tablosunda (Tablo II). Levallois yongalar, yalnızca düzeltilenmemiş ya da çok az düzeltilenmiş olanları kapsadıklarından, "kenar kazıyıcı" olarak sayılacaktır. İki büyük ulaman (katagorinin) herbirinde topuğun özelliği dikkate alınarak alt bölünmeler yapıyor. Dikey olarak Levallois yongalar, Levalloisien uçlar, Levalloisien dilgiler, Levallois olmayan yongalar, Levallois olmayan dilgiler ulamları ve yatay olarak topukların özelliği; hazırlanmamış (düz), yüzüklü düz, yüzüklü dışbükey, kırık ya da özelliği belli olmayan ve kaldırılmış olarak kaydediliyor.

Aynı şekilde odun, taş, örs üzerinde v.s. olmak üzere kullanılmış olan vurma tiplerinin incelenmesi de yapılabilir. Fakat çok tehlikeli olan bu inceleme ilginç sonuçlar vermemektedir.

Daha sonra yüzdeler alınıyor:

a) *Yongaların toplamına göre Levallois tipin yüzdeleri:*

$$\frac{\text{levalloisien yonga, uç ve dilgilerin sayısı} \times 100}{\text{her tip yonga ve dilgilerin toplam sayısı}}$$

Elde edilen rakkam teorik olarak 0 ile 100 arasında değişebilir ve "Levallois endisi" olarak adlandırılacaktır. Bu yüzde, yongalardan yontulmuş aletleri, topukları kaldırılmış ya da olmayan yongaların da dahil olduğu, teknik tipi tanımlanabilen bütün yongaları kapsamaktadır.

b) *Çeşitli topuk tiplerinin yüzdesi:*

$$\frac{\text{yüzüklü düz topukların sayısı} \times 100}{\text{topuğu bulunan bütün yongaların sayısı}}$$

Yüzüklü düz ve yüzüklü dışbükey topukların yüzdesini ekleyerek doğrudan hesaplanabilen ve yatağın "yüzükleme endisi" diye adlandırılacak olan yüzüklü topukların yüzdesi elde edilir. Bu da 0 ile 100 arasında değişecektir. Kuramsal (teorik) olarak bu endis ile Levallois endisi arasında hiçbir ilişki yoktur ve yüzükleme endisi 100 ve Levallois endisi 0 olan bir endüstri rahatça düşünülebilir.

Yüzüklü düz topuklar, yüzüklü dışbükey topuklardan daha az evrimleşmiş göründüklerinden, bunlar arasındaki ilişkinin kurulması da ilginç olabilir. Böylece ikinci derecede bir endis hesaplanabilir.

Tablo 1. - TEKNİK

Yatak: Ölmeç. - Tabaka: B. - Endüstri: Levallois İstasyon Meşteri'nin.

Topuklar	LEVALLOIS TİP					
	Düz	Yüzcükli düz	Yüzcükli çapukay	Kırık	Kaldırılmış	
Yongalar ve uçlar	20	58	38	5	2	
Dilgiler	6	20	5	2	0	
Topuklar	LEVALLOIS OLMAYAN TİP					Artık
	Düz	Yüzcükli düz	Yüzcükli çapukay	Kırık	Kaldırılmış	
Yongalar	52	44	8	20	2	21
Dilgiler	19	19	2	3	1	

Levallois endisi: 47.5 - Yüzcüklenme endisi: 66.6.

TİPOLOJİK İNCELEME

Burada alt ya da orta Paleolitik bir yatakta rastlanabilecek olan yonga üzerine yapılmış aletlerin çeşitli ulamlarının bir tip-listesini öneriyoruz (Şk. 1 ve 2). Bu liste, sonuncusu "çeşitli aletleri" temsil eden 40 tane numarayı kapsıyor. Kuşkusuz ki hiç eksiksiz değildir. Şayet yeni bir alet tipi bulunursa, çeşitli aletler 41 numaraya ve devamına çekilerek 40 numaraya kaydedilir.

Her alet tipinin karşısına bulunmuş olan sayı kaydedilir, daha sonra, belirli bir özelliği olmayan yonga ve dilgileri saymaksızın, nitelendirilmiş aletlerin toplam sayısına göre yüzde alınır. Buna karşın, alet haline sokulmuş olan iki yüzeyli yontma yongaları ve aynı şekilde çoğunlukla az, fakat açıkça istiyerek düzeltilenmiş olan Levallois yonga ve uçlar hesaplamaaya katılacaktır.

Daha sonra, rastlanılmış olan her iki yüzeyli sayısı kaydedilecektir. Aynı yöntem çekirdekler için de uygulanacaktır. Bu her iki ulam (kategori) için de, tasarlanan ulamda her tipin yüzdesi alınabilir. Fakat aletlerin tümüne göre iki yüzeylilerin yüzdesini almak daha ilginçtir:

$$\frac{\text{İki yüzeylilerin toplam sayısı} \times 100}{\text{tek ve iki yüzeyli aletlerin toplam sayısı}}$$

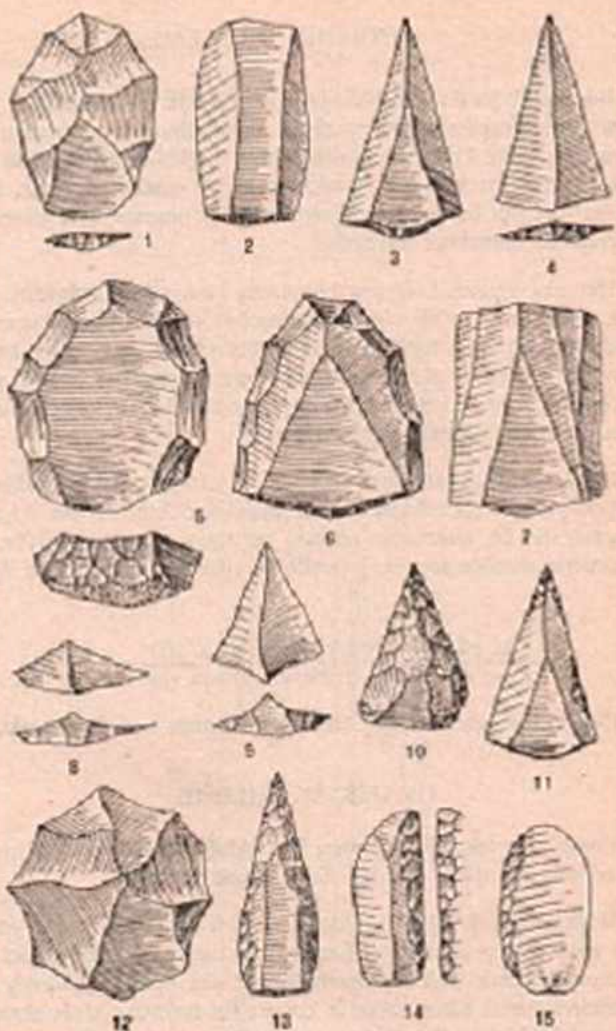
Eldedilen sayı yatağın "iki yüzeylilerinin endisi" olacaktır.

GRAFİK BETİMLEME

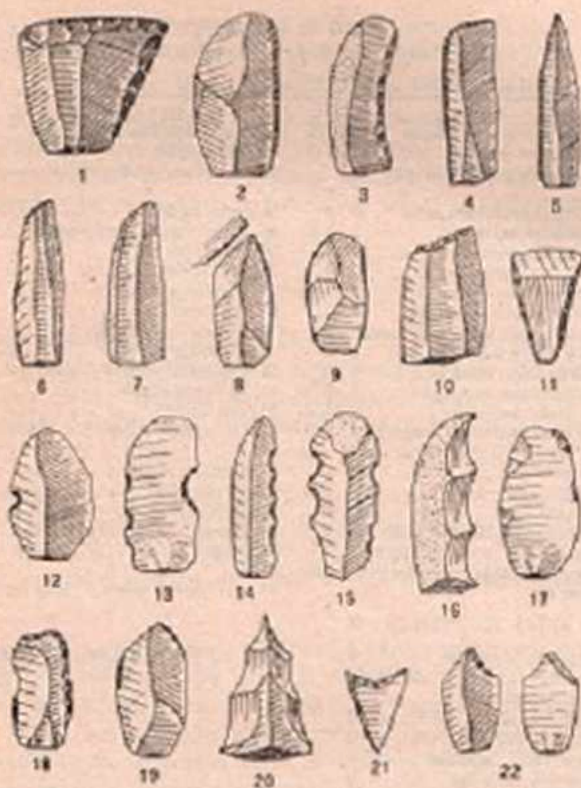
Yongalama tekniği incelemesi için olduğu kadar, tipoloji için de elde edilmiş sonuçları grafikte ifade etmek kolaydır.

Milimetrik kağıt üzerinde ordinatlara 0'dan 100'e kadar yüzdelere ve absislere tip-listede sıra numaralarına göre gösterilmiş alet tipleri kaydedilecektir.³ Grafik üzerinde, her alet tipinin herbiriyle ilgili yüzdelere temsil eden noktalar konur. Bu noktalar absis eksenine bir doğru ile birleştirilir. Daha sonra, rahat okunsun diye, noktalar

(3) Hiç kuşkusuz sonuçların bir yazardan öbürüne kıyaslanmasını engellemesi için bir tip listesine aadık kalmak ya da kendi tip listesini grafiği ile birlikte yayımlamak yerinde olacaktır. Burada verdiğimiz histogramlar Tablo II'ndeki ile aynı olan bir tip listesiyle kurulmuşlardır.



Şekil 1. Alt ve orta Paleolitik'in yongalar üzerine yapılmış aletleri (şemalar) 1. Levallois yonga; 2. Dişer tip Levallois yonga; 3 ve 4. Levalloisien uçlar; 5. Yonak Levalloisien çekirdek; 6, 7. Uçlu Levalloisien çekirdekler; 8 ve 9. Yanlız Levalloisien uçlar; 10. Moustérien uç; 11. Düzeltilmiş Levalloisien uç; 12. Disk biçimli moustérien çekirdek; 13. Uzun moustérien uç; 14. İki yıldızlı düzlemlilik konar kazıyıcı; 15. İq yüzünde konar kazıyıcı.



Sekil 2. Alt ve orta Paleolitikün yongalar üzerine yapılmış aletleri (şemalar): 1. Yatık yüzeyli kenar kazıyıcı; 2. Dik düzlemlili kenar kazıyıcı; 3. İçbükey kenar kazıyıcı; 4. Sırt düzlemlili kenar kazıyıcı; 5. Diğer tip sırt düzlemlili kenar kazıyıcı; 6. Tipik olmayan sırt düzlemlili (kısmi) yonga; 7. Ham sertli yonga; 8 ve 9. Moustérien kazıyıcılar; 10. Bozunmuş yonga; 11. Moustérien kenki; 12. Çentuklu parça; 13. Diğer tip çentuklu parça; 14, 15 ve 16. Dişlemeli parçaların çeşitli tipleri; 17. İç yüz üzerinde düzlemlili parça; 18, 19. Dik düzlemlili parçalar; 20. Tıyaa ucu; 21. Çentuklu uçun parça; 22. Moustérien yanışemini taşkalem.

birbirleriyle noktalı bir çizgiyle birleştirilecek ve böylece yatağın histogramı⁴ elde edilecektir. Sol köşeye üç endis, orantılı dikdörtgenler halinde kaydedilecektir: Levallois endisi, yüzükleme endisi, iki yüzeyliler endisi.

(4) Noktalı çizginin kendine özgü bir anlamı olmadığından ve yalnızca okunmayı kolaylaştırıldığından burada bir eğri değil, bir histogram söz konusudur.

TABLO II - TİPÖLÖİ

Yakıt Özet. - Tablo II - Endüstri İşletim Kaynakları

YONGA ÜZERİNE ALETLER: 174

	YONGA ÜZERİNE ALETLER: 174		İSİN YAĞCINKAYA	
	Yakıt Özet	Yakıt Özet	Yakıt Özet	Yakıt Özet
1. İşletim kaynağı ve diğerleri	40 22,8	40 22,8	1 0,6	1 0,6
2. İşletim kaynağı	38 21,7	38 21,7	0 0	0 0
3. İşletim kaynağı				
4. İşletim kaynağı	17 9,7	17 9,7	2 1,1	2 1,1
5. İşletim kaynağı	0 0	0 0	4 2,2	4 2,2
6. İşletim kaynağı	0 0	0 0	9 5,1	9 5,1
7. İşletim kaynağı	17 9,7	17 9,7	0 0	0 0
8. İşletim kaynağı	2 1,1	2 1,1	0 0	0 0
9. İşletim kaynağı	8 4,5	8 4,5	0 0	0 0
10. İşletim kaynağı	2 1,1	2 1,1	0 0	0 0
11. İşletim kaynağı	0 0	0 0	10 5,7	10 5,7
12. İşletim kaynağı	0 0	0 0	2 1,1	2 1,1
13. İşletim kaynağı	0 0	0 0	3 1,7	3 1,7
14. İşletim kaynağı	1 0,6	1 0,6	0 0	0 0
15. İşletim kaynağı	1 7,7	1 7,7	0 0	0 0
16. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
17. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
18. İşletim kaynağı	1 0,6	1 0,6	0 0	0 0
19. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
20. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
21. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
22. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
23. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
24. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
25. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
26. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
27. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
28. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
29. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
30. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
31. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
32. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
33. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
34. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
35. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
36. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
37. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
38. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
39. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
40. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
41. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
42. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
43. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
44. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
45. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
46. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
47. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
48. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
49. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0
50. İşletim kaynağı	0 0	0 0	0 0	0 0

B) KİTAP VE YAZMALAR:

1. Kaynak ve bilgiler	0	0
2. Kaynak ve bilgiler	0	0
3. Kaynak ve bilgiler	0	0
4. Kaynak ve bilgiler	0	0
5. Kaynak ve bilgiler	0	0
6. Kaynak ve bilgiler	0	0
7. Kaynak ve bilgiler	0	0
8. Kaynak ve bilgiler	0	0
9. Kaynak ve bilgiler	0	0
10. Kaynak ve bilgiler	0	0
11. Kaynak ve bilgiler	0	0
12. Kaynak ve bilgiler	0	0

1. Yabancı kaynaklar	0	0
2. Yabancı kaynaklar	0	0
3. Yabancı kaynaklar	0	0
4. Yabancı kaynaklar	2	2
5. Yabancı kaynaklar	0	0
6. Yabancı kaynaklar	0	0
7. Yabancı kaynaklar	0	0
8. Yabancı kaynaklar	0	0
9. Yabancı kaynaklar	0	0

Böylece yatağın, yongalama tekniği ile tipolojisinin, diğerleriyle kolayca karşılaştırılabilen, genel bir görünümü elde edilir (Şk. 3 ve 4).

Hiç kuşkusuz elde edilen bütün bu rakamlar yalnızca "büyük-lük sıraları"nın belirleyicisi olarak kabul edilmelidirler ve örneğin, şayet diğer özellikler hissedilir bir biçimde aynı ise, Levallois endisi 50 olan belirli bir yatak, aynı endisin 42 olduğu bir yataktan farklı olmayacaktır. Şayet Levallois endislerinden herbiri 18 ve 70 ise durum tamamen farklıdır.

YANILMA NEDENLERİ

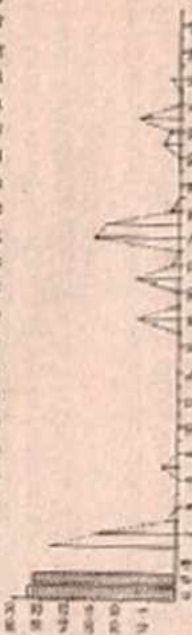
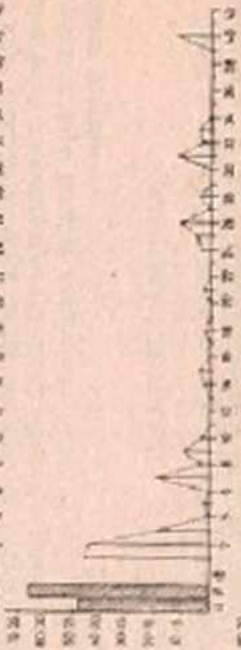
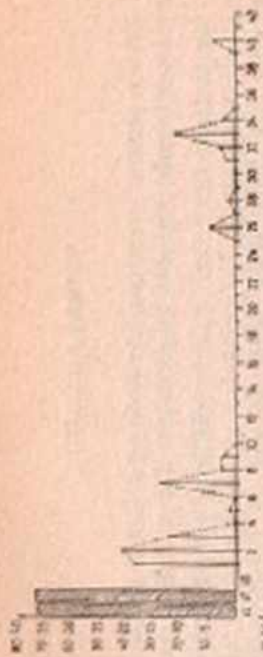
Teknik incelemede temel yanılma nedeni olasılıkla bir yonganın Levallois oluş ya da olmayışının değerlendirilmesinde yatmaktadır. Bununla birlikte verdiğimiz Levallois yonga tanımını sıkı bir şekilde göz önünde bulundurmamak ve biraz da alışkanlıkla bu hata marjını uygun sınırlara indirmek mümkündür.⁵

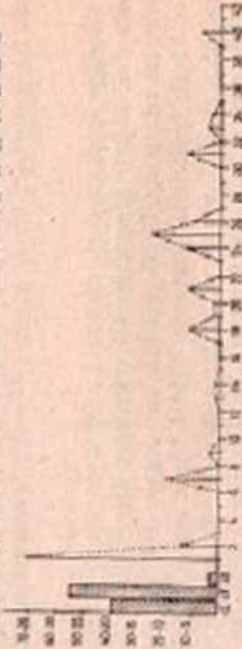
Levalloisien teknikli dâlgilerin ayırıldılması daha zordur. Bununla birlikte, rastlantı sonucu elde edilen dâlgilerden daha düzgündürler ve çok az kabuk taşlar ya da kabuksuzdur. Kuşku duyma durumunda bir maksimum bir de minimum Levallois endisi hesaplanabilir.

Bir diğer yanılma nedeni, yanlış Levallois yongaların varlığıdır: örneğin disk biçimli Moustérien bir çekirdeğin üzerindeki özellikle önemli olan çıkarımlar. Fakat genellikle bu yongalar kötü çıkmışlardır ve küçük boydudurlar. Bununla birlikte bazen gerçek Levallois yongalardan ayırıldilemezler ve bu durumda onlar gibi sayılacaklardır. Yine bazen iki yüzeyliyi yontarken, iki yüzeylinin yüzeyinden bir parçayı taşıyan, Levallois yongaya benzemeyen geniş bir yonga fırlatılır. Fakat Levallois yongaları içeren endüstrilerde iki yüzeyliyi yontma çoğu kez boynuzla yapılmaktadır, oysa Levallois yongalarının taşla yapılmaktadır. Topuğun ve kopma yüzünün incelenmesi şüpheli ortadan kaldıracaktır.⁶ Herşeye rağmen yeterli sayıda seriler üzerinde çalışıldığında bu yanılma nedenlerinin öneminde azalma olacaktır.

(5) Yine, mutazam olmayan Levallois yongaların bulunduğunu da unutmamak gerekir. Mutazamlık, çekirdeğin daha önce hazırlanmasına göre ancak ikinci derecele bir özelliktir.

(6) Blz. F. Bordes: *Etude comparative des différences techniques de taille du silex et des roches dures. L'Anthropologie*, t. 51, pp. 5-6 ve 13-14 (fig. 2 ve 7).





Sekül 3 ve 4. Yukarıdan aşağıya doğru histogram; Otsel tabaka CB1, tabaka B; Goderville, cülâsı seri, mat seri, - 11, levallös enesi; 16; yücülâkeme endisi; 18; İki yüzüflü endisi. Ab-sidere yerleştirilmiş olan rakamların ölçüleri, solda, endilerin yüzdesine (0-80), sağda, endilerin (0-40) 100'ü'nden 40'a kadar pösterilen sayılarla temsil edilmiş olan dört tip-birinin yüzdesine tahakkül ederler: 1. Levallös yongaları; 2. Levallösün uçları; 3. Düzeltili Levallösün uçları; 4. Mousdren uçları; 5. Tek kenar kazıyıcılar; 6. İki kenar kazıyıcılar; 7. Yöşpen kenar kazıyıcılar; 8. Yatık yöşpen kenar kazıyıcılar; 9. 13, 14 yüzünde kenar kazıyıcılar; 10. Dik düzeltili kenar kazıyıcılar; 11. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 12. Öm kazıyıcılar; 13. Tipik olmayan ön kazıyıcılar; 14. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 15. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 16. Ön kazıyıcılar; 17. Tipik olmayan ön kazıyıcılar; 18. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 19. Tipik olmayan ön kazıyıcılar; 20. Tıpkılemirler; 21. Tipik olmayan tıpkılemirler; 22. Tıpkılemirler; 23. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 24. Sırtı incelmeli kenar kazıyıcılar; 25. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 26. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 27. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 28. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 29. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 30. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 31. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 32. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 33. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 34. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar; 35. Yatık olmayan kenar kazıyıcılar.

Otsel histogramı; B tabakası (aşağıda) histogramında CB1 (yukarıda) tabakasında mevcut olmayan bir seri ile ilgili bulunmuşken karşın -ki bu olasılıkla iki tabakadan toplanan toplam parçanın sayısal aralımındaki farktan dolayı görülmektedir- iki grafik birbirine çok benzer görülmektedir.

Goderville histogramı; Köpük fırçaklılara karşın, İki seriye de ağırlık aynı endilerin serisi konmaktadır. Aşağıdaki mat seri (daha az kenar kazıyıcı, 4, yüzüflü yok, net seri beşek-har daha çok) belki de biraz daha fazla erimmiştir.

İki yüzyüzliler içeren endüstriler (Acheuléen, acheuléen gelenekli Moustérien, "Levalloisien V") için önemli olan üçüncü bir yanıtma nedeni, yongalama yongaları arasında sayılmayacak olan iki yüzeyle yontma yongalarının büyük sayıda bulunmasından iberi gelmektedir. Yalnız taştan kısmen ya da tamamen yontulmuş ve yontma yongalarının yongalama yongalarından ayırt edilemez olduğu Chélléen (Abbevillien) ve eski Acheuléen için oldukça kolay bir şekilde ayırtedilebileceklerdir: incelik, boynuzla yontulma özellikleri, sık görülen eğrilik, genellikle daha sonraki kullanımın olmayışı. Eğer bazıları kullanılmışlarsa, bunlar tipolojik inceleme içine sokulacaklardır.

Levallois tipte olmayan kırılmış yongalar olarak sayıldıklarında, özellikleri olmayan küçük yonga artıklarının varlığı da bir yanıtma nedeni olabilir. Şu halde bunları, Tablo I'nin özel bir hanesi içinde ayrıca saymak daha iyi olacaktır ve bunların sayıları hiçbir yüzde içinde yer almayacaktır.

Sonunda yalnızca aynı tipte iki yatağı aralarında karşılaştırmak yerinde olacaktır: örneğin konaklama yerleri, işlik yerleri gibi. Şurası gerçek ki, bir işlik yerinde tamamlanmış parçalar hemen hemen yok gibidir, oysa bir konaklama yerinde az olan, işlenmemiş yongalardır.

Bereket versin ki bu yanıtma nedeni, yatakların büyük çoğunluğunun hem konaklama, hem de işlik yerleri olmaları ve tipolojik açıdan işlenmemiş yongaları ayıklayarak yalnızca nitelikli aletler üzerinde yapılan yüzdelerin karşılaştırılmasıyla azalmıştır.

HİSTOGRAMLARIN YORUMLANMASI

Bir kez çizildilermi onları yorumlamak gerekir. Sembol noktaları kendi aralarında birleştiren çizgilerin hiçbir anlamı olmadığını, ancak okumayı kolaylaştırdıklarını tekrarlayalım. Bu histogramlara bir yatağın "tekniko-tipolojik profili" adı verilebilir.

Her ne kadar histogramlar yüzdelerle yapılmışlarsa da, yorumlarında, incelenmiş parçaların gerçek sayısını göz önünde bulundurmamak gerekir. Gerçekte kıyaslanacak iki yatağı varsayalım: A olan birincisinden 600 parça, ikinci B'den ancak 100 parça elde ediliyor, A'de bulunup da B'de bulunmayan bazı parçaların dışında iki histogramın tamamen karşılaştırılabilir oldukları ortaya çıkmıştır. İki durumdan biri söz konusudur: ya bu parçalar A'nın histogramı üzerinde önemli bir yüzde (örneğin % 10) gösteriyorlar ki bu durumda iki yatak arasında bazı farklılıkların olduğu sonucu çıkabilir; ya da bu parçalar ancak zayıf

bir yüzdeyle (örneğin % 4) temsil edilmişlerdir. Bu son durumda, böyle parçaları 100 parçalık bir seri içinden toplamak şansının, 600 lük bir seri içindekinden çok daha zayıf olacağı açıktır ve ihtiyatlı olmak gerekir. Şayet daha sonra bir toplama yapmak daha mümkün olursa, belki de B histogramı, üzerinde şimdi olmayan parçaları gösterecektir.

YÖNTEMİN İKİ ÖZEL DURUMA UYGULANMASI

Dissel yatağı (Aşağı Sen)

Bu yatakta arkeolojik tabaka metrelerce kalınlığında, değişikliğe uğramış kırmızı millerden oluşmuş görünmektedir. Tepelerine doğru endüstrinin bir kısmını veren bir çakılıkla (CBI) kesilmişlerdir. Endüstrinin kalan kısmı kırmızı millerden gelmektedir.⁷ Tek bir ya da birçok endüstri mi söz konusudur? İki histogramı karşılaştıralım (Şk. 3):

Levallois endis CBI serisi için 74,3, B serisi için ise 48'dir. Fark açıktır, fakat endisin mutlak değeri iki grubu da Moustérien'in Levallois fasiyesi içine yerleştiriyor. Üstelik CBI serisi, işçiler tarafından, dikkatlerini bütün yongaların ilginç oldukları üzerine çekmemizden önce, büyük ölçüde toplanmıştı ve Levallois yongalarda yapay bir zenginleşme olmuş olması söz konusu olabilir. Herbiri 75 ve 67 olan yüzcükleme endisleri az farklıdır. CBI'de bulunmuş iki yüzeyli farklı bir fiziksel durum ve açıkça acheuléen bir morfoloji gösterdiklerinden serilerden hiçbiri iki yüzeyli içermiyor. Histogramlar, kötü tanımlanmış aletler serisi içinde, son bölümleri hariç, kesin bir şekilde karşılaştırılabilirler. B serisinde, CBI serisinde olmayan aletler vardır, fakat bunların yüzdeleri zayıftır (en fazla 2,5) ve bu durum iki seri içindeki aletlerin gerçek sayısının farklılığından ileri gelmektedir (CBI'de 80 alet, yongalarla birlikte 120; B'de 174 alet, yongalarla birlikte 322). Şu halde CBI serisi tabakanın yukarısında yoğunlaştığından ve dolayısıyla topluluk içinde, kırmızı milin bütün kalınlığı boyunca gelen B serisinden daha genç olduğundan, hafif farklılıklarla tek ve aynı endüstri söz konusu gibi görünmektedir.

Goderville yatağı (Aşağı Sen)

Oldukça özel, çok evrimleşmiş bir Moustéro-Levalloisien olan bütün endüstri aynı tabakadan geliyor. Fakat fiziksel durumlarına göre iki seri kurulabilir: çilalanmış bir seri (L) ve mat bir seri (M). İki histogramı karşılaştıralım (Şk. 4):

(7) Kesit için Bkz.: L'Anthropologie, t. 52, p. 479, fig. 1.

Cilalı serinin Levallois endisi 40, mat serininki ise 55'dir. Burada fark yine önemlidir, fakat böyle bir fark belki de yalnızca lös işleyişinin, serilerden biri için, bir yontma işlik yeri üzerinde toplandığını göstermektedir. Hem zaten, eğer bir yatak tamamıyla incelenirse ancak o zaman Levallois endisi mutlak bir değer kazanır. Ne olursa olsun burada, yüksek bir Levallois endise sahibiz (örneğin, Pech de L'Azé'nin achenulfen gelenekli Moustérien'i tabakalara göre 4 ile 8 arasında bir Levallois endisi veriyor). Yüzcükleme endisi herbirinde 55 (L) ve 52 (M) dir; yani hemen hemen aynı. Cilalı seri 3 tane iki yüzeyli içeriyor, bu ise ona 2.7'lik bir iki yüzeyli endisi veriyor, oysa mat seri iki yüzeyli içermiyor, fakat bu, bir kez daha iki seriden de az sayıda alete sahip olmamızdan ileri geliyor (L, 105 parça; M, 67 parça).⁸ Buna karşılık, her iki seri için de histogram tam anlamıyla benzerdir. Şu halde, tek ve aynı endüstri söz konusudur. Daha önce belirttiğimiz gibi (s. 4 not. 2), fiziksel durum farklılığını açıklamak için iki hipotez olanaklıdır. Gerçek sırtlı bıçakların en büyük oranı, kenar kazıyıcıların en düşük oranı, iki yüzeylilerin olmayışı (?) mat seriyeye hafifçe daha evrimleşmiş bir görünüm vermiş görünüyor, bu da fiziksel duruma uygun olarak, lösle gömülmeden önce uzun süre yüzeyde kalmış olmalı olan cilalı serininkinden biraz daha geç bir endüstriyi kurmaya yöneltecektir.

YÖNTEMİN İLK SONUÇLARI⁹

İncelememiz henüz başlangıç halindedir. Fakat daha şimdiden bizi aşağıdaki sonuçlara yönleneceği düşünülebilir:

Şu gruplara bölünen büyük bir Moustérien kompleksin varlığı:

1° İki yüzeyli içermeyen ya da ender olarak içeren Moustérien grup:

- a) Tipik Moustérien (Moustier'in B ve J tabakaları): yüzcükleme endisi yüksek, 60'dan fazla. Levallois endisi zayıf (10 civarında). Sırtlı bıçakların azlığı ya da yokluğu.

(8) Burada histogramlar çalışma aracı olarak kullanılmıyorsa da ve kesin değildir.

(9) Bu yöntem, bir yatağın incelenmesinin, vazgeçilmez olarak kalan klasik yöntemlerinin yerini almayı ileri sürmüyor, yalnızca her alet tipinin tasvir özellikleri içindir.

Her yatakta egemen olan alet, karakteristik olan aletten ayırtanmak uygun olacaktır; örneğin, solutreen bir yatakta defoe yaprağı ya da kerrükü üç karakteristik alet olacaktır, fakat egemen olan alet, taşkalem ya da ön kazıyıcı olabilir.

b) Levalloisien fasiyes (Breuil'ün Levallois VI ve VII'si. Paris havzasında yeni lös II'nin taban çakılları): Levallois endisi kuvvetli (40'dan fazla), yüzükleme endisi kuvvetli.

c) La Quina fasiyesi: yüzükleme endisi zayıf, Levallois endisi zayıf.

2° İki yüzeyli içeren Moustérien grup:

a) Acheuléen gelenekli Moustérien: yüzükleme endisi la grubundakinden daha zayıf, fakat yine de yüksektir. Levallois endisi zayıftır. İki yüzeyliler çok sayıdadır (Moustier, tabaka G ya da Pech de L'Azé, alt seviye) ya da çok sayıdaki sırtlı bıçaklarla birlikte az sayıdadır (Moustier, tabaka H; Pech de L'Azé, üst seviye).

b) Levalloisien fasiyes (Breuil'ün Levallois V'i. Paris havzasında yeni lös I'nin çakılları): yüzükleme endisi kuvvetli, Levallois endisi kuvvetli, iki yüzeylilerin aksine bazen çok sayıda olan sırtlı bıçakların varlığı, acheuléen gelenekli Moustérien'de olduğu gibi.

Özetlenmiş olan bu tablo, hiç kuşkusuz, olayların tüm güçlüklerini kapsadığını ileri sürmüyor. Geçicidir. Daha sonraki bölümlenmeler ve basitleştirilmelere açıktır. Aynı cins tabloyu, karmaşıklığı tanındığı oranda artan Acheuléen için de yapmamız gerekmektedir.