

7.A. LOS RETOCADORES DE HUESO DESDE LA PERSPECTIVA DEL TALLADOR EXPERIMENTAL

HUGO G. NAMI (1)

Este comentario trata sobre un conjunto de retocadores óseos que han sido exhumados de la cueva Haichol. Será realizado desde la perspectiva del arqueólogo experimental, especialista en talla de la piedra.

En efecto, en la cueva mencionada se han encontrado gran cantidad de instrumentos líticos, muchos de los cuales -especialmente las puntas de proyectil- tiene evidencia incuestionable de haber sido conformadas en su regularización final, empleando la técnica de presión. Por lo tanto, en un sitio con estas características es dable encontrar el instrumento con el cual era aplicada: los retocadores.

Los mismos fueron proporcionados por el excavador de la cueva, quien hizo algunas preguntas que traté de responder como tallador de rocas que, en su equipo instrumental tiene no menos de treinta retocadores distintos y que los emplea en la confección de muy diferentes tipos de puntas de proyectil e instrumentos de piedra. Utilizándolos aplicando modos muy diferentes y con distintas formas de sostén. Las preguntas formuladas fueron las siguientes: Por qué las diferencias de longitudes? Por qué algunos de ellos son muy largos? Por qué no todos tienen el mismo acabado en el ápice o en la parte activa?

De los especímenes proporcionados, todos son excelentes para utilizarlos como retocadores. Todos ellos (salvo unos pocos) son muy funcionales desde el punto de vista de las dimensiones y del diseño, lo cual deriva en que sean muy aprehensibles por el artesano. La forma y espesor de sus extremos son muy funcio-

(1) Programa de Estudios Prehistóricos, Fac. Fil. Letras, Universidad de Buenos Aires.

nales para aplicar la fuerza de presión. En efecto, sabido es que cuando se regularizan puntas de proyectil es necesario que la presión sea aplicada sobre plataformas previales preparadas, lo que en casi todos los casos se realiza por abrasión. Esta tiene como objeto reforzar los bordes en los cuales va a ser aplicada. Caso contrario, un borde sin esta preparación y que tenga un filo vivo y agudo, no permitirá una correcta propagación de la fuerza (Sheets 1973, Nami 1984, Callahan 1985).

En el conjunto había cierta variabilidad de tamaños. Incluso algunos pequeños que, aún existiendo la posibilidad de que sean descartados, todavía son útiles para confeccionar instrumentos de piedra.

Es importante destacar que la pequeñez de algunos de estos retocadores, se deba a su continuo reavivado, causante de la diferencia de tamaño con sus semejantes.

En efecto, esta situación la he observado con bastante frecuencia entre mis retocadores. Algunos de ellos al cabo de algún tiempo, con el uso continuo y la constante reactivación de su extremo activo, van perdiendo su longitud. Esta pérdida de tamaño es la causa del abandono del instrumento. Los especímenes que considero dudosos para ser utilizados como retocadores son aquellos que tienen los números 49, 53 y 78. Esto se fundamenta en que tanto la punta como el cuerpo parecen ser extremadamente delgados para cumplir con la función de retocar piedra. Su delgadez haría que, al ser ejercida cierta fuerza con ellos, se fracturaran inmediatamente.

Los restantes poseen un diámetro suficiente como para resistir la fuerza aplicada. Este comentario es válido aún para aquellos que tienen 10 mm de diámetro. Esto aún descartando la posibilidad de que algunos de ellos hayan sido usado con mango, lo que facilitaría aún más su función. Aunque de todos modos, no pienso que hayan sido utilizados de esta forma.

Las estrías visibles a simple vista que muchas de las piezas analizadas poseen, dispuestas en forma perpendicular al eje morfológico, son idénticas a aquellas que obtengo cuando les doy forma restregándolos sobre una roca de grano medio o grueso. En general las estrías dispuestas de este modo se deben a que se los restrega en forma transversal al eje.

Los extremos pueden ser conformados de distintas maneras. Algunas veces redondeándolos; otros, en cambio, restregándolos sin el objetivo de redondearlos y obteniendo puntas con secciones triangulares.

Tanto una como otra forma de conformar al ápice activo son funcionales para retocar instrumentos líticos, especialmente puntas de proyectil.

Aquellos que tienen extremos que exceden los 5 o 6 mm son muy aptos para aplicar presión sobre piezas relativamente

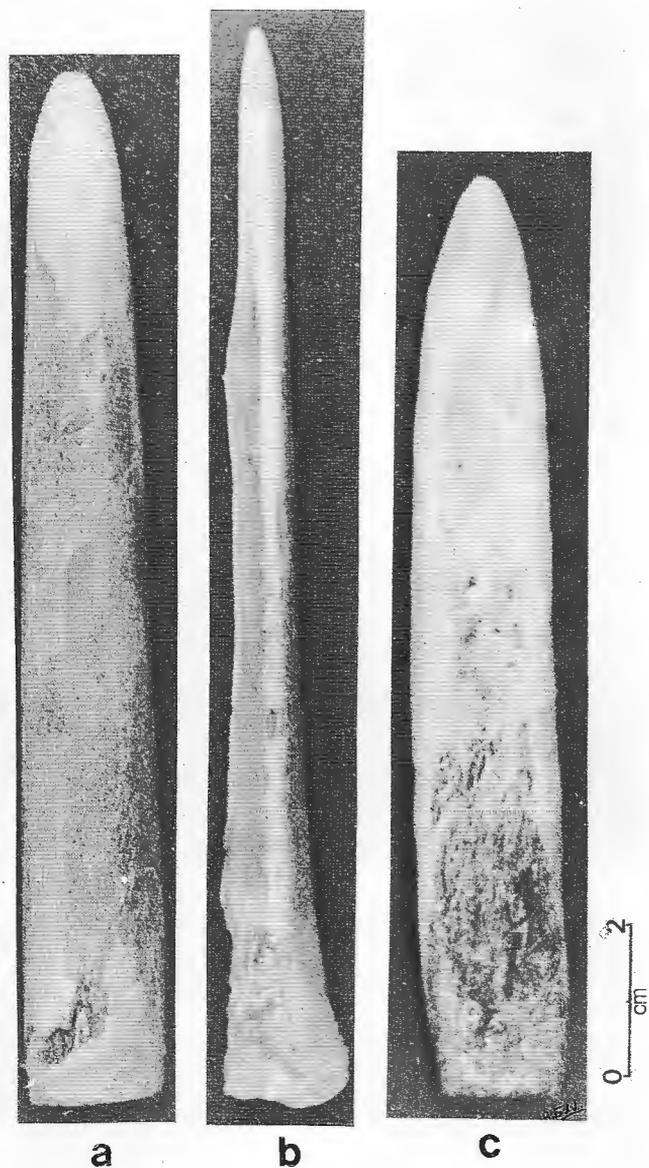


Figura 78. Retocadores experimentales de hueso. a-c, de bovino, b, de ñandú.

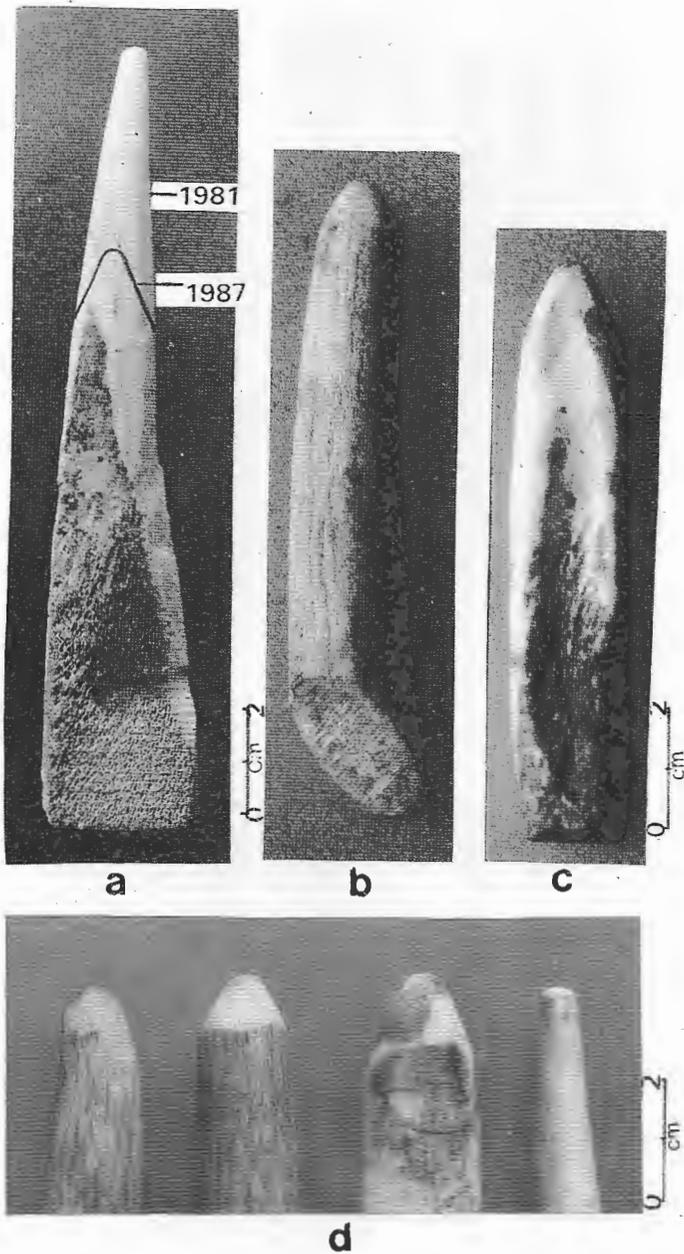


Figura 80. Retocadores usados en experimentos replicativos. a, c, de hueso de bóvido; b, de asta de ciervo del Neuquén.

grandes, tal como sucede con aquellas puntas que englobé dentro del grupo D o E en el artículo que trata sobre la réplica y simulación de las puntas procedentes de esta cueva (Nami en este volumen).

Por otra parte, aquellos que tienen puntas más finas y cuyos diámetros oscilan entre 2 y 5 mm aproximadamente, son útiles no sólo para regularizar las puntas mencionadas, sino también las pertenecientes a los grupos A, B y C. Sin embargo, para la manufactura de algunas puntas muy delicadas, tal como las ilustradas en la figura 1 de la lámina 6.A.1 del trabajo citado, es necesario utilizar retocadores de puntas extremadamente finas, aproximadamente de 2 ó 3 mm.

El tema de la forma o sección de los extremos me lleva a tocar la cuestión del reavivado (ya mencionado) en esta clase de instrumento. Esta sección es fácilmente realizable en muy pocos minutos con una piedra dura de grano medio o grueso, tal como podrían ser algunos basaltos, areniscas o tobas del Neuquén. Estos reavivados (al igual que la conformación del extremo) se hacen restregando o abradiendo el retocador sobre la piedra o agente abrasivo, con movimientos que varían según la preferencia individual del tallador, diferencias socioculturales o incluso el tipo o etapa de manufactura del instrumento que se está regularizando. Esto significa que, por ejemplo, para confeccionar una misma pieza experimental generalmente tengo que afinar las puntas de los retocadores según vayan avanzando las etapas de manufactura. En tal sentido, cuando se hace la regularización final de una pieza, especialmente cuando es muy delicada y esmerada, se debe no solo afinar el extremo del retocador, sino incluso darle una forma bastante roma a la punta. Esto se debe hacer debido a que una punta extremadamente fina se quebraría al apoyarla sobre la plataforma preparada.

Otras veces, con el sólo afinamiento por alisado en tres de sus caras, se crea una sección triédrica, la cual (con su punta levemente redondeada) es muy funcional para tallar piedra. Una vez más cabe recalcar que la misma puede realizarse durante el reavivado o durante la manufactura del retocador.

Más allá de la diversidad de formas y tamaños que pueden ser culturales, algunas de las diferencias de tamaños pueden deberse a que son el producto de distintas etapas en la "historia de vida" (usando una expresión de Wheat -1975-) del retocador o a preferencias individuales entre los talladores que los usaron.

Del primer caso se ilustran dos ejemplos experimentales de reavivado y deferencias de tamaños de dos retocadores que han sido usados durante tres años. Uno de ellos fue empleado durante experimentos de réplica de las puntas de proyectil del Alero Cárdenas (Nami 1983: fig. 19) y luego se lo utilizó muy poco en otros experimentos. Por ende sus reavivados fueron

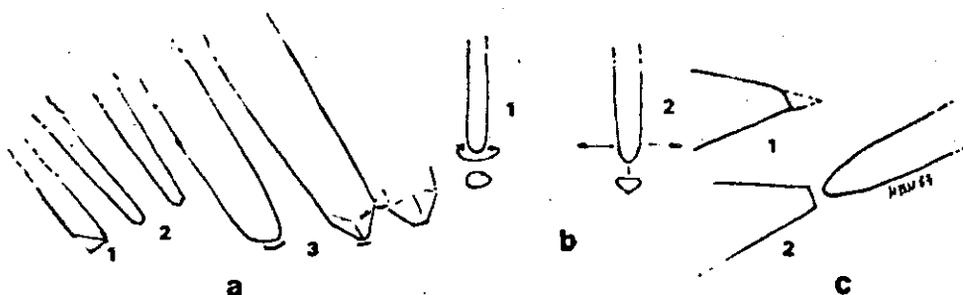


Fig. 79: a.- Esquematzación de las diferentes formas que adquieren algunos retocadores en su extremo activo. 1) astilla de hueso sin conformación [forma-base]. 2) extremos donde se observa algunos con redondeados y otro con caras planas. 3) Detalle de los anteriores.
 b.- Movimientos necesarios en el proceso abrasivo de conformación de los extremos. 1) para extremos bien redondeados; 2) para extremos con secciones triédricas, pentagonales, etc.
 c.- Preparación de la plataforma para aplicar la fuerza por presión. 1) sección de un borde abradido con su proyección del borde original; 2) borde preparado y la forma en que el retocador hace contacto con el mismo.

muy escasos. Por lo tanto, la disminución de su tamaño no fue excesiva. En cambio, otro retocador usado en el mismo experimento (ver Fig. 78 c.) fue continuamente utilizado en la confección de puntas de proyectil correspondientes a otros experimentos replicativos, tal como el que hicimos para este volumen. La diferencia de tamaños es notable, las que consideramos útil ilustrar en la figura 78 a. Desde el punto de vista conductual, es importante recalcar que en su mayoría (salvo el n° 910) todos son aprehensibles con la mano cerrada.

Buenos Aires, septiembre de 1987.

BIBLIOGRAFIA

- CALLAHAN, E. 1985. Flintknapping Flash Cards: Pressure Flaking of Flakes, Piltown Productions, Virginia.
- NAMI, H. G. 1983. La experimentación aplicada a la interpretación de artefactos bifaciales: un modelo de manufactura de las puntas de proyectil de los niveles inferiores del Alero Cárdenas, provincia de Santa Cruz. Tesis de Licenciatura. F. F. y L. (UBA), 238 pags. MS
- NAMI, H. G. 1984. Algunas observaciones sobre la manufactura de las puntas de proyectil de El Volcán. PREP: Informes de Investigación 1: 83-107. Buenos Aires.
- SHEETS, P. D. 1973. Edge abrasion during biface manufacture. American Antiquity 38 (2): 215-218, Washington D.C.