『荒屋遺跡　第２・３次発掘調査報告書』添付 CD-ROM について

「荒屋遺跡　第２・３次発掘調査報告書」に添付したこの CD-R には、東北大学大学院文学研究科考古学研究室が編集した石器観察表と石器の出土座標値一覧表が収録されている。表は、エクセル形式（.EXL）とカンマ区切り形式（.CSV)、計測模式図はページメーカー 7.0（. PMD）で作成されている。

以下に石器の属性項目を器種ごとに記載する。

荒屋遺跡出土石器属性項目

１～11 は全ての器種に共通する属性項目。

1　遺物番号　出土遺物の固有番号、３桁までの番号は点取り番号、４桁はグリッド上げの固有番号である。
2　区名　　小区分は１×１ｍの小グリッドである（本文　例言にある通り)。
3　遺構　　土壙№、遺構名を記入。
4　層序　　包含層№。遺構の場合は、埋土を記入。
5　長さ　　（mm 小数点第１位）　石器の器軸長を計測。
6　幅　　（mm 小数点第１位）　石器の器軸幅を計測。
7　厚さ　　（mm 小数点第１位）　バルブ下の厚さ。破損していれば中間部にて計測。
8　重量　　（g 小数点第２位）
9　自然面の有無　　0　無　　1　有
10 受熱の有無　　0　無　　1　有
11 母岩　　母岩番号を記入した。

細石刃属性項目

12　部位　細石刃を三等分した場合、どの部分が残っているか。
　１完形　２基部欠損　３先端部欠損　４基部　５中間部　６先端部
13　稜の数　１つ(1)　２つ(2)　３つ(3)
14　リタッチ類型（本文　第３図）
　A 背面右側辺と腹面先端部右側辺にリタッチのあるもの。
　B 背面右側辺にリタッチのあるもの。
　C 背面右側辺と腹面の基部や中間部の右側辺にもリタッチのあるもの。
　D 腹背面のどちらかの左側辺にもリタッチのあるもの。
　E 腹面の右側辺だけにリタッチのあるもの。
　F 折面や打面側にもリタッチのあるもの。
15　折面方向　基部と中間部、中間部と先端部の間にある、それぞれの折面の方向を二桁の数字で表す。
　打点が有り、リングが集束する部分を折れの開始する場所とした。
　折れ面無し(0) 腹面（1）　背面（2）　背面から見て右（3）　背面から見て左（4）
16　折面の状態　①、②の部位ごとに折れ面の状態を観察し、二桁の数字で表す。
　バルブ、フィッシャーが発達している（1）　バルブ、フィッシャーが発達せず、平坦な面である（2）
17　先端部形状
　１フェザーエンド　２ウートラパッセ　３ステップフレイキング　４ヒンジフラクチャー
18　打面形状　自然面(1)　平坦打面(2)　調整打面(3)　点状打面(4)　線状打面(5)　つぶれ(6)
19　バルブ形状　　基部がない(0)　Salient bulb(1)　Diffuse bulb(2)　Conical bulb(3)
20　剥離角　腹面の中間部（バルブ下）と打点を結んだ直線と打面のなす角度を計測した（１度単位)。
21　背面構成　Ａ～Ｄの剥離方向における剥離の数を入力
　Ａ腹面と同一方向からの剥離　Ｂ腹面と逆方向からの剥離　Ｃ腹面の剥離方向に対して左側からの剥離
　Ｄ腹面の剥離方向に対して右側からの剥離
22　背面の剥離順序　剥離が右に進行している（1）　左に進行している（2）　順不同（3）
23　ねじれ　基部に対して先端の左右側辺のどちらが腹面側にねじれるか。

まっすぐ(0)　先端部の右側辺が腹面側にねじれている(1)　左にねじれている(2)
24　湾曲　側面からみた器体の湾曲の度合い。　強い湾曲(1)　軽い湾曲(2)　湾曲なし(0)
25　曲がり　正面から見て先端部が左右どちらに曲がっているか。右曲がり(1)　左曲がり(2)　真直ぐ(0)
26　最大幅のある部位　基部(1)　中央部(2)　先端部(3)　基部から先端部まで幅が同じもの(4)
27　最大厚のある部位　基部(1)　中央部(2)　先端部(3)　基部から先端部まで厚さが同じもの(4)
28　稜が残っている部位（稜付き細石刃）１右　２左　３左右　４全体　５中央下半　６両側下半
29　付着物が確認された部位
30　ポリッシュ類型　主体となるポリッシュタイプを先に記述した。例）D1F1　東北大学使用痕研究チームの分類基準に基づく（梶原・阿子島 1981）。
31　ポリッシュの確認された部位
背面と腹面で２桁の数で表す。ない場合は０
（背面）１右　２左　３稜　４左右　５右と稜　６左と稜　７左右と稜　８打面　９折れ面
（腹面）１右　２左　３中央　４左右　５右と中央　６左と中央　７左右と中央　８打面　９折れ面
32　線状痕の方向　１平行、２斜行、３直交、４ランダム
33　微小剥離痕の有無　１有り　２なし
34　その他　斜め折れ、衝撃剥離の痕跡、接合、石材の特徴など。
石材には注記のないものは全て珪質頁岩である（以下同様）。

細石刃核属性項目

12　細石刃剥離面の条数（甲板面の先端側と打点側に分けて記録）
13　甲板面の長さ（㎜小数点第１位）
14　甲板面の幅（㎜小数点第１位）
15　細石刃剥離作業面の長さ（㎜小数点第１位）
16　細石刃剥離作業面の幅（㎜小数点第１位）
17　細石刃剥離角　甲板面と細石刃剥離作業面のなす角度（角度は全て 1°単位）
18　側面と甲板面のなす角度（甲板面に向かって打面側を上にしたときの右、左について）
19　両側面が下側でつくる稜の角度
20　長軸の両端の角度（甲板面の基部側と先端側の角度を記録）
21　その他　　接合、素材、石材など

ファーストスポール、セカンドスポール属性項目

12　両側面が上側でつくる稜の角度（1°単位）
13　長軸の両端の角度　先端側と打点側について記録。

彫刻刀属性項目

12　破損状況
13　リタッチ類型（本文　第４図）１～４の大分類に、二次加工位置による A～D、彫刻刀面位置による a～f を組みあわせたもの。
１　彫刻刀の全周に二次加工が施される。
２　背面の全周と腹面の基部に二次加工が施され、基部が舌状となる。
３　縦横の長さが等しく、栗の実のような形状である。
４　周辺の調整がみとめられない、あるいはほとんどみられないもの。
14　打面幅　（mm 小数点第１位）
15　打面厚　（mm 小数点第１位）
16　打面形状
0　欠損
1　平坦打面１　打点をもつ一枚の剥離面によって構成される
2　平坦打面２　打点のない一枚の剥離面によって構成される
3　調整打面１　打点をもつ複数の剥離面によって構成される
4　調整打面２　打点のない複数の剥離面によって構成される

5　自然面　　打面が自然面である　　6　つぶれ
17　バルブ形状
0　欠損　1　バルブが発達している（salient bulb）　2　バルブがあまり発達していない（diffuse bulb）
18　剥離角（腹面と打面の角度）　1度単位　バルブの下で計測
19　彫刻刀面の位置

1　素材剥片の先端部の左肩	6　1と2	11　3と4
2　素材剥片の先端部の右肩	7　1と3	12　1と2と3
3　素材剥片の基部の左肩	8　1と4	13　1と3と4
4　素材剥片の基部の右肩	9　2と3	14　1と2と5
5　その他	10　2と4	15　1と5

以下は各彫刻刀面で属性を抽出する
20　彫刻刀面調整類型（本文　第5図）
21　彫刻刀面の最大長（FL）　mm（小数点第1位）
22　最大幅（FW）　mm（小数点第1位）
23　彫刻刀面の条数（FN）
24　彫刻刀面の打面形状、調整（FPF）
0　欠損
1　腹面を打面とした二次加工による彫刻刀面打面
2　腹面を打面とした部分的な二次加工による彫刻刀面打面
3　腹面を打面とした二次加工のうち特にノッチ状の彫刻刀面打面
4　腹面を打面とした部分的なノッチのみによる彫刻刀面打面
5　彫刻刀面を打面とするもの
6　背面を打面とした二次加工による彫刻刀面打面
7　折れ面を打面とするもの
8　打面が無調整であるもの
25　彫刻刀面打面としての二次加工の角度（FPA）　1度単位
26　彫刻刀面と彫刻刀打面のなす角度（彫刻刀面打角）（FCA）1度単位
27　刃角（彫刻刀面と腹面のなす角度）（FVA）1度単位
彫刻刀スポールの基部、中間部、先端部に相当する三カ所で計測し、平均値を記した。
28　機能類型（第14表）
Ⅰ類：骨角削り　Ⅱ類：皮なめし　Ⅲ類：皮なめし後に刃部再生　Ⅳ類：骨角削り後に刃部再生
Ⅴ類：弱い使用か、被加工物不明（Fタイプの光沢としたもの）　Ⅵ類：骨角削りと皮なめしの重複
Ⅶ類：骨角削りと皮なめしの重複、刃部再生のみられるもの
Ⅷ類：骨角削りの痕跡が彫刻刀面調整②で切られるもの
Ⅸ類：皮なめしの痕跡が彫刻刀面調整②で切られるもの
ＸⅠ類：骨角削りの痕跡が刃部再生と彫刻刀面調整②により切られるもの
29　備考

彫刻刀スポール属性項目

12　残存部位　残存している部位を記入
1　基部　　2　中間部　　3　先端部　　4　完形　　5　先端部欠損　　6　基部欠損
13　リタッチ類型（第5図）A～DとⅠ～Ⅲの組み合わせ。
A　彫刻刀面調整②（彫刻刀腹面から彫刻刀面への調整）がみられないもの。
B　彫刻刀面調整②が彫刻刀面によって切られるもの。
C　彫刻刀面調整②が背面全体にみられるもの。
D　彫刻刀面調整②が背面の一部にみられ、彫刻刀面を切っているもの。
Ⅰ　彫刻刀面調整①（彫刻刀面から彫刻刀背面への調整）のないもの。
Ⅱ　彫刻刀面調整①があるもの。
Ⅲ　彫刻刀面調整①があるが、その打点部分が彫刻刀面の作出により切られるもの。
14　彫刻刀面打撃方向　　1　左　　2　右
15　スポール背面の彫刻刀面の条数

16　先端部形態　　1　ステップ　　2　フェザー　　3　ヒンジ
17　刃角（彫刻刀面と彫刻刀の腹面のなす角度）1度単位
18　彫刻刀の腹面とスポールの腹面のなす角度（作出された彫刻刀面の補角）　1度単位
19　フローテーション資料(1)
20　接合資料
21　機能類型（第14表、彫刻刀と同じ）
以下、彫刻刀腹面、彫刻刀面それぞれについて。
22　光沢面タイプ　東北大学使用痕研究チームの分類基準に基づく（梶原・阿子島 1981）。
23　線状痕の方向　　直交（V）　斜行（S）　平行（P）
24　使用痕の備考
25　備考

エンド･スクレイパー、サイド･スクレイパー、ドリル、剥片の項目

12　部位（素材に関して）
　1　基部　　2　中間部　　3　先端部　　4　完形　　5　先端部欠損　　6　基部欠損
13　打面幅　mm（小数点第1位）
14　打面厚　mm（小数点第1位）
15　打面形状
　0　欠損
　1　平坦打面1　　打点をもつ一枚の剥離面によって構成される
　2　平坦打面2　　打点の無い一枚の剥離面によって構成される
　3　調整打面1　　打点をもつ複数の剥離面によって構成される
　4　調整打面2　　打点の無い複数の剥離面によって構成される
　5　自然面　　打面が自然面である
　6　つぶれ
16　バルブ形状
　0　欠損
　1　バルブが発達している（salient bulb）
　2　バルブがあまり発達していない（diffuse bulb）
17　先端部形態　　1　ステップ　　2　フェザー　　3　ヒンジ　　4　ウートラパッセ
18　剥離角　1度単位
19　破損の状況（彫刻刀と同一基準）
20　光沢面確認部位
21　光沢面タイプ　東北大学使用痕研究チームの分類基準に基づく（梶原・阿子島 1981）。
22　線状痕の方向
23　輝斑の状況
21　備考

石器の出土座標値一覧表

1区名
2層位
3遺構
4器種　BL 石刃、BU 彫刻刀、BUP 彫刻刀母型、CC 炭化物、CH 砕片、CO 石核、DR ドリル、ES エンド・スクレイパー、FK 剥片、FS ファーストスポール、MB 細石刃、MC 細石刃核、MCP 細石刃核母型、PB 礫、PO 尖頭器、RF 二次加工ある剥片、SES スキー状スポール、SP 彫刻刀スポール、SS サイド・スクレイパー
5X座標（南北座標）
6Y座標（東西座標）
7Z座標（標高）　　基準座標 85.573mを基準とした高さ。