

UTILAJUL LITIC ȘLEFUIT APARTINÂND CULTURII VINÇA DIN SITUL DE LA ALBA IULIA-LUMEA NOUĂ

Date generale

Studiul de față își propune prezentarea rezultatelor obținute în urma analizelor macroscopice care au vizat aspecte precum morfometria, tipologia și funcționalitatea unui lot inedit de 44 de piese litice¹ obținute prin șlefuire, a căror *front activ* a făcut posibilă încadrarea în categoria uneltelor cu tăiș².

Așezarea preistorică de la Alba Iulia-Lumea Nouă este cunoscută încă din anul 1942, atunci când, în urma unor lucrări edilitare efectuate în partea de nord-est a orașului, urmate de ample săpături în deceniile ce au urmat, au fost identificate vestigiile ale unei întinse așezări neolitice și eneolitice, amplasate pe cea de-a doua terasă a râului Mureș, în segmentul său mijlociu de curgere³.

Relevante pentru lucrarea de față sunt campaniile preventive derulate între anii 2011 și 2015, completate de cele sistematice din același interval de timp: Sp. I/2011 – propr. Teoc; Sp. II/2011 – propr. Stoia; Sp. III/2011 – propr. Bordea; Sp. I/2014 – propr. Bogdan; Sp. III/2014 – propr. Roșca; Sp. II/2015 – propr. Opruța; SS/2012-2015, care, în urma investigațiilor arheologice au evidențiat piese litice șlefuite în stratul de cultură și complexe aparținând culturii Vinča, faza B.

Pentru a putea fi analizate, primul pas a fost curățarea primară a pieselor prin metode mecanice și chimice în vederea înlăturării depunerilor sedimentare. Această primă etapă a indicat resturi vegetale solidificate prin depunerile de carbonat de calciu din sol, efectele tafonomice făcând, în unele situații, dificil de interpretat urmele de uzură de pe suprafețele pieselor sau gradul de finisare al tăișurilor.

¹ Îi mulțumesc pe această cale prof. univ. dr. Mihai Gligor pentru posibilitatea de a prelucra materialul și pentru coordonarea necesară publicării rezultatelor. Lucrarea de față valorifică un proiect de cercetare științifică finanțat de „Universitatea „1 Decembrie 1918” din Alba Iulia prin decizia 23761/7.12.2017.

² Katherine Wright, *A Classification System for Ground Stone Tools from the Prehistoric Levant*, în *Paléorient*, 18, 2, 1992, p. 57.

³ Pentru istoricul cercetărilor vezi Mihai Gligor, *Așezarea neolitică și eneolitică de la Alba Iulia – Lumea Nouă în lumina noilor cercetări*, Cluj-Napoca, Mega, 2009.

Principala metodă de curățare a fost simpla spălare cu apă, fără utilizarea de acetone, utilizând perii exclusiv moi pentru a preveni antrenarea depunerilor abrazive pe suprafața pieselor⁴, evitându-se astfel și deteriorarea lor, lucru ce ar fi îngreunat analiza urmelor de uzură.

Acolo unde procedurile de slăbire a depunerilor prin utilizarea băilor de apă împreună cu acțiunile mecanice nu au fost eficiente, pentru îndepărtarea satisfăcătoare a depunerilor s-a apelat la băi chimice⁵ utilizându-se E.D.T.A – *Complexon III* (C₁₀H₁₄N₂O₈Na₂ 2H₂O), diluat în proporții de 5/10/15/20%, concentrații determinate de gradul de solidificare al sedimentelor. În medie, artefactele au fost lăsate timp de 90 de minute în substanță, după care au fost curățate cu bureți sau perii moi și apă. Atunci când rezultatele nu au fost cele scontate, s-a repetat procedura folosindu-se, treptat, concentrații mai mari.

Analizele petrografice primare au avut ca scop determinarea speciilor mari de roci care au fost utilizate pentru confecționarea uneltelor și posibila sursă de materie primă. Acest lucru a fost posibil prin compararea uneltelor cu un eșantion geologic din cadrul Universității „1 Decembrie 1918” din Alba Iulia, cu ajutorul prof. univ. dr. Ovidiu Ludușan.

Analizele au dus la determinarea grupelor predominante care sunt alcătuite din: gresii, marne, calcare și marno-calcare, iar sursa cea mai apropiată pentru exploatarea acestor roci a fost identificată pe rama de est a Munților Apuseni, specifice zonei de fliș cretacic a regiunii a acestor munți.

Datorită compoziției eterogene prin depuneri ulterioare, s-a constatat că punctul de exploatare era o sursă secundară, determinată drept albia râului Ampoi, cea care acumulează toate apele curgătoare din zonă și care, în trecut, curgea foarte aproape de așezare⁶ (Pl. I/1).

Analizarea pieselor litice șlefuite de la Alba Iulia-Lumea Nouă

Încadrarea tipologico-funcțională s-a bazat pe referințele oferite de literatura de specialitate pentru anumite studii de caz. Deși multe dintre acestea propun termeni distincți pentru fiecare subcategorie, în acest studiu piesele vor fi numite doar în funcție de grupa funcțională.

⁴ J. Adams et alii, *Functional Analysis of Macro-Lithic Artefacts: A focus on Working Surfaces*, în F. Strenke, L. Eigeland, L.-J. Costa, ed., *Non-Fling Raw Material Used in Prehistory. Old prejudices and new directions*, Oxford, Archaeopress, 2009, p. 121.

⁵ A. A. Evans, R. E. Donahue, *The elemental chemistry of lithic microwear: An experiment*, în *Journal of Archaeological Science*, 32, 12, 2005, p. 1734.

⁶ Gligor, *Așezarea*, p. 14.

Principala lucrare care a ajutat la identificarea și încadrarea artefactelor aparține Draganei Antonović⁷, dedicată culturilor Starčevo-Criș și Vinča, la care am adăugat studiul lui Katherine Wright⁸, centrat pe artefacte din spațiul Levantului. Alte studii există pentru artefacte descoperite pe teritoriul României și de asemenea au fost utilizate în cazul de față. Acestea aparțin lui Eugen Comșa⁹, care a analizat morfologia uneltelor litice din piatră șlefuită descoperite pe teritoriul României și a oferit o încadrare funcțională primară, Doinei Ignat¹⁰, a cărei lucrare a permis comparații cu piesele de la Suplacu de Barcău, lui Ovidiu Cotoi și Constantin Grasu¹¹, cu repere pentru industria litică șlefuită neolitică și eneolitică din Subcarpații Moldovei, lui Mihai Dunca¹², cu date privitoare la artefacte provenind de la Porț-Corău, dar și lui Sabin Adrian Luca și Florentinei Marțiș¹³, pentru uneltele litice șlefuite atribuite culturilor Starčevo-Criș și Vinča de pe teritoriul Transilvaniei.

Obținerea datelor morfometrice s-a realizat prin analiza macroscopică a tuturor caracteristicilor vizibile. În primul rând, încadrarea în anumiți parametri a determinat funcționalitatea piesei pentru ca, ulterior, înregistrarea tuturor datelor legate de morfologia uneltei să-i contureze principalele trăsături (Pl. I/2). Rezultatele analizelor au indicat un număr de 44 de piese litice șlefuite, iar prin înregistrarea parametrilor lor și compararea cu cei prezenți în literatura de specialitate s-au putut diferenția în cadrul lotului următoarele grupe: topoare, tesle, dălți și *herminettes*.

Grupa topoarelor

Este constituită din piese din piatră șlefuită, perforate sau neperforate, de dimensiuni și greutate apreciabile, care prezintă în plan o formă dreptunghiulară, trapezoidală, cvasi-simetrică sau conică.

⁷ D. Antonović, *Neolitska industrija glačanog kamena u Srbiji (Neolithic Ground Stone Industry in Serbia)*, Belgrad, 2003, p. 50-67.

⁸ Wright, *A Classification*, p. 53-81.

⁹ E. Comșa, *Date despre uneltele de piatră șlefuită din epoca neolitică și din epoca bronzului de pe teritoriul României*, în *SCIV*, 23, 2, 1972, p. 245-262.

¹⁰ D. Ignat, *Grupul cultural neolitic Suplacul de Barcău*, Timișoara, Mirton, 1998, p. 33-37.

¹¹ O. Cotoi, C. Grasu, *Uneltele din piatră șlefuită din eneoliticul Subcarpaților Moldovei*, Iași, Editura Pim, 2000, p. 23-31.

¹² M. Dunca, *Clasificarea uneltelor din piatră șlefuită din situl de la Porț – „Corău”*, în *AB*, XXIV, 2016, p. 87-105; Idem, *Utilajul litic șlefuit din neoliticul și eneoliticul timpuriu în nord-vestul României. Studiu de caz: situl de la Porț – „Corău”*, teză de doctorat, ms, Universitatea „Babeș-Bolyai”, Cluj-Napoca, 2017, p. 39-64.

¹³ S. A. Luca, F. Marțiș, *Polished Stone Artefacts from Early Neolithic Settlements of Starčevo-Criș and Vinča Cultures*, în *ActaTS*, XV, 2016, p. 95-121.

Caracteristicile specifice acestui tip de utilaj sunt: planul longitudinal și distal de formă plan-plan, plan-convex, biconvex sau oval; frontul activ este întotdeauna bifațetat în formă de „V” în plan longitudinal¹⁴, tășul poate să fie drept sau ușor arcuit, obținut prin șlefuirea ambelor suprafețe¹⁵.

Identificarea funcționalității pieselor litice în discuție s-a realizat pe baza observațiilor etnografice și este legată de activitățile de obținere a materiei lemnoase prin doborârea copacilor și despicarea ulterioară a lor¹⁶.

În privința metodelor de înmănușare, tot pe baza aceluiași set de observații, dar și pe baza descoperirilor arheologice, s-a putut emite ipoteza că acestea erau înmănușate pe un suport drept, din lemn sau corn, linia tășului fiind perpendiculară cu planul suportului. Exemple în acest sens sunt piesele descoperite la Chalain¹⁷, Jura (Franța) și cele două piese din corn de la Iclod, una înmănușând un topor¹⁸, alta fiind doar suport de înmănușare¹⁹.

Prima formă în care artefactele de acest tip se încadrează este cea trapezoidală, cu o lungime cuprinsă între 6,7-8,9 cm, reprezentată de patru piese (Pl. II/2-4; Pl. III/3), urmată de cele cvasi-simetrice, cu patru piese având lungimea cuprinsă între 6,8 și 8,2 cm (Pl. II/5; Pl. III/1-2, 4) și de singur exemplar dreptunghiular, de 9,9 cm (Pl. II/1).

Analogii apropiate pentru piesele de la Lumea Nouă găsim la artefactele de pe teritoriul Serbiei aparținând culturii Vinča²⁰, la cele descoperite în cadru sitului de la Porț-Corău²¹, la Sânnandrei²² și la cele din situl de la Șoimuș-Avicola (*Ferma nr. 2*)²³.

¹⁴ Comșa, *Date*, p. 253.

¹⁵ Dunca, *Utilajul*, p. 53.

¹⁶ Antonović, *Neolitska industrija*, p. 138; S. R. Mitchell, *The Woodworking Tools of the Australian Aborigines*, în *The Journal of the Royal Anthropological Institute of Great Britain and Ireland*, 89, 2, 1959, p. 194.

¹⁷ P. Pétrequin, C. Bontemps, *Chalain et Clairvaux (Jura), Du lac à la forêt, vie quotidienne dans un village néolithique*, în H. B. Maugiron et alii, ed., *Sauvé des eaux. Le patrimoine archéologique en bois*, Grenoble, ARC-Nucléart, 2007, p. 52.

¹⁸ G. Lazarovici, Z. Maxim, *Șantierul arheologic Iclod. Campania 1985*, în *Apulum*, XXIV, 1987, fig. 8/9.

¹⁹ Iidem, *Săpăturile arheologice de la Iclod. Campania 1986*, în *Apulum*, XXV, 1989, fig. 18/3, 5.

²⁰ Antonović, *Neolitska industrija*, p. 53-54; Eadem, *Stone tools from Lepenski Vir*, Belgrad, AltaNova, 2006, p. 93-108.

²¹ Dunca, *Utilajul*, p. 53-62.

²² F. Marțiș, O. Popescu, *Studiu tipologic al inventarului litic cioplit și șlefuit de la Sânnandrei, nivelul IV 2004*, în *AB*, XII-XIII, 2004-2005, pl. I-II.

²³ C. E. Ștefan et alii, *The polished stone industry from Șoimuș – La Avicola (Ferma 2), Hunedoara County*, în *MCA*, XIII, 2017, pl. I-II.

Grupa teslelor

Teslele sunt piese din piatră șlefuită, neperforate, care prezintă în plan o formă dreptunghiulară, trapezoidală sau cvasi-simetrică; dimensiunile sunt intermediare, între cea a topoarelor și cea a dălților.

Caracteristicile specifice ale acestui tip de utilaj sunt: planul longitudinal și transversal de formă plan-plan, plan-convex, biconvex sau neregulat, alături de frontul activ unifățetat cu tăiș prelung²⁴. Pornind de pe suprafața ventrală, acesta din urmă poate fi drept sau arcuit, formând un unghi diedru simplu în plan median sau proximal²⁵.

Din punct de vedere funcțional, piesele pot fi atribuite prelucrării lemnului, în special în procesele de cioplire și finisare²⁶. Alte studii au mai indicat și utilizarea lor drept săpăligi, drept unelte pentru prelucrarea mobilierului și a vaselor²⁷.

Metodele de înmănușare variază, iar teoriile legate de ele provin din observațiile etnografice și din descoperirile arheologice. Este vorba de un suport ușor arcuit care să permită o mișcare circulară a uneltei cu tăișul dispus transversal față de suportul de înmănușare²⁸; alte propuneri vizează o fixare în partea de V a unui suport și legarea cu sfoară de cânepă²⁹.

Prima formă în care artefactele de acest tip se încadrează sunt cele dreptunghiulare, cu un număr de patru piese având lungimea cuprinsă între 4,9-6,5 cm (Pl. III/5; Pl. IV/1, 4-5); urmează cele trapezoidale cu lungimea de 4,9-6,5 cm (Pl. III/6; Pl. IV/2-3) și un exemplar cvasi-simetric în plan transversal cu o lungime de 4,5 cm (Pl. IV/6).

Pentru teslele de la Alba Iulia-*Lumea Nouă*, cele mai apropiate analogii se întâlnesc la artefactele litice de pe teritoriul Serbiei aparținând culturii

²⁴ Comșa, *Date*, p. 254-255.

²⁵ G. Bodi, *Hoisești-La Pod. O așezare cucuteniană pe Valea Bahluiului*, Iași, Editura Pim, 2010, p. 54-55; Cotoi, *Grasu, Uneltele*, p. 29.

²⁶ Mitchell, *The Woodworking Tools*, p. 191-199; Idem, *Comparison of the Stone Tools of the Tasmanian and Australian Aborigines*, în *The Journal of the Royal Anthropological Institute of Great Britain and Ireland*, 85, 1-2, 1955, p. 131-139.

²⁷ V. Dimić, *Traseological markers on ground stone cutting-implements from Lađarište Site near Vrnjačka Banja*, în Dejan Radičević, ed., *Journal of the Serbian Archaeological Society*, 31, 2015, p. 53-58.

²⁸ Mitchell, *The Woodworking Tools*, p. 195.

²⁹ D. Monah, V. Cotiugă, O. Cotoi, *Construcții experimentale pentru culturile Precucuteni și Cucuteni*, în *ArhMol*, XXVIII, 2004, p. 54.

Vinča³⁰ și la cele descoperite în cadrul siturilor de la Porț-Corău³¹ și Șoimuș-Avicola (*Ferma nr. 2*)³².

Grupa dălților

Cea mai numeroasă grupă din lot este alcătuită din piesele de piatră șlefuită, neperforate, care prezintă în plan o formă dreptunghiulară, trapezoidală sau cvasi-simetrică, și au dimensiuni mai mici în raport cu cele două grupe amintite anterior.

Trăsăturile specifice ale acestui tip de utilaj sunt: planul longitudinal și transversal de formă plan-plan, plan-convex, biconvex sau neregulat, frontul activ unifațetat sau bifațetat, iar tăișul scurt³³, pornind fie din suprafața ventrală, fie din ambele direcții; cel din urmă poate fi atât oblic, cât și ușor curbat formând un unghi diedru simplu de regulă în plan median sau proximal față de suprafața ventrală în raport cu axa longitudinală³⁴.

Funcționalitatea dălților s-a determinat pe baza indicilor de utilizare, ajungându-se la concluzia că dispunerea acestora pe suprafața unei piese este în mare parte asemănătoare cu cea a teslelor, excepție făcând faptul că, în plan proximal, prezintă urme de percuție, cel mai probabil realizate cu o a doua unealtă. Dălțile au fost utilizate la despicarea materialului lemnos prin dublă percutare în puncte fixe³⁵.

Privitor la metoda de înmănușare, în literatura de specialitate s-a propus utilizarea unui mâner în care „lama” dălții era fixată, acționat printr-o unealtă secundară prin percuție³⁶.

Cea mai reprezentativă formă pentru această grupă este cea trapezoidală, unde se încadrează 13 dintre piese, cu dimensiunile medii între 3,8-5,5 cm (Pl. V/3, 5; Pl. VI/2, 5, 7-9); o excepție este piesa cu numărul de inventar 10534 (Pl. V/2), care are 7 cm. Urmează dălțile cvasi-simetrice, cu cinci exemplare (Pl. V/4, 6; Pl. VI/3; Pl. VII/1) având dimensiuni cuprinse între 5,7-6,1 cm, singura excepție fiind o piesă cu 7,4 cm (Pl. V.1). Forme dreptunghiulare se întâlnesc la patru dintre piese și dimensiuni cuprinse între 4,5-6,3 cm (Pl. VI/1, 4, 6; Pl. VII/6).

³⁰ Antonović, *Neolitska industrija*, p. 54-55; Eadem, *Stone tools*, p. 108-111.

³¹ Dunca, *Utilajul*, p. 64-67.

³² Ștefan et alii, *The polished stone*, pl. III-V.

³³ Comșa, *Date*, p. 256.

³⁴ Bodi, *Hoisești*, p. 55-56.

³⁵ Dimić, *Traseological markers*, p. 58.

³⁶ *Ibidem*, p. 58; Dunca, *Utilajul*, p. 39-53.

Analogii pentru piesele acestei grupe avem la uneltele de pe teritoriul Serbiei aparținând culturii Vinča³⁷ și la cele descoperite în cadrul siturilor de la Poț-Corău³⁸ și Șoimuș – Avicola (*Ferma nr. 2*)³⁹.

Grupa herminettes

Herminette-le sunt piese din piatră șlefuită neperforate care au în plan o formă trapezoidală și dimensiuni mai mici în raport cu orice altă grupă de unelte.

Caracteristicile acestui tip de unealtă respectă în linii mari pe cele ale teslelor tradiționale și sunt: plan longitudinal și transversal de formă plan-plan sau plan-convex, front activ unifațetat și tăiș asemănător teslelor⁴⁰; pornind din suprafața ventrală, cel din urmă este oblic sau ușor curbat formând un unghi diedru simplu de regulă în plan median sau proximal față de suprafața ventrală în raport cu axa longitudinală⁴¹.

Funcționalitatea pieselor este legată în primul rând de prelucrarea intensivă a lemnului, dar pe baza descoperirilor arheologice din spațiul Levantului, s-a putut demonstra că erau utilizate și în confecționarea vaselor de piatră⁴². Pentru că nu cunoaștem acest tip de artefacte pentru perioada cronologică la care facem referire, cel mai probabil utilizarea cea mai apropiată de realitate este în prelucrarea materiei lemnoase.

În literatura de specialitate, regăsim aceste artefacte la categoria topoarelor miniaturale⁴³, în strânsă asocieră cu descoperirea lor în contexte funerare. O abordare mai apropiată de o funcționalitate practică⁴⁴ este dată de denumirea de *herminette*, care desemnează o categorie activă a uneltelor de tip teslă. Contextele arheologice din care provin descoperirile de la Alba Iulia-Lumea Nouă sunt, de la caz la caz, stratul de cultură sau complexe adâncite de tip bordei, în care nu li se poate atribui un caracter ritualic sau funerar (Pl. VII/9-

³⁷ Antonović, *Neolitska industrija*, p. 55-56; Eadem, *Stone tools*, p. 111-115.

³⁸ Dunca, *Utilajul*, p. 39-53.

³⁹ Ștefan et alii, *The polished stone*, pl. VI-VII.

⁴⁰ Comșa, *Date*, p. 256.

⁴¹ Bodi, *Hoisești*, p. 55-56; Cotoi, *Grasu, Uneltele*, p. 26.

⁴² J. J. Ibáñez, J. González Urquijo, A. Rodríguez Rodríguez, *The evolution of technology during the PPN in the Middle Euphrates: A view from use-wear analysis of lithic tools*, în L. Astruc, D. Binder, F. Briois, ed., *Technical Systems and Near Eastern PPN Communities*, Antibes, Éditions APDCA, 2007, p. 153-165.

⁴³ Luca, *Martăș, Tipology*, p. 100.

⁴⁴ Ibáñez et alii, *The evolution*, p. 155.

12). Pentru grupa *herminette*-lor, referințele bibliografice nu oferă informații cu privire la o metodă de înmănușare.

În ceea ce privește metodele de obținere a utilajului litic șlefuit, elocvent în acest caz este studiul de caz realizat asupra topoarelor de tip *Karelian*. În acest sens, s-a considerat că, în primă fază, nucleele de rocă erau cioplite până la o formă primară cu ajutorul unor unelte de corn, determinând o primă formă cvadru-fațetată⁴⁵ (Pl. VIII/1). Prin percutarea indirectă și pe baza platformelor concave de pe suprafețele uneltelor, autorul conchide asupra a trei stagii de cioplire și a nu mai puțin de 6 stagii de șlefuire⁴⁶ (Pl. VIII/2).

Asupra instrumentarului utilizat în cioplirea pieselor se consideră realizarea acestora *a priori* și păstrarea lui în condiții optime. Acest lucru contribuie la conturarea ipotezei conform căreia, realizarea uneltelor litice șlefuite, atunci când vorbim de rezultate specializate, poate fi pusă pe seama unui grup pregătit din cadrul comunității⁴⁷.

În ceea ce privește procesul de șlefuire, autorul consideră că nu în toate cazurile aceasta se realiza în condiții simple, ci, în funcție de canoanele de realizare ale unei piese, acest proces putea dura mai mult sau mai puțin și putea să necesite o specializare mai mică sau mai mare a celui care o realiza⁴⁸.

Chiar dacă am amintit de metoda realizării uneltelor specializate, trebuie să ținem cont că, în general, unelte erau șlefuite prin utilizarea nisipului abraziv în combinație cu apă, pe un pat de rocă moale pe suprafața căruia se realiza o mișcare repetată până când se atingea forma dorită⁴⁹.

Pentru spațiul Serbiei de astăzi, Dragana Antonović a remarcat pe baza descoperirilor de acest tip atribuite culturii Vinča următoarele etape în prelucrarea topoarelor și a teslelor: selectarea blocurilor de piatră care erau supuse unei ciopliri primare rezultând *macro-flakes*, acestea din urmă erau

⁴⁵ Alexey Tarasov, *Spatial separation between manufacturing and consumption of stone axes as an evidence for craft specialization in prehistoric Russian Karelia*, în *Estonian Journal of Archaeology*, 19, 2, 2015, p. 92.

⁴⁶ *Ibidem*, p. 93.

⁴⁷ *Ibidem*, p. 94.

⁴⁸ *Ibidem*.

⁴⁹ I. A. Bărbat, *Complexul cultural Starcevo-Criș în Bazinul Mureșului Mureșului Mijlociu*, teză de doctorat, ms, Universitatea „1 Decembrie 1918” din Alba Iulia, 2013, p. 234.

cioplite în plan distal și proximal pentru obținerea formei primare a uneltei, urmând șlefuirea prin frecare pe un suport de tip placă de gresie⁵⁰ (Pl. IX/A).

Considerații finale

Investigațiile sistematice și preventive derulate în anii 2011-2015 la Alba Iulia-Lumea Nouă au permis descoperirea unui număr de 44 de unelte litice șlefuite cu tăiș aparținând culturii Vinča, faza B. Studiarea lor a urmărit determinarea datelor morfometrice și tipologico-funcționale.

În privința distribuției pe grupe în cadrul lotului analizat, în funcție de rolul avut, s-a constatat că ponderea cea mare o reprezintă grupa dălților, cu 23 de piese descoperite, urmată de cea a topoarelor, cu 9 exemplare, apoi de cea teslelor, cu 8 piese, și în final de cea a *herminette*-lor, cu 4 bucăți (Pl. IX/B).

Contextele arheologice în care au fost descoperite piesele studiate reprezintă stratul de cultură și complexele aparținând culturii Vinča (faza B). Prin asocierea cu materialul ceramic a fost posibilă încadrarea cultural-cronologică a lor. 26 piese au fost descoperite în stratul de cultură, iar 15 în complexe. Trei dintre artefacte sunt lipsite de context arheologic (Pl. X/1), dar provin din cercetările sistematice care au dat cu preponderență materiale din cultura amintită. 25 de piese s-au păstrat întregi sau foarte slab fragmentate, în timp ce 19 prezintă un grad de fragmentare mai ridicat (Pl. X/2). În privința gradului de finisare, 26 de piese prezintă tăiș/vârf ascuțit și șlefuire avansată, 13 piese au tăiș/vârf conturat și șlefuire avansată, iar patru au doar tăiș/vârf conturat și șlefuire primară; doar la o piesă tăișul/vârful este absent, dar șlefuirea evidentă⁵¹ (Pl. X/3).

BOGDAN PÂCLIȘAN

Universitatea „1 Decembrie 1918” din Alba Iulia

LISTA ABREVIERILOR

AB – *Analele Banatului. S.N. Arheologie-Istorie*, Muzeul Național al Banatului, Timișoara
Apulum – *Apulum. Acta Musei Apulensis*, Muzeul Național al Unirii, Alba Iulia

⁵⁰ D. Antonović, *Manufacturing of stone axes and adzes in Vinča culture*, în S. Vietzović, D. Antonović, ed., *Archaeotechnology: studying technology from Prehistory to the Middle Ages*, Belgrad, Srpsko arheološko društvo, 2014, p. 80-83.

⁵¹ Etapele de finisare au fost stabilite pe baza unei forme simplificate a celor propuse de M. Dunca, *Utilajul*, 2017.

ActaTS – Acta Terrae Septemcastrensis, Sibiu

ArhMol – Arheologia Moldovei, Institutul de Arheologie, Iași

CCA – Cronica Cercetărilor Arheologice, cIMeC, București

MCA – Materiale și cercetări arheologice, București

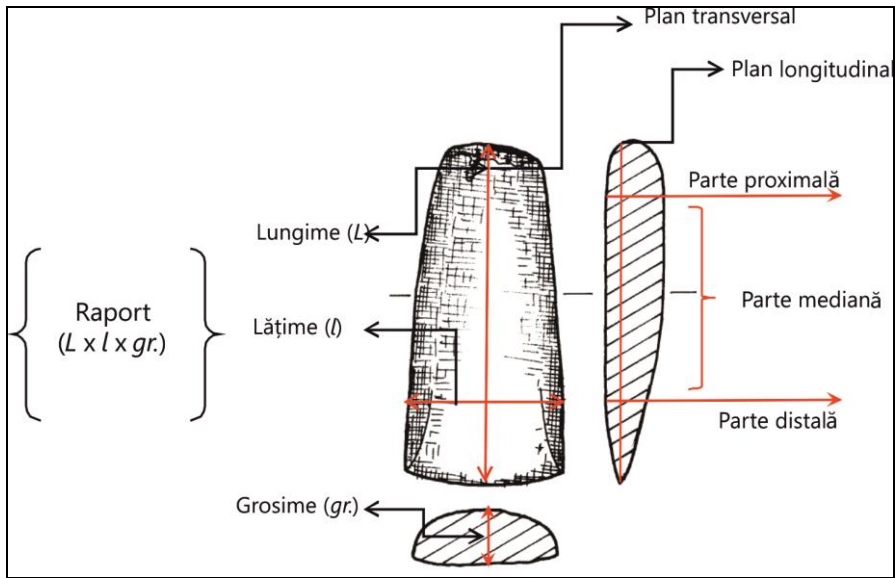
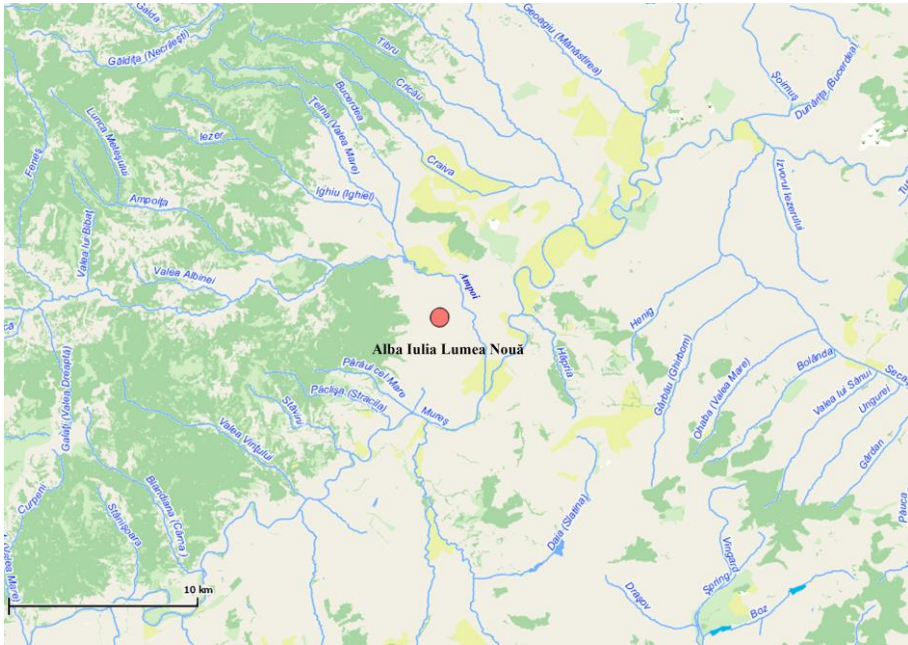
SCIV(A) – Studii și Cercetări de Istorie Veche și Arheologie, București.

POLISHED STONE ARTIFACTS BELONGING TO VINČA CULTURE
FROM ALBA IULIA-LUMEA NOUĂ

Abstract

This paper presents a morphometric, typological and functional analysis of 44 polished stone artifacts discovered during the 2011-2015 excavations in Alba Iulia – *Lumea Nouă* settlement. The typological distribution identified 23 chisels, 9 axes, 8 adzes and 4 herminettes. The petrological comparison indicated the eastern rim of the Apuseni Mountains as the geological source for the raw material and the Ampoi's riverbed as the extraction place.

Keywords: Alba Iulia-*Lumea Nouă*, ground stone industry, polished stone tools, non-flint implements, herminettes.



Planșa I. 1. Harta hidrografică concentrată pe rama de est a Munților Apuseni cu amplasarea așezării față de Râul Ampoi în prezent; 2. Reprezentare grafică a elementelor analizate (adaptată după Antonović, *Neolitska industrija*, p. 84, fig. 6).



Plansa II. Topoare: 1. SS/2012, Nr. inv. 9051, ▼0,53 – 0,63 m; 2. Sp. III/2014, Nr. inv. 10547, ▼2,40 – 2,70 m; 3. Sp. III/2011, Nr. inv. 10514, ▼0,60 – 0,70 m; 4. Sp. I/2014, Nr. inv. 9178, ▼0,60 – 0,80 m; 5. SS/2012, Nr. inv. 9053, ▼0,60 – 0,80 m.



Plaușa III. Topoare: 1. Sp. I/2011, Nr. inv. 10502, Cx. B3 ▼0,60 – 0,80 m; 2. SS/2013, Nr. inv. 10521; 3. Sp. III/2011, Nr. inv. 10510, Cx. B1 ▼ 0,60 – 0,70 m; 4. Sp. III/2011, Nr. inv. 10509, Cx. 006 ▼0,40 – 0,50 m; Tesle: 5. SS /2013, Nr. inv. 10523, ▼2,00 m; 6. SS /2014, Nr. inv. 10530, ▼ 0,50 – 0,80 m.



Plaușa IV. Tesle: 1. Sp. I/2011, Nr. inv. 8939, ▼1,80 – 1,90 m; 2. Sp. III/2014, Nr. inv. 10549, ▼1,90 – 2,35 m; 3. SS/2012, Nr. inv. 10517, ▼1,70 m; 4. SS/2015, Nr. inv. 10550, Cx. 006 ▼0,72 m; 5. SP I/2011, Nr. inv. 10504, Cx. B3 ▼2,40 m; 6. SS/2013 Nr. inv. 10526.



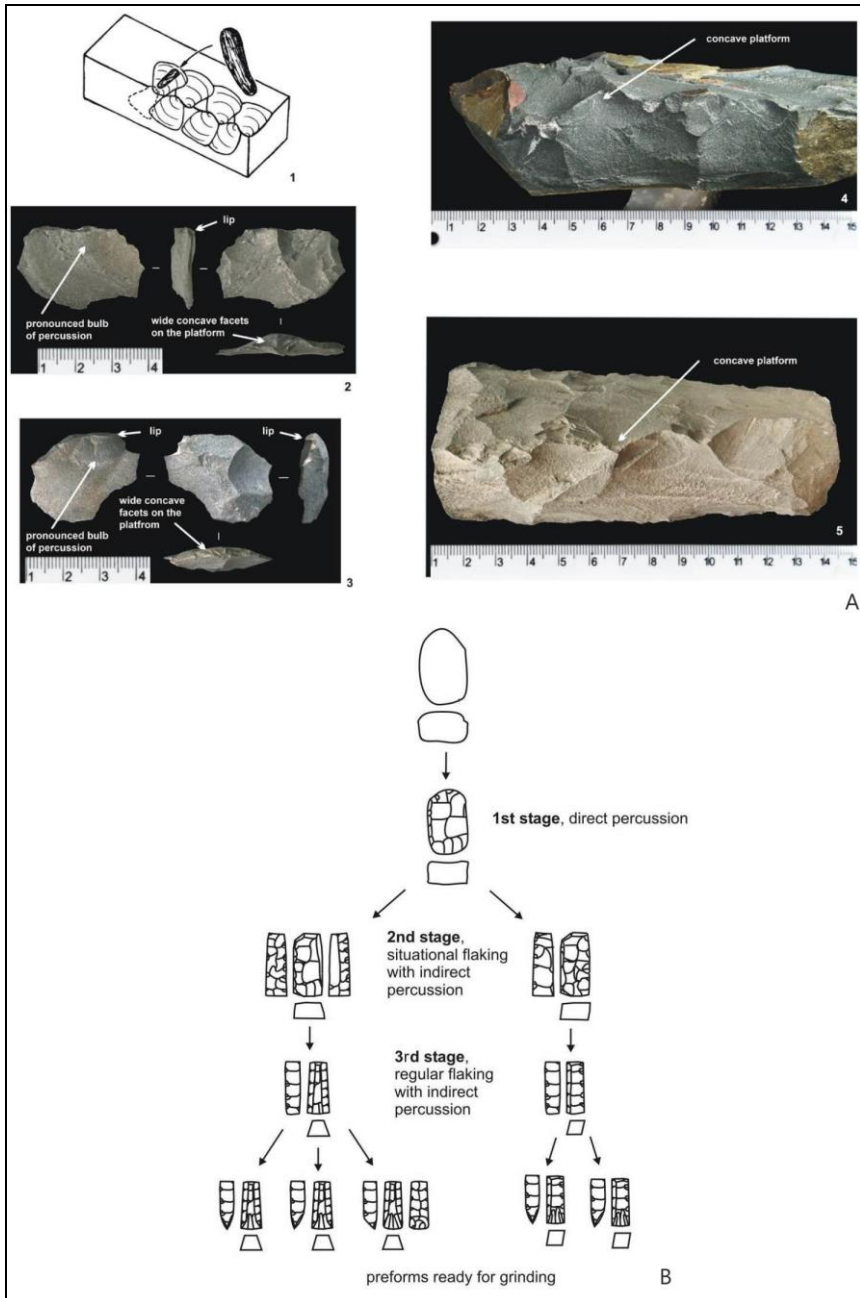
Plansa V. Dălți: 1. SS /2012, Nr. inv. 10516, ▼2,00 m; 2. SS/2014, Nr. inv. 10534, Cx. 005 ▼0,69 – 0,81 m; 3. Sp. I/2011, Nr. inv. 10508, Cx. B2 ▼1,70 – 1,90 m; 4. Sp. III/2014, Nr. inv. 10548, ▼2,40 – 2,70 m; 5. Sp. I/2011, Nr. inv. 10506, Cx. B3 ▼1,50 – 1,70 m; 6. Sp. II/2011, Nr. inv. 8944, Cx. C2 ▼1,90 – 2,10 m.



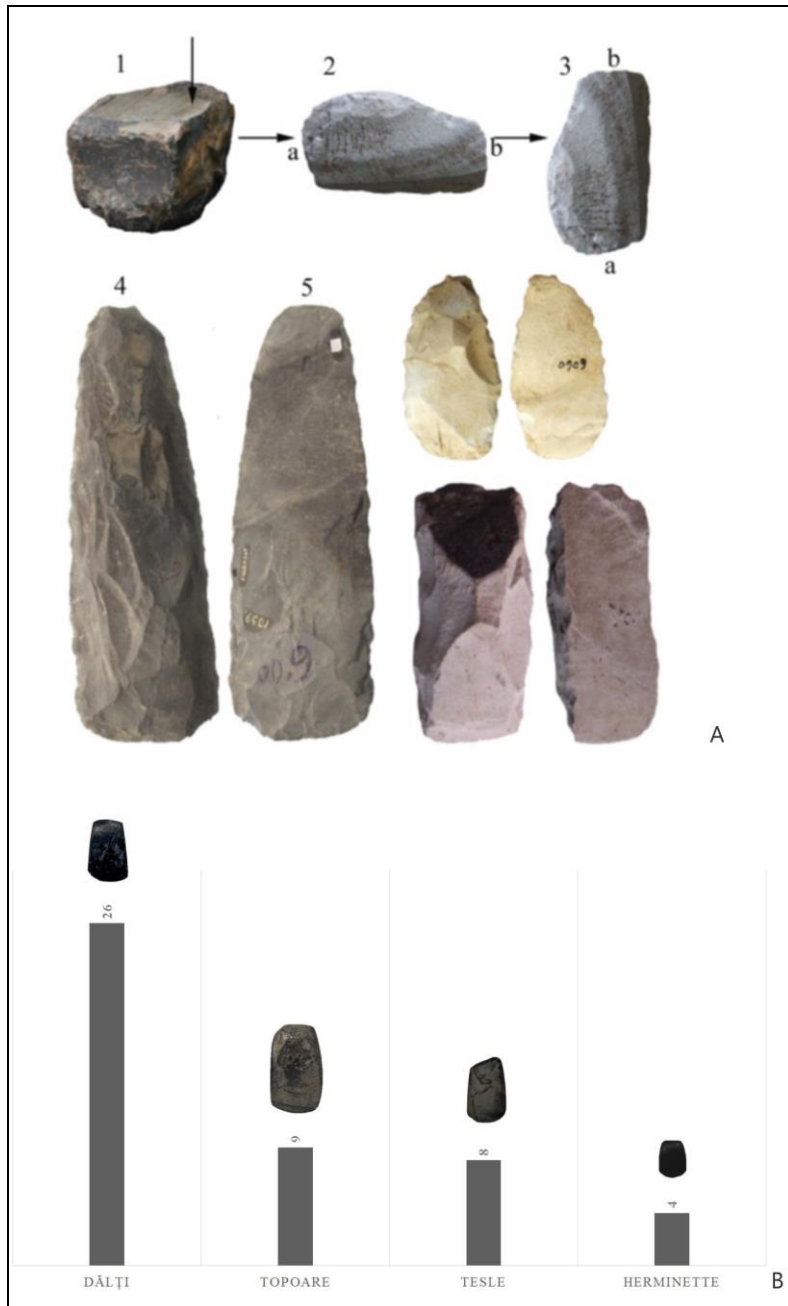
Plansa VI. Dălți: 1. Sp. II/2015, Nr. inv. 10565, ▼1,18 m; 2. SS/2013, Nr. inv. 10527, Cx. 006; 3. Sp. II/2015, Nr. inv. 10563, ▼1,10 m; 4. Sp. II/2015, Nr. inv. 9353, ▼1,20 m; 5. Sp. III/2011, Nr. inv. 10512, ▼0,60 – 0,70 m; 6. Sp. III/2011, Nr. inv. 10513, Cx. B1 ▼0,60 – 0,70; 7. SS/2014, Nr. inv. 10537, Cx. 005 ▼1,45 m; 8. SS/2012, Nr. inv. 9055, ▼0,85 – 1,13 m; 9. SS/2014, Nr. inv. 10538.



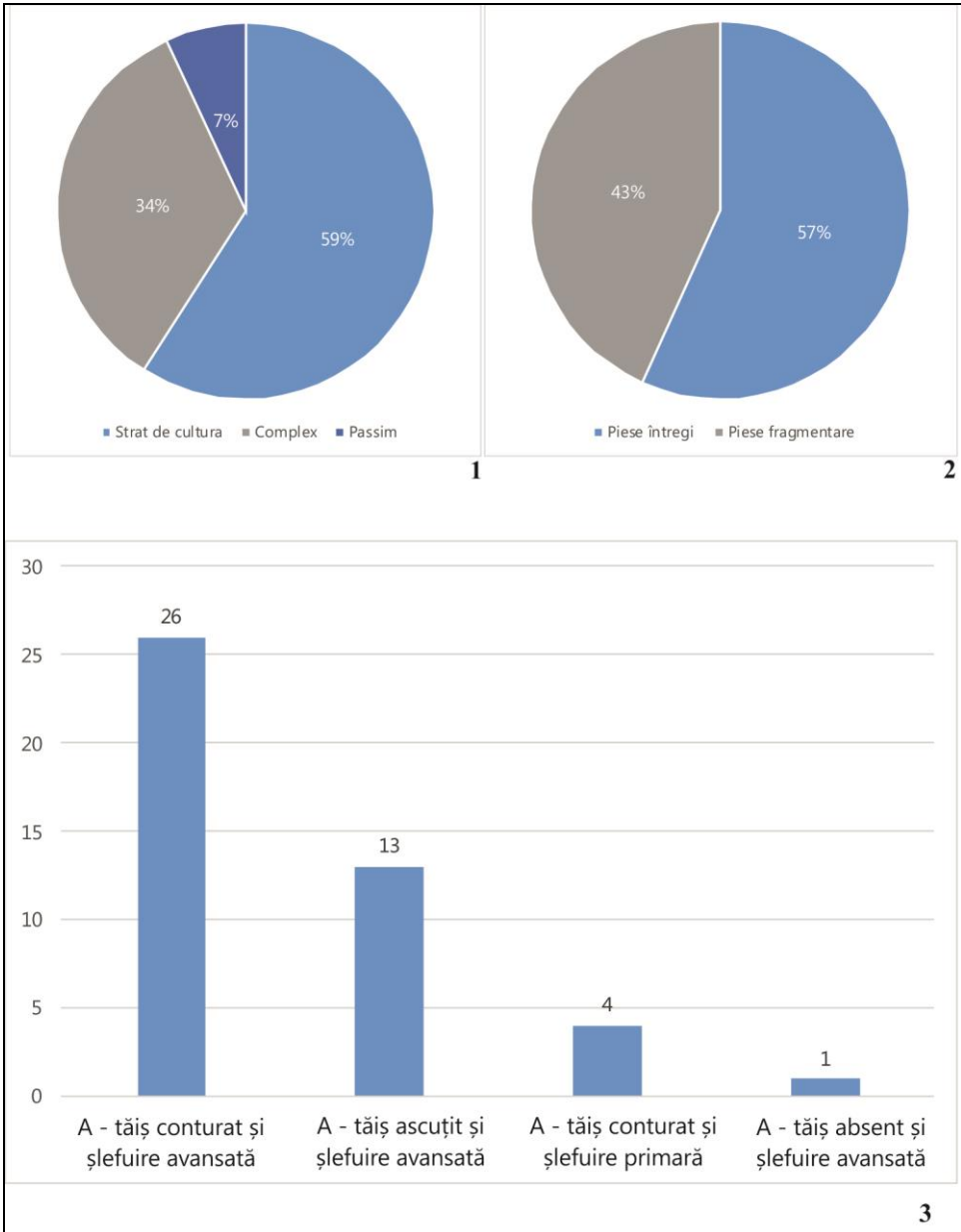
Plaușă VII. Dălți: 1. SS/2013, Nr. inv. 10522, Cx. 006; 2. SS/2014, Nr. inv. 10536, ▼0,37 m; 3. SS/2012, Nr. inv. 9040, ▼0,10 – 0,42 m; 4. Sp. II/2015, Nr. inv. 10573, ▼1,49 m; 5. Sp. III/2011, Nr. inv. 10545, ▼0,60 – 0,70 m; 6. SS/2014, Nr. inv. 9312, Cx. 007 ▼1,29 m; 7. Sp. II/2015, Nr. inv. 9346, ▼1,18 m; 8. SS/2012, Nr. inv. 9054, ▼0,55 – 0,83 m; *herminettes*: 9. SS/2014, Nr. inv. 10539, Cx. 013; 10. SS/2014, Nr. inv. 10541, ▼0,68 m; 11. SS/2014, Nr. inv. 10540, ▼0,54 m; 12. SS/2013 Nr. inv. 10528.



Planșa VIII. A. Metode de prelucrare a utilajului litic de tip *karelian* (după Tarasov, *Spatial separation*, p. 92, fig. 5.1-5); B. Etape ale prelucrării utilajului litic identificate în situl de la Karelia (după Tarasov, *Spatial separation*, p. 93, fig. 6).



Planșa IX. A. Etape de prelucrare a utilajului litic vinčian (după Antonović, *Manufacturing of stone axes*, p. 81, fig. 3); B. Grafic reprezentând distribuția tipologică a pieselor litice șlefuite.



Plaușă X. 1. Grafic arătând prezența descoperirilor în funcție de contextul arheologic; 2. Grafic privind gradul de fragmentare al pieselor litice șlefuite analizate; 3. Grafic privind gradul de finisare al artefactelor litice șlefuite analizate.