



ARCHEOLOGICKÝ  
SLOVNÍK

Redaktor: Karel Sklenář

Část 1.

K a m e n n é a r t e f a k t y

1.1

Kamenné štípaná industrie  
(Karel Sklenář)

1.2

Kamenné broušené industrie  
(Jiří Hartl)

1.3

Ostatní kamenné výrobky  
(Jiří Hartl - Karel Sklenář)

Praha 1989

## Ú v o d

Otázka pevné a Jednoznačné terminologie jako neodmyslitelného atributu dokonale konstituovaných vědních oborů budila odedávna pozornost archeologů. Amatérská povaha, které se archeologie Ještě po počátku našeho století Jen nesnadno zbavovala, kladla však sjednocovacímu úsilí značné překážky. V historii oboru můžeme sledovat celou řadu pokusů soukromých i oficiálních, pokusů Jednotlivců i celých komisí - prakticky vždy se stejným negativním výsledkem (a to nejen u nás, nýbrž i v Jiných zemích nebo v mezinárodním měřítku). Archeologická terminologie se nakonec vyvinula víceméně živelně Jako ne zcela závazný, spíše zvykový soubor pojmů velmi různorodého původu, Jehož dodržování, výběr alternativních a tvorba nových termínů závisely vždy do značné míry na regionálních zvyklostech, na subjektivním názoru Jednotlivců.

Tato situace se nepříznivě projevuje zejména v muzejní práci s archeologickými sbírkami. Tak, Jak stoupají požadavky na komplexní povahu informací, vědeckou úroveň evidence sbírek, sjednocení evidence & cílem soustředit informace z více ústavů a zpracovat Je strojově, roste zejména v oblasti archeologické muzeologie vědomí nutné potřeby sjednocení a závaznosti terminologie i způsobu popisu. Zavádění automatizované evidence sbírek v současné době nastoluje tuto otázku s definitivní nutností a neodkladnou naléhavostí.

Je tedy pochopitelné, že iniciativa musí vyjít od archeologů pracujících v muzeích. Oborové komise muzejních archeologů ČSR při Ústředním muzeologickém kabinetu Národního muzea v Praze se s vědomím této potřeby zabývala touto problematikou Již od počátku osmdesátých let: na návrh autora této předmluvy (Jenž byl pověřen koordinací celé akce) bylo z muzejních archeologů Cech a Moravy sestaveno několik komisí pro dílčí zpracování terminologie jednotlivých období od pravěku do středověku. V práci těchto komisí se bohužel odrazily tytéž obtíže, které způsobily konečný neúspěch předchozích akcí tohoto druhu. Jedinou, která splnila svůj úkol, byla komise pro paleolit a mezolit (dr. Karel V a l o c h , CSc.,

dr. Martin O l i v a , CSc.), jejíž dodané podklady byly integrovány do části 1.1. tohoto svazku. Protože však splnění daného úkolu je neodkladné, přistoupil koordinátor po dohodě s ředitelstvím Národního muzea - Historického muzea k pokusu o sestavení terminologického slovníku na užší, ale efektivnější personální základně. Určitým konkrétním vzorem se stala nedávno zahájená obdobná řada Etnografického slovníku, vydávaného rovněž Národním muzeem v Praze.

Předkládaná příručka nemá být ani detailní vědeckou terminologií či teoretickou klasifikací archeologického materiálu, ani klasifikačním klíčem pro jeho chronologické či kulturní určování\* Je pokusem o praktické sjednocení dosud nejednotného a často subjektivního popisu sbírkových předmětů v muzeích v rozsahu potřebném pro evidenci 2. stupně. Nemá a nemůže ovšem nahradit práci archeologa-odborníka; měla by být hlavně pomůckou pro archeology mimo rámec jejich užší specializace.

Protože při chronologickém uspořádání materiálu by nutně docházelo k častému opakování a pro funkční nejsou vždy dostatečné podklady, byl zvolen systém založený na použité surovině, přičemž každé takto vymezená skupina je pojímána diachronicky\* Termíny nejsou vzhledem k praktickému používání řazeny abecedně, nýbrž podle příbuznosti tvaru a opracování. Další svazky budou věnovány keramice a sklu, kovovým výrobkům a předmětům z ostatních materiálů, pokud jsou běžněji zastoupeny na našem území a v našich muzejních sbírkách. Chronologicky půjde o arteficiální materiál pravěký až středověký (případně antický ve výběru odpovídajícím možnostem nálezů na našem území) s výjimkou mincí. V tomto časovém rámci se slovník soustřeďuje na běžný, podstatný materiál - při určité nutné generalizaci typových znaků - a pomíjí unikátní tvary; výrazně zjednodušuje spektrum subalterních tvarů (resp. termínů), uváděných do odborné literatury různými autory v nadměrném množství. Nezahrnuje také předměty opracované či užitě, ale nevýrazné či nesnadno klasifikovatelné (v tomto svazku např. tvarované stavební kameny), artefakty povahy umělecko historické svazbou nemovitěpa

či předměty, jejichž povaha se blíží nemovitým památkám (náhrobní kameny, tzv. smírčí kříže, milníky, mezníky) a díla umělecké (skulptury, reliefy). Ke kamenným nádobám bude přihlédnuto ve svazku o keramice.

Členění slovníku tedy z praktických důvodů klade hlavní důraz na tvar a vnější vlastnosti, třebaže do určité míry respektuje i chronologii. Funkce vzhledem k problematickému určení či polyfunkčnosti různých typů má zde význam jen druhotný. Toto hledisko se týká i volby termínů samých: v naprosté většině nejde o tvorbu nových pojmů, ale o sjednocení a kodifikaci zavedených a běžně užívaných názvů, pokud vysloveně neodporují logice a nesugerují funkci v rozporu s prokázanou skutečností. Je samozřejmé, že názvy tradiční, spojující předmět s určitým druhem pracovní činnosti, jsou často jen konvenční a jako takové jsou chápány i zde.

Není pochyby o tom, že předkládané terminologie, ač vychází podle možností z názvosloví obvyklého a zavedeného, nebude odpovídat subjektivním zvyklostem všech odborníků. Bez ohledu na to, že ani nelze vytvořit systém vyhovující všem beze zbytku, je však v současné době - zdůrazňujeme znovu - již bezpodmínečně nutné vybrat ze současných termínů jeden jako závazný a vzájemnou dohodou přijmout jeden určitý systém za platný a respektovaný základ. Předkládaný slovník je tedy míněn jako návrh normy závazné přinejmenším pro muzejní evidenci.

Předpokládáme, že archeologové zainteresovaní na této problematice se k návrhu vyjádří a přispějí tak k jeho zdokonalení předtím, než získá svoji definitivní formu.

K. S.

## P r a k t i c k á      i n f o r m a c e

Obě hlavní skupiny - štípaná a broušené industrie - jsou uvedeny nástinem systematiky hlavních pojmů. Následuje názvosloví artefaktů v rovině obecné a speciální. Každé heslo stručně charakterizuje typ po stránce tvarové, což spolu s připoje-

nou kresbou (měřítko není ovšem jednotné) slouží k identifikaci typu pro účely katalogizace; ve zkratce je připojeno rámcové datování typu. Text doplňují zásady měření artefaktů (sjednocení udávaných rozměrů) a zásady jejich zobrazování, zejména pro katalogizační účely.

Průběžně jsou užívány tyto zkratky a značky:

- a) d. - délka, š - šířka, v. - výška; max. - maximálně, min. - minimálně;—> termín podrobněji vysvětlen na jiném místě pod heslem, na které šipka ukazuje;
- b) (syn. ....) - za termínem, považovaným za nejvhodnější a závazný, se v závorce uvádějí další pojmy - synonyma pro též typ, z různých důvodů méně vhodné a k dalšímu užívání nedoporučené.

c)

		hranice zhruba
P = paleolit	st. = starší	250 000 př.n.l.
	stř. = střední	
	ml. = mladší	
	pozd. = pozdní	
<hr/>		8 000
M=	mezolit	5 500
<hr/>		
N = neolit	st. = starší	4 000
	stř. = střední	
	ml. = mladší	
<hr/>		
E = eneolit	st. = starší	2 000
	stř. = střední	
	ml. = mladší	
<hr/>		
B = doba bronzová	st. = starší	

## KAMENNÁŠTÍPANÁINDUSTRIE

---

### A. SYSTEMATIKA

Kamenná štípaná industrie zahrnuje artefakty (tj. výrobky lidské ruky, ať už vzniklé jako cíl pracovního procesu nebo jako odpad v jeho průběhu) vyrobené z kamene technikami štípaní (otloukáním, přitloukáním přímým či nepřímým, tlakem), případně i dále opracované jemnější technikou (retuší).

(Od artefaktů nutno odlišit pseudoartefakty - přirozené tvary, jejichž podoba s artefakty je náhodná.)

Výchozím materiálem pro výrobu je surovina v neupraveném stavu, zpravidla amorfní (úloemek horniny) nebo tvarovaná prostředím vzniku (konkrece, hlíza) Si pohybem ve vodě (valoun, pod 6 cm délky oblázek) • Kus, který začal být využíván pro výrobu, případně byl k tomu i záměrně upraven, je —> jádro, od něhož se odštěpují —> úštěpy. Jádro i úštěp může být jak cílovým výrobkem, tak i polotovarem pro výrobu —> nástrojů prostřednictvím další úpravy polotovaru (zejména retuší). Při úpravě jádra i polotovaru vzniká —> odpad, zpravidla dále nepoužitý.

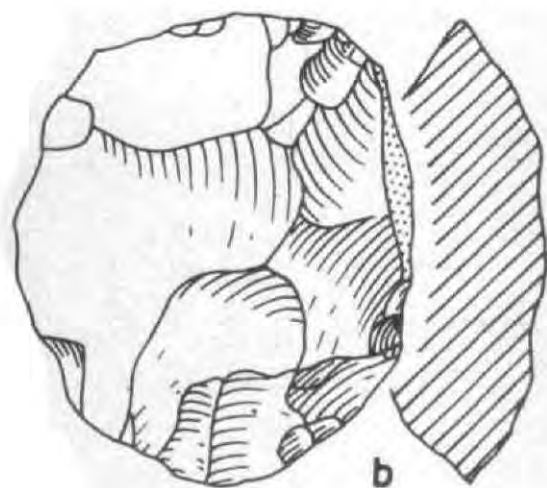
Kamenná štípaná industrie zahrnuje tedy 4 základní skupiny artefaktů: 1. jádra, 2. úštěpy, 3. nástroje, 4. odpad.

### B. N á z v o s l o v í a r t e f a k t ů

#### 1. J á d r o

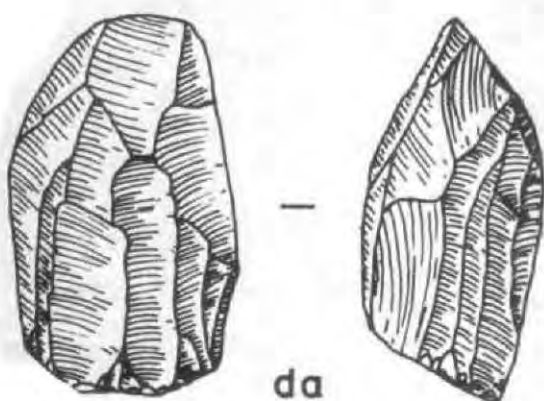
Kus kamenné suroviny, sloužící jako zdroj pro výrobu polotovarů pomocí odštěpování. Jsou na něm patrné stopy této činnosti, zejména, úderové plocha a konkávní negativy odštěpných úštěpů na povrchu (těžné ploše). Tvar se řídí zejména

druhem těžných úštěpů. Rozeznáváme zejména;



a) **n a č a t é** - valoun či hlíza a povrchem dosud jen zčásti porušeným nečetnými očišťovacími úštěpy;

b) **d i s k o v i t é** - těžené po jedné či obou stranách směrem od obvodu ke středu (kratší a širší úštěpy);



c) **k u l o v i t é** (syn. polyedrické) - bez obvodové hrany, těžba nepravidelná po celé či po většině plochy;

d) **h r a n o l o v i t é** (syn. prismatické) - plošší i masivnější hranol s podélnými negativy po těžbě čepelí. Může být da) jednopodstavové (syn. jednosměrné), když je odštěpováno jen z jednoho konce, tj. má jednu úderovou plochu; db) dvoupodstavové (syn. dvousměrné) - z obou konců, dvě úderové plochy; dc) se změněnou orientací - ventrální strana těžena jiným směrem než dorsální;

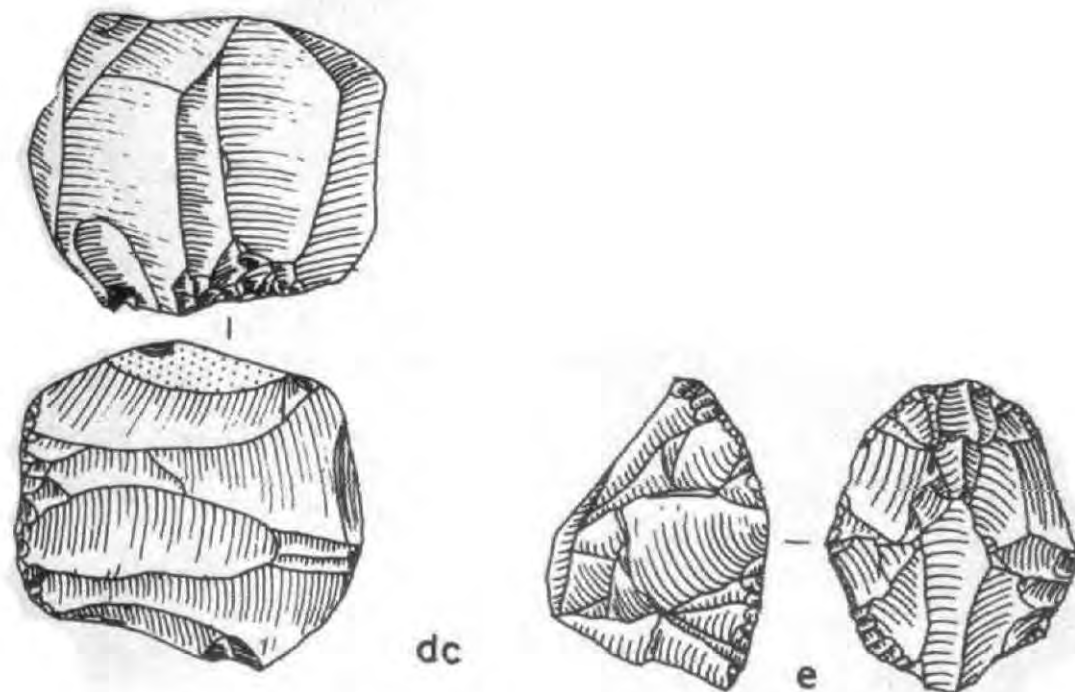


e) **j e h l a n c o v i t é** (syn. pyramidální, konické) - jednopodstavové hrotitého tvaru;

f) **n e p r a v i d e l n é**

g) **z b y t e k j á d r a** - malý, vytěžený natolik, že původní tvar už nebývá patrný.





## 2. Ú š t ě p

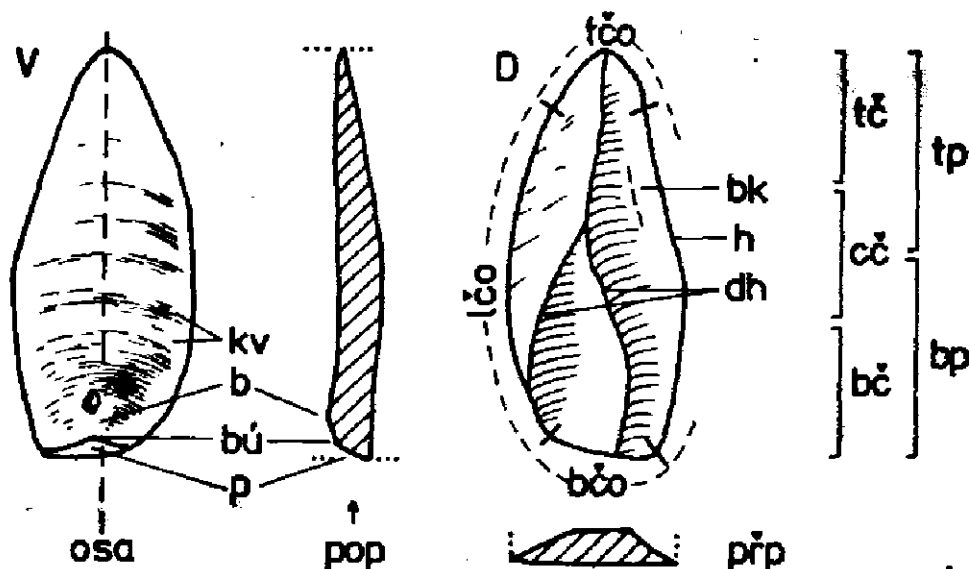
Základní polotovár, zpravidla plochý a ostrohranný, vzniklý odštípnutím (syn. odrážením, sbíjením) od jádra. Stává se a) odpadem, nebyl-li vhodný k dalšímu užití (očišťovací úštěpy, zejména pokud mají dorsální stranu zčásti nebo zcela pokrytu původní kůrou kusu suroviny), b) nástrojem bez dalšího opracování (makroskopicky lze poznat nanejvýš podle → užitkové retuše), c) polotovarem pro výrobu nástrojů.

Kromě tvarů → odpadu rozeznáváme dva hlavní tvary úštěpu:

a) ú š t ě p (v užším smyslu) -  $d. = \max. 2x \text{ š.}$  (jestliže  $d. = \text{š.}$ , jde o krátký úštěp, při  $\text{š.} > d.$  o široký úštěp);

b) č e p e l - zvláštní tvar úštěpu, jehož  $d. = \min. 2x \text{ š.}$ , tedy úštěp protáhlý, jehož hrany a zpravidla i dorsální hrany jsou víceméně souběžné a příčný profil nejspíše trojúhelníkový (střechovitá čepel) nebo lichoběžníkový (tyto rysy jsou důležité pro určení zlomků čepelí, i když neznáme původní délku). Při odpovídající délce, ale menší pravidelnosti hran i profilu lze kus označit jako č e p e l o v í t ý ú š t ě p, čepel o š. menší než 1 cm jako č e p e l k u.

## Popis úštěpu:



Celkový tvar popisujeme jako hrotitý, zaoblený, nepravidelný. Obě hlavní plochy označujeme jako strany (syn. líce); podélně má úštěp boky (bk), vlastní obvod se označuje jako hrana (h), v přirozeném stavu obvykle ostrá.

V - ventrální (syn. spodní) strana je tvořena jedinou plochou (štěpnou plochou), na níž jsou stopy vzniklé při výrobě úštěpu:

p - patka (zbytek úderové plochy jádra)

bú - bod úderu (vrchol bulbu)

b - bulbus (úderový kužel) a s ním někdy spojená úderová jizva

kv - koncentrické vlny, rozbíhající se od bulbu;

pop - podélný profil úštěpu

přp - příčný profil úštěpu

D - dorzální strana (syn. hřbetní, horní) o dvou a více plochách zpravidla lehce konkávních - negativech předchozích úštěpů, ohraničených dorsálními hranami (dh).

Úštěp se při popisu dělí na části:

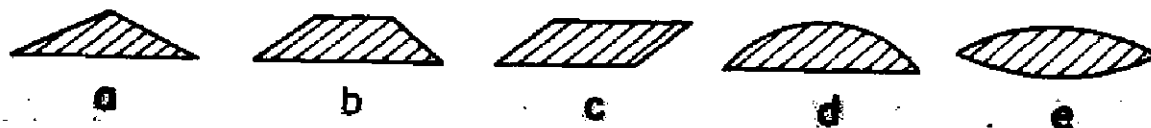
bč - bazální (syn. základnová, = proximální) část (resp. konec), tvořená bází úštěpu včetně b a p; resp. bazální polovina (bp);

cč - centrální (syn. mesiální, středová)

tč - terminální (syn. distální, hrotová), resp. tp.

Těmito termíny se označují i zlomky úštěpu.

Obvod úštěpu se dělí na část bazální (bčo) a terminální (tčo), úseky mezi nimi jsou laterální (lčo) - levý (sinistolaterální) a pravý (dextrolaterální) - určené při pohledu na D úštěpu orientovaného bází dolů.



Základní příčné profily úštěpu a nástroje;

- a) trojúhelníkový (syn. střečovitá), b) lichoběžníkový,
- c) kosodélníkový, d) plankonvexní, e) bikonvexní.

### 3. N á s t r o j

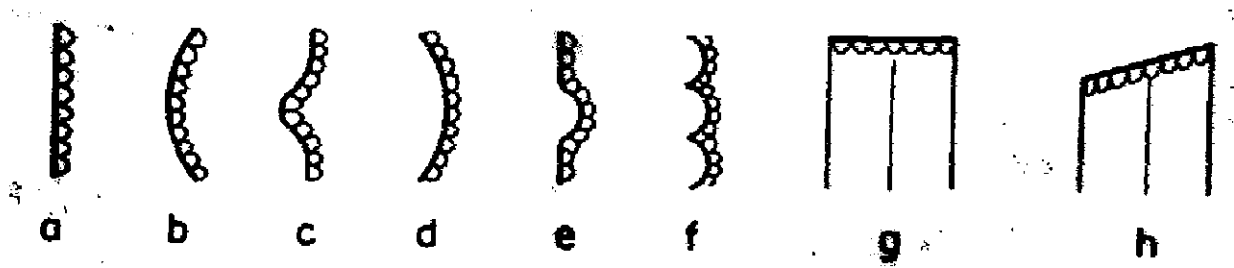
Úštěp (čepel), ale i jádrovitý kus či přirozený úlomek, jehož hrany či strany jsou upraveny retuší. (Hranu, která je určena k výkonu funkce nástroje, označujeme jako pracovní\*)  
Podle toho je nástroj

- a) jádrový - masivnější, upravený spíše hrubší technikou do tvaru potřebného k výkonu určité pracovní činnosti,
- b) úštěpový (resp. čepelový) - upravený spíše jemnější retuší\*

Nejběžnějším způsobem opracování nástroje je tedy **retušování** - úprava hrany či strany nástroje odštěpováním drobných šupinovitých odštěpků (přitloukáním přímých či spíše nepřímých - pomocí úderníku, tlakem; výsledek má podobu souvislého či nesouvislého pásu (na hraně) či plochy (na straně úštěpu) negativů po drobných odštěpcích\* Retuš dělíme

- a) podle stupně záměrnosti na **záměrnou** (viz výše), **užitkovou** (vzniklou v důsledku pracovního užití na hraně neopracovaného úštěpu nebo na neopracované hraně nástroje - obvykle nepravidelnou, nesouvislou a nevýraznou) a **pseudoretuš** (vzniklou např. teplotními změnami nebo

- pohybem kusu ve vodě, přirozeným a nezáměrným otlučením);
- b) podle rozsahu na **o b v o d o v o u** na hranách resp. bocích (laterální, sinistro-, dextro- či bilaterální, ventro- či dorzolaterální; bazální, terminální), při opracování celého obvodu oběžnou, a **p l o š n o u**, pokrývající zčásti nebo zcela jednu či obě strany (dorsální, ventrální, bifaciální); i obvodová retuš může vybíhat od hrany dále do plochy boků a jsou-li negativy protáhlé směrem od hrany kolmo či šikmo k podélné ose kusu, označuje se jako **l a m e l á r n í**;
- c) podle návaznosti na **s o u v i s l o u** (po celé hraně), **n e s o u v i s l o u** nebo **j e n m í s t n í**;
- d) podle úhlu svíraného ventrální plochou nástroje a plochami negativů obvodové retuše na **p l o c h o u** (pod 45°) a **s t r m o u** (nad 45°);
- e) podle velikosti a provedení se od běžné odliší **h r u b á** či naopak **d r o b n á** (syn. perličkovitá);
- f) podle tvaru opracované hrany (viz obr.) na fa) rovnou, fb) konvexní až fc) vyčnělou, fd) konkávní až fe) vrubovitou, resp. ff) zoubkovitou; u terminální retuše fg) příčně rovnou. fh) příčně šikmou, prohnuté tvary jako u laterální retuše.

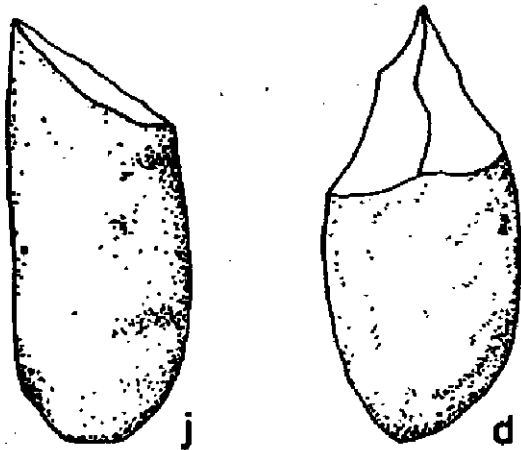
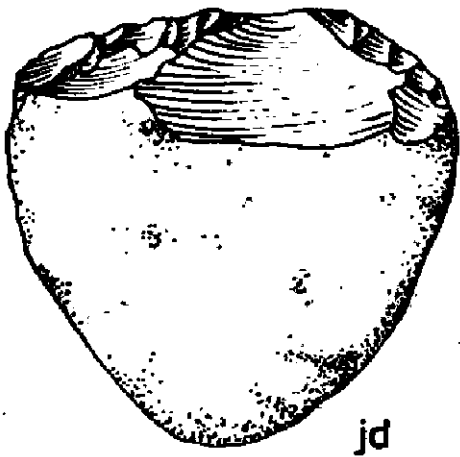


Kromě retuše v pravém smyslu rozeznáváme další způsoby, hlavně

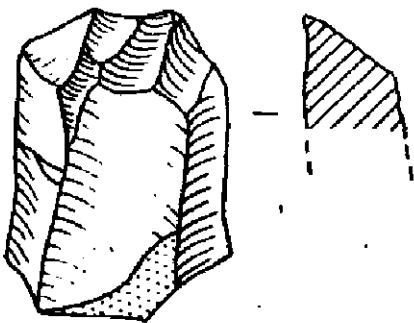
- v y š t í p o v á n í při úpravě—> dláta a dlátka
- r y d l o v ý ú d e r při úpravě—> rydla.

Z á k l a d n í t v a r y ( t y p y ) n á s t r o - j ů kamenné štípané industrie následují v přibližném chronologickém pořadí. Mohou se vyskytovat samostatně i jako k o m b i n o v a n é nástroje - dva typy na témže kusu, hlavně na protilehlých koncích (nejčastěji šrabadlo-rydlo, škrabadlo — vrták).

## S e k á ě



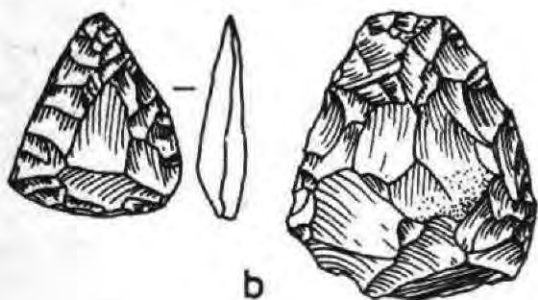
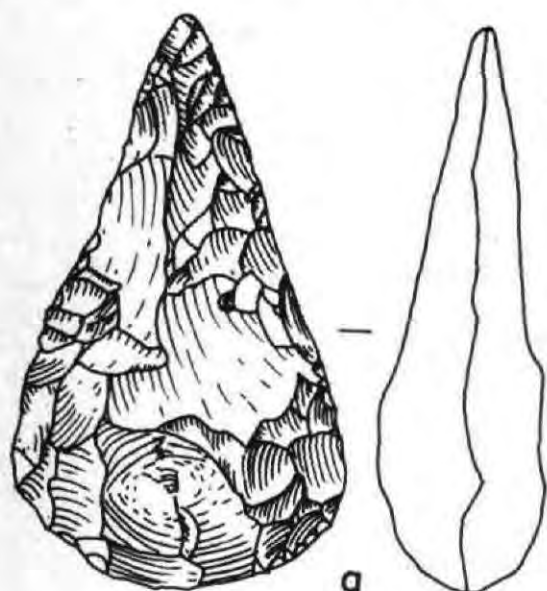
## H o b l í k



Masivní nástroj zpravidla jádrový (obvykle valounový). Bazální část nebývá opracována, terminální (zhruba třetina až polovina kusu) upravena hrubým otlučením (jedním či několika málo údery) do nepravidelně klikaté pracovní hrany víceméně konvexního průběhu v nárysu. (Je-li hrana příčně rovná, vzniká méně častý příčný sekáček.) Odštěpování může být provedeno po jedné straně (s. jednostranný, syn. jednolící - obr. j) nebo po obou stranách (s. oboustranný, syn. dvoulící - obr. d). U kusů P st. mohou být hrany i plochy negativů obroušeny činností větru. P st. (- stř.), ale i později.

Sekáčovitý nástroj na masivním ústěpu, kde je jednostrannou retuší vyznačena terminální pracovní hrana. P stř.

## P ě s t n í k l í n



Jádrový (případně i masivní ústěpový) nástroj tvaru nejspíše kapkovitého či hruškovitého se zesílenou bazální částí (někdy neopracovanou - ještě s kůrou valounu); terminální část je často vypracována do hrotu, od něhož probíhají více či méně pravidelné pracovní hrany po obou bocích směrem k bazálnímu konci. Retuš je jemnější než u sekáče, z obvodu se šíří na plochu, nejčastěji oboustranně (obr. a). Podle tvaru se rozeznávají klíny protáhlé, trojúhelníkové, oválné, mandlovité aj., kus kratší než 6 cm bývá označován jako klínek (obr. b). Pokud klín nemá průřez bikonvexní, ale trojúhelníkový či lichoběžníkový ("ventrální" strana plochá, spíše neopracovaná), nazývá se š p i č á k .

P st. - stř. (-poč. ml.).

## H r o t



1a

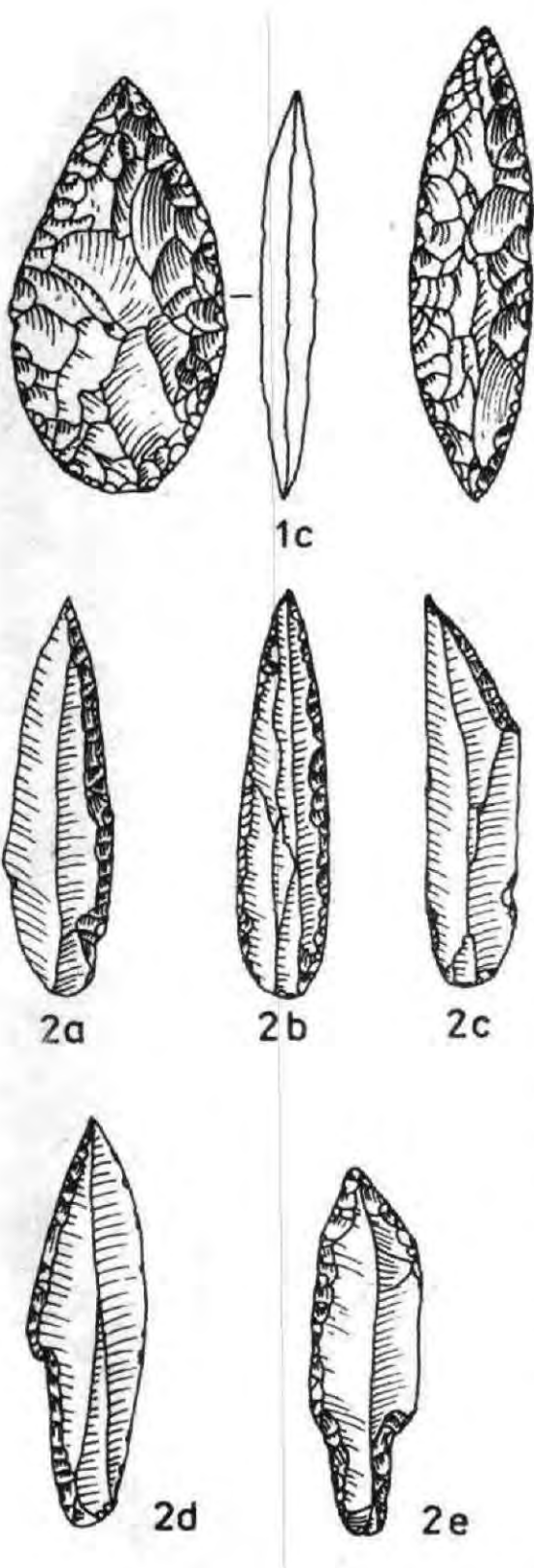


1b

Nástroj hrotitého tvaru, provedení jemnějšího než pěstní klín, vesměs ústěpový (čepelový). Příklady:

1) hroty ústěpové (P stř. - poč. P ml.):

1a) l e v a l l o i s k ý - zhruba trojhranný s upravenou patkou (retuš úderové plochy - patka se v tom případě kreslí), na obvodu nanejvýš jen místně retušovaný, dorzální hrany tvoří často vzor převráceného Y;



1 b) m o u s t i e r s k ý  
(syn. pěstní hrot) - podobný,  
ale silná laterální retuš, sbí-  
hající se do hrotu

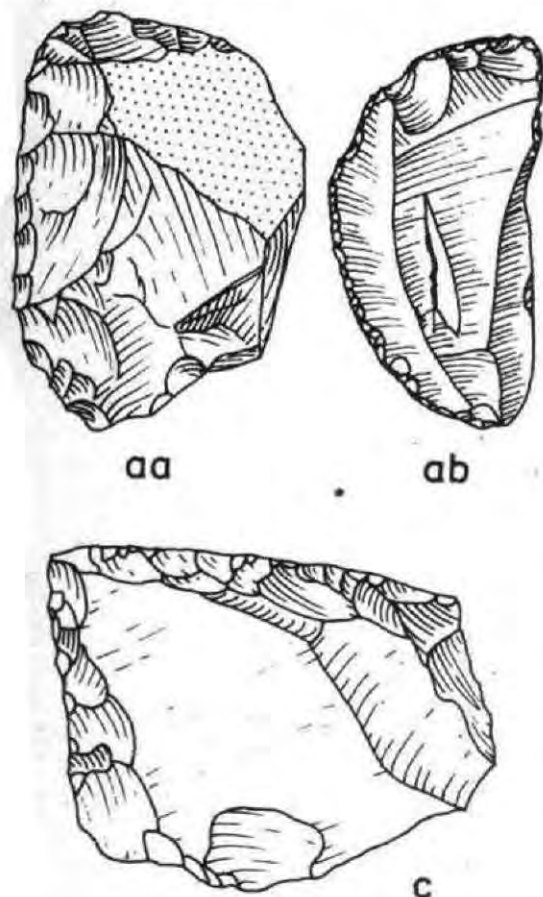
1c) l i s t o v i t ý - hro-  
titý na jednom či obou koncích,  
oboustranně zčásti i zcela ploš-  
ně retušovaný, výrazně tenčí  
než pěstní klín; baze rovná,  
zaoblená, hrotitá, příčný pro-  
fil plankonvexní či spíše bikon-  
vexní; řada podtypů.

2) hroty čepelové (P ml., i pozdě-  
ji) - čepel s terminál. koncem  
přirozeně hrotitým nebo retušo-  
vaným do hrotu. Retuš a) late-  
rální (rovná či lehce konvexní,  
b) bilaterální (do hrotu), c)  
příčně šikmá (hrot vzniká na prů-  
sečíku terminální a delší laterál-  
ní hrany). V drobném provedení  
d. pod 2 cm se označuje jako  
m i k r o l i t i c k ý (syn.  
hrůtek), obvykle na zlomku če-  
pelky (četné formy v M, hlavně  
s retuší typu c). Podtypy s úpra-  
vami v bazální části:

2d) h r o t s v r u b e m -  
bazální čtvrtina až polovina jed-  
nohobokujestřměvrubovitěod-retušována;

2e) h r o t s ř a p e m -  
totéž provedeno na obou bocích  
(vrubovitě nebo jen zúžením čepe-  
le); někdy i plošná retuš na čás-  
ti ventrální strany  
Hrot šípku - viz šipka.

## Drasadlo



Úštěpový (jen vzácně čepelový či jádrový) nástroj spíše masivní, jehož jedna hrana (případně i dvě) je opracována výraznou hrubší retuší; jako podtypy rozeznáváme zejména

a) **j e d n o d u c h é** - má jen jednu pracovní hranu, a to boční nebo příčnou (když pracovní hrana leží proti bulbu), podle tvaru aa) rovnou, ab) konvexní, ac) konkávní, U kusů se dvěma

hranami rozeznáváme podle vzájemného vztahu hran drasadlo

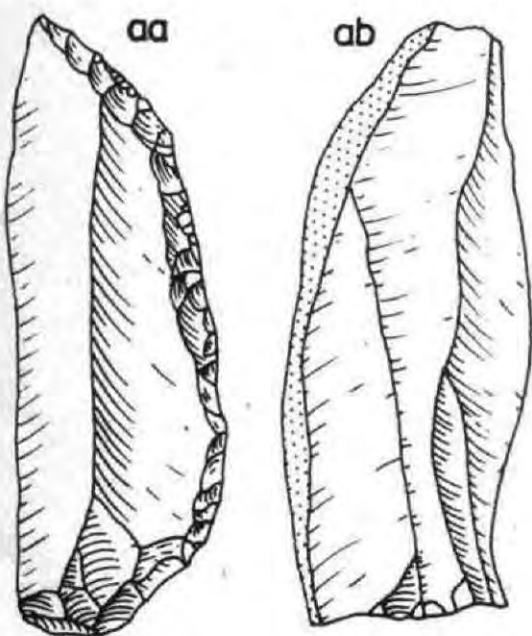
b) **d v o j i t é** (hrany protilehlé)

c) **ú h l o v é** (hrany se sbíhají, bulbus úštěpu leží proti jedné z nich)

d) **h r o t i t é** (totéž, ale bulbus leží proti jejich průsečíku - hrotu).

P stř. (- poč. P ml.).

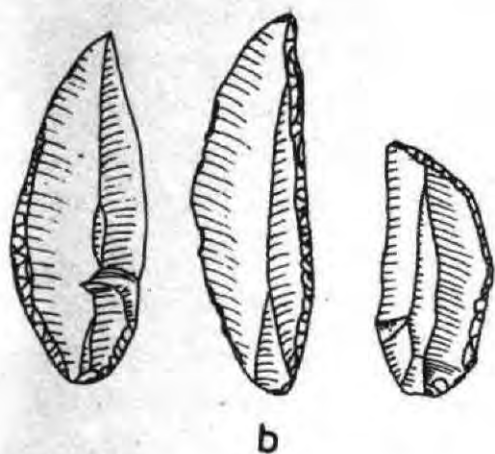
## Nůž



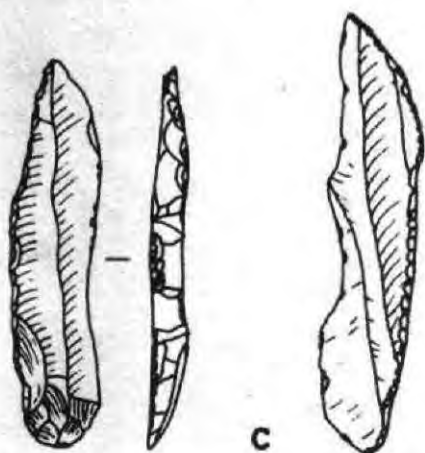
Nástroj na úštěpu (čepeli), kde jedna hrana je ponechána bez úpravy jako pracovní (ostří), druhá (hřbet) může být rovněž přirozená, ale tupá (kůra valounu, neupravená plocha) nebo je otupena strmou retuší. Vyskytuje se v řadě podtypů

a) v P stř. v hrubších, obvykle úštěpových formách s hřbetem retušovaným (aa) i přirozeným (ab);  
b) v P ml. převážně jako čepelový nástroj, který lze označit i jako čepel s otupeným bokem,





b



c

s laterální (obvykle mírně konvexní) či příčnou retuší;  
 c) v P pozd. zejména jako  
 o b l o u k o v í t ý n o ž í k  
 - čepel (ka) a jedním bokem lehce konvexně otupeným (tato strmá retuš odlišuje nožík od hrotu obloukovitě retušovaného), druhý tvoří přirozená hrana bez retuše; terminální konec je (asymetricky) hrotitý.

### Š k r a b a d l o



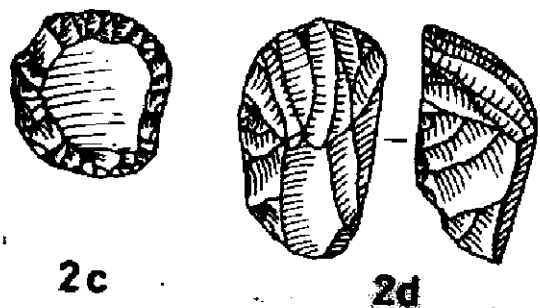
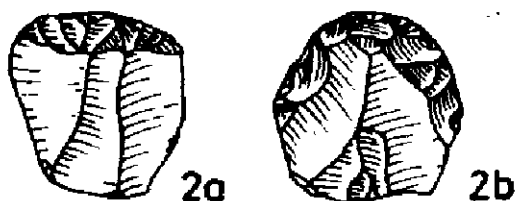
1c



1f

Jemnější obdoba drasadla; pracovní hrana, upravená strmou retuší, je víceméně konvexní.

1) č e p e l o v é (syn. koncové) - hrana umístěna příčně na terminálním konci čepele, který se pak nazývá hlavice; ta může být a) příčně rovná, b) příčně šikmá, c) konvexní (syn. obloukovité škrabadlo) - nejčastější, d) lomená až e) vyčnělá (tj. při bocích vrubovitě vybraná). Další retuš může být na hranách. Čepelové škrabadlo může být i f) dvo-



jité (na obou protilehlých koncích čepele).

2) ústěpová škrabadla se dělí podle podílu retuše na obvodu v zásadě na

a) **n e h t o v i t é** - krátký ústěp s terminální retuší (může však být i na bazálním zlomku čepele); je-li baze ústěpu zúžená či hrotitá, lze je označit jako podkovovité, resp. vějířovité;

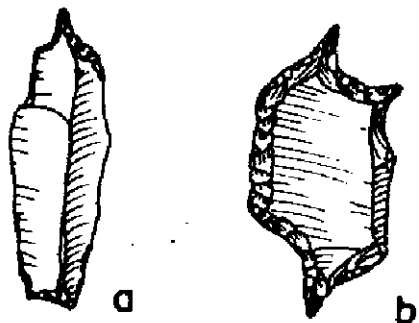
b) **p o l o k r u h o v é** - zhruba terminální polovina obvodu strmě retušována do výrazně konvexní hlavice;

c) **o k r o u h l é** - celý obvod retušován.

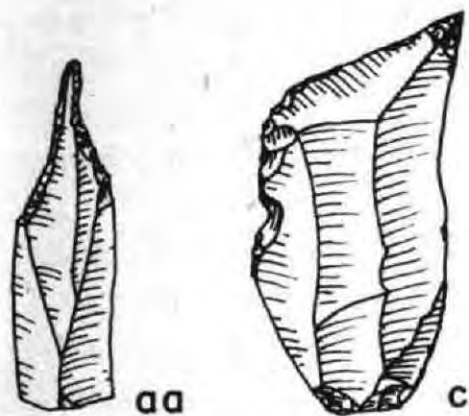
d) **k ý l o v i t é** (syn. člunkovité, vysoké) škrabadlo vyrobeno vysokou retuší na masivním ústěpu; v. hlavice je větší než její š. Úpravou uvedenou podle) vzniká z 2d) škrabadlo **v ý č - n ě l é**.

P ml. - E.

## V r t á k



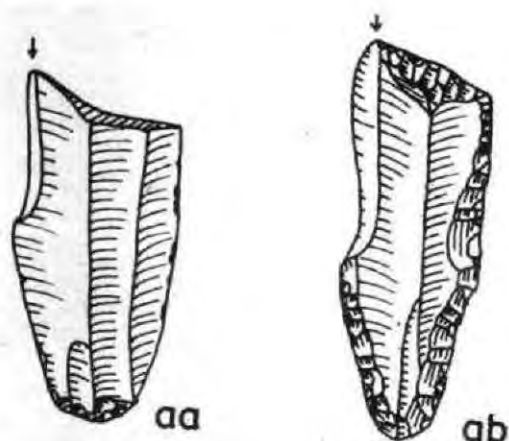
Nástroj zpravidla čepelový, jehož jeden konec (obvykle terminální) je strmou retuší bilaterálně vybrán tak, že vybíhá v úzký, protáhlý, souměrně široký výčnělek (obr. a); mimořádně protáhlý je **k r ě k o v i t ý** (aa). Více než 1 výčnělek má vrták **v í c e n á s o b n ý** (obr. b). Hrubší variantou je vrták **z o - b á k o v i t ý** (syn. ozub,



zobec), vybíhající do silného trojúhelníkového retušovaného hrotu (obr. c).

P ml. (-N).

## R y d l o

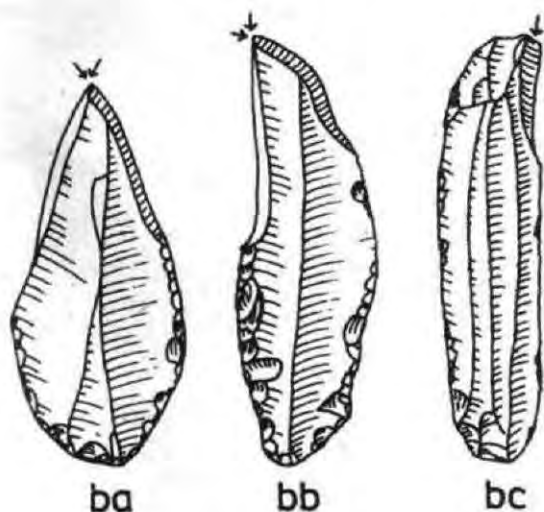


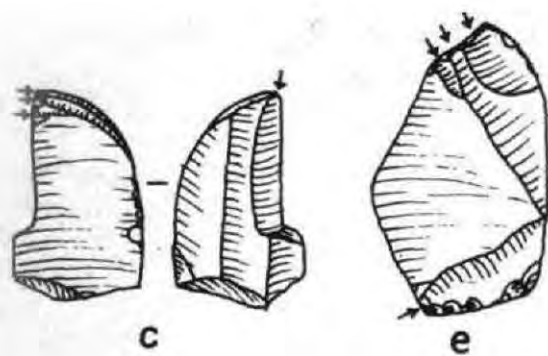
Dlátovitý nástroj vyrobený zpravidla z čepele jednoduchým Si vícenásobným rydlovým úderem - odražením - rydlového odštěpu z hrany tak, aby se vytvořila krátká ploška a pracovní hrana víceméně kolmá na strany čepele (zejména na ventrální stranu). Kromě toho je častá i retuš na hranách kusu. Častá jsou rydla vícenásobná na protilehlých koncích a hranách téhož kusu (a to i různého typu na témž kusu).

Hlavní podtypy:

a) h r a n o v é - na čepeli buď zlomené (aa) nebo příčně (rovně, šikmo,...) retušované (ab); pracovní hrana vzniká na průsečíku této příčné hrany s rydlovým odštěpem na laterální hraně;

b) k l í n o v é - 2 i více rydlových úderů formuje 1 (terminální) konec klínového tvaru; podle umístění klínu vzhledem k ose čepele je ba) středové, bb) zakřivené, bc) boční;



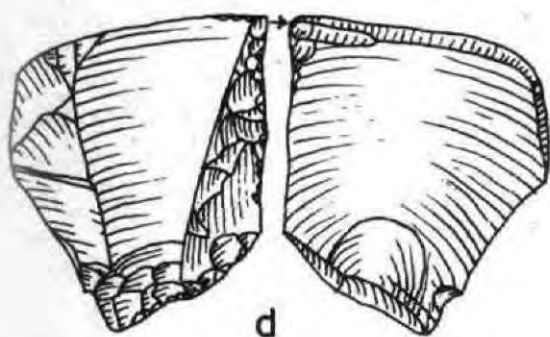


c) o b l o u k o v é (syn. kýlové) - polyedrická pracovní hrana vytvořena větším počtem stejnosměrných rydlových úderů, hlavně ventrálně;

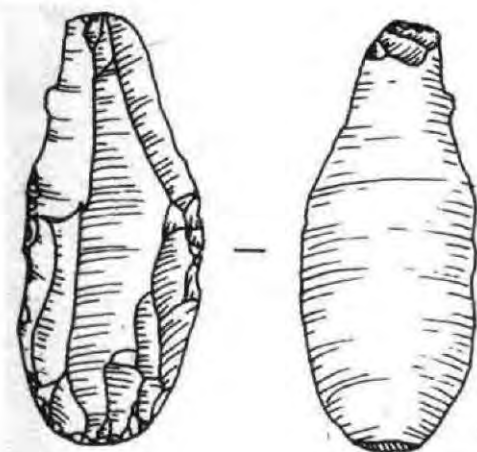
d) p ř í č n é - podobné, úde-ry kolmo na podélnou osu;

e) p l o c h é - více úderů vedle sebe rozloženo po ploše (vesměš na ventrální straně).

P ml. (- M).



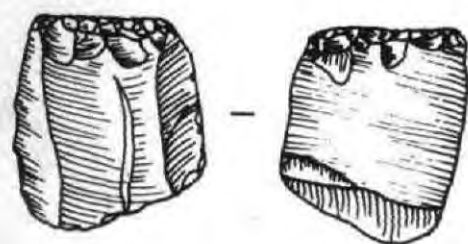
### D l á t o



(syn. nůž typu Kostenki) - terminální konec čepele zeslaben ventrálně (nebo bifacialně) plošnou retuší (resp. vyštípáním).

P ml.

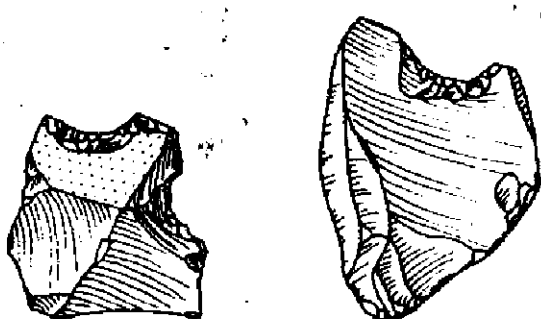
### D l á t k o



(zčásti syn. odštěpovač, stíradlo) - nástroj vyrobený na zbytku jádra (dlátko v užším smyslu slova) nebo na drobnějším úštěpu zeslabením a zaostřením, u úštěpů jedné nebo i obou příčných hran (terminální, případně i bazální), pomocí jednostranné či spíše oboustranné zeslabující

retuše (vyštípání - zalámané negativy). Ostří dlátka bývá na čelním průmětu prohnuté obloukovitě, pracovní hrana podstatně širší než u dláta (poměr k d. kusu zhruba 1 : 1 - 1,5).  
P ml.

Vrub

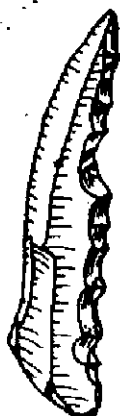


Nástroj na úštěpu (čepeli, zlomku) s vrubem vyretušovaným strmou či plošší retuší na jedné hraně (podélné či příčné) na straně dorzální či ventrální. Může být i vícenásobný.  
P stř. - ml.

Pilka



Čepel(ka)



s víceméně pravidelnou zoubkovou retuší na jedné laterální hraně; druhé bývá někdy otupena strmou retuší (tzv, otupený bok).  
P ml. (- N).

Čepelka



a otupeným bokem



Čepelka

s jednou laterální hranou otupenou strmou retuší v přímé linii. Konce čepelky bývají odlomeny.  
P ml. (- M).

Geometrické mikrolity Skupina typů drobných artefaktů o d. asi 1-2 cm,

vyrobených z čepelk či malých úštěpů drobnou (perličkovitou) retuší.

P ml. - M (- N).

a) o b d é l n í k (syn. pravoúhelník) - čepelka a otupeným bokem a příčně přímo retušovanými konci;

b) k o s o č t v e r e c , k o s o d é l n í k (syn. rhomboid) - čepelka bez laterální retuše, konce retušovány příčně šikmo ve stejném směru;

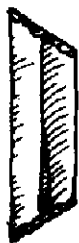
c) l i c h o b ě ž n í k (syn. trapez, příčná šipka) - středová část čepelky(-ky), jejíž souběžné laterální hrany nejsou retušovány, zatímco odlomené konce jsou retušovány příčně šikmo, ale nesouběžně (tato retuš může být přímá nebo konkávní). Lichoběžník je symetrický nebo asymetrický; délkové extrémy se označují jako protáhlý (d. přesahuje dvojnásobek š.), nebo krátký (d.=š.).

d) t r o j ú h e l n í k - drobný hrot vyrobený z čepelky tak, že její konce jsou odlomeny a centrální část opracována do trojúhelníkového tvaru, obvykle se 2 retušovanými hranami; nejdelší se označuje jako přepona, kratší jako odvěsny (levá, pravá).

V P ml. bývá retušována spíše přepona a 1 odvěsna (otupený bok a příčná přímá nebo šikmá retuš),



a



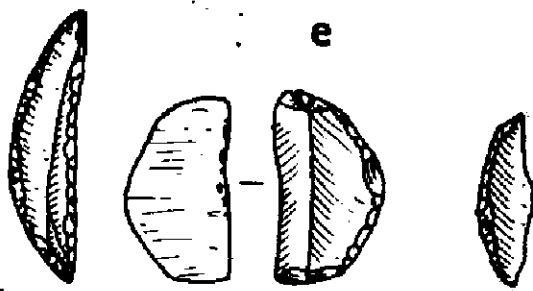
c



d

v M spíše obě odvěsny (přeponu tvoří neretušovaná laterální hrana).

e) kruhová úseč (syn. segment) - centrální část čepelky s odlomenými konci, jejíž jedna laterální hrana je retušována výrazně konvexně drobnou retuší, druhá (tětiva) zůstává neopracována (pouze v P ml. bývá retuš i na ní).

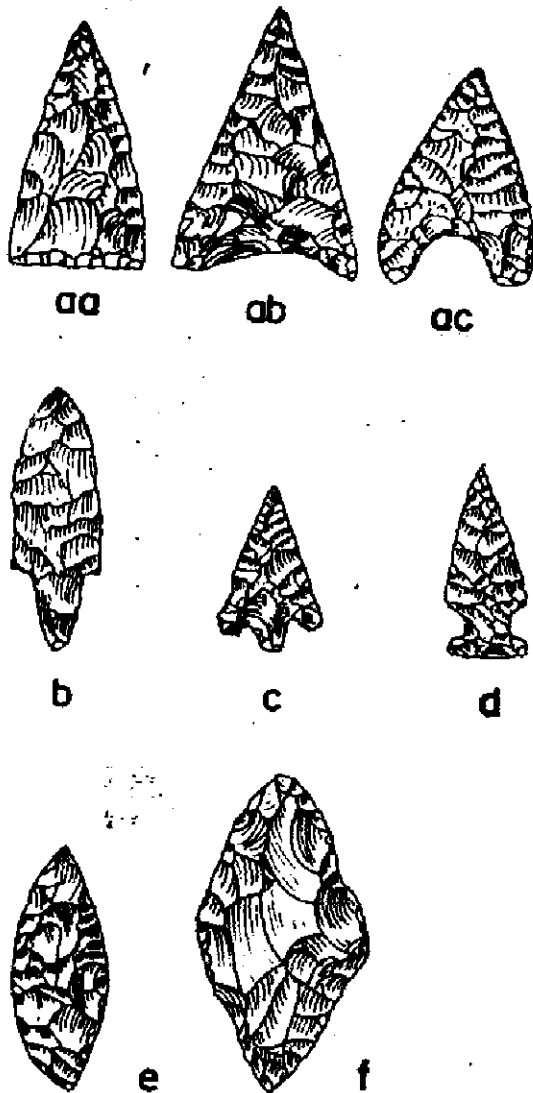


### Š i p k a

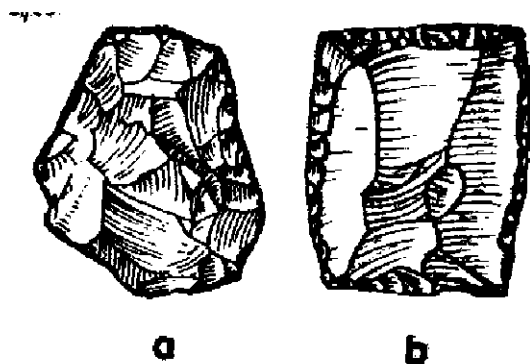
Artefakt vypracovaný na krátkém ústěpu či čepeli jemnou retuší nejen obvodovou, ale zčásti až zcela i plošnou. Hlavní formy:

- a) trojúhelníková s bází aa) přímou či ab) konkávní; ac) při silně konkávní bází se dolní hroty protahují v křídélka;
- b) trojúhelníková s řapem (syn. trnem), který je vypracován, retuší - vrubovitým vybráním boků v bazální části;
- c) trojúhelníková s řapem a křídélky;
- d) trojúhelníková s vruby bočními při bází;
- e) listovitá, příp. f) listovitá s řapem.

E - B st.



## K ř e s a c í k á m e n



Artefakt užívaný k získávání ohně od pravěku do novověku, ale většinou bez určité typické formy (obr. a - raný středověk), nápadné bývají hrany, olámané a odrcené užíváním. Poměrně typickou formu mají kameny užívané ve střelných zbraních do 19. stol., vyrobené nejspíše z centrální části silné čepele (či ze silného ústěpu) plošně rozsáhlejší retuší celého obvodu na obou či jen na dorzální straně; jejich tvar je víceméně čtvercový. Mohou být zaměněny za pravěké formy, zejména škrabadla. (obr. b.)

## S r p o v ý n ů ž (syn.



srp, půlměsíc, nůž) Větší a silnější ústěp, oboustranně plošně retušovaný, ve tvaru kruhové úseče s jednou laterální hranou výrazně konvexní, druhou rovnou nebo konkávně lehce prohnutou. U nožů z deskovité suroviny bývají retušovány jen hrany - výrazně, často bifaciálně - plochy stran mohou být pokryty původní kůrou kusu suroviny. Typ mohl být užíván v podobné funkci jako—>srpová čepelka.

E - B st.



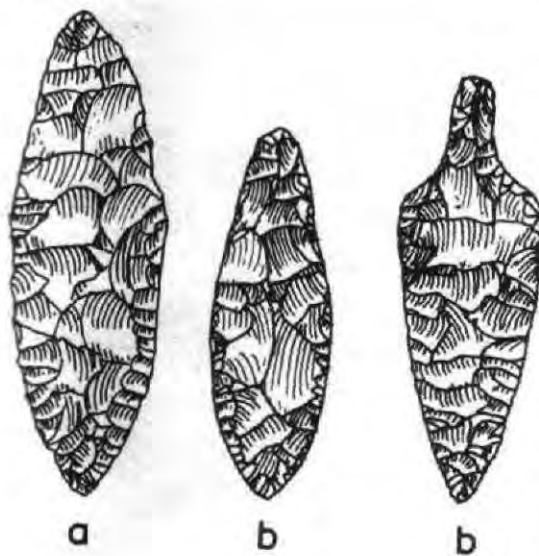
S e k e r k a ( š t í p a n á ) Artefakt z masivního



úštěpu či jádra, upravený hrubým oštípáním do válcovitého až hranolovitého tvaru, na koncích někdy zúžený (na břitu i jemnější retuší). Mohl sloužit i jako nástroj, ale zpravidla byl polotovarem k dalšímu (i jen částečnému) opracování broušením a hlazením.

E ml. - B st.

D ý k a



Oboustranně plošně opracovaná zbraň, zejména

a) listovitá - připomíná—>listovitý hrot, ale obvykle jen 1 konec hrotitý;

b) dýka s rukojetí - rukojeť vypracována plošnou retuší buď jen konkávním vybráním boků, nebo zúžením jednoho konce do delšího tyčinkovitého řapu o souměrné síle a oválném až čtyřbokém průřezu.

c) Úštěpová dýka - trojúhelníkovitý široký úštěp větších rozměrů, neopracovaný plošně, ale jen na hranách retušovaný (spíše místně).

E - B st.



#### 4. Odpad

vzniká a) při očišťování jádra při výrobě jádrového nástroje před výrobou úštěpů — polotovarů, b) při výrobě úštěpů (úštěpy nevhodné jako polotovary, obnovování jádra), c) při výrobě nástrojů retuší polotovarů. Odpad v obecném smyslu (což nevyklučuje použití ve funkci nástroje, prokazatelné však jen studiem pracovních stop) tvoří zejména:

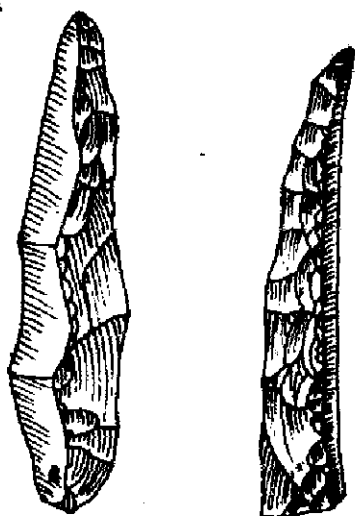
- úštěpy nesoucí dorsálně původní zvětralou kůru suroviny
- úštěpy nepravidelného tvaru a povrchu (amorfní)
- úštěpy (čepelovité úštěpy) z hrany jádra
- odštěpky (drobné úštěpy, jejichž d. ani š. nepřesahuje 1 cm)
- třísky (drobný odpad, který nemá charakter úštěpu).

Tvarově výraznější kategorie odpadu:

Vrchlík jádra

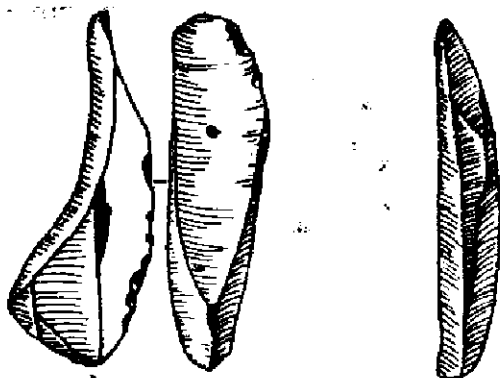
Útvar podoby nepravidelného kulového vrchlíku, vzniklý při prvotní úpravě valounu či hlízy suroviny na jádro; klenutou plochu tvoří kůra suroviny, základnu štěpná plocha. Dále už není opracován.

Hrana jádra



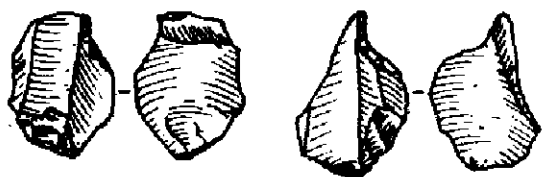
Čepel (ovitý úštěp) vyšší, strmější střechovitého (trojúhelníkového) příčného průřezu, jehož dorzální hrana je nepravidelná a otlučená. Odpad při úpravě jádra odštípnutím nevhodné hrany.

R y d l o v ý o d š t ě p Odpad při výrobě rydla - troj-  
boká tříška odlomená z hrany če-  
pele. Ventrální strana s bulbem  
je odlišná od původní ventrální  
strany čepele. Odštěp mívá něk-  
dy retuš na původní hraně čepe-  
le.



M i k r o r y d l o

Odpad při výrobě —>lichoběžní-  
ku (geometrického mikrolitu):  
bazální či terminální zlomek  
čepelky šikmo přelomené v místě  
vrubu, vyretušovaného na jedné  
hraně její centrální části.  
"Rydlová ploška" ventrálně, po-  
lovina vyretušovaného vrubu  
dorzálně na opačném boku.  
(P ml.-) M.



### C. Stopy užití na nástrojích

Zjišťují se zpravidla jen mikroskopicky a nemají význam pro morfologickou klasifikaci. Výjimku tvoří s r p o v á  
č e p e l k a - kus užitý jako vložka do žacího nože (skláda-  
ného nástroje a rukojetí z organické hmoty). Není to typ, ale  
funkce; typově jde zpravidla o geometrický mikrolit, nejspíše  
protáhlý—>lichoběžník nebo—>kruhovou úseč, také ale jen  
o čepelku příčně šikmo retušovanou. V podobné funkci se užíval  
(zřejmě samostatně) i—>srpový nůž. Funkce se projevuje troj-  
úhelníkovými ploškami vysokého lesku po obou stranách kusu,  
zpravidla šikmo přes jeden roh - tak, jak šikmo zasazená čepel-  
ka zubovitě vyčnívala z rukojeti; ostřím byla neretušovaná  
hrana. Ploška vznikla stykem pazourku s kyselinou křemičitou

při řezání stébel.  
N - E (- B st.).

## D. Z á s a d y e v i d e n ě n í h o z p r a c o v á n í

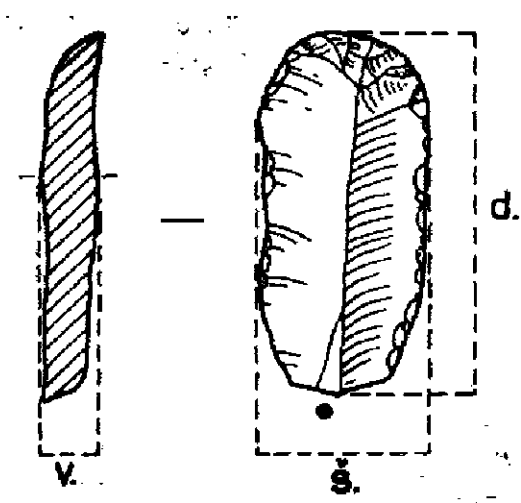
### 1. Z á s a d y p o p i s u

Při běžné muzejní klasifikaci pro evidenční účely uvádíme:

- a) název typu (resp. podtypu);
- b) označení polotovaru, v případě neúplnosti kusu označení jeho zachovalé části;
- c) druh, způsob a lokalizaci opracování;
- d) stopy použití a jejich lokalizaci;
- e) surovinu: druh, barvu, stav povrchu (patinaci);
- f) rozměry: U nástrojů vždy min. d. x š. x v., jinak údaje potřebné k charakterizaci objemu, min. vždy d. (vše v mm)

Příklad: škrabadlo čepelové (terminální zlomek čepele) s konvexní hlavicí strmě retušovanou, lokální užitková retuš bilaterálně; pazourek tmavošedý, bělavě patinovaný, 47 x 18 x 7 mm.

### 2. Z á s a d y m ě ř e n í



d. = d é l k a měřená u ústěpů (čepelí) dvojím způsobem:

a) po ose vzniku, tj. od bodu úderu přes bulbus, kolmo na patku; b) po morfologické ose, tj. mezi dvěma nejvzdálenějšími body na obvodu kusu. Tento druhý způsob používáme při evidenci sbírek pro jeho jednoznačnost a použitelnost ve všech případech (i u neúplných kusů);

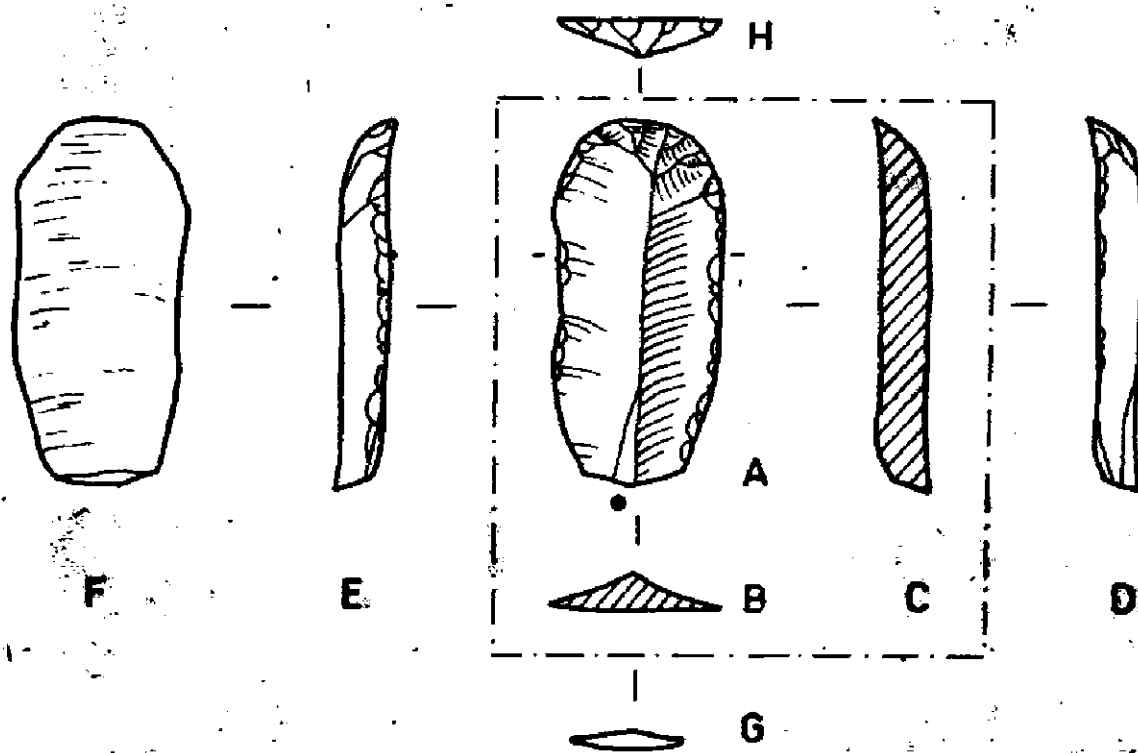
š. = š í ř k a - maximální vzdálenost hran ve směru kolmém

na podélnou osu;

v. = v ý š k a - maximální vzdálenost mezi ventrální a dorzální stranou ve směru kolmém na ventrální stranu.

(U nástrojů se při klasifikaci udávají minimálně tyto 3 rozměry, u ostatních artefaktů minimálně d.)

### 3. Z á s a d y z o b r a z o v á n í



Kamennou štípanou industrii zobrazujeme zpravidla v měřítku 1:1. Možné aspekty zobrazení: A - dorzální nárys, B - příčný profil, C - podélný profil, D - sinistrolaterální bokorys, E - dextrolaterální bokorys, F - ventrální nárys, G - bazální průmět, H - terminální (syn. čelní) průmět.

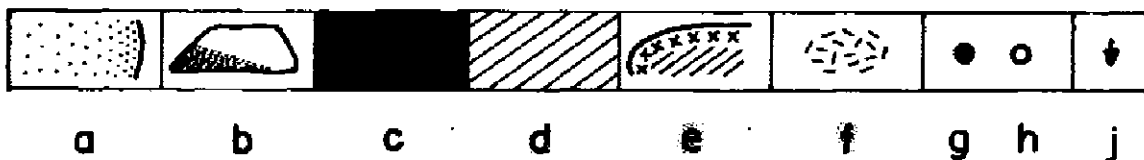
A + B, resp. + C tvoří základní sestavu, minimální pro zobrazení každého nástroje; dále se podle potřeby připojuje F (v případě ventrální retuše - stačí však jen výřez retušo-

vané partie), příp. D + E; G v případě úpravy patky, H v případě potřeby zachycení podoby terminální retuše (zejména u hlavice škrabadla). Zobrazení jednoho a téhož kusu jsou pro zachování souvislosti propojena vodorovnými (v případě B, G, H i kolmými) čárkami.

Základní poloha kusu (A) je svislá, bazálním koncem dolů (resp. retušovanou pracovní hranou nahoru, je-li určení baze nejisté). Bokorysy D, E jsou vzhledem k A umístěny tak, jako by se kus A otáčel kolem své podélné (na obrázku svislé) osy: levý bok D umístěn napravo od A a naopak. Ventrální strana F následuje teprve po bokorysu D nebo E kromě případů, kdy se bokorys nezobrazuje). Příčná zobrazení B, G, H jsou orientována na svislou osu A (H je ventrální stranou nahoru); poloha profilu B je na nárysu A vyznačena protilehlou dvojicí krátkých čárek (profil je volen na takovém místě, aby charakterizoval objem předmětu).

Linie obvodové i vnitřní se kreslí stejnou silou čáry. Plochy (zejména dorzální) mohou být pokryty obloučkovým stínováním naznačujícím lehce prohnuté plochy, především u pazourku, přičemž se počítá se světlem z pravého horního rohu kreslicí plochy. Retuš je vyznačena obloučkovitým průběhem hran negativů po šupinovitých odštěpcích; její plošky mohou být rovněž stínovány, pokud nejsou tak malé, že by stínování snižovalo čitelnost retuše. Na bokorysech a průmětech se nestínuje, stínování se tedy týká jen A, resp. i F.

Značky užívané při kresbě:



- a - kůra původního povrchu suroviny (užívá se na A, příp. D, E); oblínu valounu lze naznačit stínováním (zhuštěním teček)
- b - lesk na srpové čepelce (A, F)
- c,d - vyplnění profilů (c vhodné spíše pro menší plochy) (B,C)
- e - původní kůra suroviny na profilu valounu (B, C)

- f - plocha zhmožděna opakovanými údery
- g,h - poloha bulbu (g) dochovaného, (h) nedochovaného, ale polohově určitelného (např. je-li odretušován) (A)
- j - směr rydlového úderu (A, F)

K A M E N N Á    B R O U Š E N Á    I N D U S T R I EA.    S y s t e m a t i k a

Označení kamenná broušená industrie zahrnuje soubor artefaktů vyrobených z hornin nebo nerostů určitých rozpoznávaných fyzikálních a technických vlastností, vhodných pro zamýšlenou funkci výrobku. Na počátku procesu výroby kamenné broušené industrie stojí tedy surovina (jeden z nejvýznamnějších aspektů rozvoje materiální kultury) ať už těžená z primárních geologických výchozů anebo nalézána na povrchu jako upotřebitelné valouny. (Její technické a fyzikální vlastnosti jsou určeny především minerálním složením užitých hornin, jejich texturou a strukturou; jsou to např. hustota, poréznost, pevnost v tlaku atd.)

K výrobě kamenné broušené industrie bylo užíváno speciálních —> výrobních technik, a to jak velmi jednoduchých (např. přitloukání), tak složitějších (řezání, vrtání, broušení a dalších). V průběhu výroby prochází kamenná broušená industrie zpravidla stadiem —> polotovary (jímž je kus suroviny se zřejmými stopami intencionální úpravy tvaru do přibližné podoby zamýšleného artefaktu), resp. sekundární úpravy poškozeného předmětu k novému použití. Při výrobě vzniká výrobní —> odpad, který je však u kamenné broušené industrie s jednou výjimkou (—> vývrtek) těžko prokazatelný a sledovatelný; proto také nelze prokázat jeho možné následné použití.

Kamenná broušená industrie zahrnuje tedy 4 základní skupiny:

1. polotovary,
2. výrobní nástroje,
3. zbraně,
4. odpad.

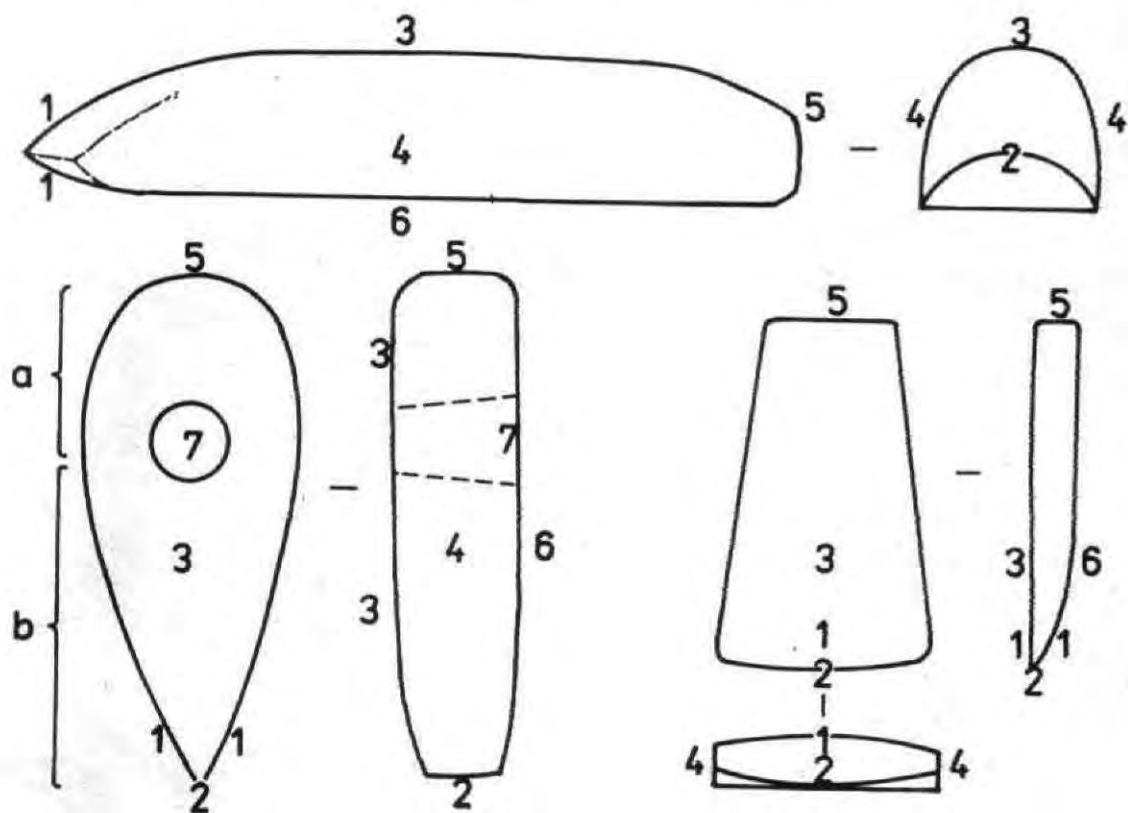


## B. P o s t u p v ý r o b y

- 1 - Hrubé vytvarování polotovaru štípáním na tenčí desky souběžné s "léty" suroviny;
- 2 - přitloukání, event. ořezávání deskovitými vápencovými (snad i dřevěnými) pilami podsypávanými vhodným abrazivem -nebo přímo pilami pískovcovými;
- 3 - odlomení v místě zářezu;
- 4 - tvarování polotovaru odbíjením (s výjimkou vhodných přírodních tvarů k výrobě—> závaží,—> přeslenů,—> drtičů, některých —> seker atd.);
- 5 - hrubá retuš ke snížení hmotnosti artefaktu, k vytvarování přibližné podoby Jednotlivých jeho částí, např. zúžení týlu, ztenčení břitu před vybroušením a pod.;
- 6 - event. jemnější retuš;
- 7 - obrušování povrchu na stacionárním —> brusu;
- 8 - vlastní broušení, při němž vznikal výsledný tvar předmětu; rychlost a hrubost byla dána použitým abrazivem, resp. brusem nebo—> brouskem; nelze vyloučit užití brusné pasty - směsi abraziva s vodou, anebo polévání pracovní plochy brusu;
- 9 - vyhlazení povrchu (zejm. u —> sekeromlatů) jemnozrnnými kamennými hladidly;
- 10 - zvláštní technikou opracování povrchu některých—> seker je tzv. oklepávání (resp. piketáž), tj. odbíjení drobných částí suroviny zpravidla větší zrnitosti;
- 11 - vrtání a) za použití dutého vrtáku podsypávaného abrazivem, b) plnou podsypávanou tyčinkou (zjevně mnohem méně účinné); relat. vzácně se vyskytuje i dvojí vrtání s následným prorážením hráze mezi oběma průvrty a dobroušením ve směru kolmém na podélnou osu artefaktu, čímž (zejm. opět u —> sekeromlatů)vznikne elipsovité tvar "otvoru" pro nasazení topůrka;
- 12 - vybroušení fasetky—> výstružníkem po vyvrtání průvrty, aby se poněkud zvětšil průměr okraje a aby nebylo ostrým okrajem průvrty po vyražení—> vývrtku poškozováno topůrko;

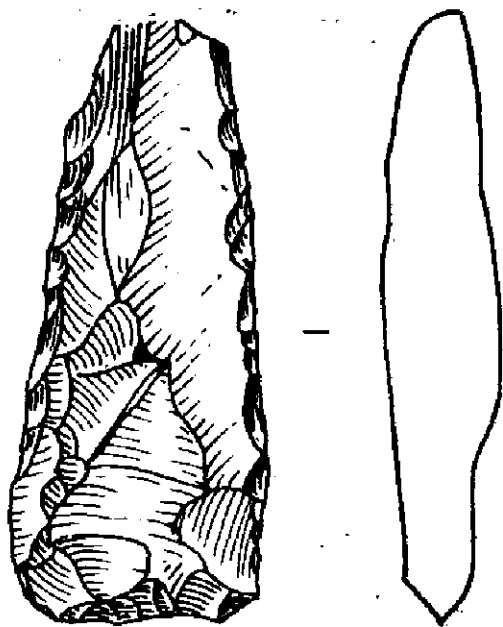
13 - vyleštění povrchu (zejm. u honosných —> sekeromlatů) do vysokého lesku snad i za použití popele a tuku.

C. Názvosloví artefaktů



1 - břit, 2 - ostří, 3 - hřbet, 4 - bok, 5 - týl,  
6 - báze, 7 - průvrt, a - týlová část, b - břitová část

## 1. P o l o t o v a r



Kus kamenné suroviny se zřetelnými stopami intencionální úpravy tvaru do hrubé podoby artefaktu, který mohl být do žádané podoby ještě dopracován; jednotlivé fáze výroby, jak právě některé polotovary ukazují, nebyly vždy od sebe nijak striktně oddělovány: vedle hrubého ořezání, resp. oštípání může nést polotovar už i stopy broušení, vrtání atd.

2. Skupinu výrobních nástrojů tvoří artefakty, které byly záměrně vyrobeny k následnému užití ve výrobě. (Kamenné broušené výrobní nástroje byly z velké části užitý k obrábění dřeva.) Spolehlivého odlišení této skupiny od ostatních druhů kamenných broušených produktů, tj. především zbraní lze dosáhnout pouze prozkoumáním mikroskopických pracovních stop na břitových partiích artefaktu. Při evidenční praxi Je však nutno se spolehnout jen na jejich morfologii, a to s vědomou rezignací na přesnost co do skutečného užití nástroje (viz např. problém označení nevrtaných —> teslic). Cílem je postihnout tvarovou stránku předmětů. Proto jsou kamenné broušené nástroje členěny takto:

S e k e r a - výrobní nástroj s lineárními pracovními stopami, procházejícími oboustranně diagonálním směrem v partii břitu, tj. k linii ostří v nárysu; š.> v.; tvar (v porovnání s kopytovitými "klíny") výrazně kratší a širší; břit zbroušen symetricky nebo asymetricky,—> příčný průřez oválný, čočkovitý, bikonvexní až obdélníkovitý.

Pod toto označení (stejně Jako do skupiny—> plochých sekerek) Je nutno zahrnout morfologicky nerozlišitelné nevrtané

teslice, lišící se většinou od nevrтанých seker, resp.—>plo-  
chých sekerek právě jen uspořádáním a směřováním pracovních  
stop. Ani symetrie, resp. asymetrie břitu není spolehlivým  
ukazatelem. Název sekera je tedy užít pro evidenční praxi  
s m l u v n ě výhradně ve významu morfologickém. Mezi kamen-  
nými broušenými sekerami lze rozeznat:

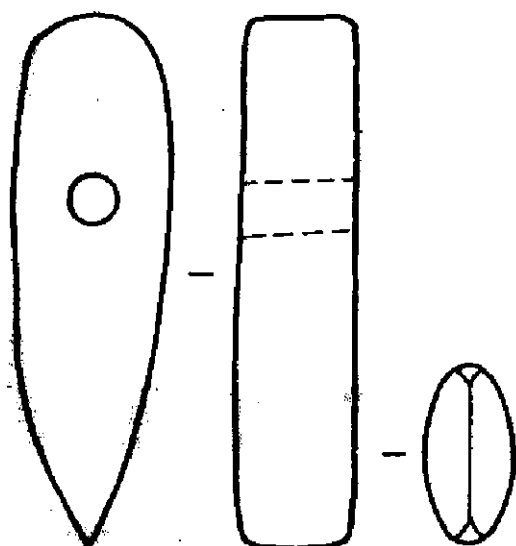
R u b a c í    s e k e r a

n e v r t a n á    (syn. mlatovité  
sekera) - výrobní nástroj urče-  
ný základní charakteristikou se-  
kery co do umístění a směru pra-  
covních stop, příčného průřezu,  
—> nárysu linie ostří atd.; pro  
rozlišení rubacích a —> štípacích  
seker je rozhodující velikost  
—> břitového úhlu ( $\alpha$ ), který u  
rubacích seker nikdy nedosahuje  
takových hodnot (viz—> štípací  
sekery); patří sem i tvary tzv.  
seker těžkých (KŠK), které se  
vyznačují jen zběžně modelovaným,  
zpravidla hrubě opracovaným tě-  
lem (výjimkou není ani použití  
většího říčního valounu) avšak  
dokonale vybroušeným ostřím; z  
technologického hlediska běží o  
jednu ze dvou prokazatelně spe-  
cializovaných forem kamenných  
broušených seker.

N - E.

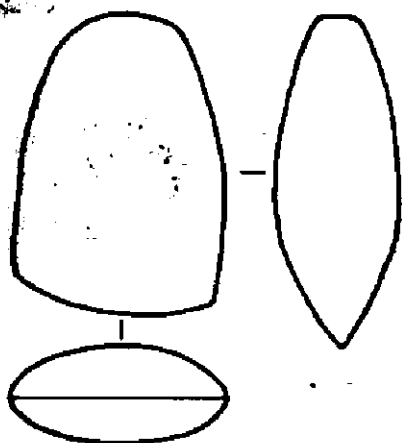


### Rubací sekera



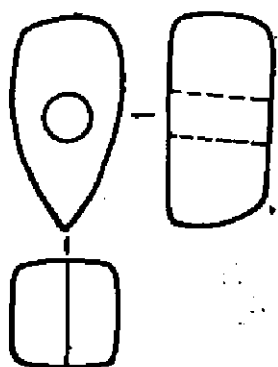
vrtaná (syn. kopytovitý sekeromlat) - výrobní nástroj souměrně nebo nesouměrně vybroušeného břitu a těla (někdy i zhruba hraněného), zaobleného nebo rovného (i mírně sešikmeného) → týlu; průvrt je umístěn zpravidla blíže týlu. Základní tvar těla nazýván někdy srdcovitým, "žehličkovitým", vejcovitým a pod. Maxim. š. v rovině průvrtu; → čelní průmět linie ostří kolmý na rovinu baze.  
N - B st.

### Štípací sekera



nevrtaná - výrobní nástroj odlišitelný od nevrtaných rubacích seker výrazně větším → břitovým úhlem ( $\alpha$ ), dosahujícím většinou 60 - 70°; tvar těla v nárysu je vejčitý až trojúhelníkový, šířka se blíží délce; od velice univerzálních rubacích seker se často odlišuje i méně dokonalým vybroušením břitu.  
N - E.

### Štípací sekera

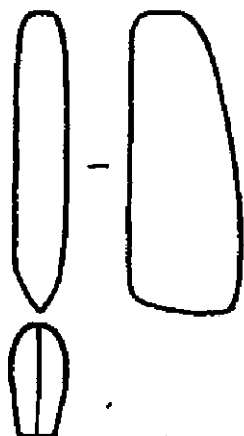


vrtaná - výrobní nástroj shodné základní morfologie s předchozím tvarem: nárys těla vejčitý až trojúhelníkový, šířka se blíží délce, relat. velký břitový úhel, který tyto sekery nápadně odlišuje od vrtaných seker rubacích; průvrt většinou relat. velkého průměru je umístěn zpravidla blíže středu ná-

stroje.

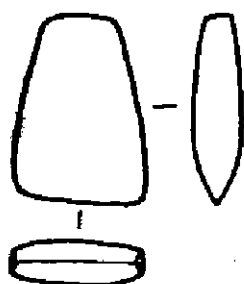
(N ml.) - E.

K o p y t o v i t á   s e k e r k a   s e   s v i s l ý m



o s t ř í m - výrobní nástroj protáhlého tvaru, klenutého hřbetu a zpravidla rovné báze; výška vždy výrazně přesahuje šířku, linie ostří je v příčném průřezu kolmá na rovinu báze. E.

P l o c h á   s e k e r k a - výrobní nástroj více či méně



protáhlého tvaru, většinou rovné nebo mírně konvexní báze a hřbetu, symetricky nebo asymetricky vybroušeného břitu; příčný průřez artefaktu je oválný, čočkovitý, bikonvexní až obdélníkovitý; linie ostří je v čelním průmětu konvexní, přímá v rovině báze i hřbetu, event. šikmá k rovině báze. Tyl je přímý, zaoblený nebo zahrocený, u některých typů postupně se zužující.

Pro toto označení platí poznámka uvedená u seker; při běžném evidenčním popisu je nezbytné rezignovat na určení mikroskopických pracovních stop a zahrnout mezi ploché sekerky smluvně (a v morfolog. smyslu označení) i drobnější tvary nevrtaných —>teslic, jež nejsou rozlišitelné např. symetrií, resp. asy-

metrií břitu či velikostí břítového úhlu.

N - E.

**T e s l i c e** (syn. tesla) - ploše plankonvexní výrobní nástroj většinou symetrického tvaru, oválného, čočkovitého, bikonvexního až obdélníkového příčného průřezu s pracovními stopami rovnoběžnými s podélnou osou těla, které jsou (j d e —lio tvar v bokorysu asymetrický) vždy patrnější na hřbetní straně nástroje. (Název předmětu je dán způsobem jeho užití ve výrobě, tj. při opracování dřeva, a proto k teslicím plným právem náleží i tvary s asymetricky zbrošeným břitem a zužující se týlovou částí, které byly donedávna zcela v rozporu s jejich funkcí nazývány motykami či dokonce motykovitými sekeromlaty. Naopak však **n e v r t a n é** teslice je při evidenční praxi nutno řadit bez ohledu na jejich funkci mezi nevrtané rubací sekery, resp. ploché sekerky.)

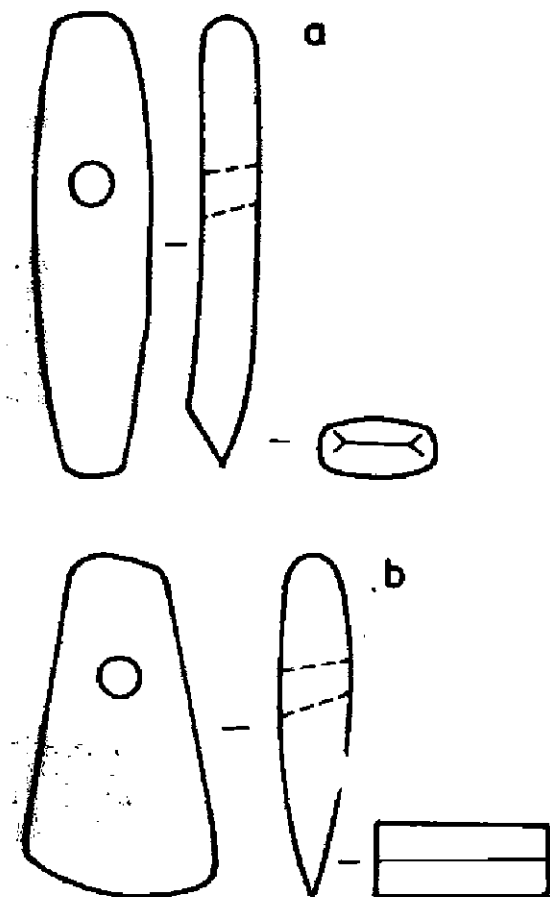
**T e s l i c e v r t a n á** (syn. motyka, motykovitý sekeromlat) - výrobní nástroj charakterizovaný především průvrtem, jehož osa je kolmá na linii ostří, a značným rozpětím rozměrů (d. 70 - 200 mm), resp. masivnosti.

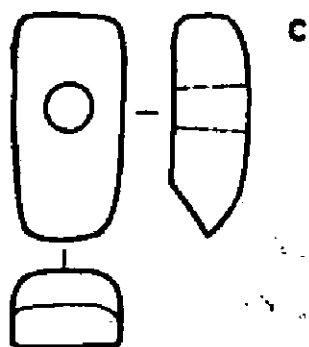
Lze rozlišit:

a) konvexní obdélníkový tvar s mírně zaoblenou linií ostří a týlu, rovnou bází a průvrtem umístěným blíže týlu, plankonvexního či oble oválného nebo hraněného příčného průřezu;

N ml. - E st.

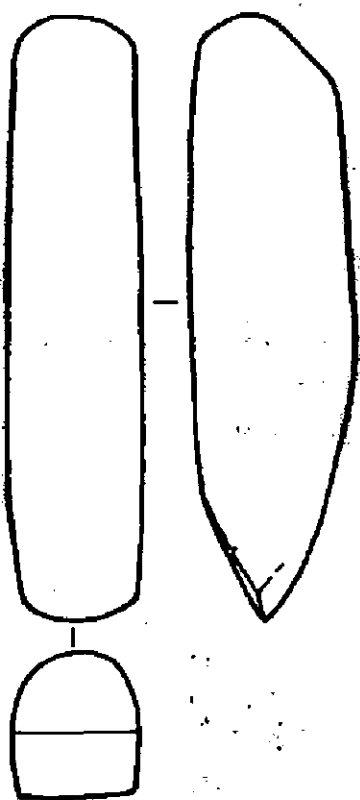
b) lichoběžníkový tvar se zužujícím zaobleným týlem a vějířovitě rozšířeným břitem; hřbet je mírně klenutý, průvrt blíže středu; N ml. - E stř.





c) lichoběžníkový tvar zúžený směrem k břitu (ostatní morfolog. prvky jsou obdobné).  
N - E stř.

K o p y t o v i t ý " k l í n " - výrobní nástroj výrazně



protáhlého tvaru, štíhlého, zpravidla plankonvexního, trapezovitého, obdélného či oble trojúhelníkovitého příčného průřezu;  $d. > š.$ ; vzácnější variantou jsou tvary s příčným průřezem kvadratickým, stejně jako formy se souměrně zabroušeným břitem.

(Běží o zcela tradiční, velmi rozšířený název nevyjadřující nikterak způsob užití artefaktu. podle něj měl by být řazen mezi teslice, je však zachován jako samostatný typ mezi kamennými broušenými výrobními nástroji především z hlavního hlediska evidenční praxe - pro velmi výrazné odlišení morfologické.)

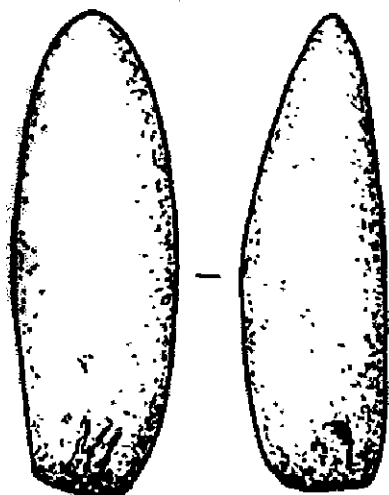
N - E st.

M l a t

- souhrnný název pro výrobní nástroje, resp. zbraně působící tupým úderem; z morfolog. hlediska lze je dělit na:



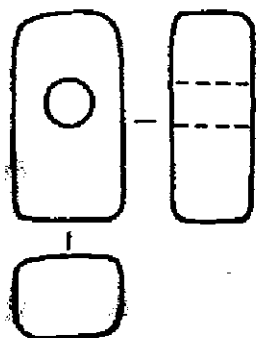
### Nevrtaný mlat



(syn. důlní mlat) - výrobní nástroj protáhlého tvaru buď s oblým zakončením na obou stranách nebo krátkým zaobleným hrotem na jedné straně a tupým kladivovitým koncem na straně opačné; někdy je artefakt opatřen žlábkem pro upevnění topůrka, vymodelovaným vybroušením nebo odbijením.

N - B st.

### Kladivovitý mlat

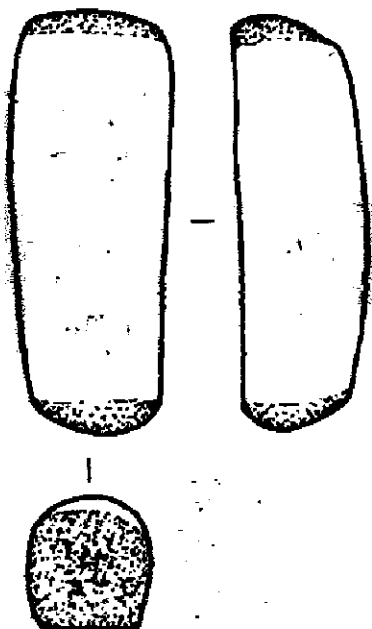


- výrobní nástroj protáhlého nárysu; směrem k oběma zaobleným nebo mírně zahroceným koncům se většinou zřetelně zužuje; průvrt je umístěn zhruba doprostřed nebo blíže k týlu.

N ml. - E.

(Ostatní podtypy - dvojramenný, diskovitý, kulovitý a mlat se žlábkem - jsou řazeny mezi zbraně.)

### Kladívko



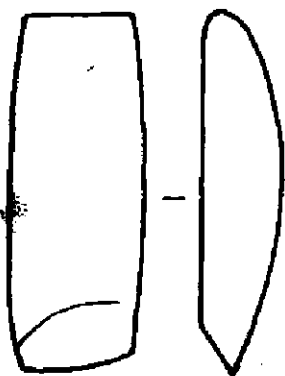
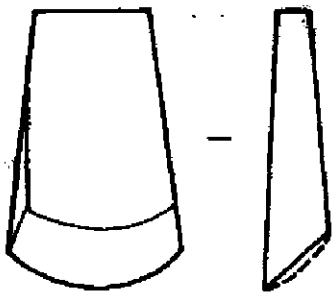
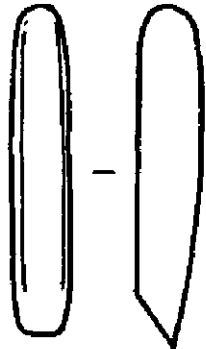
- výrobní nástroj (často vyrobený z poškozených kamenných broušených tvarů přibroušením deformovaných konců původního nástroje či zbraně do oblého zakončení) většinou obdélníkového nárysu, ploché baze a mírně klenutého hřbetu. (Mohou být vyrobená i z vrtaných artefaktů.)

N - E.

Zvláštním tvarem jsou tzv. k o v o t e p e c k á k l a d í v k a (KZP), která se liší



### Dláto



od velmi podobných sekerek (resp. teslic) zejm. tím, že nemají vybroušené ostří. E ml.

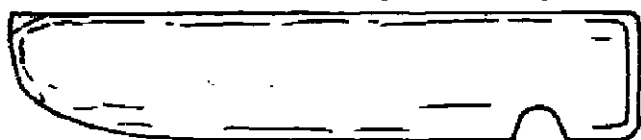
- výrobní nástroj většinou pravidelného, mírně konvexního čelního průmětu linie ostří, v bokorysu zřetelně asymetrického vybroušení břitu, tvořícího výraznou jednostrannou pracovní plošku; v Čelním průmětu je zpravidla dobře patrný pravošikmý úklon; dláta vykazují obecně jen velmi malý úhel sbíhavosti boků. Pracovní stopy jsou kolmé k linii ostří v nárysu, otluky a výštěpy v krajině týlu mají specifický charakter (kratší tvary vykazují zpravidla menší počet otluků, s délkou nástroje počet deformací roste; odštěpy hran se soustřeďují při patě a špičce břitu). Výjimečná jsou dláta oboustranná.

Z morfologického hlediska lze rozeznat:

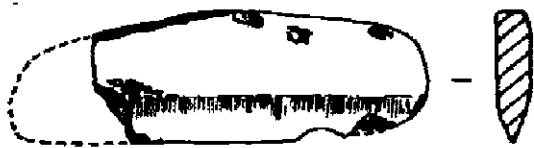
- a) dlouhé ploché dláto (N ml. -E)
- b) ploché dláto typu Slánská hora (E stř.)
- c) dláto čepovací. (E)

Popis uvádí základní tvar, rozměry, charakter deformací pracovní části, tj. ostří, event. břitu.

Nůž - podlouhlý,



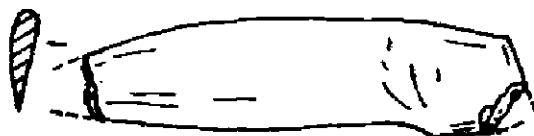
1a



1b



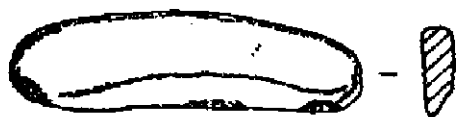
1c



2



3



4

ploché výrobní nástroj ( $d. > š.$ ) s charakteristickým ostřím souběžným s linií zesíleného hřbetu; rozlišuje se:

- 1) nůž s vrubem
- a) polokruhovitým (E stř.)
- b) obloukovitým (E)
- c) klínovitým (E)

vrub je umístěn vždy na břitové straně v blízkosti týlu nástroje; hřbet je zřetelně zesílen a klesá postupně anebo prudčeji k ostří;

- 2) nůž s krátkou oddělenou rukojetí, oddělenou od břitu mělkým prožlabením; linie a zesílení hřbetu jsou obdobné; (E stř.)

- 3) nůž s krátkou neoddělenou rukojetí, stejně širokou jako je čepel nože nebo se zužující směrem k týlu; linie a zesílení hřbetu jsou obdobné (E)

- 4) nůž z říčního valounu s oběma konci přirozeně oblými, obloukovitě klenutým hřbetem a zpravidla i souhlasně prohnutým břitem; rukojeť není vytvarována. (E)

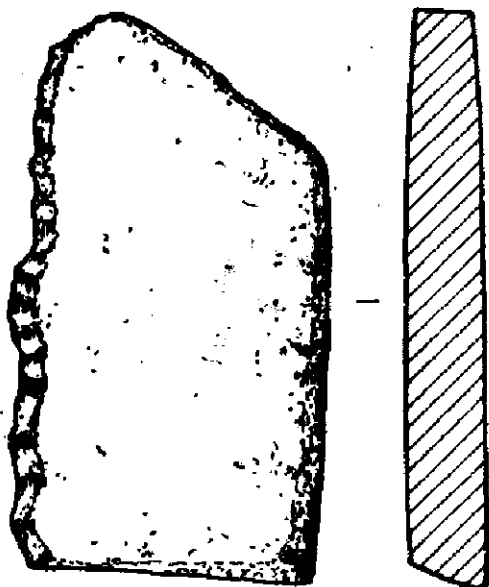
## S e k á ě



- výrobní nástroj morfologicky podobný noži, a to zejména zesíleným hřbetem a způsobem sklenutí k ostří; odlišuje se však vesměs většími rozměry a nápadnou masivností; má zřetelně odsazenou a výrazně modelovanou rukojeť, lišící se od rozměru břitu jak výškou, tak celým profilem.

(E stř.)

## P i l a

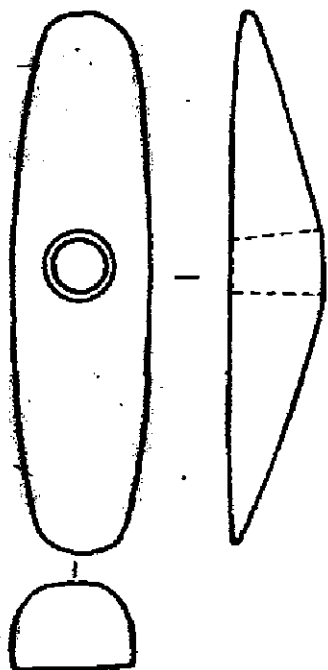


- většinou plochý deskovitý výrobní nástroj z abrazivního materiálu; základní tvar v nárysu je protáhlý, pracovní hrana vrubovitě upravená štípáním, hřbet mírně klenutý, čelní průmět ve tvaru úzkého rovnoramenného trojúhelníku postaveného na vrchol o nejmenším úhlu.

Při popisu se uvádějí rozměry, tvar a morfologie řezných ploch.  
N - E.

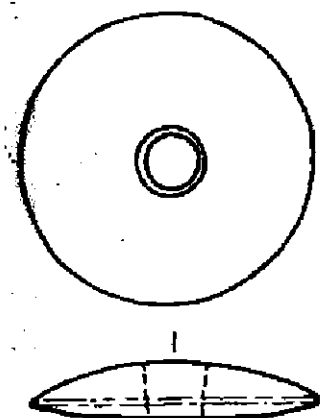
3. Skupina z b r a n í (které mohly být i atributy moci nebo společenského postavení) je tvořena předměty vyrobenými zpravidla s velkou pečlivostí, ať už běží o tvarovou stránku či o úpravu jejich povrchu. Rozhodně je nelze směšovat s intencionálními výrobními nástroji (a to ani přes mnohou morfologickou podobnost např. mezi vrтанými sekerami a sekeromlaty), při jejichž výrobě dbal člověk zcela jiných hledisek.

Dvojramenný mlat je zbraň podlouhlého, zhruba obdélníkovitého nárysu, jehož delší strany se někdy směrem k zaobleným břitům zužují, a plankonvexního až bikonvexního bokorysu; konický průvrt je umístěn ve středu artefaktu, tj. v místě největší výšky, a je kolmý k liniím "ostří".

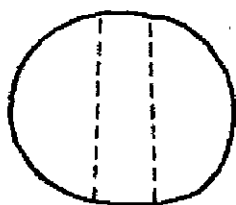


N.

Diskovitý mlat - zbraň (?) víceméně pravidelného kruhového nárysu s ústředně umístěným konickým průvrtem, ploché baze, diskovitě klenutým "hřbetem" a tupou obvodovou fasetou namísto vybroušeného ostří, N.

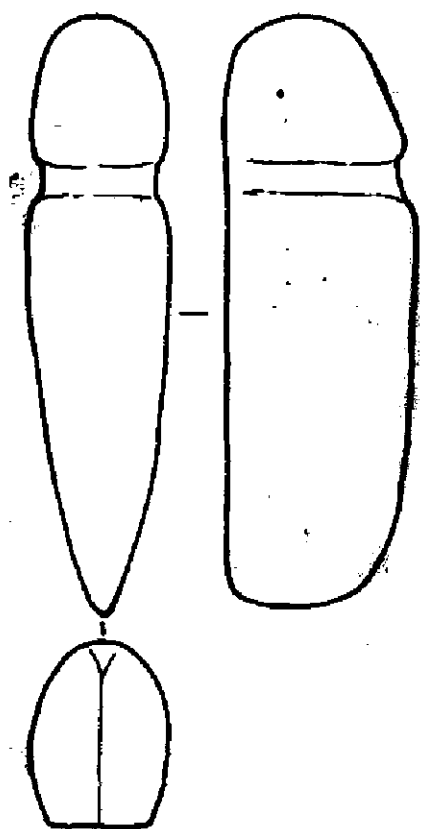


Kulovitý mlat (syn. bulava) - zbraň (?) zhruba kulovitého průřezu o nevelkém průměru s konickým průvrtem umístěným víceméně do středu předmětu; povrch více či méně pečlivě ohlazen.



E ml.

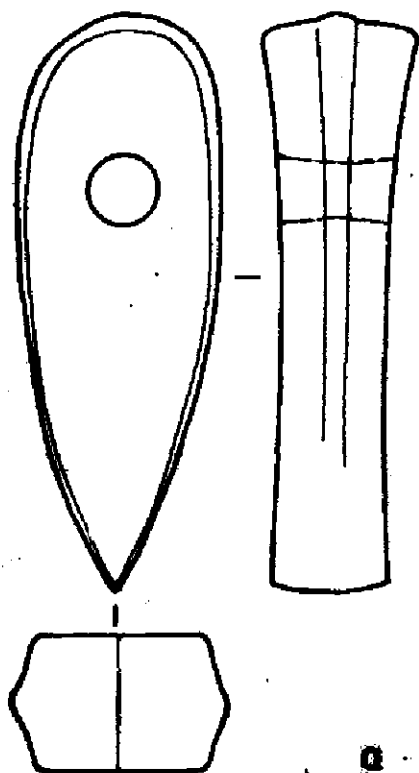
### Mlat se žlábkem (syn. sedlovitý sekeromlat)



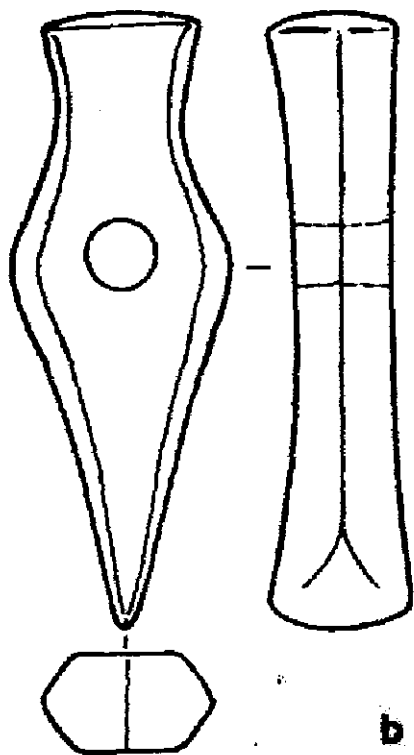
- zbraň (?) se zřetelně modelovaným žlábkem pro upevnění topůrka, člunkovitým nárysem, nevybroušeným břitem a zaobleným týlem, klenutým hřbetem, rovnou bází a oválným příčným průřezem; povrch zpravidla je zběžně ohlazen.

(E -) B st.

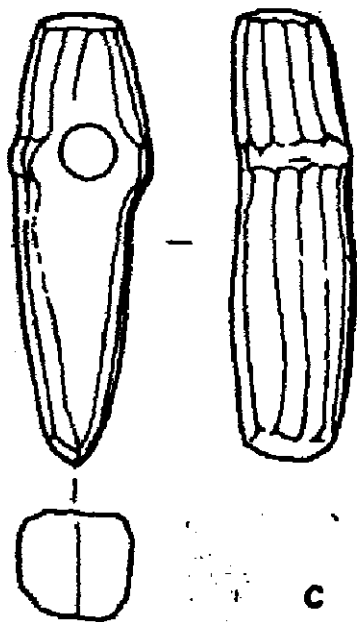
### Sekeromlat



- zbraň (event. i výrazný symbol společenského postavení vlastníka) značné variační šíře, v zásadě charakterizovaný jednak základní morfologií a průvrtem umístěným víceméně kolmo na bázi a rovnoběžně s linií ostří, jednak zpravidla velmi pečlivě zpracovaným povrchem. Sekeromlaty jsou (s výjimkou zvláště honosných typů, které se odlišují jak zpracováním tak tektonikou) namnoze základními morfologickými prvky podobné vrtaným sekerám, které jsou však dřevozpracujícími výrobními nástroji a nikoli intencionálními zbraněmi (a naopak). Sekeromlaty se



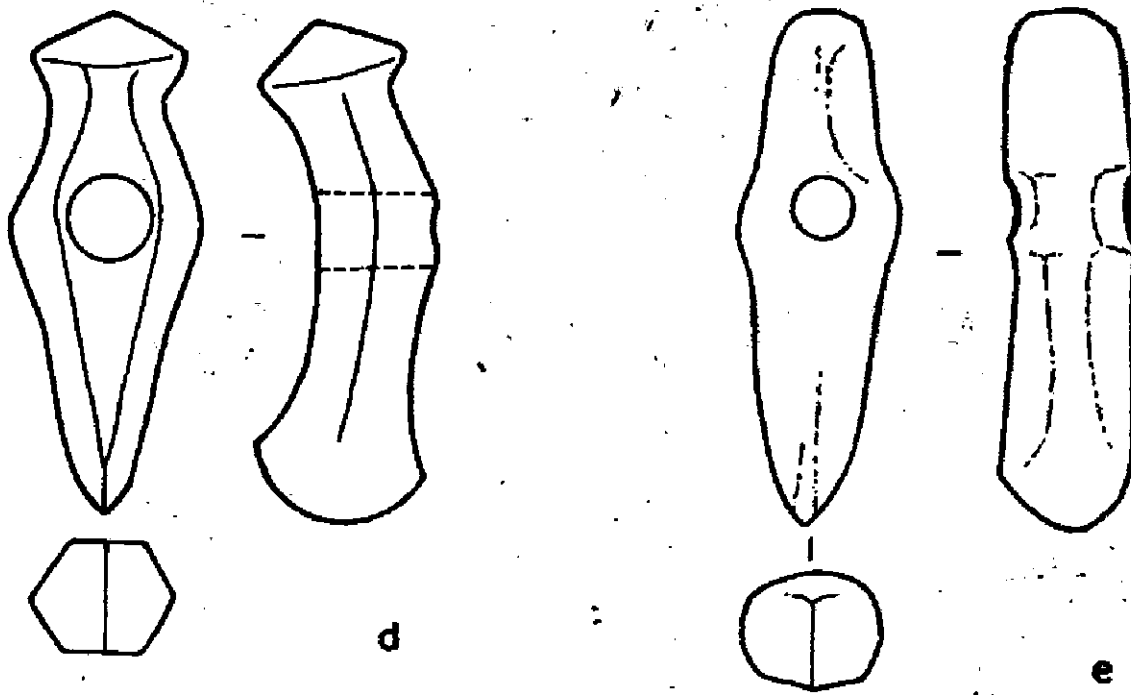
**b**



**c**

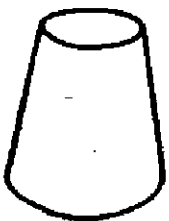
odlišují od seker ovšem zejména absencí pracovních stop na (mnohdy dokonce nevybroušeném) břitu. Eneolitické sekeromlaty dělí se na řadu typů a variant; nejvýraznější jsou:

- a) sekeromlat s okrouhlým týlem a podélným žebrem (E st.)
  - b) plochý sekeromlat typu X s šestiúhelníkovým průmětem (E st.)
  - e) fasetovaný sekeromlat, event. s bočními žebry nebo rozšířeným břitem (E ml.)
  - d) čepcovitý sekeromlat (E st.)
  - e) sekeromlat českého typu (E ml.)
- a další.



4. O d p a d , který vznikl při výrobě kamenné broušené industrie, je zjistitelný prakticky pouze v jediné formě:

#### V ý v r t e k



- nevelký kamenný komolý kužel (připomínající zátku), jehož délka je dána výškou vrtaného artefaktu (sekery, teslice, mlatu nebo sekeromlatu), průměr bazální i dorzální základny průměrem použitého vrtáku; plášť komolého kužele nese zřetelné stopy rotačního vrtání; při užší straně bývá někdy zachována ostrá hrana, jež vznikla nedovrtáním artefaktu a vyražením vývrtku v závěru průvrtní.

N - B st.



1 . Z á s a d y p o p i s u

Při běžné muzejní klasifikaci pro účely evidence 2. stupně se uvádí;

v jednom výrazu (v rubrice "předmět")

- a) název typu artefaktu, resp. podtypu
- b) stupeň zachování (není-li uveden, je zřejmé, že jde o celý předmět; jinak je uvedeno, o kterou část celku běží)
- c) surovina (nelze-li ji kvalifikovaně určit, uvede se pouze rámcově)

Příklad: kamenné dláto čepovací;

v místě pro vlastní popis se uváděj:

*T* - doplnění morfolog. údajů, pokud zřetelně nevyplývají z kresby

*Z* - podrobnější údaj o stupni zachování, včetně event. makrodeformací

*P* - údaj o úpravě, resp. zpracování povrchu

*B* - barva

(a to vše heslovitě v závazném pořadí, na samostatných řádcích uvozených uvedenými písmennými zkratkami, s možným vynecháním údaje, který není třeba zařazovat, např. *T* nebo *Z*);

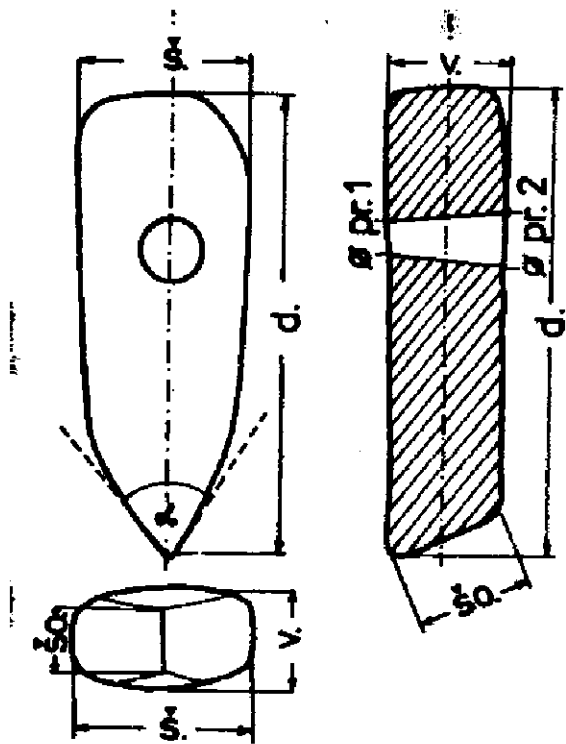
následují údaje o rozměrech - minimálně délka (*d.*), šířka (*š.*), výška (*v.*), event. oba průměry průvrtu (*pr. 1*, *pr. 2*); všechny míry se uvádějí zásadně v milimetrech.

2 . Z á s a d y m ě ř e n í

*d.* = *d* é l k a - vzdálenost mezi tečnami vedenými kolmo k podélné ose artefaktu v rovině ostří a týlu; u diskovitých a kulovitých mlatů je rovna průměru (*0*), resp. rozmezí hodnot (<*v* mm), které jejich průměr tvoří;

*š.* = *š* í ř k a - nejkratší vzdálenost mezi tečnami k bokům artefaktu rovnoběžnými v nárysu s podélnou osou;

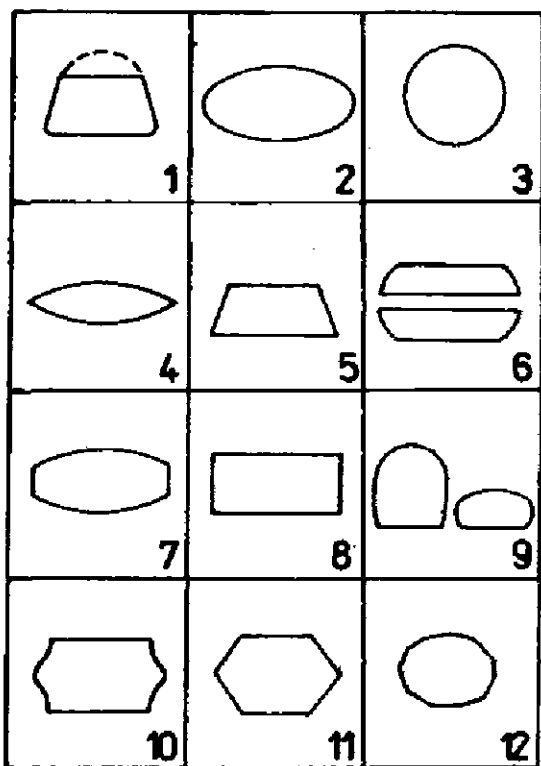
*v.* = *v* ý š k a - nejkratší vzdálenost mezi tečnami vedenými rovnoběžně s podélnou osou artefaktu v rovině báze a hřbetu.



š o . = š í ř k a o b l o u -  
 k u o s t ř í - n e j k r a t š í  
 v z d á l e n o s t m e z i p a t o u a š p í č k o u  
 o s t ř í ;

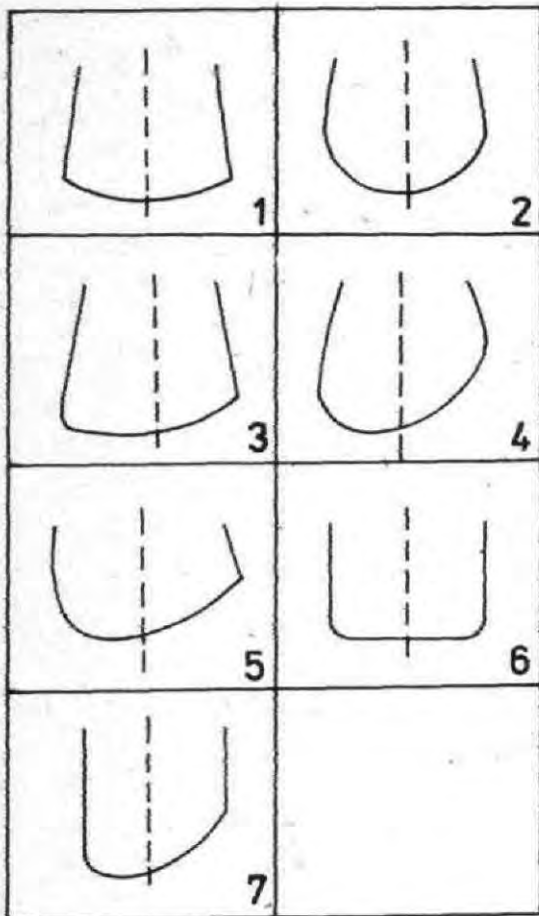
$\alpha$  = ú h e l b ř í t u s v í -  
 r a j í t e č n y k r o v í n á m v y b r o u š e -  
 n ý c h b ř í t o v ý c h p l o c h ;

ø p . = p r ů m ě r p r ů -  
 v r t u s e u v á d í v e d v o u h o d -  
 n o t á c h : p r ů m ě r p r ů v r t u n a b a z á l -  
 n í s t r a n ě (ø p . 1) a n a s t r a n ě  
 h ř b e t u ( d o r z á l n í ) (ø p . 2) ;



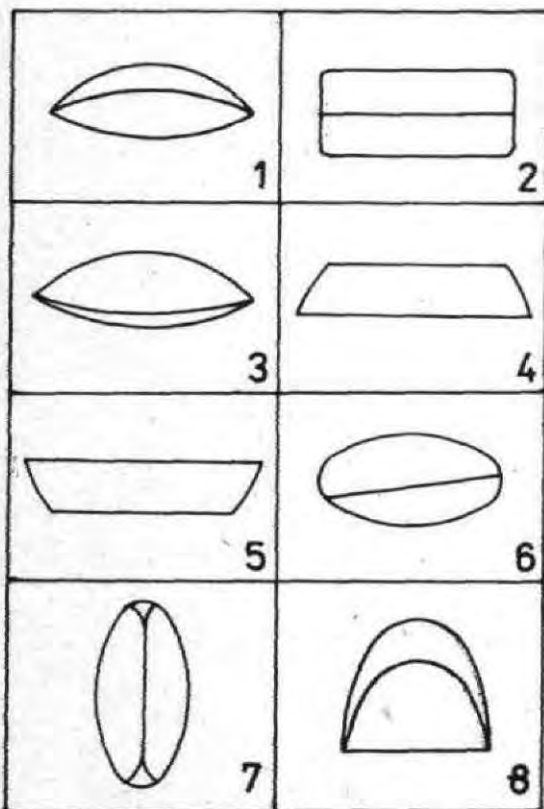
p ř í č n ý p r ů ř e z :

- 1 - trojúhelníkový
- 2 - 3 oválný až kruhový
- 4 - čočkovitý
- 5 - trapezovitý
- 6 - 8 bikonvexní až obdélníko-  
v itý
- 9 - plankonvexní
- 10 - profilovaný s žebry
- 11 - šestiúhelníkový
- 12 - vícenásobně hraněný



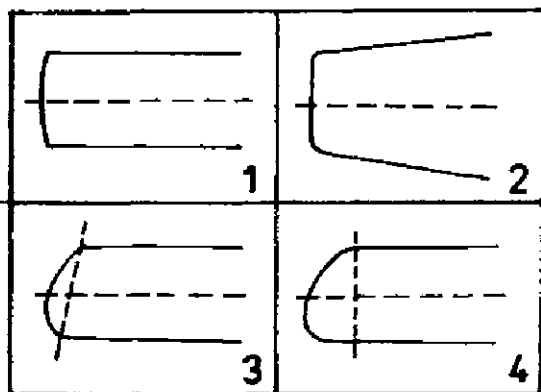
n á r y s l i n i e o s t ř í

- 1 - souměrně zaoblená, kolmá na podélnou osu artefaktu
- 2 - vějířovitě symetrická
- 3 - úběžná
- 4 - vějířovitě úběžná
- 5 - zaoblená, šikmá k podélné ose artefaktu
- 6 - přímá, kolmá na podélnou osu artefaktu
- 7 - přímá, šikmá na podélnou osu artefaktu



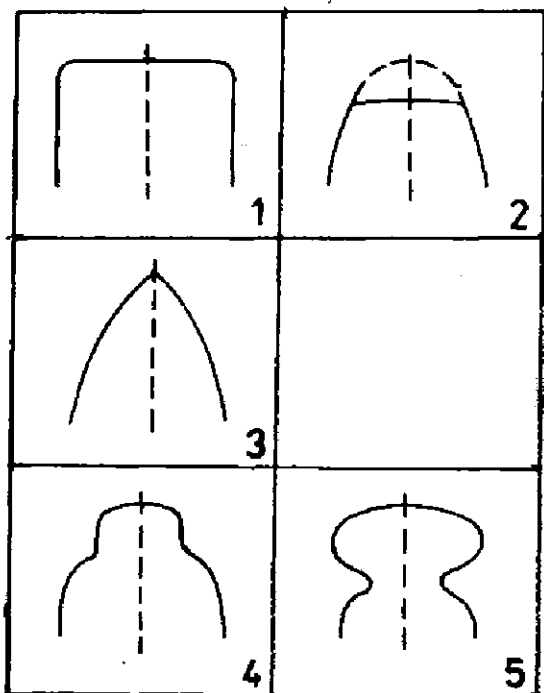
č e l n í p r ů m ě t l i -  
n i e o s t ř í

- 1 - konvexní
- 2 - přímá
- 3 - konkávní
- 4 - v rovině báze
- 5 - v rovině hřbetu
- 6 - šikmá k rovině báze
- 7 - kolmá na rovinu báze
- 8 - výrazně konvexní



bokorys ostří  
kolmého na rovi-  
nu báze

- 1 - mírně zaoblené, kolmé na podélnou osu artefaktu
- 2 - přímé, kolmé na podélnou osu artefaktu
- 3 - souměrně zaoblené, šikmé k podélné ose artefaktu
- 4 - nesouměrně zaoblené, šikmé k podélné ose artefaktu



narys tylu

- 1 - přímý
- 2 - zaoblený
- 3 - zahrocený
- 4 - se zúženým čepcem
- 5 - s rozšířeným čepcem

### 3. Zásady zobrazení

Při muzejní evidenční praxi zobrazuje se kamenná broušná industrie v nejvhodnějším měřítku vzhledem k velikosti artefaktů (většinou zřejmě 1 : 2, resp. 1 : 3; měřítko 1 : 1 uplatní se jen zřídka - buď např. u přeslenů či menších dlát anebo u zlomků jiných druhů kamenné broušené industrie). Stejnou silou čáry zobrazuje se obrys artefaktu v nápisu (a to hřbetní strana předmětu), přičemž tyl směřuje vzhůru, v bokorysu (hřbetní strana směřuje doprava) a v čelním průřezu s vyznačením průběhu linie

ostří, která (stejně jako průběh průvrtu) se kreslí tenčí čárou. Je-li to účelné, kreslí se i p ř í č n ý p r ů ř e z artefaktem, a to zejména u hraněných sekeromlatů a pod.

O S T A T N Í K A M E N N É V Ý R O B K Y

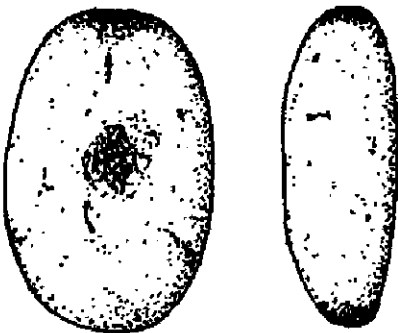
Tato skupina zahrnuje velmi různorodý materiál, z něhož lze uvést pouze výběr tvarů umožňujících určitou typizaci. Kterých kategorií se tento výběr výslovně netýká, bylo řečeno v úvodu. Z ostatních lze pro účely slovníku uvést tyto:

1. Předměty užívané při výrobě štípaná industrie

**P r a c o v n í p o d l o ŷ k a** (syn. kovadlina) - různě velký, ale zpravidla nejméně jednou plochou stranou charakterizovaný kus horniny v přirozeném stavu či na části (na celém) povrchu oštípaný do vhodného tvaru; na horní (pracovní) ploše makroskopicky patrné deformace vzniklé údery kamene.

**P ř i t l o u k a ě**

(syn. retušér) - kámen méně štěpné horniny, nejspíše valoun či oblázek (někdy i jádro suroviny, zvláště znehodnocené), s makroskopickými stopami úderů (poškození, deformace povrchu) na užším konci či hraně, na jednom i více místech.



2. Předměty užívané při výrobě broušené industrie a opracování organických hmot

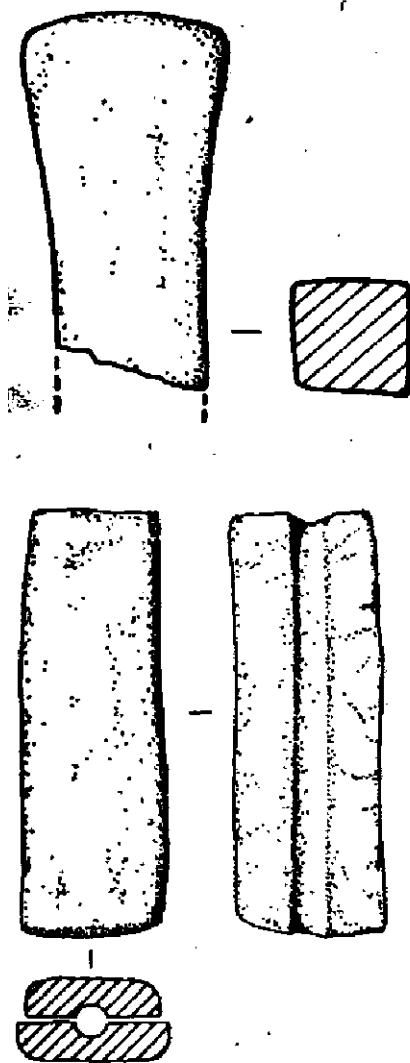
**Hladítko**

- kámen (nejspíše valoun) jednostranně plošně obroušený používáním.

## B r u s

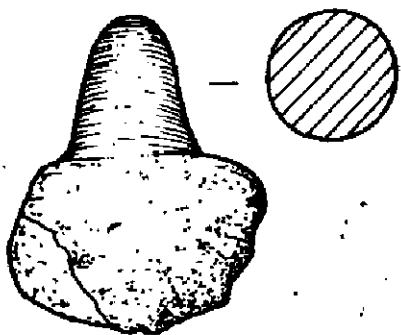
- masivní, stacionární (snad i upevněný) kamenný výrobní nástroj sloužící k opracování kamenné (i dřevěné a kostěné) broušené industrie, což dosvědčuje jak charakter materiálu, tak i zachované pracovní stopy, tj. brusné rýhy a plochy. Tvar je přirozeně neustálený. V raném středověku se vyskytne i brus rotační.

## B r o u s e k



- výrobní nástroj, jehož tvar není nijak ustálen, většinou s konkávními brusnými plochami, resp. rýhami oblého průřezu. Brousky byly vyráběny z různě zrnitého abrazivního materiálu, nejčastěji pískovce celé škály drsnosti. Vyspělejší formou jsou brousky dvojdílné, většinou oble obdélníkové, půlkruhového průřezu s podélným žlábkem (k broušení ratišť šípů a pod.) na bázi.

## V ý s t r u ž n í k



- většinou roubíkovitě opracovaný výrobní nástroj s charakteristickým čepem, vyrobený rovněž z abrazivních hornin, zpravidla jemnozrnného pískovce. Pracovní část - čep nese obvykle charakteristické stopy kruhového broušení.

N - B st.

## P ř i t l o u k a č

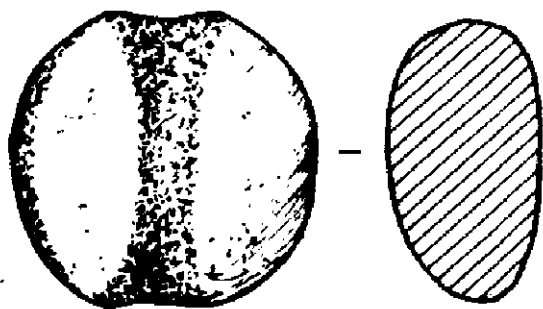
(syn. retušér) - viz předměty užívané při výrobě štípané industrie. K těmto nástrojům se řadí i sekundárně použité poškozené kamenné broušené artefakty, jejichž příslušnost ke kladívkům může být sporná.

K obvyklému popisu třeba uvést charakter makrodeformací.

*i*

## 3. Předměty jiného určení

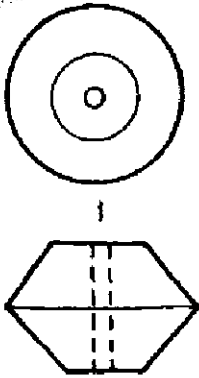
### Z á v a Ź í



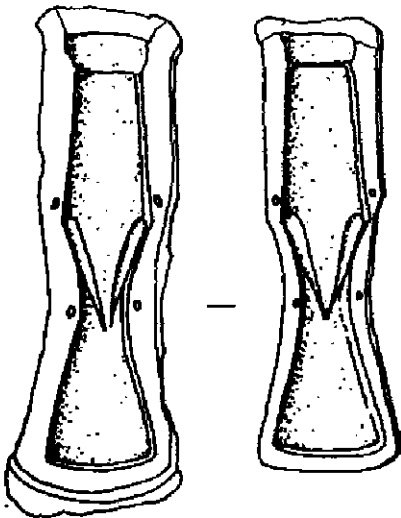
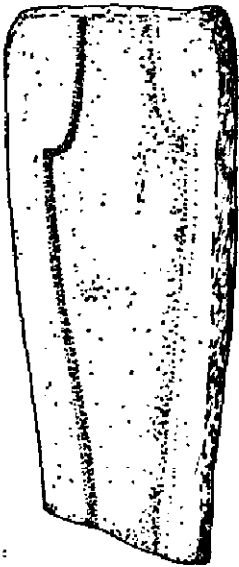
- artefakty morfologicky i velikostí značně rozmanité; jejich společným znakem je vymodelovaný žlábek, průvrt, event. průraz pro uvázání; různé bylo zřejmě i upotřebení - jako závaží ke tkalcovským stavům (vedle hliněných komolých jehlanů), k rybářským sítím atd.



## P ř e s l e n



## K a d l u b

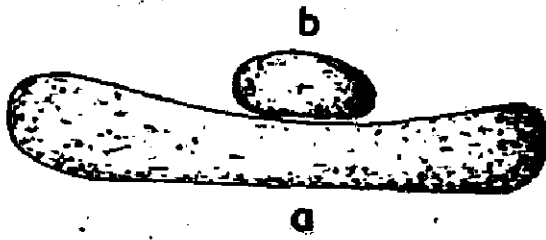


- většinou drobný předmět kruhového nárysu s průvrtem uprostřed; bokorys zpravidla plochý, diskovitý, čočkovitý až dvojkonnický; povrch je vesměs velmi dobře vyhlazen.

- forma k odlévání kovových předmětů, vyrobená vybroušením negativu odlitku z pískovce. Tvar je zcela podřízen potřebě, tj. tvaru žádaného výrobku: vedle podélných kadlubů jsou známy i tvary víceméně okrouhlé nebo čtvercové atd., vyspělejší jsou formy vícedílné.

K běžnému popisu je třeba připojit právě u vícedílných forem způsob připojení, event. upevnění jednotlivých dílů, morfologii negativu odlitku, konstrukční prvky související s funkcí (otvory k lití kovu, vzduchové kanálky) a pod.

(E ml. -) B a dále.

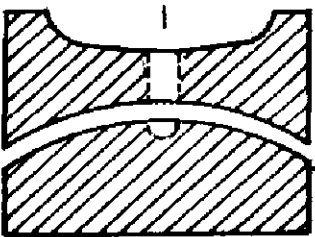
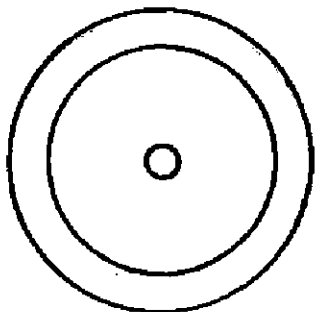


Drtidlo (syn. ruční mlýnek) - kombinovaný výrobní nástroj sestávající ze dvou částí.

a) drtící podložky (syn. drtidlo), což je větší stacionární plochý kámen, upravený do potřebného tvaru většinou z hrubozrnné horniny, se širokou (zpravidla konkávní) plochou;

b) drtiče (syn. třík), pohyblivé části nástroje, většinou kamene (uchopitelného dlaní) s výrazně obroušenou třecí plochou.

ž e r n o v



- dvoudílný diskovitý výrobní nástroj, skládající se ze spodní (stacionární) a vrchní (rotační) části (tj. ležáku a běhounu), která je opatřena otvorem k sypání rozptíraného, resp. drceného zrní. Na obou pracovních plochách vznikají průběžně mnohočetné makrodeformace.

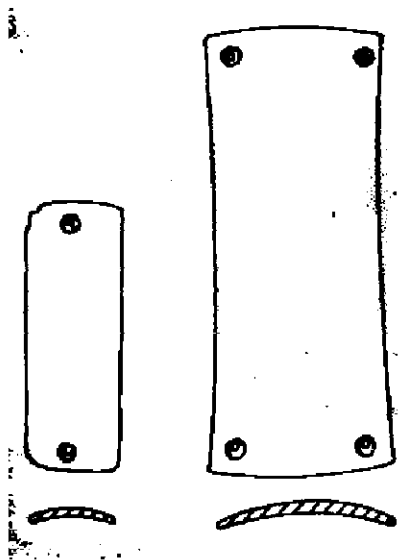
K něžnému popisu se připojuje označení způsobu osazení osy, tvaru a průměru násypného otvoru a způsobu spojení obou částí.

L a d á l e .

R o z t í r a c í p o d l o ž k a - plochý kámen či kamená destička víceméně neupraveného tvaru, charakterizovaná stopami roztíraného barviva (zpravidla okrového, v odstínech žluté až červené) na horní víceméně rovné

(či lehce konkávní) a užíváním někdy obroušené ploše. Roztírač užívaný v kombinaci s ní lze odlišit od přirozeného kamene či přitloukače, hladítka rovněž především podle stop minerálního barviva.

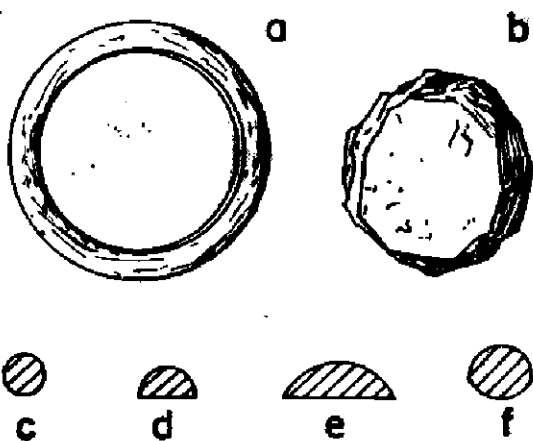
N á t e p n í d e s t i č k a - součást výstroje (ochra-



na vnitřní strany zápěstí) tvaru podlouhlého obdélníka, jehož delší strany jsou někdy prohnuté dovnitř (šířka destičky je tedy uprostřed nejmenší), jindy jsou víceméně rovnoběžné, někdy se mírně k oběma koncům sbíhají. Většinou jsou vybroušeny z břidlice do tenkých (v příčném průřezu konvexních) destiček opatřených na obou koncích jedním až třemi průvrty k uvázání k zápěstí. Vzácně jsou zdobeny rytím. E ml.

#### 4. Ozdoby

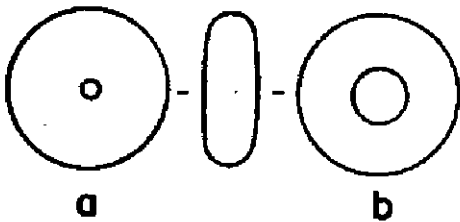
N á r a m e k



- okrouhlý, velikosti přiměřené k navlečení na zápěstí, vyrobený z měkčí horniny (z vápence v neolitu - syn. mramorový, v latěnu ze sapropelitu - syn. švartnový) broušením, příp. soustružením (už v latěnu) a hlazením. (Při výrobě latěnských sapropelitových náramků - obr. a - vzniká jako odpad vyříznutím vnitřku okrouhlý, na obvodu hrubě ořezaný disk dvoj-

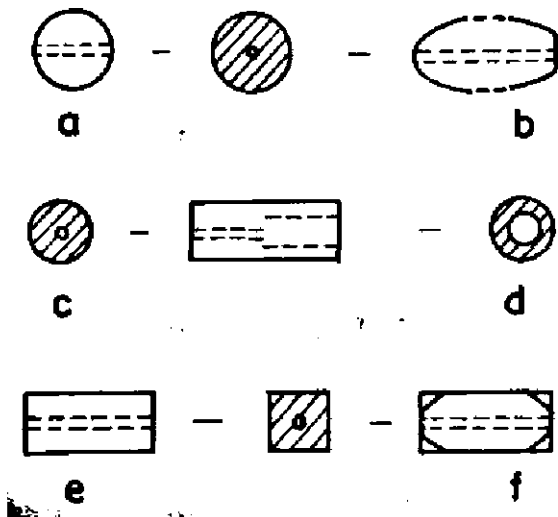
kónického průřezu - obr. b.)  
 Průřez tělem náramku je nejčastěji okrouhlý (obr. c), úzce plankonvexní (d), široce plankonvexní (e) či nesouměrně bikonvexní (f).

### K o r á l



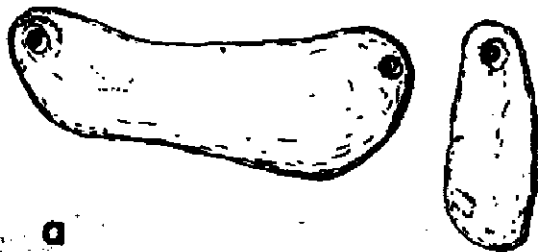
- ozdoba určená k navlečení na šňůru spolu s jinými ve formě náhrdelníku; tvar je zpravidla okrouhlý a poměrně plochý, opatřený průvrtem buď úzkým (obr. a) nebo širokým (obr. b). Předmět většího průměru, u něhož poměr celkového průměru 1) k průměru průvrtnu a 2) k síle předmětu je zřetelně nevyrovnaný, označujeme jako provrtané kolečko.

### K o r á l e k



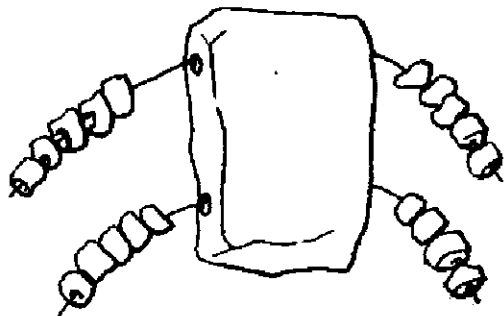
(syn. perlička) - korál, jehož příčný průřez nepřesahuje 1 cm. Vždy je opatřen průvrtem, u podélných předmětů podélným. Má nejčastěji tvar kulovitý (obr. a), soudkovitý (obr. b) s konci zaoblenými nebo příčně seříznutými, válcovitý (obr. c; pokud průvrt zaujímá více než polovinu průřezu, je rourkovitý - obr. d); hranolovitý (obr. e), někdy se zkosenými rohy (obr. f). Surovinou bývá jantar, vzácné či ozdobné kameny.

Závěsek - podobný



předmět, který Je buď provrtán, ale výrazně mimo střed (obr. a), nebo opatřen opracovaným výčnělkem k upevnění na šňůru apod.

Rozdělovač



- zařízení ke spojení šňůr vícenásobného náhrdelníku v jeden celek a jejich udržení v daném rozestupu; obvykle jde o hranolovitou destičku dvakrát či třikrát provrtanou napříč souběžně s plochými stranami. Materiálem je nejčastěji jantar.

Pozn.: zásady popisu předmětů v částí 1.3 a jejich zobrazování odpovídají v podstatě zásadám uvedeným pro skupinu 1.2. Pokud není u předmětu uvedeno časové zařazení, není jejich výskyt kulturně a chronologicky úzce vymezen.

## H E S L Á Ř

vychází ze zásady, že popis má preferovat podstatná jména (názvy typů apod.) před přídavnými (podtypy, charakteristiky) a v tomto pořadí je uvádět. Substantivní uspořádání hesláře je praktičtější pro orientaci, dovoluje u každého typu okamžitý přehled a možný výběr se souhrnu podtypů. Heslář slouží zároveň jako věcný rejstřík.

artefakt	7,33	čepelka	9
báze	10,35	- s otupeným bokem	16-17,21
bod úderu	10	- srpová	27
bok	10,35	čepelovitý ústěp	9
- otupený	16-17, 21-22	dlátko	12,20
brousek	34,56	dláto	12,20,43
- dvojdílný	56	- dlouhá ploché	43
broušení	33,34	- ploché typu Slán.hora	43
brus	34,56	- čepovací	43
čřit	35	drasadlo	16
břitová část	35	- dvojité	
bulbus	10	- hrotité	
část obvodu ústěpu	11	- jednoduché	
- bazální		- úhlové	
- dextrolaterální		drticípodložka	59
- laterální		árťič	34.59
- sinistrolaterální		drtidlo	59
- terminální		dýka	25
část ústěpu		- listovitá	
- bazální	10	- s rukojetí	
- centrální	11	- ústěpová	
- terminální	11	geometrický mikrolit	22-23
čepel	8,9, 11	(viz kosočtverec, kosodélník, kruhová úseč. lichoběžník, obdélník, trojúhelník)	

hladítko	34,55	kombinovaný nástroj	12
hlavice	17	konkrece	7
hlazení	34	kopytovitý klín	41
hoblík	13	korál	61
hrana	10,12	korálek	62
- dorsální	10	- hranolovitý	
- jádra	26	- kulovitý	
- pracovní	11	- rourkovitý	
hrot	14-15	- soudečkovitý	
- čepelový	15	- válcovitý	
- levalloiský	14	kosočtverec	22
- listovitý	15,25	kosodélník	22
- mikrolitický	15	kruhováúseč	23,27
- moustierský	15	křesacíkámen	24
- a řapem	15	kůra suroviny	9,16,26
- s vrubem	15	leštění	35
- úštěpový	14	lichoběžník	22,27
hřbet	35	- asymetrický	22
jádro	7-8,9,10,11,26	- krátký	22
- diskovité	8	- protáhlý	22
- hranolovité	8	- symetrický	22
(dvojsměrné, jednosměr- né, se změněnou orien- tací)		linie ostří	52
- jehlancovité	8	mikrolit	22
- kulovité	8	mikrorydlo	27
- načaté	8	mlat	41-42
- nepravidelné	8	- diskovitý	46
kadlub	58	- dvojramenný	46
kladívko	42-43	- kladivovitý	42
klín		- kulovitý	46
- kopytovitý	41	- nevrtný	42
- pěstní	14	- se žlábkem	47
klínek	14	náramek	60

nástroj	7,11-12,36	pilka	21
- čepelový	11	plocha	
- jádrový	11	- štěpná	10
- úštěpový	11	- těžná	7
- valounový	13	- úderová	7,10
nátepní destička	60	polotovar	7,9,33,36
nožík (obloukovitý)	17	pracovní podložka	55
nůž	16-17,24, 44	průřez (štípaná industrie)	
- s krátkou neoddělenou rukojetí	44	- bikonvexní	11
- s krátkou oddělenou rukojetí	44	- kosodélníkový	11
- s vrubem klínovitým	44	- lichoběžníkový	9,11
" obloukovitým	44	- plankonvexní	11
" polokruhovým	44	- podélný	10
- srpový	24,27	- příčný	10,11
- z říčního valounu	44	- trojúhelníkový	9,11
- žací	27	<b>průřez (broušená industrie)</b>	
obdélník	22	- bikonvexní	51
oblázek	7	- čočkovitý	51
obloukovitý nožík	17	- kruhový	51
obvod úštěpu	11	- obdélníkovitý	51
odpad	7,9,26,33,49	- oválný	51
odštěpek	11,26	- plankonvexní	51
odštěpování	7,9,11	- profilovaný s žebry	51
oklepávání	34	- šestiúhelníkový	51
ostří	35,52-53	- trapezovitý	51
otloukání	7	- trojúhelníkový	51
otupený bok	16-17, 21-22	- vícenásobně hraněný	51
patka	10,14	průvrt	34,35
pěstní klín	14	přeslen	34,58
pila	34,45	přítloukač	55,57
		přítloukání	7, 33-34
		pseudoartefakt	7
		pseudoretuš	11



rezuš	7,11	rydlový úder	12
- drobná	12	řap	15,23,25
- hrubá	12	řezání	33
- konkávní	12	sekáč	13,45
- konvexní	12	- jednostranný	13
- lamelární	12	- oboustranný	13
- místní	12	- příčný	13
- nesouvislá	12	sekera	34,36-39
- oběžná	12	- rubací nevrтанá	37
- obvodová	12	- rubací nevrтанá těžká	37
- plochá	12	- rubací vrтанá	38
- plošná	12	- štípací nevrтанá	38
- příčně rovná	12	• štípací vrтанá	38
- příčně šikmá	12	sekerka	25,39
- rovná	12	- kopytovitá se svislým	
- souvislá	12	ostřím	39
- strmá	12	- plochá	37,39
- užitková	9,11	- štípená	25
- vrubovitá	12	sekeromlat	34,35,47-49
- vyčnělá	12	- čepcovitý	48
- záměrná	11	- českého typu	48
- zoubkovitá	12	- fasetovaný	48
rozdělovač	62	- s okrouhlým týlem	
roztírací podložka	59	<b>a podélným žebrem</b>	<b>48</b>
roztírač	60	- typu X	48
rydlo	19-20	srpová čepelka	27
- hranové	19	srpový nůž	24,27
- klínové boční	19	strana	10
- klínové středové	19	- dorzální	
- klínové zakřivené	19	- ventrální	
- obloukové	20	surovina	7,33
- ploché	20	šipka	23
- příčné	20	- listovitá	
- vícenásobné	19	- trojúhelníková	
rydlová ploška	19,27		
rydlový odštěp	19,27		

škrabadlo	17-18,24	vrták	18-19
- čepelové	17	- krčkovitý	18
- dvojité	17	- vícenásobný	18
- kýlovité	18	- zobákovitý	18
- nehtovité	18	vrtání	33,34
- okrouhlé	18	vrub	21
- podkovovité	18	výstružník	34,57
- polokruhové	18	vyštipování	12
- úštěpové	18	vývrtek	33,49
- vějířovité	18	závaží	34,57
- vyčnělé	18	závěsek	62
špičák	14	zbraň	33,36,45
teslice	36,37,39-41	zbytek jádra	8
trojúhelník	22-23	zlomek	
tříska	26	- čepele	9
týl	35,53	- úštěpu	11
- přímý	53	žací nůž	27
- s rozšířeným čepcem	53	žernov	59
- se zúženým čepcem	53	- běhoun	
- zahrocený	53	- ležák	
- zaoblený	53		
týlová část	35		
úderník	U		
úderová jizva	10		
úderová plocha	7,10		
úderový kužel	10		
úštěp	7,9-11,26		
- čepelovitý	9		
- krátký	9		
- očišťovací	8,9		
- široký	9		
valoun	7,13,37,44		
vrchlík jádra	26		

V ý b ě r      č e s k é      t e r m i n o l o g i c k é  
l i t e r a t u r y

- BUCHVALDEK, M.: Základní tvarosloví eneolitické kamenné industrie; Zprávy Čs. spol. archeologické při ČSAV VI, 1964, 25-26.
- FRIDRICH, J.: Typologie středního paleolitu; Zprávy Čs. spol. archeol. při ČSAV XII, 1970, 57-86.
- FRIDRICH, J.: Středopaleolitické osídlení Čech. Praha: ARÚ ČSAV, 1982.
- HARTL, J.: Výrobní nástroje a jejich úloha ve vývoji společnosti eneolitu v Čechách; Sborník Národního muzea v Praze, ř. A (v tisku) .
- KLÍMA, B.: Statistická metoda. Návrh české terminologie mladopaleolitických kamenných nástrojů; Památky archeologické 47, 1956, 193-210.
- KOŠTUŘÍK, P.: Užití kamene v pravěku. Mikulov: Okresní muzeum, 1984.
- MALINA, J. - VELÍMSKÝ, T.: K metodice výzkumu archeologických kamenných památek pravěkého až protohistorického období. Brno, bez data (rozmnož.), 38 str.
- ŠTELCL, J. - MALINA, J.: Základy petroarcheologie. Brno: UJEP 1974.
- VENCL, S.: Kamenné nástroje prvních zemědělců ve střední Evropě; Sborník Národního muzea v Praze, ř. A, XIV, 1960, 1-91.
- VENCL, S.: Zásady zobrazování štípané industrie; Zprávy Čs. spol. archeol. při ČSAV VI, 1964. 6, 11.
- VENCL, S.: Základní tvarosloví paleolitické štípané industrie; tamtéž, 8-10.
- VENCL, S.: Základní tvarosloví neolitické kamenné industrie; tamtéž, 17-18, 23-24.

## OBSAH

Úvod	.....	3
Praktická informace	.....	5
Část 1.1 K a m e n n á š t í p a n á i n d u s t r i e		
A. Systematika	.....	7
B. Názvosloví artefaktů	.....	7
1. Jádno	.....	7
2. Ústěp	.....	9
3. Nástroj	.....	11
4. Odpad	.....	26
C. Stopy užití na nástrojích	.....	27
D. Zásady evidenčního zpracování	.....	28
1. Zásady popisu	.....	28
2. Zásady měření	.....	28
3. Zásady zobrazování	.....	29
Část 1.2 K a m e n n á b r o u š e n á i n d u s t r i e		
A. Systematika	.....	33
B. Postup výroby	.....	34
C. Názvosloví artefaktů	.....	35
1. Polotovar	.....	36
2. Skupina výrobních nástrojů	.....	36
3. Skupina zbraní	.....	45
4. Odpad	.....	49
D. Zásady evidenčního zpracování	.....	50
1. Zásady popisu	.....	50
2. Zásady měření	.....	50
3. Zásady zobrazování	.....	53
Část 1.3 O s t a t n í k a m e n n é v ý r o b k y		
1. Předměty užívané při výrobě štípané industrie ..		55
2. Předměty užívané při výrobě broušené indu- strie a opracování organických hmot	.....	55
3. Předměty jiného určení	.....	57
4. Ozdoby	.....	60
Heslář (rejstřík)	.....	63
Výběr české terminologické literatury	.....	68

Karel Sklenář – Jiří Hartl  
Archeologický slovník – Kamenné artefakty (část 1.)  
Kresby: Eva Sklenářová  
Obálka: Jan Duspěva  
Vydalo Národní muzeum v Praze, nositel Řádu republiky  
Náklad 1 000 ks  
Odpovědný redaktor: Anna Poustecká  
Vytiskly Tiskařské závody Praha, závod 6, provoz 70, Čelákovice Na stráni 1301  
Praha 1989

Cena: 8,- Kčs