

INDUSTRIAS DE HUESO Y CONCHA

C. Olària

Realmente la industria ósea hallada en el yacimiento fue escasa, tan solo contabilizamos 17 piezas, de las cuales presentamos una tabla de distribución de cada uno de los tipos, por Fases, zonas, sectores y niveles:

La industria ósea se distribuye en las tres zonas del yacimiento en las que hemos identificado restos

de estructuras del Bronce medio y final (ver Tablas 23, 24 y 25).

Las piezas más frecuentes pertenecen a punzones, con sus variantes (simple, plano y cánula). Estos elementos son los más relevantes especialmente en la Fase II, en la cual se dan en todas sus variantes, mientras que en la Fase III los

ZONA 1	N-1	N-2	N-3	N-4	N-5	N-6
Sectores	Fase III	Fase II				Fase I
Q-10						1 bipunta
Q-8	1 puzón simple	1 pulidor?				
Q-6	1 punzón simple	1 espátula+ punta	1 espátula y retocador			
Q-4	1 puzón simple	2 punzones simples	1 retocador 1 espátula-aguja		2 punzones simples	
Q-11		1 placa con muescas				
totales	3	5	3	-	2	1

Tabla 23.- Elementos óseos pertenecientes a los sectores de la zona 1.

ZONA 2	N-1	N-2	N-3	N-4	N-5	N-6
Sectores						
Q-18				1 punzón cánula		
Q-19			1 punzón plano			
totales	-	-	1	1	-	1

Tabla 24.- Elementos óseos pertenecientes a los sectores de la zona 2.

ZONA 4 Sector	N-1	N-2	N-3	N-4	N-5	N-6
Q-21		1 punzón simple				
totales	-	1	-	-	-	-

Tabla 25.- Elementos óseos pertenecientes al los sector Q-21 de la zona 4.

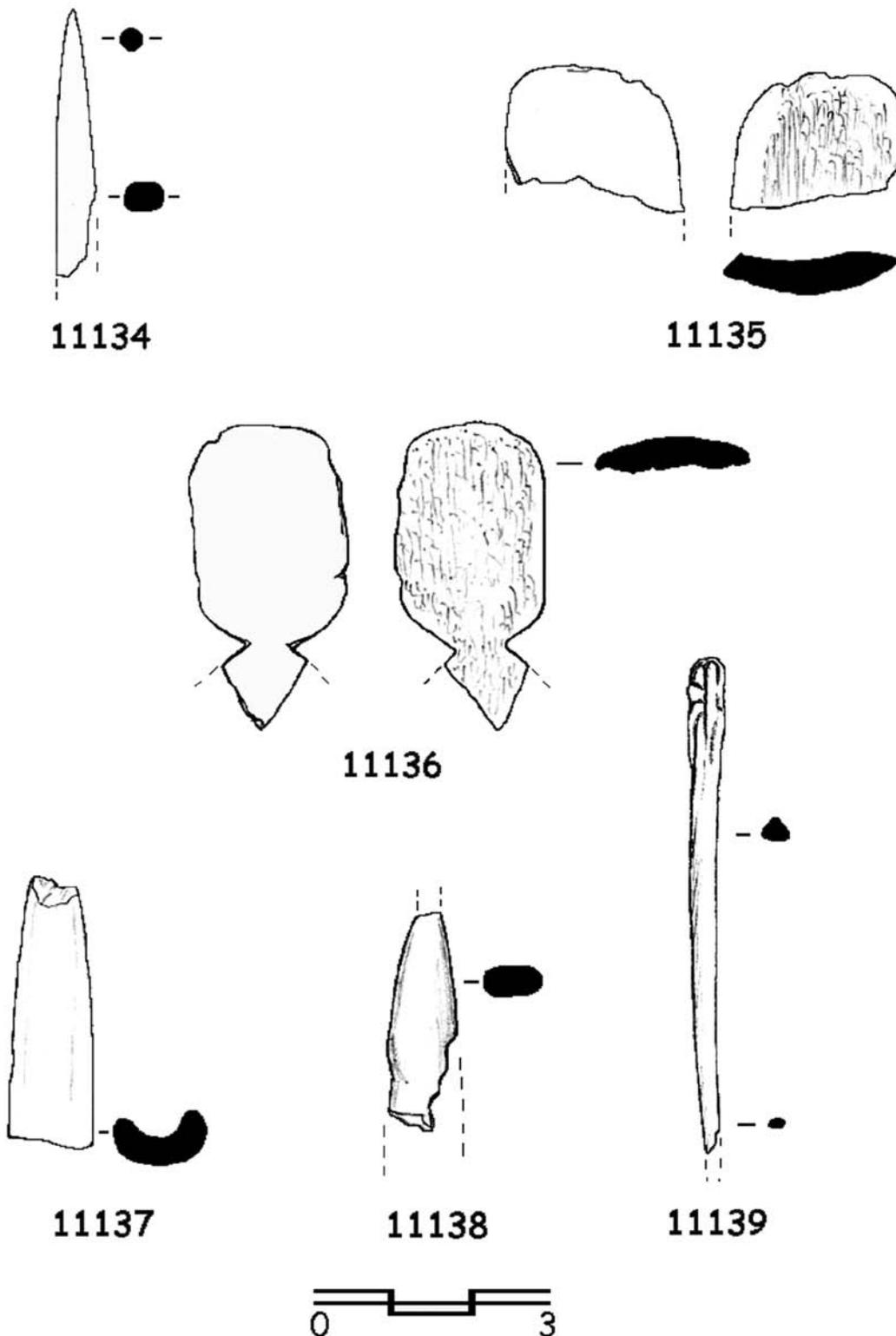


Figura 90.- Industria ósea de punzones y espátulas.

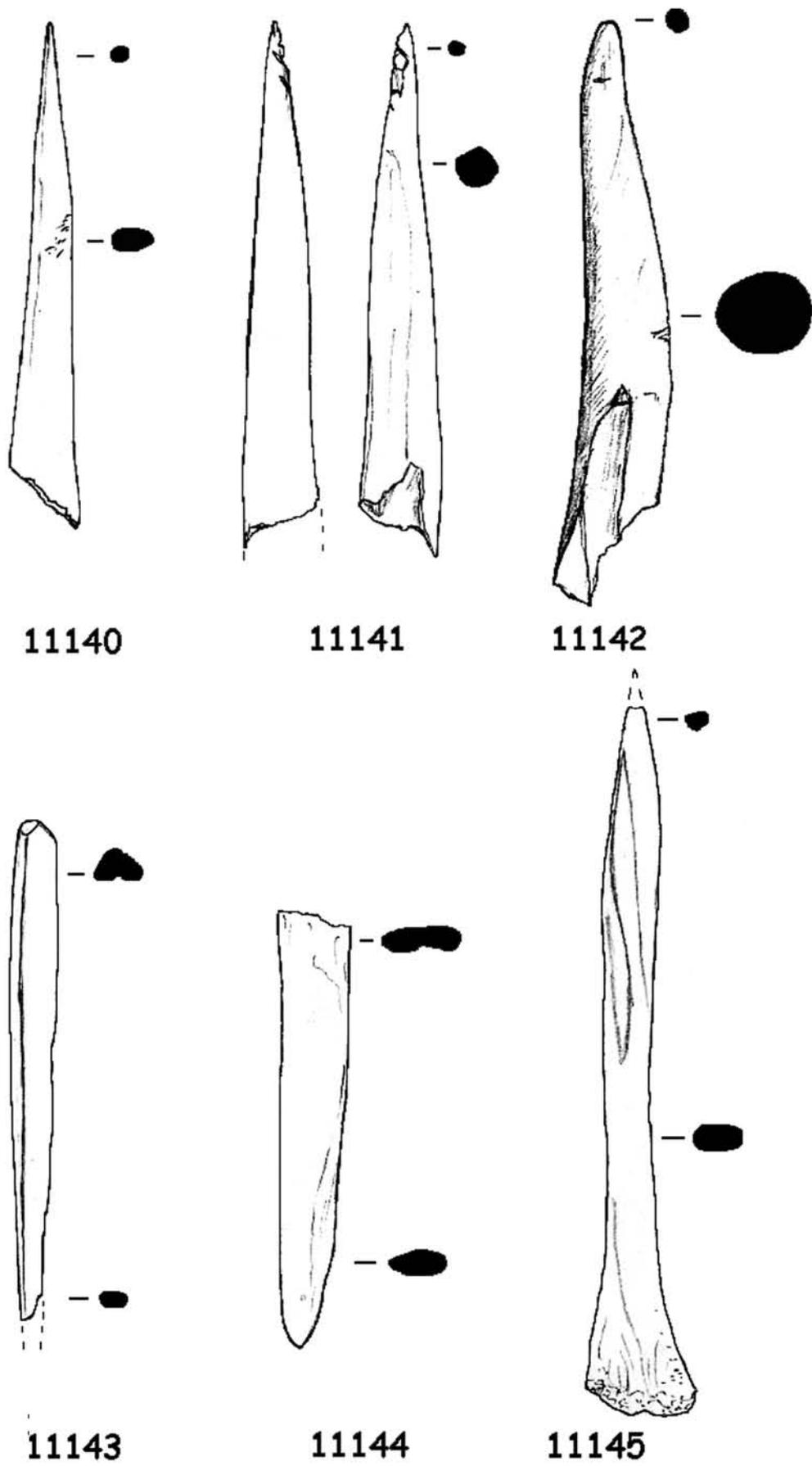
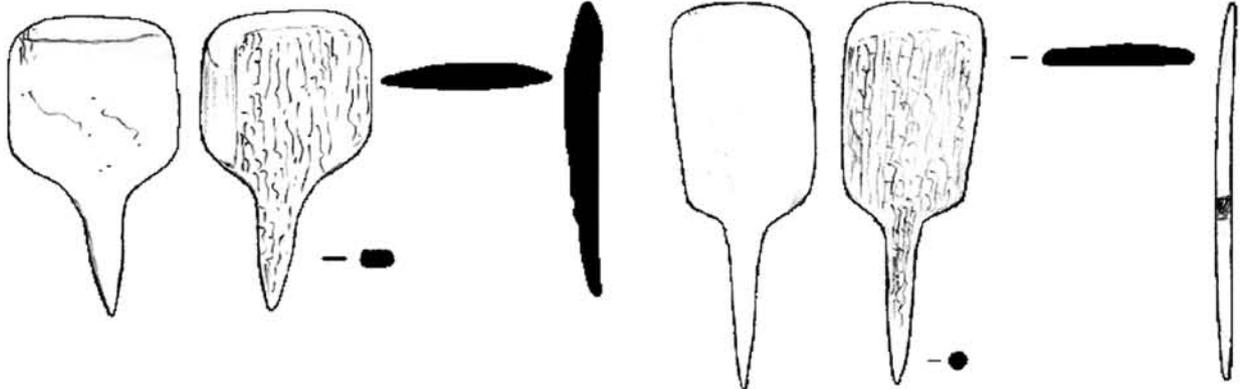
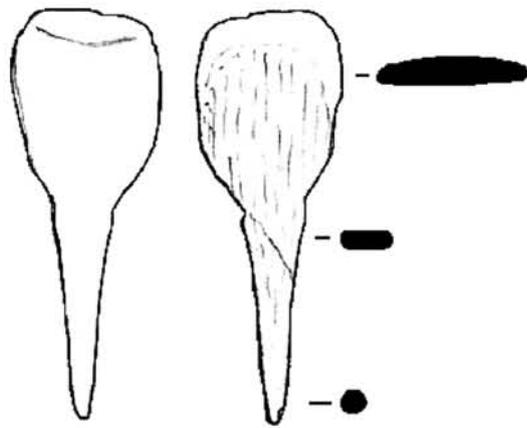


Figura 91.- Diferentes tipos de punzones óseos.

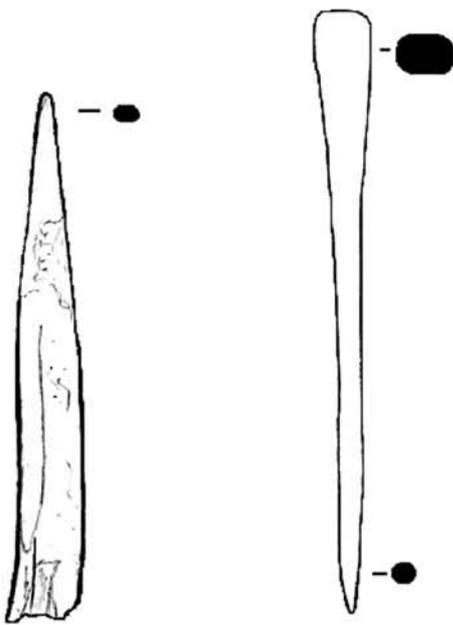


12671

12672

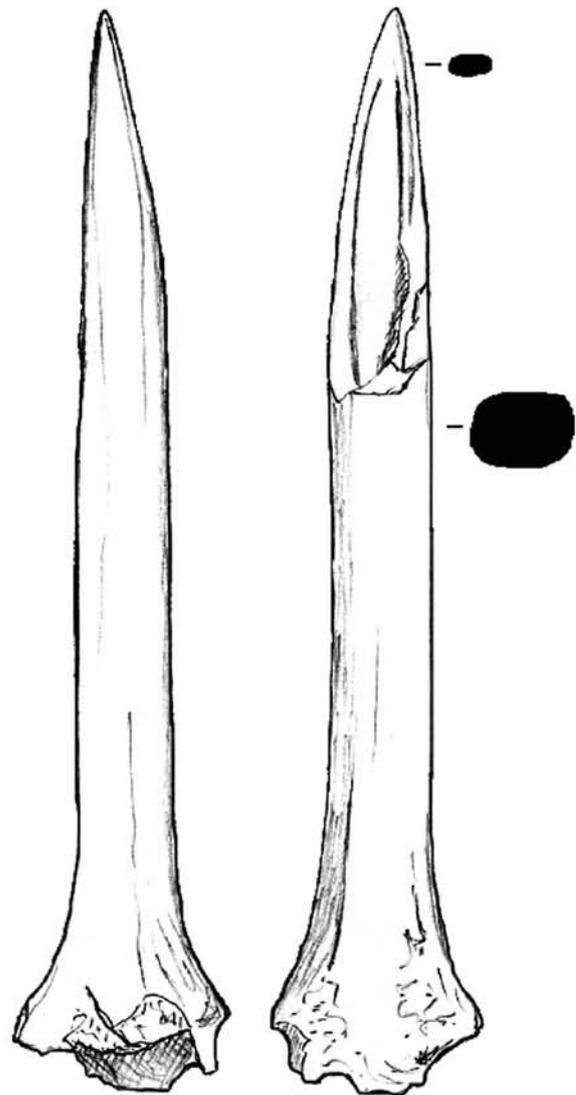


12675



12670

12674



12673



Figura 92.- Espátulas y punzones de hueso.

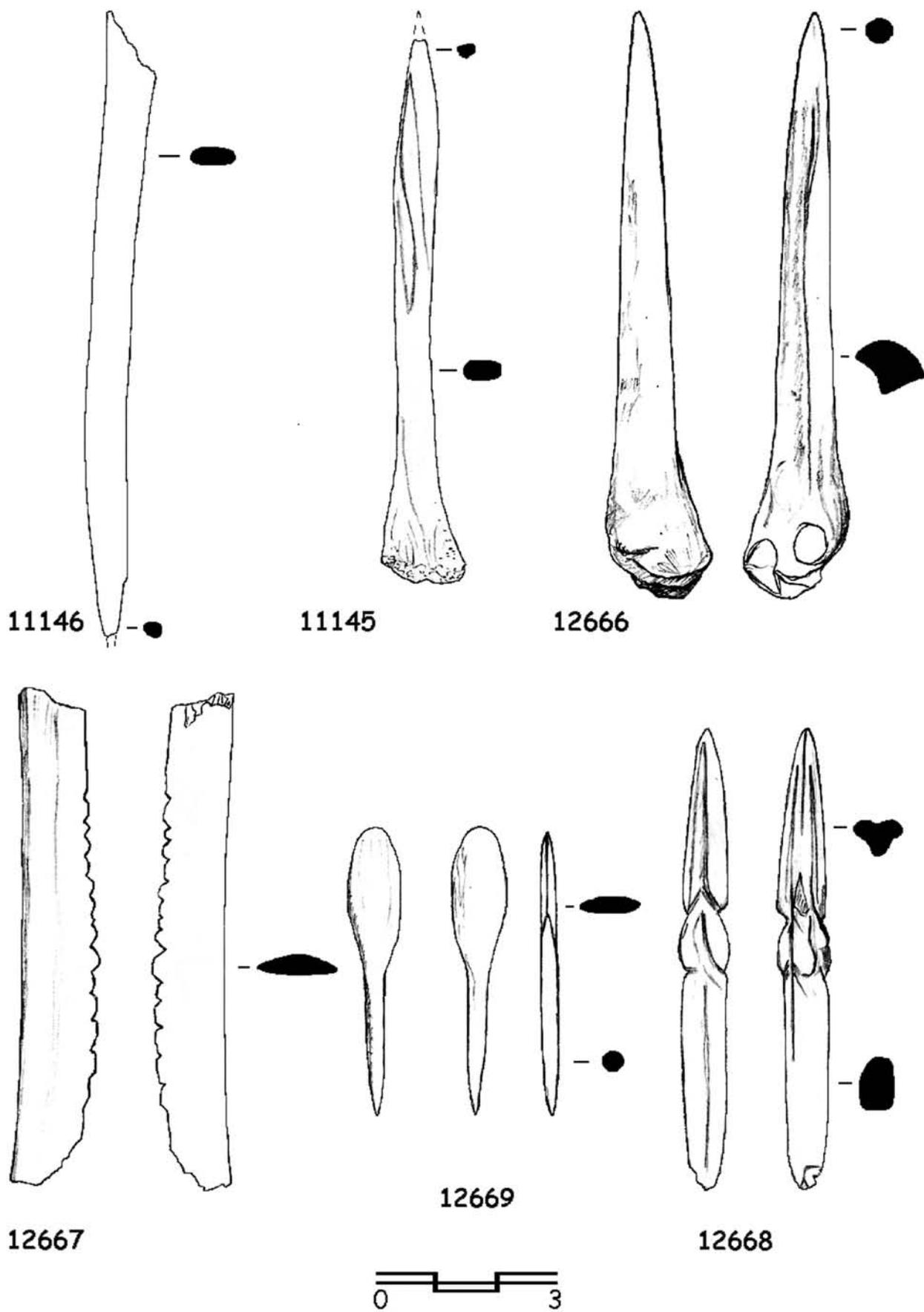


Figura 93.- Punzones, puntas de flecha y sierra de hueso.

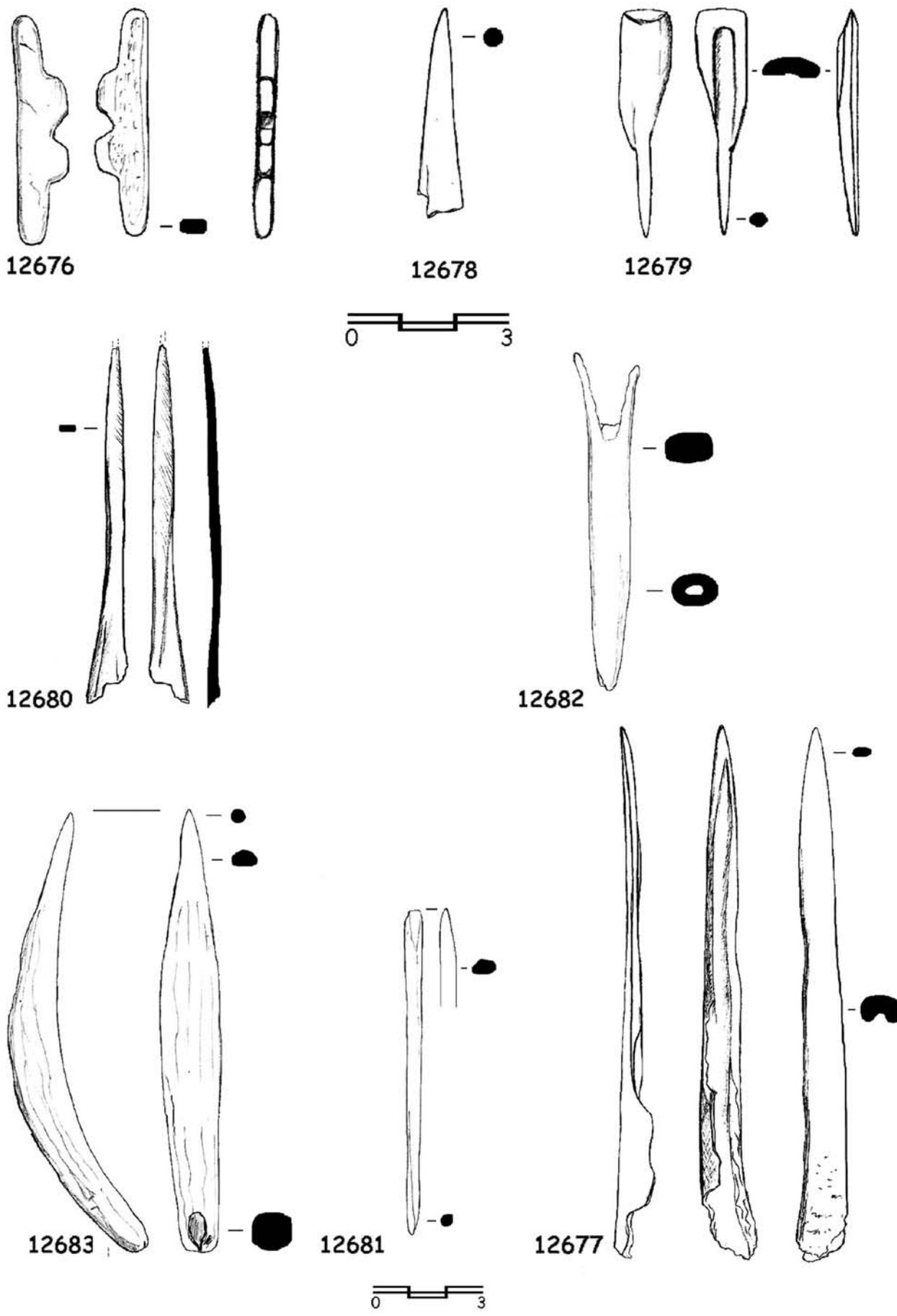


Figura 94.- Diferentes instrumentos de industria ósea.

ZONA 1	N-1	N-2	N-3	N-4	N-5	N-6
Sectores	Fase III	Fase II				Fase I
Q-10					1 pulidor	
Q-4					2 alisadores	
Q-11				2 alisadores		
totales	-	-	-	2	3	-

Tabla 26.- Tabla de distribución de la industria de concha en la Fase II

punzones identificados pertenecen a tres punzones simples. Pero la mayor variedad de industria ósea se encuentra en la Fase II, no sólo con un total de siete punzones de distintos tipos, sino también con presencia de tres espátulas con tres variables (de cánula, con retocador y con aguja); además de un pulidor y una placa con muesca. En la Fase I la pobreza de materiales se hace patente con la sola aparición de una bipunta ósea.

En general podemos decir que parece existió mucha más diversidad de industria ósea en la Fase II, mientras que en la Fase III la dominancia de este material sólo se atribuye a los tres punzones simples.

INDUSTRIA DE CONCHA

En cuanto a la industria realizada con elementos de conchas marinas, extrañamente es bastante escasa, sólo se han contabilizado un total de seis piezas, que se distribuyen entre alisadores mayoritariamente, y algunos pulidores. Sin duda este tipo de elementos tenían una función específica para los tratamientos de las cerámicas: bruñidos y alisados; las propias texturas de las conchas de superficies uniformes y finas constituían las herramientas perfectas para el acabado de las superficies de los pulidores cerámicos.

En la tabla de distribución de los tipos de objetos de concha curiosamente observamos que la gran mayoría de estos elementos pertenecen a al Fase II del Bronce medio, siendo los alisadores los más numerosos, seguidos de los pulidores.

Tanto en la zona 2 como en la zona 3 no se registraron elementos de este material, por esta razón no los mencionamos.

En la zona 4 no se halló ninguna pieza atribuible ni al Bronce medio ni al Bronce medio inicial, sólo existe una excepción de este sector Q-21 donde se encontró superficialmente otro pulidor que podría encontrarse fuera de contexto debido a las grandes remociones anteriores que sufrió, pero que atribuimos a la Fase III. Queda señalado aquí excepcionalmente este nivel superficial, aunque en las demás relaciones no tenemos excesivamente en cuenta sus hallazgos por tratarse de una sedimentación frecuentemente alterada que ya no pertenece a nuestro estudio concreto de la Edad del Bronce.

Esta mayoritaria presencia de elementos de concha, muy probablemente para el tratamiento cerámico, deberíamos atribuirla a las especiales características de los tratamientos de las paredes en los recipientes de las etapas del Bronce, teniendo en cuenta su gran producción alfarera.

Sin embargo teniendo presente el volumen de la producción, la industria de concha, compuesta de pulidores y alisadores es bastante pobre en líneas generales, no nos sorprende demasiado ya que estos instrumentos específicos, se realizaron también en piedra en un número elevado, y en cerámica; así pues todo el conjunto sumado probablemente ofrecerá una dimensión más ajustada a la alta producción alfarera del poblado (ver Tablas 26 y 27. Foto 59).

Así pues deberemos concluir que la industria ósea no fue muy abundante, pero cuando menos nos aporta una visión general de los tipos más frecuentes fabricados. Destacan los elementos apuntados en todas las fases, si bien en la Fase I representa una presencia testimonial con la existencia de una bipunta, por el contrario en la Fase II la presencia

ZONA 4	N-S	N-1	N-2	N-3	N-4	N-5	N-6
Sectores	Fase III		Fase II				Fase I
Q-21	pulidor						
Totales	1	-	-	-	-	-	-

Tabla 27.- Tabla de distribución de la industria de concha en la Fase III

de apuntados es mayoritaria y alcanza hasta ocho elementos, algunos combinados con espátulas; esta presencia se reduce considerablemente en la Fase III en la que sólo se registran tres apuntados. La presencia de espátulas se situará en segundo lugar, siendo muy abundante en la Fase II. Hemos de destacar la presencia de una punta de flecha de sección trilobulada con tope en el empuñe,

y una pieza alargada con dos protuberancias equidistantes cuya funcionalidad se nos escapa, pero probablemente la debemos atribuir al Bronce medio, ya que en el yacimiento del Torrelló de Onda (Castellón) (Gusi, 1974) se encontraron puntas de flecha de las mismas características (ver Figs. 90, 91, 92, 93 y 94. Fotos 57 y 58).

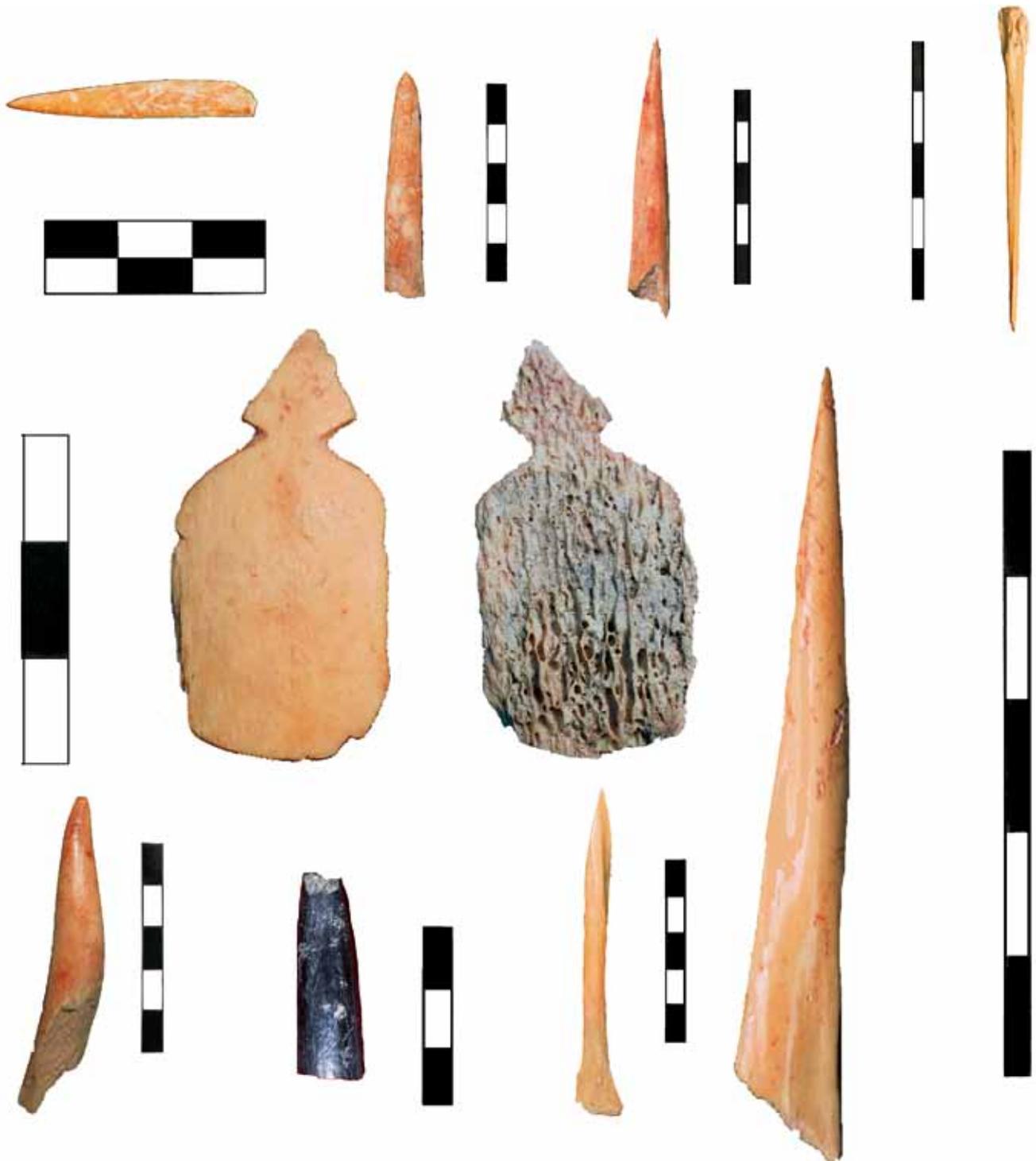


Foto 57.- Diferentes tipos de industria ósea.

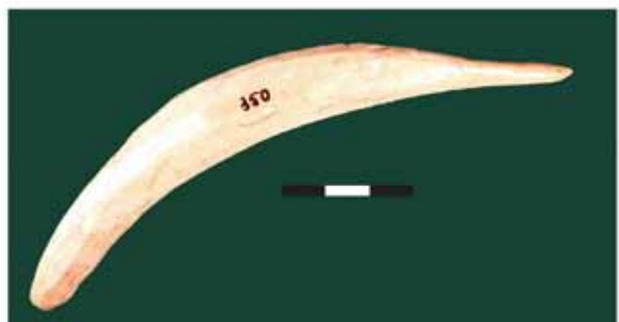
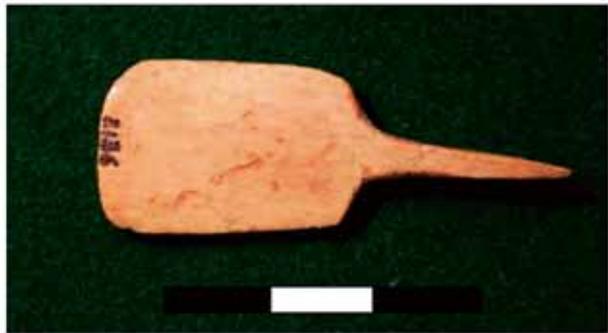
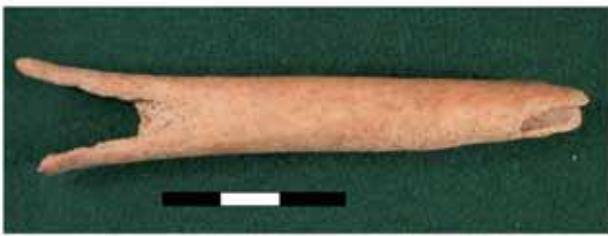


Foto 58.-Otros tipos de industria ósea.



Foto 59.- Valvas de conchas usadas como alisadores o pulidores.

INVENTARIO DE LA INDUSTRIA ÓSEA

1. Or86/Q-4 N-5: Punzón simple completo semipulimentado con las diáfisis ligeramente modificadas. Medidas: longitud total: 96 mm.; anchura distal: 7 mm.; anchura medial: 10 mm.; anchura proximal: 17 mm.
2. Or86/Q-4 N-5: Punzón simple sobre hueso indeterminable, con la parte proximal fragmentada. Pulimentada por frotamiento transversal. Diáfisis aplanada. Medidas: longitud total: 63 mm.; anchura distal: 5 mm.; anchura medial: 6 mm.; anchura proximal: 8 mm.
3. Or86/Q-8 N-2: Fragmento de costilla de animal indeterminado, rota en ambos extremos. Ligeramente pulimentada por frotamiento longitudinal. En el borde izquierdo presenta un denticulado en forma de sierra. Medidas: longitud total: 81 mm.; anchura máxima: 13 mm.
4. Or86/Q-10 N-6: Bipunta sobre hueso indeterminado, sección subcircular. Pulimentada por frotamiento transversal y longitudinal. El extremo distal lo forman tres planos con una ranura longitudinal cada uno, formando un estrangulamiento mediante muescas; a continuación la diáfisis posee unas amplias incisiones que no son sino continuación de las ranuras, aunque en este caso formando muescas de terminal oblicua. Probablemente constituye una punta de proyectil ósea. Medidas: longitud total: 78 mm.; anchura distal: 6 mm.; anchura medial: 9 mm.; anchura proximal: 6 mm.; grosor máximo: 9 mm.; grosor punta: 2 mm.
5. Or86/Q-4 N-1: Punzón simple sobre hueso indeterminado. Diáfisis semipulimentada por frotamiento transversal. Fragmentado en su parte meso-proximal. Punta aguzada. Medidas: longitud total: 68 mm.; anchura distal: 4 mm.; anchura medial: 9 mm.; anchura proximal: 11 mm. Grosor máximo: 10 mm.; grosor punta: 2 mm.
6. Or86/Q-4 N-2: Punzón simple sobre extremidad de logomorfo. Diáfisis semipulimentada por frotamiento longitudinal. Presenta la punta rota. Medidas: longitud total: 62 mm.; anchura distal: 2 mm.; anchura medial: 3 mm.; anchura proximal: 7 mm.; anchura máxima: 8 mm.
7. Or82/Q-6 N-2: Pieza de hueso indeterminable formado por un extremo en forma de espátula aplanada y un extremo opuesto aguzado. Transformada por pulimentado y frotamiento transversal. Forma una espátula-aguja. Medidas: longitud total: 48 mm.; anchura máxima: 9 mm.; anchura mínima: 2 mm.; anchura medial: 4 mm.; grosor máximo espátula: 2 mm.; grosor punta: 1 mm.
8. Or83/Q-6 N-3: Espátula-retocador formada por fragmento indeterminable quemado, pulimentado mediante frotamiento longitudinal. Constituye el extremo de filo convexo mellado, con el reverso mostrando el tejido medular esponjoso pulimentado. Medidas: longitud total: 16 mm.; anchura bisel: 18 mm.; anchura proximal: 21 mm.; grosor máximo: 5 mm.
9. Or86/Q-11 N-2: Fragmento de hueso plano retocado, cortado longitudinalmente la diáfisis, formando una placa con dos muescas laterales a modo de estrangulamiento que conforma un motivo triangular apuntado fragmentado. Medidas: longitud total: 38 mm.; anchura máxima: 20 mm.; grosor máximo: 4 mm.
10. Or88/Q-18 N-4: Punzón-cánula fragmentado de hueso indeterminado, roto por ambos extremos. Diáfisis transformada mediante tallado longitudinal del canal medular. Hueso quemado negruzco y pulimentado por frotamiento longitudinal. Medidas: longitud total: 33 mm.; anchura medial: 10 mm.; anchura máxima: 11 mm.; grosor máximo: 6 mm.
11. Or86/Q-8 N-1: Punzón simple sobre fragmento óseo indeterminado. Diáfisis transformada mediante pulimentado tosco, y estriado transversal. Punta rota. Medidas longitud total: 90 mm.; anchura distal: 7 mm.; anchura medial: 6 mm.; grosor máximo: 14 mm.; grosor punta: 2 mm.
12. Or88/Q-4 N-2: Punzón simple sobre hueso indeterminado con la diáfisis cortada longitudinalmente, mostrando el canal medular semipulimentado por frotamiento longitudinal. Extremo distal aguzado, aunque presenta rota la punta y el extremo proximal semiredondeado con pequeños biselados. Medidas: longitud total: 65 mm.; anchura distal: 3 mm.; anchura medial: 6 mm.; anchura proximal: 5 mm.; grosor máximo: 4 mm.
13. Or88/Q-19 N-3: Punzón plano fragmentado en su zona medial-distal, con el canal medular alisado, y bordes toscamente alisados. Aspecto tosco y deficiente. Le falta la parte medial-proximal. Medidas: longitud total: 55 mm.; anchura distal: 7 mm.; anchura medial: 10 mm.; grosor máximo: 9 mm.; grosor punta: 2 mm.
14. Or89/Q-21 N-2: Punzón simple fragmentado sobre costilla, ligeramente arqueado. Diáfisis pulimentada y transformada por aplanamiento de sus caras. Le falta la parte proximal. Medidas: longitud total: 102 mm.; anchura distal: 3 mm.; anchura medial: 7 mm.; anchura proximal: 8 mm.; grosor máximo: 4 mm.; grosor punta: 2 mm.
15. Or86/Q-4 N-3: Retocador fragmentado en el extremo proximal sobre hueso indeterminado, ligeramente arqueado, pulimentado por frotamiento longitudinal. Sección subcircular. Punta aplanada. Medidas: longitud máxima: 75 mm.; anchura distal: 4 mm.; anchura medial: 13 mm.; anchura proximal: 11 mm.; grosor máximo: 13 mm.; grosor punta: 3 mm.
16. Or85/Q-4 N-3: Espátula-aguja de hueso indeterminado, presenta forma de paleta cuadrangular y apéndice aguzado. Pulimento por

frotamiento transversal; la diáfisis ha sido cortada, mostrando el tejido esponjoso en la parte del reverso, la cual ha sido pulimentada. En el filo ligeramente convexo, el anverso posee un biselado pulimentado. Medidas: longitud máxima: 445 mm.; anchura máxima: 17 mm.; anchura mínima: 2 mm.; grosor máximo: 2 mm.

17. Or83/Q-6 N-1: Punzón simple, fragmentado en ambos extremos, obtenido del fragmento de hueso indeterminado. Superficies pulimentadas mediante frotamiento transversal. Medidas: longitud total: 27 mm.; anchura medial: 8 mm.; anchura máxima: 8 mm.; anchura mínima: 4 mm.; grosor máximo: 5 mm.
18. Or88/Q-19 N-S: Punzón simple de sección circular, con fragmentación distal sobre hueso indeterminado, pulimentado por frotamiento transversal. Medidas: longitud total: 33 mm.; anchura medial: 3 mm.; anchura proximal: 5 mm.; grosor máximo: 4 mm.; grosor punta: 1 mm.

INDUSTRIA DE CONCHA

1. Or89/Q-21 N-S: Pulidor de concha de forma pseudotriangular redondeada. Peso: 20 gr. Medidas: longitud total: 35 mm.; anchura medial: 24 mm.; grosor máximo: 10 mm.
2. Or86/Q-10 N-5: Pulidor de concha de forma alargada redondeada con escotadura mesoproximal derecha. Medidas: longitud total: 32 mm.; anchura medial: 11 mm.; grosor máximo: 3 mm.
3. Or86/Q-4 N-5: Alisador de concha pulimentada en forma de cuchara. Peso: 26 gr. Medidas: longitud total: 56 mm.; anchura medial: 26 mm.; grosor máximo: 16 mm.
4. Or88/Q-4 N-5: Alisador de concha pulimentada. Medidas: longitud total: 31 mm.; anchura medial: 19 mm.; grosor máximo: 4 mm.
5. Or89/Q-11 N-4: Alisador de concha pulimentada. Medidas: longitud total: 30 mm.; anchura medial: 21 mm.; grosor máximo: 4 mm.
6. Or89/Q-11 N-4: Alisador de concha pulimentada. Medidas: longitud total: 33 mm.; anchura medial: 19 mm.; grosor máximo: 4 mm.