『最上川流域の後期旧石器文化の研究１　上ミ野Ａ遺跡第１･２次発掘調査報告書』添付 CD-ROM について

『最上川流域の後期旧石器文化の研究１　上ミ野Ａ遺跡第１・２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、使用痕観察表、礫観察表と付図、付表が収録されている。解説は Word 文書（.doc）とテキスト形式（.TXT)、観察表はエクセル形式（.XLS）とカンマ区切り形式（.CSV)、計測模式図は PDF 形式で作成されている。また、付図 1～10 は PDF 形式、付図 11、12 と付表 1～7 はエクセル形式（.XLS）と PDF 形式で作成されている。

以下に石器と礫の属性項目を記載する。

〔上ミ野Ａ遺跡出土石器属性項目〕

1～24 は全ての器種に共通する属性項目（長さ、幅は器種ごとに計測基準が異なるため、器種別の項目において述べる)。

1　遺物番号　出土遺物の固有番号。7046 番までは出土位置を登録してから取り上げた資料。7050 番以降はグリッド単位で取り上げた資料である。グリッド単位で取り上げた資料のうち、1 層出土資料については別に表－1～280 の番号を、撹乱層出土資料については撹－1～12 の番号を与えた。
2　図版番号　第 15～64 図版にレイアウトした石器の通し番号。
3　調査年度　1987 年度（87)、1991 年度（91）
4　区名　大グリッドは 3×3m（第 3 図版)、小グリッドは 1×1m（本文 例言にある通り）単位の名称。
5　層位　包含層の番号。1～4 層および撹乱層。
6　X 座標　原点を基準とする南北座標。
7　Y 座標　原点を基準とする東西座標。
8　Z 座標　87.000mを基準とした高さ。
9　石材
10　母岩　母岩分類が可能であった石器について母岩番号（1～75）を記入した。受熱により分類不可の資料は（Y）とした。
11　厚さ(㎜　小数点第 1 位)　背面と腹面の間の距離で最大ものも。
12　背面構成　a,b,c,d の組み合わせで表現。
腹面と同一方向の加撃によって形成された剥離面（a)、腹面に対して逆方向からの加撃によって形成された剥離面（b)、腹面に対して横方向からの加撃によって形成された剥離面（c)、自然面（d）
13　自然面　自然面なし（0)、自然面あり（1）
14　折れ面　折れ面なし（0)、折れ面あり(半分程度欠損)（1)、折れ面あり(わずかに欠損)（2)、焼けはじけによる折れ（3）
15　受熱　受熱なし（0)、受熱あり（1）
16　接合番号　接合石器については接合番号（1～45）を記入した。
17　重量（g　小数点第 2 位）

ナイフ形石器属性項目

18　長さ(㎜　小数点第 1 位)　石器の器軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第 1 位)　石器の器軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　刃角（°）　刃部中央付近で、刃縁に接する正面と裏面のなす角度。1°単位で計測。

21　刃潰しの角度（°）　　背部の中央付近で、刃潰し加工面の両端を結ぶ直線と裏面のなす角度。1°単位で計測。
22　類型　　Ⅰ～Ⅵ類（第 4.2 図、本文参照）

スクレイパー属性項目

18　長さ(㎜　小数点第 1 位)　　石器の器軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第 1 位)　　石器の器軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　刃角Ⅰ（°）　　刃部先端の角度。通常 1～2 ㎜の細かい刃部加工の剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。
21　刃角Ⅱ（°）　　刃部中央付近で、刃部深度の最も深い剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。

エンド・スクレイパー属性項目

18　長さ(㎜　小数点第 1 位)　　石器の器軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第 1 位)　　石器の器軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　刃幅(㎜　小数点第 1 位)　　刃部両端の距離。
21　刃角Ⅰ（°）　　刃部先端の角度。通常 1～2 ㎜の細かい刃部加工の剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。
22　刃角Ⅱ（°）　　刃部中央付近で、刃部深度の最も深い剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。
23　刃部以外の二次加工　　二次加工部位 1～6（計測模式図参照）と二次加工の方向 a～c の組み合わせで表記。二次加工の方向―背面側への加工（a）、腹面側への加工（b）、背・腹面に直交する樋状剥離（c）、二次加工なし（0）
24　類型　　Ⅰ～Ⅴ類（本文参照）

サイド・スクレイパー属性項目

18　長さ(㎜　小数点第 1 位)　　素材剥片の剥離軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第 1 位)　　素材剥片の剥離軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　刃幅(㎜　小数点第 1 位)　　刃部両端の距離。
21　刃角Ⅰ（°）　　刃部先端の角度。通常 1～2 ㎜の細かい刃部加工の剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。
22　刃角Ⅱ（°）　　刃部中央付近で、刃部深度の最も深い剥離面の末端と先端を結ぶ直線が裏面となす角度。1°単位で計測。

彫刻刀属性項目

18　長さ(㎜　小数点第 1 位)　　素材剥片の剥離軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第 1 位)　　素材剥片の剥離軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　彫刻刀面の条数
21　彫刻刀面の最大長(㎜　小数点第 1 位)
22　彫刻刀面の最大幅(㎜　小数点第 1 位)
23　刃角（°）　　刃部中央部で、彫刻刀面と裏面のなす角度。1°単位で計測。

鋸歯縁石器属性項目

18　長さ(㎜　小数点第１位)　　素材剥片の剥離軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第１位)　　素材剥片の剥離軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　加工部位　　二次加工部位１～8（計測模式図参照）と二次加工の方向ａ・ｂの組み合わせで表記。
二次加工の方向―背面側への加工（a）、腹面側への加工（b）

ノッチ属性項目

18　長さ(㎜　小数点第１位)　　素材剥片の剥離軸に直交し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。
19　幅(㎜　小数点第１位)　　素材剥片の剥離軸に平行し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。
20　ノッチ状加工　　連続的な細かな剥離によって作出（Ⅰ）、１回の大きな剥離によって作出（Ⅱ）
21　加工部位　　二次加工部位１～8（計測模式図参照）と二次加工の方向ａ・ｂの組み合わせで表記。
二次加工の方向―背面側への加工（a）、腹面側への加工（b）

二次加工ある石刃・剥片属性項目

18　器種　　二次加工ある石刃（RB）、二次加工ある剥片（RF）
19　長さ(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に平行し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。打面を欠損する場合は、剥離軸を基準とする。
20　幅(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に直交し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。打面を欠損する場合は、剥離軸を基準とする。
21　打面幅(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ直線間の距離。
22　打面厚(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に平行し、かつ打面の前後両端に接する二直線間の距離。
23　打面構成　　単一の剥離面で構成される打面（a）、打点を残す複数の剥離面で構成される打面（b－Ⅰ）、打点を残さない複数の剥離面で構成される打面（b－Ⅱ）、自然面打面（c）、節理面打面（d）
24　打面つぶれ　　打面つぶれあり（1）、打面つぶれなし（0）
25　頭部調整　　頭部調整あり（1）、頭部調整なし（0）
26　剥離角（°）　　打点とバルブ下端を結んだ直線と、打面の前後端を結んだ直線とのなす角度。バルブが不明瞭な場合は、打点から腹面の下端におろした直線と、打面の前後端を結んだ直線とのなす角度。1°単位で計測。
27　末端形状　　フェザー（a）、ステップ（b）、ヒンジフラクチャー（c）、ウートラパッセ（d）
28　加工部位　　二次加工部位１～8（計測模式図参照）と二次加工の方向ａ・ｂの組み合わせで表記。
二次加工の方向―背面側への加工（a）、腹面側への加工（b）

石刃、剥片、チップ属性項目

18　器種　　石刃（BL）、剥片（FL）、チップ（CH）
19　長さ(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に平行し、かつ石器の上下両端に接する二直線間の距離。打面を欠損する場合は、剥離軸を基準とする。
20　長さ完形　　完形長が計測できるもの（1）、破損により完形長が計測できないもの（0）
21　幅(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に直交し、かつ石器の左右両側縁で最も飛び出した部分に接する二直線間の距離。打面を欠損する場合は、剥離軸を基準とする。
22　幅完形　　完形幅が計測できるもの（1）、破損により完形幅が計測できないもの（0）
23　打面幅(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ直線間の距離。
24　打面厚(㎜　小数点第１位)　　打面の両端を結んだ線に平行し、かつ打面の前後両端に接する二直線間の距離。

25　打面構成　　単一の剥離面で構成される打面（a）、打点を残す複数の剥離面で構成される打面（b－Ⅰ）、打点を残さない複数の剥離面で構成される打面（b－Ⅱ）、自然面打面（c）、節理面打面（d）
26　打面つぶれ　　打面つぶれあり（1）、打面つぶれなし（0）
27　頭部調整（石刃、剥片のみ抽出）　　頭部調整あり（1）、頭部調整なし（0）
28　剥離角（°）　　打点とバルブ下端を結んだ直線と、打面の前後端を結んだ直線とのなす角度。バルブが不明瞭な場合は、打点から腹面の下端におろした直線と、打面の前後端を結んだ直線とのなす角度。1°単位で計測。
29　末端形状　　フェザー（a）、ステップ（b）、ヒンジフラクチャー（c）、ウートラパッセ（d）
30　備考

〔上ミ野Ａ遺跡出土石器使用痕属性項目〕

1　遺物番号
2　図版番号
3　区名
4　器種　　KN：ナイフ形石器、SC：スクレイパー、ES：エンド・スクレイパー、SS：サイド・スクレイパー、BU：彫刻刀、BS：彫刻刀スポール、DN：鋸歯縁石器、NT：ノッチ、PO：尖頭器、RB：二次加工ある石刃、RF：二次加工ある剥片、BL：石刃、FL：剥片、CH：チップ、CO：石核
5　ポリッシュタイプ　　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）。
6　被加工物
7　線状痕
8　操作
9　刃角　　使用痕の認められた部位の刃角。
10　部位　　ポリッシュ・線状痕の観察された部位
背面―基部、中間部、先端部、右側縁、左側縁、稜
腹面―基部、中間部、先端部、右側縁、左側縁、バルブ
の組み合わせて表記。
11　輝斑　　ポリッシュ・線状痕の観察部位に準ずる。
12　摩滅　　ポリッシュ・線状痕の観察部位に準ずる。
13　備考

〔上ミ野Ａ遺跡出土礫属性項目〕

1　遺物番号　出土遺物の固有番号。
2　区名　　大グリッドは3×3m（第３図版）、小グリッドは1×1m（本文 例言にある通り）単位の名称。
3　層位　　包含層の番号。1～4 層および攪乱層。
4　X 座標　　原点を基準とする南北座標。
5　Y 座標　　原点を基準とする東西座標。
6　Z 座標　　87.000mを基準とした高さ。
7　石材
8　重量（g　小数点第１位）
9　長軸(㎜　小数点第１位)
10　短軸(㎜　小数点第１位)
11　外皮の赤色化度　　赤色化していない（0）、やや赤色化している（1）、激しく赤色化している（2）

12　割れ面の赤色化度　　分類は外皮の赤色化度に準じる。割れ面の間で赤色化度が異なる場合にはそれぞれについて表記した（①、②）。

13　接合面の赤色化度　　分類は外皮の赤色化度に準じる。

14　破損状態　　完形、破損 A（完形の 80%以上が残存）、破損 B（完形の 50%以上、80%未満が残存）、破損 C（完形の 50%未満が残存）

15　接合番号　　接合礫については接合番号（P1～P75）を記入した。

16　接合状態　　同一遺物番号の礫が複数存在する場合の、それらの接合状態。

17　復旧度　　完形に復元（A）、完形の 80%以上にまで復元（B）、完形の 50%以上 80%未満にまで復元（C）、完形の 50%未満にまで復元（D）

18　属性の組み合わせ　　接合礫について、赤色化、破損、付着物とそれらの生じた順序を記入した。

例）赤色化・破損…赤色化と破損が観察されるが、それらの生じた順序は不明。

赤色化→破損→再赤色化…赤色化した礫が破損し、その後一部の破損礫が再び赤色化している。

14　備考