

L-1700-1703 REDSKAP OG RESTPRODUKTER FRA REDSKAPSPRODUKSJON

L-1700 Eksempler på kjerneøkser

L-1701 Eksempler på skiveøkser, en liten håndøks og en flatehugd spiss

L-1702 Eksempler på Sandarnaøkser

L-1703 Eksempler på tangespisser, mikrolitter, tverrspisser, mikrostikler, flekker med retusj (kniv) og endeskrapere

L-1700 EKSEMPLER PÅ KJERNEØKSER

L-NR	1700
Type eksempel	Enkeltgjenstand
Antall bokser	1
Antall gjenstander	5
Huggere	Lotte Eigeland og Svein V. Nielsen

BESKRIVELSE

Denne boksen inneholder fem eksempler på kjerneøkser. Eksempelene viser blant annet variasjon i form som følge av både huggerens nivå og hvilket trinn i sekvensen øksen befinner seg på, samt flytende overganger mellom ulike øksetyper. For eksperimenter med kjerneøksproduksjon, se L-1614-1616 og L-1802.

KJERNEØKS

Kjerneøkser kan bli laget på knoller/blokker, men også på større avslag. Øksekroppen blir formet ved avhugging av overflødig råstoff langs to sidesømmer. Teknikken som ofte anvendes kalles tosidig teknikk (*bifacial technique* på engelsk, se L-1300). Eggen dannes relativt tidlig i prosessen ved at et eggavslag blir slått av fra hjørnet på en av sidekantene. Det er vanlig at økseeggen oppskjerpes flere ganger, skiftevis på hver side av øksen. Arkeologer mener at kjerneøkser var mindre råstoffkrevende å produsere og lettere å skjærpe opp enn for eksempel skiveøkse. Kjerneøkser kan ha ovale, spissovale og rombiske tverrsnitt.

BOKS 1:1

ROM 1

Rom 1 inneholder tre kjerneøkser som er laget av en nybegynner. Øks **Nr:1** kan minne mye om en skiveøks og viser tydelig hvordan det kan bli flytende overganger mellom øksetyper når huggeren er usikker på konseptet og mangler erfaring. I dette tilfellet har kjerneøksen blitt for tynn, og eggen er ikke laget ved eggavslag, men ved bruk av en naturlig skarp kant. Øks **Nr:2** har én tilfredsstillende formet sidesøm langs den ene kanten, mens den andre sidesømmen er dårlig formet og har havnet ut på kanten i stedet for inn mot midten. Øks **Nr:3** har en svært uregelmessig form og viser manglende forståelse og gjennomføringsevne.

NB: Økser kan også få en uregelmessig form hvis råstoffet som er brukt er av dårlig kvalitet eller hvis emnet har en utfordrende form eller størrelse, uavhengig av nivået til huggeren.

ROM 2

Rom 2 inneholder to kjerneøkser som befinner seg på to ulike trinn i en sekvens. Øks **Nr:4** er ferdig tynnet, men i likhet med øks **Nr:2**, mangler også her en av kantene en symmetrisk sidesøm. Eggen på denne øksen viser spor etter innledende sliping. Øks **Nr:5** har oppnådd en fin form, men mangler fremdeles noe tynning. Det er heller ikke slått av et eggavslag.

NB: En øks *må* ikke være perfekt formet og symmetrisk for at den skal kunne brukes til et gitt formål. Så lenge øksen har en god egg og kan skjeftes og oppskjerpes kan den bli brukt.

L-1701 EKSEMPLER PÅ SKIVEØKSER, EN LITEN HÅNDØKS OG EN FLATEHUGD SPISS

L-NR	1701
Type eksempel	Enkeltgjenstand
Antall bokser	1
Antall gjenstander	6
Huggere	Lotte Eigeland, Farina Sternke og Kim Darmark

BESKRIVELSE

Denne boksen inneholder fire skiveøkser som viser variasjon i form og størrelse som følge av blant annet huggerens nivå og intensjon. I tillegg er det et eksempel på en håndøks og en flatehugd spiss. De to sistnevnte redskapene er tilvirket med tosidig teknikk. For eksperimenter med skiveøksproduksjon, se L-1610-1611, for eksperimenter med tosidig teknikk, se L-1300, L-1614-1617, L-1621-1625 og L-1802.

SKIVEØKS

Skiveøkser blir ideelt sett laget på store avslag med skarpe sidekanter som kan bli utnyttet som egg. Den innledende formingen av øksens kanter skjer fra avslagets ryggside (dorsalsiden). Etter kantformingen kan øksen gjøres tynnere ved slag inn over ryggsiden (dorsalsiden), altså en tynningsprosess.

BOKS 1:1

ROM 1

Rom 1 inneholder fire skiveøkser. Tre av disse har tydelige tekniske feil. Øks **Nr:1** er kanthugget fra feil side (fra dorsalside mot ventralside), og ventralsiden av avslaget som *ikke* trenger tynning, har blitt forsøkt tynnet. Øksen er laget av en hugger som ikke har forstått konseptet. Øks **Nr:2** har brudd i basis, i tillegg er det kanthugget fra feil side (fra dorsalside mot ventralside) som for Øks **Nr:1**, og dorsalsiden har tydelig feilhengsling som vil gjøre ytterligere tynning vanskelig. Øks **Nr:3** er laget på et avslag som krummer ganske mye. Skiveøkser bør helst lages på rette avslag for best mulig resultat. Også denne øksen har kanthugging fra feil side (fra dorsalside mot ventralside). Dorsalsiden er til dels fint tynnet, men er skjemet av en stygg feilhengsel. Øks **Nr:4** er et eksempel på en liten skiveøks som har krevd minimalt med bearbeiding. Skiveøkser kan variere mye i størrelse.

ROM 2: HÅNDØKS

Håndøkser er en øksetype fra paleolittisk tid, og vi finner ikke slike i norsk steinalder. Øks **Nr:5** er et eksempel på en liten håndøks. Øksen er laget med tosidig teknikk.

ROM 2: FLATEHUGD SPISS

Flatehugde spisser finnes i mange størrelser og varianter. Spiss **Nr:6** kan enten regnes som et forarbeide til en mindre spiss eller som en ferdigstilt spydspiss.

L-1702 EKSEMPLER PÅ SANDARNAØKSER

L-NR	1702
Type eksempel	Enkeltgjenstand
Antall bokser	1
Antall gjenstander	4
Hugger	Morten Kutschera

BESKRIVELSE

Denne boksen inneholder fire Sandarnaøkser. Én av øksene er en anomali da den er framstilt på restene av en Type 1 dolk. For eksperimenter med Sandarnaøks-produksjon, se L-1612-1613.

SANDARNAØKS

Sandarnaøkser er laget på et stort avslag. Nakken på øksen ligger i proksimalenden på avslaget og eggen på øksen er tilvirket i distalenden på avslaget. Det kan også se ut som om øksen er bearbeidet med tosidig teknikk, slik at huggeren fikk smalnet økse kroppen tilstrekkelig. Sandarnaøkser har elementer fra både skiveøks – og kjerneproduksjon i seg.

BOKS 1:1

ROM 1-3

Øks **Nr:3**, **Nr:6** og **Nr:7** er typiske eksempler på Sandarnaøkser. Øks Nr:6 og Nr:7 demonstrer tydelig hvordan nakken på øksen ligger i proksimalenden på et større avslag.

ROM 4

Rom 4 inneholder en «Sandarnaøks» (**Nr:1**) som for moroskyld ble laget på en brukket Type 1 dolk. Redskapene tilhører ikke samme periode av steinalderen, og har ingenting med hverandre å gjøre.

L-1703 EKSEMPLER PÅ TANGESPISSE, MIKROLITTER, TVERRSPISSE, MIKROSTIKLER, FLEKKER MED RETUSJ (KNIV) OG ENDESKRAPERE

L-NR	1703
Type eksempel	Enkeltgjenstand
Antall bokser	1
Antall gjenstander	21
Huggere	Morten Kutschera og Lotte Eigeland

BOKS 1:1

ROM 1

Tangespisser er spisser som har tange (**Nr:1-7**)

ROM 2

Mikrostikkel er et restprodukt fra mikrolittproduksjon. **Nr:8-10** er enkle, proksimale mikrostikler (Madsen 1992).

Mikrolitter: **Nr:11-12**: Lansettmikrolitt, **Nr:13**: Atypisk skjv trekant mikrolitt

Tverrspiss er spisser med to retusjerte sidekanter som ender i en egg (**Nr:14-15**)

ROM 3

Flekke med retusj (**Nr:16-18**)

ROM 4

Flekk og avslag med konveks retusj (endeskraper) (**Nr:19-21**)