

**GELİBOLU YARIMADASINDA İKİ PREHİSTORİK
HÖYÜĞÜN YONTMATAŞ TEKNOLOJİSİ VE
TİPOLOJİSİ: HACI HÜSEYİN VE KAYNARCA**

(Yüksek Lisans Tezi)

Kerem DEMİR

Kütahya - 2012

T.C.
DUMLUPINAR ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ
Arkeoloji Anabilim Dalı

Yüksek Lisans Tezi

**GELİBOLU YARIMADASINDA İKİ PREHİSTORİK HÖYÜĞÜN
YONTMATAŞ TEKNOLOJİSİ VE TİPOLOJİSİ: HACI HÜSEYİN
VE KAYNARCA**

Danışman:
Doç. Dr. Onur ÖZBEK

Hazırlayan:
Kerem DEMİR

Kütahya – 2012

Kabul ve Onay

Kerem DEMİR'in hazırladığı "Gelibolu Yarımadasında İki Prehistorik Höyüğün Yontmataş Teknolojisi ve Tipolojisi: Hacı Hüseyin ve Kaynarca" başlıklı Yüksek Lisans tez çalışması, jüri tarafından lisansüstü yönetmeliğinin ilgili maddelerine göre değerlendirilip oybirliği / oyçokluğu ile kabul edilmiştir.

22/06/2012

Tez Jürisi	İmza	
	Kabul	Red
Doç. Dr. Onur ÖZBEK		
Doç. Dr. Gürsel YANIK		
Yrd. Doç. Dr. Gökhan COŞKUN		

Doç. Dr. Fatih ÇELEBİOĞLU
Sosyal Bilimler Enstitüsü Müdürü

Yemin Metni

Yüksek lisans tezi olarak sunduğum “Gelibolu Yarımadasında İki Prehistorik Höyüğün Yontmataş Teknolojisi ve Tipolojisi: Hacı Hüseyin ve Kaynarca” adlı çalışmamın, tarafımdan bilimsel ahlak ve geleneklere aykırı düşecek bir yardıma başvurmaksızın yazıldığını ve yararlandığım kaynakların kaynakçada gösterilenlerden oluştuğunu, bunlara atıf yapılarak yararlanılmış olduğunu belirtir ve bunu onurumla doğrularım.

22/06/2012

Kerem DEMİR

Özgeçmiş

Doğum tarihi : (19/09/1981)

Doğum yeri : Bursa

Lise : (1996-1999), Açık Öğretim Lisesi

Lisans : (2001-2007), Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi/Fen-Edebiyat
Fakültesi/Klasik Arkeoloji Bölümü

Teşekkür

Tez çalışmamın her aşamasında yardım ve bilgilerini benden esirgemeyen, bu tezin konusunu oluşturan yontmataş buluntular ile çalışmamı ve konum ile ilgili uzmanlar ile görüşmeme olanak sağlayan tez danışmanım Doç. Dr. Onur Özbek hocama teşekkürlerimi sunarım.

Ayrıca bilgi ve deneyimleri ile bana yardımcı olan Prof. Dr. A. Nejat Bilgen, Yar. Doç. Dr. Gökhan Coşkun, Prof. Dr. Ivan Gatsov ve asistanı Petranka Nedelcheva, Doç. Dr. Maria Gurova ve Dr. Denis Guilbeau'ya teşekkürlerimi sunarım.

Ayrıca tezimin düzenlenmesinde bana yardımcı olan Yüksek Lisans Öğrencisi Bayram Uygun'a teşekkürlerimi sunarım.

ÖZET
GELİBOLU YARIMADASINDA İKİ PREHİSTORİK HÖYÜĞÜN
YONTMATAŞ TEKNOLOJİSİ VE TİPOLOJİSİ:
HACI HÜSEYİN VE KAYNARCA
DEMİR, Kerem
Yüksek Lisans Tezi, Arkeoloji Ana Bilim Dalı
Tez Danışmanı: Doç. Dr. Onur ÖZBEK
Haziran, 2012, 136 Sayfa

Trakya Bölgesi, Avrupa ve Asya arasında bir geçit yeri konumundaki önemli bir bölgedir. Trakya'nın Bulgaristan ve Yunanistan tarafındaki kesimlerinde çok sayıda arkeolojik kazı ve araştırma yapılmıştır. Yapılan bu araştırmalarda ortaya çıkartılan tüm Neolitik kültürler, gelişmiş bir aşamadadır. Bu sonuç ile bu Neolitik kültürlerin nereden ve nasıl geldikleri ya da etkileştikleri ve hangi kültür öğelerini kendi dinamikleri ile geliştirdikleri gibi çok önemli sorular ortaya çıkmıştır.

Bugüne kadar Trakya'nın Türkiye kesiminde prehistorya ile ilgili yalnızca birkaç geniş kapsamlı kazı, birkaç kurtarma kazısı ve birkaç yüzey araştırması yapılmıştır. Ancak bu çok az sayıdaki araştırma bile yukarıda bahsedilen önemli soruların cevaplarınının Trakya'nın Türkiye kesiminde yapılacak araştırmalar ile bulunabileceğini göstermiştir.

Bu tez çalışması ile Türkiye Trakyası'nın batı kesimini oluşturan Gelibolu yarımadasının güney kesiminde yer alan Hacı Hüseyin ve Kaynarca Prehistorik Dönem yerleşimlerinden yüzey araştırmaları ile elde edilen yontmataş buluntuların teknolojik ve tipolojik analizlerinin yapılarak, bölgede yapılabilecek geniş kapsamlı araştırmalar için bir veri kaynağı oluşturmak amaçlanmıştır.

Anahtar Kelimeler: Neolitik Türkiye Trakyası, prehistorik yontma taş aletler, Neolitik taş alet endüstrisi, tekno-tipolojik çalışma

ABSTRACT
TECHNOLOGIES AND TYPOLOGIES OF CHIPPED STONE OF TWO
PREHISTORIC SETTLEMENT IN THE GALLIPOLI PENINSULA:

HACI HÜSEYİN AND KAYNARCA

DEMİR, Kerem

M.A. Thesis, Department of Arkeoloji

Supervisor : Asst. Prof. Onur ÖZBEK

June, 2012, 136 pages

Thrace is an important region between Europe and Asia in a crossroad position. There are a lot of archeological excavations and surveys which have been carried out in Bulgaria and Greece. All the Neolithic cultures discovered by these excavations are in an advanced stage. However, there is still a lot of questions to be answered about where and how the neolithic populations moved or immigrated. Also we have few information about the details of these Neolithic cultures.

Until now, only some very limited number of excavations or surface surveys and salvation excavations relevant to this period have been carried out in Turkish Thrace. Although there are very few surveys even these were enough to show that some of the important questions could be answered.

This thesis adds important information on Neolithic cultures, their tool technology and typology. The basis of this thesis is on the results of field surveys done at the last five years in Southern Turkish Thrace. The database of this lithic technological study is obtained from the surface collections of two Neolithic mounds: Hüsrev and Kaynarca situated in the Gallipoli Peninsula. This study aims at providing a database for the future studies in this field of work.

Keywords: Neolithic Turkish Thrace, prehistoric flaked stone tools, Neolithic stone tool industry, techno-typological study.

İÇİNDEKİLER

ÖZET	V
ABSTRACT.....	VI
İÇİNDEKİLER.....	VII
TABLolar LİSTESİ.....	X
ŞEKİLLER LİSTESİ	XII
KISALTMALAR LİSTESİ.....	XIV
LEVHALAR LİSTESİ.....	XIII
GİRİŞ.....	XVII

BİRİNCİ BÖLÜM

ÇALIŞMA İLE İLGİLİ ÖN BİLGİLER

1.1. ÇALIŞMA İLE İLGİLİ KAVRAM VE TERİMLER	4
1.1.1. Teknolojik Analiz Yöntemi.....	4
1.1.2. Tip ve Tipoloji Kavramı.....	4
1.1.3. Ham Madde.....	5
1.1.4. Üretim Zinciri.....	5
1.1.5. Yongalama Teknolojisi.....	6
1.1.6. Yongalama Ürünleri.....	6
1.1.6.1. Çekirdek.....	6
1.1.6.2. Taşmalık.....	7
1.1.6.3. Kıymık	7
1.1.6.4. Döküntü.....	7
1.1.6.5. Yonga.....	7
1.1.6.6. Dilgi.....	7
1.1.6.7. Tipolojik Alet.....	7
1.1.7. Yongalama Teknikleri.....	7
1.1.7.1. Örs Tekniği.....	7
1.1.7.2. İki Yönlü Etki Tekniği.....	7
1.1.7.3. Direkt Vurma Tekniği.....	8
1.1.7.4. Dolaylı Vurma Tekniği.....	8
1.1.7.5. Baskı Tekniği.....	8
1.1.8. Yonga İşaretleri.....	8
1.1.8.1. Üst Yüz.....	8
1.1.8.2. İç Yüz.....	8

1.1.8.3. Topuk	8
1.1.8.4. Dudak	9
1.1.8.5. Vurma Noktası	9
1.1.8.6. Vurma Yumrusu.....	9
1.1.8.7. Vurma Halkaları.....	9
1.1.8.8. Kabuk	10
1.1.8.9. Sırt.....	10
1.1.8.10. Eksi iz.....	10
1.1.9. Yonga Bölümleri	10
1.1.9.1. Alt Bitim.....	10
1.1.9.2. Orta Kısım.....	10
1.1.9.3. Üst Bitim	10
1.1.10. Düzelti	10
1.1.10.1. Devamlı Düzeltiler	11
1.1.10.1.1. Pulcuklu Düzelti	11
1.1.10.1.2. Basamak Pulcuklu Düzelti	11
1.1.10.1.3. Paralel Düzelti	11
1.1.10.2. Devamsız Düzeltiler	11
1.1.10.2.1. Dişleme	11
1.1.10.2.2. Çontuk	11
1.1.11. Vurma Düzlemi	11
1.1.12. Ayrılma Mekanığı	11
1.1.12.1. Ayrılma Biçimi.....	11
1.1.12.1.1. Conchoidal Yonga	12
1.1.12.1.2. Sıkıştırılmış Yonga	13
1.1.12.1.3. Eğrilmiş Yonga	14
1.1.12.2. Ayrılma Bitimi	15
1.1.12.2.1. Tüy Biçimli	15
1.1.12.2.2. Eksensel.....	15
1.1.12.2.3. Mentеше	15
1.1.12.2.4. Dalan	15
1.1.13. Alet Tipleri	16
1.1.13.1. Kenar Kazıyıcılar	16
1.1.13.2. Ön Kazıyıcılar	16
1.1.13.3. Keskiler	16
1.1.13.4. Delgiler.....	16
1.1.13.5. Çontuklu Aletler	16

1.1.13.6. Dişlemeli Aletler	16
1.1.13.7. Budanmış Aletler.....	17
1.1.13.8. Burinler	17
1.2. YONTMATAŞ TEKNOLOJİSİNİN KRONOLOJİK GELİŞİMİ.....	17
1.3. MARMARA BÖLGESİ'NİN PREHİSTORYADAKİ YERİ.....	20
1.4. MARMARA BÖLGESİ VE TRAKYA'NIN YONTMATAŞ BULUNTU TOPLULUKLARI	26

İKİNCİ BÖLÜM

HACI HÜSEYİN VE KAYNARCA HÖYÜKLERİ YONTMATAŞ BULUNTULARININ TEKNOLOJİK VE TİPOLOJİK ANALİZLERİ

1.1. HACI HÜSEYİN HÖYÜĞÜ YONTMATAŞ BULUNTULARI	31
1.1.1. Ham Madde.....	31
1.1.2. Teknoloji ve Tipoloji.....	34
1.2. KAYNARCA HÖYÜĞÜ YONTMATAŞ BULUNTULARI	48
1.1.1. Ham Madde.....	48
1.1.2. Teknoloji ve Tipoloji.....	50
SONUÇ	62
EKLER	68
KAYNAKÇA.....	69
DİZİN.....	117

TABLOLAR LİSTESİ

Tablo 2.1: Hacı Hüseyin Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	31
Tablo 2.2: Hacı Hüseyin Kayaç Türlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	32
Tablo 2.3: Hacı Hüseyin Tortul Kayaç Çeşitlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	33
Tablo 2.4: Hacı Hüseyin Çekirdeklerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	36
Tablo 2.5: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.....	37
Tablo 2.6: Hacı Hüseyin Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	38
Tablo 2.7: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.	38
Tablo 2.8: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	39
Tablo 2.9: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Dağılımları.....	40
Tablo 2.10: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Dağılımları.....	40
Tablo 2.11: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	41
Tablo 2.12: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	42
Tablo 2.13: H. Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçim ve Bitimlerinin Sayısal ve Oransal İlişkileri.....	42
Tablo 2.14: Hacı Hüseyin Teknolojik Dilgi Tiplerinin Parça Bölümlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	43
Tablo 2.15: Hacı Hüseyin Teknolojik Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.....	44
Tablo 2.16: Hacı Hüseyin Tipolojik Aletlerinin Taşmalık Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	46
Tablo 2.17: Hacı Hüseyin Bileşik Aletleri.....	47
Tablo 2.18: Kaynarca Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre	

Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	48
Tablo 2.19: Kaynarca Kayaç Türlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	49
Tablo 2.20: Kaynarca Tortul Kayaç Çeşitlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	49
Tablo 2.21: Kaynarca Çekirdeklerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	51
Tablo 2.22: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.....	52
Tablo 2.23: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.....	53
Tablo 2.24: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	54
Tablo 2.25: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Dağılımları.....	55
Tablo 2.26: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Dağılımları.....	56
Tablo 2.27: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	56
Tablo 2.28: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	57
Tablo 2.29: Kaynarca Teknolojik Dilgi Tiplerinin Parça Bölümlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	58
Tablo 2.30: Kaynarca Teknolojik Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.....	59
Tablo 2.31: Kaynarca Tipolojik Aletlerinin Taşımalık Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.....	60
Tablo 2.32: Kaynarca Bileşik Aletleri.....	62

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil 1.1: Genel Üretim Zinciri.....	6
Şekil 1.2: Yonga Bölüm ve İşaretleri.....	10
Şekil 1.3: Conchoidal Kırık.....	12
Şekil 1.4: Conchoidal Yonganın Oluşumu.....	13
Şekil 1.5: Ayrılma Biçimleri.....	14
Şekil 1.6: Ayrılma Bitimleri.....	15
Şekil 1.7: Marmara Bölgesi ve Trakya'nın Başlıca Prehistorik Yerleşimleri.....	21
Şekil 1.8: Gelibolu Yarımadası'nın Topografik Haritası.....	25
Şekil 1.9: Marmara Bölgesi ve Trakya'daki Prehistorik Yerleşimlerin Kronolojisi.....	29
Şekil 2.1: Hacı Hüseyin Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Oransal Dağılımı.....	31
Şekil 2.2: Kayaç Türlerinin Hacı Hüseyin Ham Maddeleri İçerisindeki Oransal Dağılımları.....	33
Şekil 2.3: Hacı Hüseyin Ham Madde Gruplarının Oransal Dağılımları.....	34
Şekil 2.4: Hacı Hüseyin Tipolojik Alet Oranı.....	35
Şekil 2.5: Hacı Hüseyin Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Oransal Dağılımları.....	37
Şekil 2.6: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu..	38
Şekil 2.7: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerinin Oransal Dağılımları.	39
Şekil 2.8: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.....	40
Şekil 2.9: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.....	41
Şekil 2.10: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Oransal Dağılımları.....	41
Şekil 2.11: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Oransal Dağılımları.....	42
Şekil 2.12: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçim ve Bitimlerinin Oransal İlişkileri.....	43
Şekil 2.13: Hacı Hüseyin Tipolojik Aletlerinin Taşımalık Tiplerine Göre Oransal Dağılımları.....	46
Şekil 2.14: H. Hüseyin Tipolojik Alet Tiplerinin Tipolojik Alet Kategorisi	

İçerisindeki Oransal Dağılımları.....	47
Şekil 2.15: Kaynarca Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Oransal Dağılımı.....	48
Şekil 2.16: Kayaç Türlerinin Kaynarca Ham Maddeleri İçerisindeki Oransal Dağılımları.....	49
Şekil 2.17: Kaynarca Ham Madde Gruplarının Oransal Dağılımları.....	50
Şekil 2.18: Kaynarca Tipolojik Alet Oranı.....	51
Şekil 2.19: Kaynarca Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Oransal Dağılımları.....	52
Şekil 2.20: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.....	53
Şekil 2.21: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerinin Oransal Dağılımları.....	54
Şekil 2.22: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.....	55
Şekil 2.23: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.....	56
Şekil 2.24: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Oransal Dağılımları.....	57
Şekil 2.25: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Oransal Dağılımları.....	58
Şekil 2.26: Kaynarca Tipolojik Aletlerinin Taşımalık Tiplerine Göre Oransal Dağılımları.....	61
Şekil 2.27: Kaynarca Tipolojik Alet Tiplerinin Tipolojik Alet Kategorisi İçerisindeki Oransal Dağılımları.....	61
Şekil 2.28: Hacı Hüseyin ve Kaynarca'nın Bölgedeki Diğer Prehistorik Kültür Bölgeleri ile Olan Olası Benzerlikleri.....	67

LEVHALAR LİSTESİ

Levha I: Hacı Hüseyin; 1: Yonga – Dilgi Çekirdeği.....	70
Levha II: Hacı Hüseyin; 1: Tek Yönlü Yonga Çekirdeği, 2-8: Çok Yönlü Şekilsiz Yonga Çekirdekleri.....	71
Levha III: Hacı Hüseyin; 1-5: Çok Yönlü Yonga Çekirdekleri, 6: Çok Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği, 7: Tek Yönlü Dilgi Çekirdeği Üzerine Ön Kazıyıcı...72	72
Levha IV: Hacı Hüseyin; 1: Obsidyen Yonga-Dilgi Çekirdeği Üzerine Ön Kazıyıcı, 2: Obsidyen Dilgi Çekirdeği Tablası, 3 ve 4: Geniş Dilgi Üzerine Ön Kazıyıcı, 5: Kalın Yonga Üzerine Ön Kazıyıcı.....	73
Levha V: Hacı Hüseyin; 1: Bileşik Alet(Ön Kazıyıcı-Gaga Alet), 2: Almaşık Ön Kazıyıcı, 3-5: Yarı Yuvarlak, Yassı Kazıyıcılar.....	74
Levha VI: Hacı Hüseyin; 1 ve 2: Yuvarlak Ön Kazıyıcılar, 3 ve 4: Ön Kazıyıcılar, 5: Kenar Kazıyıcı.....	75
Levha VII: Hacı Hüseyin; 1: Almaşık Kenar Kazıyıcı, 2-4: Kenar Kazıyıcılar, 5 ve 7: Bileşik Aletler(Kenar Kazıyıcı-Burin), 6: Burin.....	76
Levha VIII: Hacı Hüseyin; 1 ve 8: Delgiler, 2 ve 3: Ön Kazıyıcı veya Baltalar, 4 ve 5: Çontuklu Aletler, 6 ve 7: Sırtlı Bıçaklar.....	77
Levha IX: Hacı Hüseyin; 1: Dişlemeli Alet, 2-4: Çontuklu Aletler(veya Kanca Biçimli Kazıyıcılar), 5: Bileşik Alet(Dişlemeli Alet-Çontuklu Alet (veya Kanca Biçimli Kazıyıcı).....	78
Levha X: Hacı Hüseyin; 1 ve 3: Tüy Biçimli Dilgiler, 2, 4-13: Dilgi ve Dilgi Parçaları.....	79
Levha XI: Hacı Hüseyin; 1-16: Dilgi ve Dilgi Parçaları.....	80
Levha XII: Hacı Hüseyin; 1-9 ve 14: Dilgi ve Dilgicik Parçaları. Kaynarca; 10: Yuvarlatılmış Yonga-Dilgi Çekirdeği, 11-13: Çok Yönlü ve Şekilsiz Yonga Çekirdekleri.....	81
Levha XIII: Kaynarca; 1: Tek Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği, 2-4: Ön Kazıyıcılar.....	82
Levha XIV: Kaynarca; 1-5: Ön Kazıyıcılar.....	83
Levha XV: Kaynarca; 1-4: Ön Kazıyıcılar.....	84
Levha XVI: Kaynarca; 1-5: Ön Kazıyıcılar.....	85
Levha XVII: Kaynarca; 1-4: Ön Kazıyıcılar.....	86
Levha XVIII: Kaynarca; 1: Ön Kazıyıcı, 2-4: Kenar Kazıyıcılar, 5: Düzeltili	

Dilgi Parçası.....	87
Levha XIX: Kaynarca; 1,2 ve 4: Kenar Kazıyıcılar, 3: Düzeltili Yonga, 5: Budanmış Alet.....	88
Levha XX: Kaynarca; 1-4: Kenar Kazıyıcılar, 5: Çontuklu Alet.....	89
Levha XXI: Kaynarca; 1-5: Kenar Kazıyıcılar.....	90
Levha XXII: Kaynarca; 1,2 ve 4: Sırtlı Bıçaklar, 3: Ön Kazıyıcı, 5: Delgi.....	91
Levha XXIII: Kaynarca; 1: Kenar Kazıyıcı, 2-4: Dişlemeli Aletler.....	92
Levha XXIV: Kaynarca; 1 ve 3: Dişlemeli Aletler, 2 ve 4 Çontuklu Aletler, 5: Kenar Kazıyıcı.....	93
Levha XXV: Kaynarca; 1: Tek Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği Üzerine Burin, 2 ve 5: Burinler, 3 ve 4: Çontuklu Aletler.....	94
Levha XXVI: Kaynarca; 1: Bileşik Alet(Budanmış Alet + Dişlemeli Alet), 2-4: Burinler, 5 ve 7: Bileşik Aletler(Kenar Kazıyıcı + Burin), 6: Bileşik Alet(Ön Kazıyıcı + Burin).....	95
Levha XXVII: Kaynarca; 1 ve 4: Yuvarlak Ön Kazıyıcılar, 2: Çontuklu Ön Kazıyıcı; 3,6 ve 7: Delgiler, 5: Burin, 8: Ön Kazıyıcı, 9: Küçük Yonga Çekirdeği.....	96
Levha XXVIII: Kaynarca; 1 ve 2: Kenar Kazıyıcılar, 3-5: Ön Kazıyıcılar, 6: Düzeltisiz Mikro Parça, 7-10: Sırtlı Bıçaklar, 11-13: Dilgicik Parçaları.....	97
Levha XXIX: Kaynarca; 1: Dişlemeli Alet Parçası, 2-15: Dilgi ve Dilgicik Parçaları..	98
Levha XXX: 1-11: Karanovo Yüksek Düzeltili Makro Dilgi ve Dilgi Parçaları.....	99
Levha XXXI: Azmak; 1-14: Yüksek Düzeltili Makro Dilgi ve Dilgi Parçaları.....	100
Levha XXXII: Azmak; 1-3: Geniş Dilgi Üzerine Ön Kazıyıcılar, 4 ve 5: Dilgi Parçaları, 6: Ön Kazıyıcı.....	101
Levha XXXIII: Hoca Çeşme Yontmataş Buluntuları.....	102
Levha XXXIV: 1-39: Aşağı Pınar Yontmataş Buluntuları.....	103
Levha XXXV: 1-41: Aşağı Pınar Yontmataş Buluntuları.....	104
Levha XXXVI: 1-22: Pendik Yontmataş Buluntuları.....	105
Levha XXXVII: 1-18: Pendik Yontmataş Buluntuları.....	106
Levha XXXVIII: 1-22: Pendik Yontmataş Buluntuları.....	107
Levha XXXIX: 1-11: Fikirtepe Yontmataş Buluntuları.....	108
Levha XL: Ilıpınar Yontmataş Buluntuları.....	109

Levha XLI: Ilıpınar Yontmataş Buluntuları.....	110
Levha XLII: Ilıpınar Yontmataş Buluntuları.....	111
Levha XLIII: Alt Paleolitik Yontmataş Aletleri; 1 ve 2: Oldowan El Baltaları, 3: Acheulean El Baltası.....	112
Levha XLIV: Orta Paleolitik Yontmataş Çekirdek ve Aletleri; 1: Levallois Tekniği, 2 ve 3: Orta Paleolitik Yonga Aletleri.....	113
Levha XLV: Üst Paleolitik ve Epi-Paleolitik Yontmataş Aletleri; 1 ve 2: Solutrean Dönem Aletler, 2 ve 3: Epi-Paleolitik Dönem Mikro Litik Aletler.....	114
Levha XLVI: Kaynarca ve Hacı Hüseyin Ham Madde Örnekleri; 1: Kabatepe Çakmak Taşı, 2: Kabatepe Jaspı, 3: Yarı Saydam-Beyaz Çakmak Taşı, 4: Opal Karışıklı Çakmak Taşı, 5: Yarı Saydam-Krem Çakmak Taşı, 6: Krem-Siyah Benekli Çakmak Taşı, 7: Gri Çakmak Taşı, 8: Açık Gri Çakmak Taşı, 9: Melos Obsidyeni.....	115
Levha XLVII: Kaynarca ve Hacı Hüseyin Çekirdekleri; 1: Kaynarca Levha Çekirdeği, 2: Hacı Hüseyin Mermi Biçimli Çekirdeği.....	114

KISALTMALAR

M : Miktar.

O : Oran.

Ort. Uz. : Ortalama Uzunluk.

Ort. Gen. : Ortalama Genişlik.

Ort. Kal. : Ortalama Kalınlık.

Örn. : Örneğin.

St. Sap. : Standart Sapma.

TEZ METNİ

GİRİŞ

Paleolitik Dönem için yontmataş buluntular, günümüze kadar iyi bir şekilde ulaşabilmiş, insan topluluklarının geçirdiği biyolojik ve kültürel aşamaları en iyi şekilde yansıtan buluntulardır. Neolitik, Kalkolitik ve Tunç Çağı için de taş aletler yüksek arkeolojik önemlerini mimari, seramik ve metal aletler gibi öğeler ile paylaşmakla birlikte, gerek dayanıklılıkları, gerek bollukları ve gerekse tarih öncesi insanın yaşam şeklindeki hassas değişimlerden hızlı bir şekilde etkilenmeleri sebebiyle önemli bir veri kaynağıdır.

Gelibolu Yarımadası, prehistorik dönemler açısından coğrafi ve kültürel özellikleri bakımından Marmara Bölgesi “Geçiş Kültürleri” içerisinde yer alan önemli bir konumda yer almasına karşın gerek yarımada gerekse Marmara Bölgesi’nin genelinde yapılmış prehistorik araştırmalar azdır.

Yapılan bu araştırmalar henüz çok yetersiz olsalar da, elde edilen veriler, bölgenin Neolitik kültürün Avrupa’ya yayılımı hakkında çok önemli veriler sağlayabileceğini göstermiştir.¹

Bu çalışma ile Marmara Bölgesi’nin ve Türkiye Trakyası’nın Batı kısmında, Gelibolu yarımadasının güney kesiminde yer alan Hacı Hüseyin ve Kaynarca höyüklerinden, Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibinin 2007, 2009 ve 2011 yıllarında yaptıkları yüzey araştırmaları sonucunda elde ettikleri Neolitik Dönem yontmataş buluntuların teknolojik ve tipolojik analizlerinin yapılması, buluntu topluluklarının tanıtılması ve bölgede yapılabilecek arkeolojik araştırmalar için veri kaynağı sağlanması amaçlanmıştır.

Hacı Hüseyin Höyük ve Kaynarca Höyüğü’nün incelenen yontmataş buluntu toplulukları toplam 813 parçadan oluşmaktadır. Her iki yontmataş topluluğu da çekirdekler, aletler, dilgiler, düzeltisiz yongalar ve artık ve döküntüler olmak üzere 5 ana kategori de incelenmiş, alet ve dilgi kategorileri de alt kategorilere ayrılarak incelenmiştir.

Aletler kategorisi, düzeltili yongalar, dilgiler ve doğal sırtlı bıçaklardan oluşmaktadır. Düzeltisiz yongalar kategorisi, düzeltisiz, bazılarında kullanım aşınımı olabilecek izler bulunan, ölçüleri bakımından düzeltili aletler ile paralellik gösteren

¹ Mehmet Özdoğan, (1999) “Anadolu’dan Avrupa’ya Açılan Kapı: Trakya. Gerçekleşen Çalışmalar ve Beklentiler”, **Arkeoloji ve Sanat**, Sayı: 90, s. 2

yongalardan oluşmaktadır. Artık ve döküntüler kategorisi ise yongalama artık ve kıymıkları, tanımlanamayan kırıklar gibi çoğu kabuksal, küçük ve ölçüleri bakımından kullanıma uygun gözükmeyen nispeten biçimsiz parçalardan oluşmaktadır.

Bu tezin yazarı tarafından tüm buluntular için bir döküm ve istatistik programı oluşturulmuş ve “Taş” isimli bu program ekte sunulmuştur. Bu program ile bu çalışmayı inceleyecek araştırmacıların her bir buluntu ile ilgili daha ayrıntılı bilgiye ve daha ayrıntılı istatistiksel bilgiye ulaşabilmesi ve kendi bilgi ve yorumlarına göre veri tabanında değişiklikler yaparak kendi istatistiksel verilerine ulaşmalarını sağlamak amaçlanmıştır.

İncelenen bu iki yontmataş alet endüstrisinden çizimi yapılan parçalar, ait oldukları endüstriyi en iyi şekilde yansıtabileceği düşünülen parçalar arasından seçilmiş, her bir tipolojik grubun tanıtılmasına gayret edilmiştir. Buluntuların daha iyi ve hızlı anlaşılabilmesi için tüm çizimler gerçek boyutları ile sunulmuştur. Bu yüzden, Hacı Hüseyin ve Kaynarca buluntularına ait olan çizimlerinin bulunduğu levhalara ölçek cetveli koyulmamıştır.

BİRİNCİ BÖLÜM
ÇALIŞMA İLE İLGİLİ ÖN BİLGİLER

1.1. ÇALIŞMA İLE İLGİLİ KAVRAM VE TERİMLER

1.1.1. Teknolojik Analiz Yöntemi: Bu yöntem ile incelenen yontmataş endüstrisindeki yongalama teknolojilerini takip ederek, topluluğun sosyolojik ve ekonomik davranışları, kültürler arası etkileşim gibi davranışlar anlaşılmasına çalışılır.

1.1.2. Tip ve Tipoloji Kavramı: "Tip, Brézillon tarafından "aynı yapıdaki bütün nesnelerin temel çizgilerini yüksek düzeyde toplayan ideal model" olarak tanımlanmıştır."²

Tipolojide tip isimlendirmeleri için işlev, teknolojik özellik, teknik ayrıntı, biçimsel benzerlik ve buluntu yeri adı gibi ölçütler kullanılır.³

Tipoloji, farklı endüstri gruplarını karşılaştırmada önemli bir ölçüttür. Arkeoloji de tipoloji, çeşitli buluntu yerlerinden ele geçen çeşitli buluntu gruplarının tanımlanması, incelenmesi ve diğer araştırmacılara aktarılması amacıyla her bir buluntunun biçimsel ya da işlevsel tanımları yapılmış kümelerden uygun olanı içerisinde gruplandırılmasıdır.

Tipoloji yönteminin ilk başlarında çeşitli buluntu yerlerinden elde edilen aletler, ele geçtikleri kültür katına özgü, o katı tanımlayan "fossiles directeurs" denilen özgün alet grupları olarak tanımlanıyordu.⁴

Başlangıçta alet gruplarının buldukları kültür katmanı ile sınırlandırılan tipolojik sınıflandırma, daha sonra bazı alet gruplarının farklı, daha geniş endüstrileri nitelendirebileceğinin anlaşılması ve alet gruplarının farklı buluntu yerlerindeki tüm alet topluluğu içindeki nicel oranların farklı olabileceğinin anlaşılmasıyla bu oranların istatistiksel karşılaştırmalar ile tespit edilerek incelenmesi gereksiniminin ortaya çıkmasıyla birlikte tipoloji yöntemi daha genel bir uygulama zemini bulmuştur.

Tipoloji yönteminin uygulanmaya başlamasından bu güne kadar gerek biçimsel tipoloji gerekse işlevsel tipoloji, tip gruplarının ve alt gruplarının daha ayrıntılı tanımlarının yapılarak daha da özelleştirilmesi yönünde gelişmiş ve gelişmeye devam etmektedir.

Ancak bazı araştırmacılara göre alet tipleri alet kullanıldıkça aşınarak ya da tamirat ile değişebilmektedir ve bu yüzden tipolojik analiz, teknolojik analiz kadar

² Işın Yalçınkaya, (1989), **Alt ve Orta Paleolitik Yontmataş Endüstrileri Biçimsel Tipolojisi ve Karain Mağarası**, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara: s.3

³ Işın Yalçınkaya, (1989), s.16

⁴ Işın Yalçınkaya, (1989), s.6

güvenilir bir yöntem değildir.⁵ Ayrıca tipoloji çok dinamik bir yöntemdir. Dünya'nın çeşitli yerlerindeki araştırmacılar, tipolojik sınıfları oluştururken, karşılaştıkları özel sorunlara özel çözümler üretmek yoluna gitmektedirler ve bunun doğal sonucu olarak tutarlı bir tipoloji literatürü oluşturulamamaktadır. Ancak yine de yontmataş buluntuları tanımlamak ve diğer araştırmacılara aktarmak için zorunlu bir yöntemdir.

1.1.3. Ham Madde: Yontmataş aletlerin yapımında kullanılan maddelere ham madde denir. Tarih boyunca yontmataş alet üretiminde üç tür taş kullanılmıştır. Bunlar eriyik kayalar, tortul kayalar ve başkalaşım kayalarıdır.⁶ Bu kayalar türlerinden tortul kayalar olan çakmaktaşı ve jasp, sert ve ince taneli kayalardır. Bu yüzden kırıldıklarında keskin kenarlar verirler.⁷ Aynı zamanda doğada levha ya da yumrular halinde bolca bulunurlar. Bu yüzden tarih boyunca yontmataş üretiminde en fazla bu ham maddeler kullanılmıştır.

Kullanılan ham maddenin homojen olması, yongalamanın kontrolü açısından büyük bir önem taşımaktadır. Daha az homojen olan ham maddeler diğerlerine oran ile daha az tahmin edilebilir kırıklar verirler ve daha az kontrol sağlarlar.⁸

1.1.4. Üretim Zinciri: Ham maddenin seçilmesi ile başlayıp, çekirdeğin hazırlanması, yongalama ile taşmalıkların çıkarılması, taşmalıkların düzeltilemlerle alet haline getirilmesi, aletin kullanım aşamasında bilenmesi ya da sonradan küçük değişiklikler veya tamirat yapılması ve sonunda terk edilmesine kadarki tüm bu aşamalara üretim zinciri adı verilir (Şekil 1.1).⁹

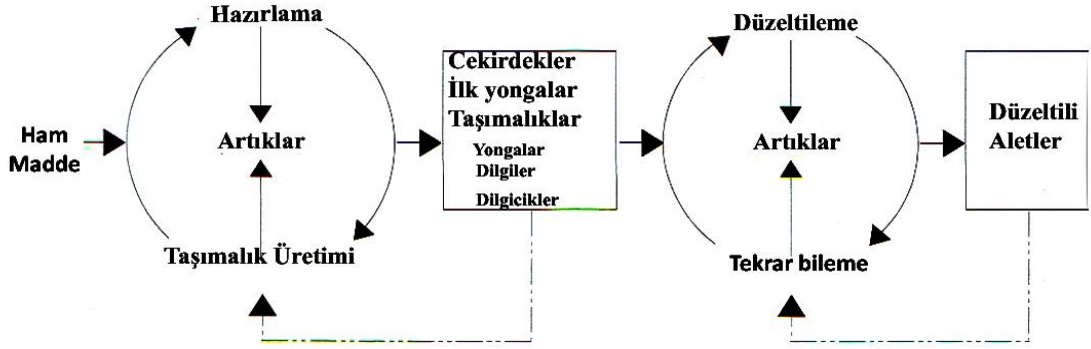
⁵ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), **Handbook of Paleolithic Typology**, University of Pennsylvania: s.10

⁶ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.21

⁷ William Andrefsky, (2004), **Lithics: Macroscopic Approaches To Analysis**, Cambridge University Press, Cambridge: s.23

⁸ William Andrefsky, (2004), s.23

⁹ William Andrefsky, (2004), s.23



Şekil 1.1: Genel Üretim Zinciri.¹⁰

1.1.5. Yongalama Teknolojisi: Yongalama teknolojisi kavramı, üretim zincirinin tüm aşamalarında, bazı aşamalarında ya da tek bir aşamasında, standartlaşmış davranışları kapsar. Bu olası standartlaşmış davranışlar genellikle çekirdek hazırlama aşamasında (Örn. Levallois Tekniği) başlar. Bu aşamada çekirdek istenen parça doğrultusunda önceden hazırlanır ya da hazırlanmaz.¹¹

Yonga ve dilgilerin çekirdekten sistemli bir şekilde çıkarılmasının ham maddenin iyi değerlendirilmesi ve parçaların kullanıma uygunluğu üzerine büyük bir etkisi vardır.¹²

1.1.6. Yongalama Ürünleri:

1.1.6.1. Çekirdek: Üzerinden yonga ve dilgiler çıkartılan ham madde parçasına çekirdek denir (Örn. Levha I: 1). Yongalamanın yönüne göre tek yönlü (Örn. Levha XIII: 1), iki yönlü, çok yönlü (Örn. Levha XII: 11) ya da yuvarlatılmış çekirdek (Örn. Levha XII: 10) gibi alt sınıflara ve biçimsel olarak mermi biçimli, piramit biçimli ya da şekilsiz gibi tiplere ayrılır.

Tek yönlü çekirdekler, hazırlama çıkarımları haricinde, tek yönden yapılan yongalama ile çıkartılmış yonga ya da dilgi izlerine ve genellikle tek bir vurma platformuna sahiptirler.¹³

¹⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.11

¹¹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

¹² Mark Edmonds, (1995), Stone Tools and Society: Working Stone in Neolithic and Bronze Age Britain, B.T. Batsford Ltd., London and New York: s.34

¹³ Mark Edmonds, (1995), s.13

Çok yönlü çekirdekler, genellikle bir kaç vurma platformuna sahiptirler ve üzerinde farklı yönlerde çıkarılmış yongaların eksi izleri görülür.¹⁴

Bir çekirdekten kontrollü bir şekilde çıkartılmış her yonga veya dilgi, ne tür bir çekirdekten nasıl çıkarıldığıının ipuçlarını veren yapısal karakterlere sahiptir.¹⁵

1.1.6.2. Taşımalık: Potansiyel olarak bir alet olarak kullanılmaya uygun olan parçalara taşımalık denir.¹⁶ Bu bir çekirdekten çıkarılmış yonga, dilgi ya da bir çekirdek olabilir.

1.1.6.3. Kıymık: Yongalama işlemi ya da düzeltileme işlemi sırasında oluşan küçük parçalara denir

1.1.6.4. Döküntü: Yongalama sırasında istem dışı olarak çıkan parçalardır.

1.1.6.5. Yonga: Bir çekirdekten çıkartılmış, uzunluğu genişliğinin iki katından az olan parçalara denir.¹⁷

1.1.6.6. Dilgi: Bir çekirdekten çıkartılmış, uzunluğu genişliğinin iki katı ya da fazla olan parçalara denir. Ancak bazı araştırmacılar, yalnızca parça aksına paralel kenarları ve yine üst yüzlerinde parça aksına paralel bir ya da iki sırt bulunan parçaları dilgi olarak saymaktadır.¹⁸ Bazı araştırmacılar ise bu tür sistemli bir biçimde üretilmiş dilgiler için “Teknolojik Dilgi” terimini kullanmaktadır.¹⁹

1.1.6.7. Tipolojik Alet: Düzeltlenerek belirli bir iş için kullanılan parçalara alet denir. Ancak doğal sırtlı bıçaklar ve düzeltilenmeden kullanılmış olan yonga ve dilgiler de alet olarak sayılabilir.

1.1.7. Yongalama Teknikleri:

1.1.7.1. Örs Tekniği: Üzerinden yonga kopartılacak ham madde parçasının elde tutularak, yerde bulunan bir taş bloğa vurulması ile yapılan yongalama tekniğidir.²⁰

1.1.7.2. İki Yönlü Etki Tekniği: Üzerinden yonga koparılacak ham madde parçasının yerde duran bir örs üzerine koyulup, diğer tarafından bir vurgaç ile güç uygulanarak yapılan yongalama tekniğidir.²¹ Bu tekniğe iki kutuplu yongalama ya da sıkıştırma tekniği de denmektedir.

¹⁴ Mark Edmonds, (1995), s.15

¹⁵ Mark Edmonds, (1995), s.17

¹⁶ William Andrefsky, (2004), s.23

¹⁷ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.17

¹⁸ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.19

¹⁹ Bu tez çalışmasında da bu tanımlama uygun görülmüş ve kullanılmıştır.

²⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

²¹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

1.1.7.3. Direkt Vurma Tekniği: Yongalanacak parçanın bir elde tutularak diğer eldeki bir vurgaç ile direkt olarak vurularak yongalanmasıdır.

1.1.7.4. Dolaylı Vurma Tekniği: Yongalanan parça ile çekiç arasında taş, kemik, boynuz ya da ahşap gibi başka bir ara maddenin kullanılması yöntemidir.²²

1.1.7.5. Baskı Tekniği: Taş, kemik, boynuz ya da ahşap gibi bir malzeme ile işlenecek maddeye basınç uygulayarak işleme yöntemidir.²³ Bu yöntem ile hem yonga çıkarma hem de düzeltileme işlemi yapılır. Bu yöntem ile çıkarılmış yongalar genelde daha düzgün, belirgin olmayan yayvan yumrulu ve ince olma eğilimlidir.²⁴

Baskı tekniğinin avantajlarından birisi de doğru noktadan ve istenen yönde güç uygulama başarısının fazla oluşudur. Direkt vurma tekniğinde parçanın istenmeyen bir noktasına vurmak nadir değildir. Bu taşımaliğın parçalanmasına neden olabilir. Baskı tekniğinde ise ara parça istenen noktaya dayanmakta ve güç uygulanmaktadır.²⁵

1.1.8. Yonga İşaretleri: Herhangi bir teknik ile güç uygulanarak bir çekirdekten ayrılan bir yongada bazı izler oluşur (Şekil 1.2). Bir yontmataş endüstrisi analiz edilirken, uygulanan tekniklerin tespit edilmesinde bu işaretler önemli bir rol oynar.

1.1.8.1. Üst Yüz: Yonganın çekirdekten ayrılan yüzünün karşıt yüzüdür. Bu yüz yonga çekirdekten ayrılmadan önce çekirdeğin yongalama yüzünün bir kısmını oluşturduğu için üzerinde önceki yongaların ve bazen de çekirdek hazırlamanın izlerini taşır.²⁶

1.1.8.2. İç Yüz: Bu yüz yonganın çekirdekten ayrılma yüzüdür. Üzerinde sonradan yapılan düzeltiler haricinde bir iz yoktur.²⁷ Ayırma tekniğine bağlı olarak üzerinde vurma yumrusu, vurma halkaları ve çıtlaklar gösterebilir.²⁸

1.1.8.3. Topuk: Bir yonga çekirdekten ayrıldığında çekirdeğin vurma düzleminin bir kısmı ayrılan yonganın üzerinde kalır. Yonga üzerinde kalan bu kısma

²² William Andrefsy, (2004), s.23

²³ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

²⁴ William Andrefsy, (2004), s.11

²⁵ William Andrefsy, (2004), s.11

²⁶ William Andrefsy, (2004), s.18

²⁷ William Andrefsy, (2004), s.17

²⁸ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

topuk denir.²⁹ Yonga topukları biçimlerine göre düz, noktasal, çizgisel, çatı biçimli, façetalanmış, tek yüzcüklü ve iki yüzcüklü gibi alt tiplere ayrılır.

1.1.8.4. Dudak: Genellikle sert bir çekiç ile direkt vurma yöntemiyle bir yonga çıkarıldığında, vurma noktasından yonganın iç yüzeyine doğru bir çıkıntı oluşur. Bu çıkıntıya dudak denir.³⁰

Bazı araştırmacılara göre ise belirgin dudak oluşumu, yongalamada yumuşak bir çekicinin kullanıldığının ya da baskı tekniğinin kullanıldığının bir işaretidir.³¹

1.1.8.5. Vurma Noktası: Yonga topuğunun iç yüzünde bulunan, vurgacın temas ettiği içe göçük girintidir.

1.1.8.6. Vurma Yumrusu: Bir yongayı çekirdekten ayırmak için güç uygulandığında uygulanan gücün şiddetine bağlı olarak yonganın iç yüzeyinde vurma noktasından başlayıp yonga ucuna doğru yayılan bir şişkinlik oluşur. Bu şişkinliğe vurma yumrusu denir. Vurma yumrusu sert bir vurgaç ile direkt vurma yöntemi uygulandığında genelde çok belirgin ve yayvan olmayan bir biçimdedir. Dolaylı vurma yöntemi kullanıldığında daha az belirgin ve daha yayvandır. Baskı ile yongalama yöntemi kullanıldığında ise çok daha az belirgin ve daha yayvandır. İki kutuplu etki tekniği kullanıldığında genelde dip kısımda oluşan yumrunun karşıtı olarak uç kısımda da ikinci bir yumru oluşur.³²

Yongayı çekirdekten ayıran vuruş yapıldığında bazen vurgaç çekirdeğe birden fazla noktadan temas eder. Bu durumda yonganın iç yüzeyinde birkaç dalgalanma oluşur. Bu dalgalardan bir tanesi baskındır ve yongayı çekirdekten ayıran dalgadır ve yumru da bu dalgalanmaya aittir. Bazen bu dalgalar birbirleriyle kesişir. Baskın dalga ile ikincil dalgalardan bu kesişmesi sonucunda bazen yumru üzerinde küçük istem dışı çıkarımlar oluşur. Bunlara çitlak denir.³³

1.1.8.7. Vurma Halkaları: Yongalama sırasında uygulanan güce bağlı olarak vurma noktası merkezli, uca doğru yayılan halkalar oluşur.³⁴ Bu halkaların yongalama tekniğine bağlı olarak belirgin ya da belirgin olmama durumları aynen vurma

²⁹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.30

³⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.32

³¹ Don E. Crabtree, (1972), **An Introduction to Flintworking**, Occasional Papers of the Idaho State Museum 28, Pocatello: s. 74

³² Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.34

³³ William Andrefsky, (2004), s.21

³⁴ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.37

yumrusundaki gibidir. Ayrıca bu halkaların belirgin ya da belirsiz olması ham maddeye de bağlı bir durumdur. İnce taneli ham maddelerde bu halkalar daha belirgindir.³⁵

1.1.8.8. Kabuk: Parçaların kalkerden oluşan doğal yüzeyleridir.

1.1.8.9. Sırt: Bu terim iki anlamda kullanılır. Birincisi yonga ya da dilgilerin, yongalama yüzeyine dik olan yan kenar yüzeylerine sırt denir. Bu sırtlar, dik düzeltilemlerle yapılmış yüzeylerden ya da yonganın doğal yüzeyleri veya kabuktan oluşabilir. Diğeri yonga ya da dilgiler üzerindeki eksi izlerin birleşim sınırlarını oluşturan doruk çizgileri için kullanılır.

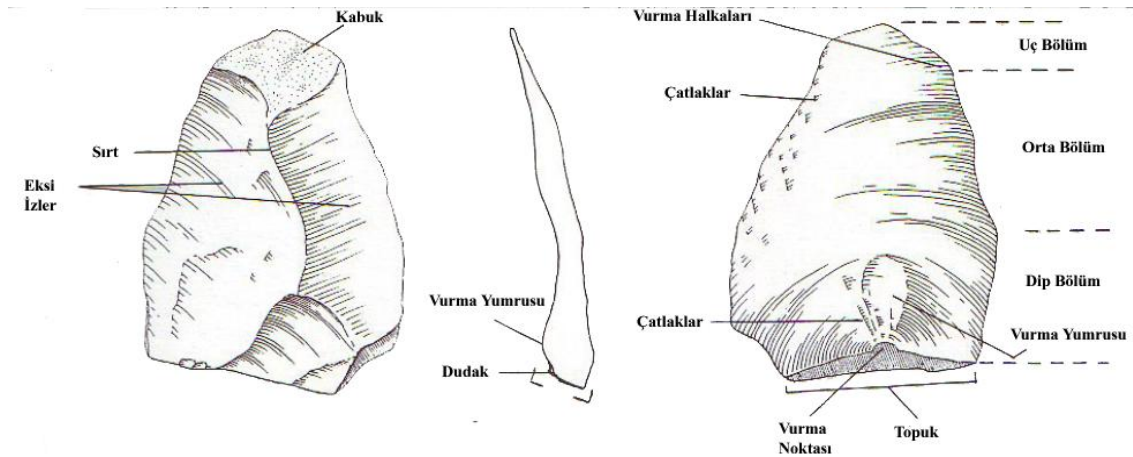
1.1.8.10. Eksi iz: Çekirdek, yonga ya da dilgiler üzerindeki önceden çıkarılan yongaların izlerine denir.

1.1.9. Yonga Bölümleri

1.1.9.1. Alt Bitim: Yonga ya da dilginin üçte birlik alt bölümü.

1.1.9.2. Orta Kısım: Yonga ya da dilginin üçte birlik orta bölümü.

1.1.9.3. Üst Bitim: Yonga ya da dilginin üçte birlik üst bölümü.



Şekil 1.2: Yonga Bölüm ve İşaretleri.³⁶

1.1.10. Düzelti: Baskı ya da vurma yolu ile parçanın kullanım kenarlarının, ele oturan kısımlarının ya da sapa takılacak kısmının, küçük çıkarımlar ile şekillendirilmesine denir. Düzeltinin en az 1 cm devam ettiği devamlı düzelti ve devamsız düzelti olmak üzere iki çeşit düzelti vardır. Devamlı düzelti pulcuklu düzelti, paralel düzelti ve yarı paralel düzelti olarak üçe ayrılır. Devamsız düzelti, dişleme ve

³⁵ William Andrefsky, (2004), s.16

³⁶ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.13

çontuk olarak iki çeşittir.³⁷ Ancak devamsız düzelti terimi, kenarlarda düzensiz olarak devam eden pulcuklu ya da paralel düzeltiler için de kullanılır.

1.1.10.1. Devamlı Düzeltiler

1.1.10.1.1. Pulcuklu Düzelti: Uygulandığı kenara dıştan içe doğru yapılan, kaplayıcı ve yılan pulu şekline benzeyen düzeltiye denir. Bu düzelti çıkarımları genelde kenardan içeriye doğru genişleme eğilimindedir.³⁸

1.1.10.1.2. Basamak Pulcuklu Düzelti: Genelde kalın yongalarda ya da sonradan tamir edilme ile oluşan düzeltinin kademeli olarak yapılması durumudur.³⁹

1.1.10.1.3. Paralel Düzelti: Bir birine paralel şekilde olan düzenli düzeltilerdir.

1.1.10.2. Devamsız Düzeltiler

1.1.10.2.1. Dişleme: Bir yonga ya da dilgi kenarının bitişik çontuklar ile dişli ya da dikenli bir biçime sokulmasına dişleme denir.⁴⁰ Bazı düzensiz kazıyıcı düzeltileri de bir kenara dişlenmiş bir görünüm verebilir. Bu yüzden bu çalışmada dişleme yapılmış kenarın kesme işlevini güçlendirmek için yapıldığı izlenimini veren düzeltiler için dişleme teriminin kullanılması uygun görülmüştür.

1.1.10.2.2. Çontuk: Bir yonga ya da dilginin bir yada birden fazla kısmına tek bir çıkarım ile yapıldığı “Klaktoniyen çontuk” ve diğeri de çontuğun birden fazla küçük çıkarımlar ile yapıldığı “kompleks çontuk” tur.⁴¹

1.1.11. Vurma Düzlemi: Çekirdeklerin yongalama için hazırlanan düzlemlerine denir. Bu düzlemler güç uygulama yönüne dik konumdadır. Bu düzlemler tek bir çıkarım ile hazırlanabileceği gibi birçok yüzçükten oluşan tıraşlanmış bir yüzeyden de oluşabilir.

1.1.12. Ayrılma Mekanığı:

1.1.12.1. Ayrılma Biçimi: Bir çekirdekten herhangi bir yongalama tekniği ile bir yonga çıkartıldığında, bu çıkartılan yonga, uygulanan teknik, vurgaç özellikleri, uygulanan gücün şiddeti, gücün uygulandığı nokta, gücün yönü, çekirdek büyüklüğü ve ham madde özelliklerine bağlı olarak genellikle üç biçimden birisi ile çekirdekten ayrılır

³⁷ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.39

³⁸ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.43

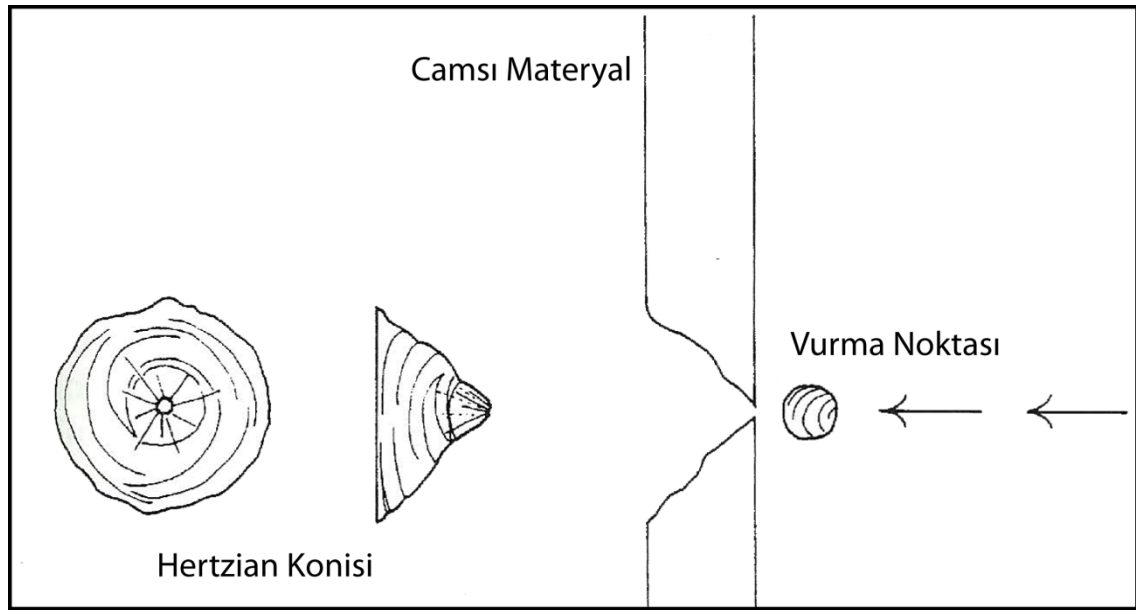
³⁹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.43

⁴⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.44

⁴¹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.44

ve bu yonga ayrılma biçiminin adı ile anılır (Şekil 1.5).

1.1.12.1.1. Conchoidal Yonga: Cam gibi gevrek bir materyale bir noktadan güç uygulandığında, güç uygulama noktasından başlayıp, materyal boyunca genişleyerek ilerleyen, “Hertzian Konisi” adı verilen bir güç konisi oluşur. Bu güç konisi birçok konsantrik güç dalgasından oluşmaktadır. Bu güç dalgalarından bir tanesi baskındır ve materyal baskın olan bu güç dalgası boyunca ilerleyerek koniyi materyalden ayırır (Şekil 1.3).



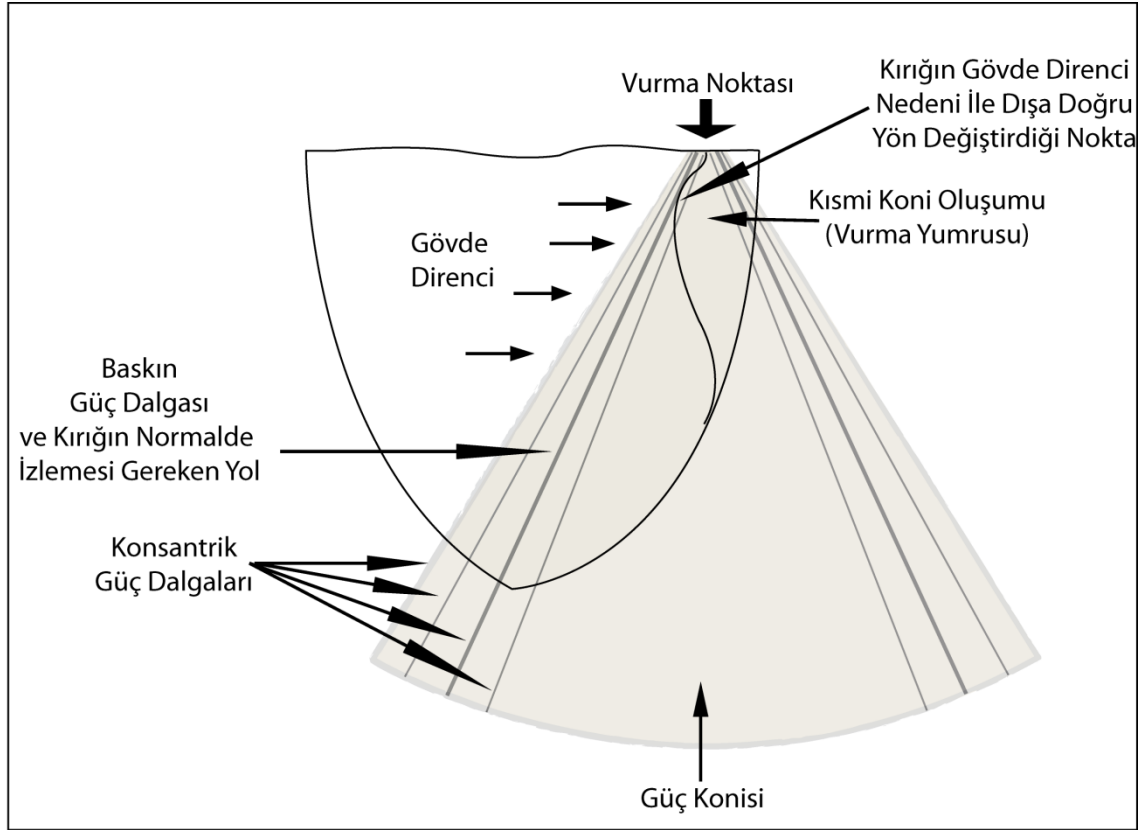
Şekil 1.3: Conchoidal kırık.⁴²

Aynı şekilde bir yongayı çekirdekten ayıran vuruş yapıldığında, vurma noktasından başlayarak, giderek genişleyen bir güç konisi oluşur. Vurma noktasından itibaren bir seri konsantrik kırıklar oluşmaya başlar. Bu kırıklardan en baskın olanı güç konisi boyunca ilerleyerek yongayı çekirdekten ayırır. Ancak yontmataş üretiminde yonga üretilirken genellikle vurma noktası olarak çekirdeğin kenara yakın bir kısmı seçildiği için kısmi ya da yarım bir güç konisi oluşur. Ve çoğu durumda yongayı çekirdekten ayıran kırığın güç konisi boyunca ilerlemesi çekirdek sonuna kadar sürmez. Bunun sebebi, güç konisinin giderek genişlemesi ve koni boyunca ilerleyen kırığın çekirdek gövdesinin direnci ile karşılaşması sonucunda, daha zayıf olan dış tarafa dönmesidir. Böylece conchoidal (deniz kabuğu şeklinde) bir yonga oluşur (Şekil 1.4).

⁴² William Andrefsky, (2004), s.25

Conchoidal yongaların en belirgin özellikleri: belirgin bir vurma yumrusuna ve belirgin vurma halkalarına sahip olmalarıdır.

Conchoidal yongalar en fazla sert bir vurgaç ile direk vurma tekniği kullanıldığında üretilir.⁴³



Şekil 1.4: Conchoidal Yonganın Oluşumu.

1.1.12.1.2. Sıkıştırılmış Yonga: Sıkıştırılmış veya iki kutuplu yongalar daha çok örs üzerinde yongalama yapılırken veya keskin ya da sivri bir çekiç kullanıldığında oluşur.

Bu tür ayrılımda, vuruş yapıldığında aynı Conchoidal ayrılımda olduğu gibi güç konisi oluşur ancak uygulanan güç vurma noktasında yoğunlaştığı için conchoidal kırık başlamadan vurma noktasından ayrılma başlar ve güç konisini ikiye böler.

⁴³ Brian Cotterell, and Johan Kaminga, (1987), "The Formation of Flakes", *American Antiquity*, Vol. 52, No. 4, s.686

Bu tür ayrılma, kör bir çekiç ile büyük miktarda güç uygulandığında da oluşabilir. Vuruş, çekirdek merkezine yapıldığında veya küçük boyutlardaki çekirdeklerin yongalanması sırasında da sıkıştırılmış yongalar oluşabilir.

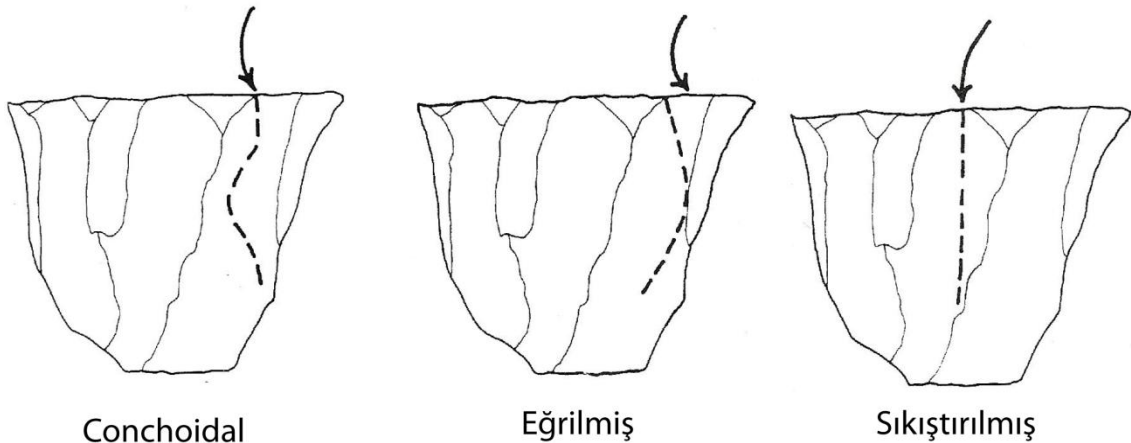
Özellikle küçük boyutlu çekirdeklerin bir örs üzerinde yongalanması sıktır. Bu tür iki kutuplu yongalama sırasında, çoğu zaman ayrılma hem vurma noktasından hem de karşıt tarafından örsle temas ettiği noktadan başlar. Bu türden ayrılma ile oluşan iki kutuplu yongalarda iki ucunda da vurma noktası oluşabilir.

İki kutuplu yongalarda çoğu zaman vurma yumrusu ve vurma halkaları oluşmaz. Özellikle örs üzerinde yongalanmış yongaların iç yüzeylerinde sıkıştırma sonucunda oluşmuş birkaç dalgalanma görülebilir. Bu dalgalanmalar genelde uç kısımlarda oluşmaktadır.

1.1.12.1.3. Eğrilmiş Yonga: Bu tür yongaları oluşturan kırıklar, vurma noktasından uzakta oluşan kırıklardır. Bu tür ayrılmalar özellikle yumuşak bir çekiç ile dar kenar açılı bir çekirdeğin kenarına yakın bir noktasına vurulduğunda oluşmaktadır.

Darbe ile materyal yüzeyinde bir gerilim oluşur. Yumuşak çekiç kullanıldığı için ve kenar açısının dar olmasından dolayı vurma noktasının altında bir direnç oluşmaz. Bu iki sebepten dolayı ayrılma vurma noktasından daha içeriden başlar ve yonga çekirdek boyunca eğilerek çıkar.

Bu tür yongalarda da vurma yumrusu ve vurma halkaları olmaz. Sadece birkaç dalgalanma oluşabilir.



Şekil 1.5: Ayrılma Biçimleri.⁴⁴

⁴⁴ William Andrefsky, (2004), s.26

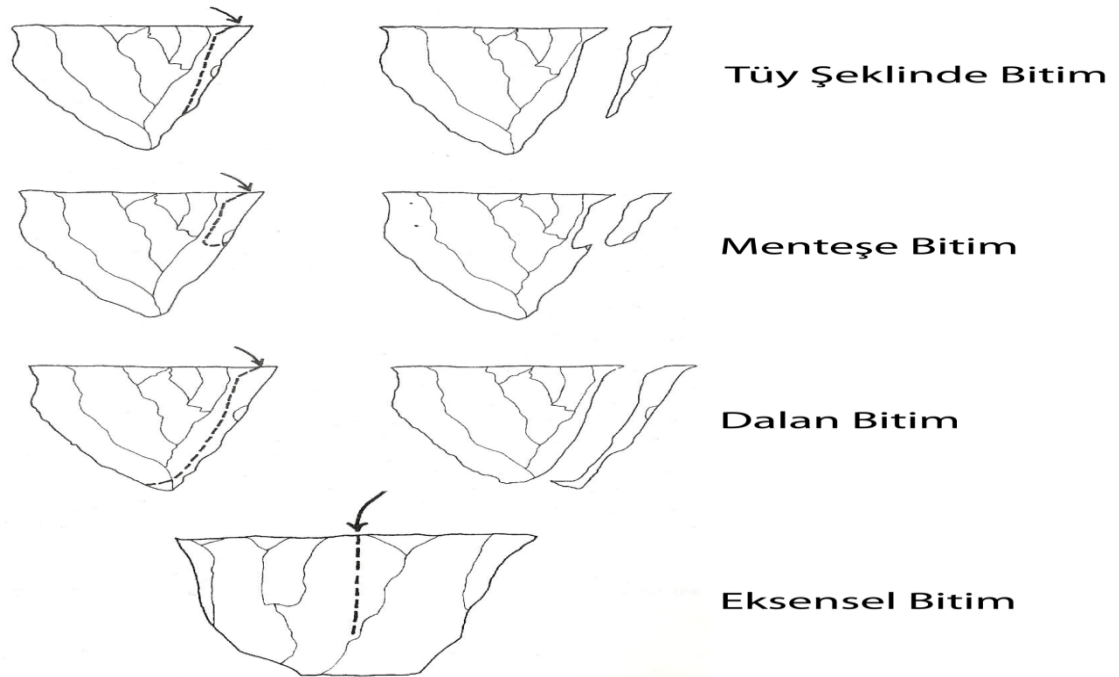
1.1.12.2. Ayrılma Bitimi: Bir parça çekirdekten ayrılırken, ayrılmanın son noktasını oluşturan uç kısmı genellikle dört biçimde şekil alır (Şekil 1.6).

1.1.12.2.1. Tüy Biçimli: Yongayı ayıran kırığın dereceli bir şekilde çekirdek kenarına yaklaşarak sonlanması ile oluşur. Bu tür yongalar sivri veya keskin uçlara sahiptir.

1.1.12.2.2. Eksensel: Yongayı ayıran kırığın vurma noktasından düz bir şekilde çekirdek dibine inmesi durumudur. Eksensel ayrılmalar çoğu durumda sıkıştırma tekniği ile ilişkilidir. Ancak özellikle küçük çekirdeklerin yongalanması sırasında diğer yongalama teknikleri ile de eksensel bitimli yongalar üretilebilir.

1.1.12.2.3. Menteşe: Bazı durumlarda uygulanan gücün düşük olması nedeni ile ayrılma çekirdekten dışa doğru aniden döner ve yonganın ucunu yuvarlak yapacak şekilde son bulur. Buna “menteşe” ayrılma denir.⁴⁵

1.1.12.2.4. Dalan: Uygulanan gücün yüksek olması durumunda ise kırık bazı durumlarda çekirdeğin dibine kadar ilerler. Buna da dalan ayrılma denir.⁴⁶



Şekil 1.6: Ayrılma Bitimleri.⁴⁷

⁴⁵ William Andrefsky, (2004), s.18

⁴⁶ William Andrefsky, (2004), s.18

⁴⁷ William Andrefsky, (2004), s.19

1.1.13. Alet Tipleri

1.1.13.1. Kenar Kazıyıcılar: Yanal kenarlarından bir tanesi ya da iki tanesinin dik olmayan devamlı düzerlilerle küt ve düzgün bir hale getirildiği aletlerdir.⁴⁸ Bu aletlerin kazıma ve sıyırma gibi işlevleri olduğu düşünülmektedir. Kenar kazıyıcılar, Paleolitik Dönem tipoloji literatüründe kazıyıcı kenarın konumuna (Örn. Yatay kenar kazıyıcı, yatık kenar kazıyıcı v.b.), sayısına (tek ya da iki), düzelti konumuna (Örn. Almaşık, dalgalı) ve düzeltili kenarın biçimi (düz, dışbükey, içbükey v.b.) ölçüt alınarak birçok alt tipe ayrılırlar. Neolitik Dönem ve sonrası için ise biçimsel yozlaşma ve çeşitlilik nedeni ile bu tür ayrımlara pek gidilmez.

1.1.13.2. Ön Kazıyıcılar: Bir yonga ya da dilginin dar olan kenarının kazıyıcı kenar haline getirildiği kazıyıcılardır. Sınıflamada kenar kazıyıcılardan daha öncelikli bir konumdadırlar.⁴⁹ Ön kazıyıcılar da kenar kazıyıcılardaki duruma benzer bir şekilde birçok alt tipe ayrılırlar.

1.1.13.3. Keskiler: keskiler, bir uçlarında ve genelde üst uçlarında düzeltisiz, doğal kesici bir kenar ve diğer uçlarında da küt bir kenara sahip parçalardır. Genelde iki yan kenarı da dik düzeltilemlerle yapılmış ya da doğal dik yüzeylerden oluşur. keskiler, Paleolitik Dönem'de ender olarak görülürken, Epi-Paleolitik ve Neolitik dönemlerde daha yaygın görülür.⁵⁰

1.1.13.4. Delgiler: Düzeltilerle sivri hale getirilmiş bir çıkıntısı bulunan aletlerdir. Tipik ve sivri ucun gövdeden iyi bir şekilde ayrılmadığı durumlarda Atipik olarak iki tipe ayrılırlar.⁵¹

1.1.13.5. Çontuklu Aletler: Üzerlerine bir ya da daha fazla sayıda, yarım daire şeklinde çontuk yapılmış yonga ya da dilgi aletlerdir.

1.1.13.6. Dişlemeli Aletler: En az bir kenarında dişleme düzelti bulunan yonga ya da dilgi alettir. Bu çalışmada incelenen buluntu topluluklarında, bazı kazıyıcı düzeltilerinin özensiz oluşu nedeniyle dişleme düzeltiyi andırmaktadır. Bu yüzden, dişlemenin yapıldığı kenarın keskinleştirilmek mi, yoksa kazıma işlevi için düzgünleştirilmek mi amaçlanmış olabileceğine bakılmıştır. Eğer kenara kesme işlevi verilmek için dişleme yapıldığı izlenimi varsa, alet bir dişlemeli alet olarak

⁴⁸ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.48

⁴⁹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.48

⁵⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.50

⁵¹ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.50

sınıflandırılmıştır. Aksi durumlarda alet bir kazıyıcı olarak sınıflandırılmıştır.

1.1.13.7. Budanmış Aletler: En az bir kenarı devamlı ve dik düzeltilebilir budanmış yonga ya da dilgilerdir. Budama düz, dışbükey, içbükey ya da düzensiz olabilir.⁵²

1.1.13.8. Burinler: Burinler sivri ve sağlam uçlara sahip aletlerdir. Taşımalarının uç kısmına dik olarak yapılan bir ya da daha fazla çıkarım ile oluşturulurlar. Bu çıkarımlara “Burin Spal” denmektedir.

1.2. YONTMATAŞ TEKNOLOJİSİNİN KRONOLOJİK GELİŞİMİ

Her canlının doğada üst sınırını belirlemediği daha başarılı yaşama isteği vardır. Bu yüzden insanın alet yapmaya başlaması kritik bir yaşamsal zorunluluktan değil, daha iyi yaşamak için olsa gerek. Başka bir deyişle insan yapıp kullandığı aletler ile giderek daha da bütünleşip biyolojik ve kültürel evrimini alet kullanma sabitini temel olarak sürdürmeye başlamadan önce kullandığı aletler çok kritik yaşamsal gereklilikler olmasa gerek. Bu evrimin ilerleyen aşamalarında ise insan artık alet kullanmaksızın doğada hayatta kalamaz. Çünkü evrim insanın yaşamak için doğayla etkileşimde gerekli pek çok kabiliyeti(kas gücü, çeviklik, tırmanma gibi bedensel kabiliyetler) aletlere bırakmış ve insanın biyolojik ve kültürel evrimini bu aletlerin bir çakıl taşından nükleer teknolojiye kadar geliştirilmesi yönünde devam ettirmiştir.

İlk kullanılan aletler, 2-2.5 milyon yıl kadar önce kullanılmaya başlayan, çakıl taşı aletlerdir (Levha XLIII: 1 ve 2). İlk kez Doğu Afrika'da Tanzanya'nın Olduvai bölgesinde ortaya çıkan bu endüstriye “Oldowan Endüstri” de denir.⁵³ Tarihin bu ilk teknolojisi, akarsularda yuvarlanıp, ele iyi oturan yumrular haline gelmiş taşların seçilerek, üzerlerinden birkaç yonga çıkarılıp, kullanılabilir keskin bir kenar ya da uç elde edilmesine dayanır.⁵⁴ Yontmataş teknolojisinin bu ilk evresinde yongalama yöntemi olarak, örs tekniği kullanılmıştır.⁵⁵

Oldowan türü aletlerin hangi insan türüne ait olduğu henüz kesin olarak bilinmese de, bazı araştırmacılar bu endüstriyi yaratan insan türünün Homo cinsinin ilk üyeleri olan Homo Habilis ve/veya Homo Rudolfensis olabileceğini düşünmektedirler.⁵⁶

⁵² Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.55

⁵³ Bozkurt Güvenç, (1999), İnsan ve Kültür, Remzi Kitabevi, İstanbul: s.155

⁵⁴ Mehmet Özdoğan, (2002), “Yontmataş Teknolojisi”, **Arkeo Atlas**, Sayı: 1, İstanbul: s.54

⁵⁵ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.25

⁵⁶ Erksin Güleç, (2012), “Taş Alet Yapımcıları, Teknikleri ve Paleolitik Çağ Kültürleri”, **Bilim ve Ütopya**, Yıl: 18, Sayı: 215, İstanbul: s. 18

Teknolojik deneyim arttıkça, kullanılan ham maddeler olarak, aynı teknik uygulandığında aynı sonuç alınmasını mümkün kılan ve daha keskin kenarlar veren, daha homojen yapıda ve ince taneli olan, başta çakmaktaşı olmak üzere, obsidiyen ve bazı kuvars türleri tercih edilmiştir.

Yaklaşık 1,5 milyon yıl kadar önce örs tekniği yerini direk vurma tekniğine bırakmıştır. İlk buluntu yeri olan Fransa'daki St. Acheul mevkiinden ismini alan bu endüstriye "Aşölyen" denir (Levha XLIII: 3). Bu yöntem ile aletlerin sadece kullanım kenarları değil, kullanımını kolaylaştırmak amacı ile diğer kısımlarına da daha iyi şekil verilebilmiştir.⁵⁷

Bu teknikten sonra birçok yeni teknik ortaya çıksa da, direk vurma yöntemi Yontmataş aletlerin kullanımının sonuna kadar kullanılmaya devam etmiş bir tekniktir. Taşımalık çıkarımı ve bazen de düzelti için kullanılmış olan bu teknik, özellikle kabuk soyma, vurma düzlemi ve yongalama yüzeyi hazırlama gibi çekirdek hazırlama aşamalarında çok yoğun bir şekilde kullanılmıştır.

Bu endüstriyi kullanan insan türleri: Homo Erectus, Homo Ergaster ve Homo Heilderbengensis'dir.⁵⁸

Direk vurma yöntemi çok uzun bir süre kullanılıp, gelişme doygunluğuna ulaştıktan sonra, 100 bin yıl kadar önce yine aynı direk vurma tekniği fakat yumuşak vurgaç tekniği denilen bir yongalama tekniği de gelişmeye başlamıştır. Vurgaç olarak kemik, boynuz ya da ahşabın kullanıldığı bu teknik ile yongalama işlemi daha hassas bir şekilde yapılabilmektedir.⁵⁹

Yontmataş alet teknolojisinin ilk başlarında kullanılan çok amaçlı el baltaları, Orta Paleolitik ile birlikte işe göre farklı olarak yapılan çok çeşitli yonga aletlere bırakmıştır⁶⁰ (Levha XLIV: 2 ve 3).

Alt Paleolitik Dönem'in sonlarına doğru ortaya çıkan ve Orta Paleolitik Dönem'de gelişen Levallois tekniği, çok uzun bir süre kullanılmıştır.

İstenen yonganın çekirdekten çıkarılmadan önce tasarlandığı bu teknoloji, oldukça iyi bir şekilde tanımlanmış bir üretim geleneğidir (Levha XLIV: 1).

Yaklaşık 35 bin yıl önce Üst Paleolitik Dönem'de, yeni bir yongalama tekniği ortaya çıkmıştır. Bu tekniğin esası, yongalanan malzeme ile vurgaç arasına taş, kemik,

⁵⁷ Mehmet Özdoğan, (2002), s.54

⁵⁸ Erksin Güleç, (2012), s. 18

⁵⁹ Mehmet Özdoğan, (2002), s.54

⁶⁰ Andre Debenath and Harold L. Dibble, (1993), s.27

boynuz ya da ahşaptan bir ara maddenin konulmasına dayanır. Çok daha hassas ve ince bir yongalama olanağını sağlayan bu teknik, dilgi teknolojisini de beraberinde getirmiştir.

Üst Paleolitik Dönem'in ortalarında yaklaşık 20 bin yıl kadar önce yontmataş teknolojisinin son tekniği olan "baskı tekniği" ortaya çıkmıştır. Bu teknik ile birlikte yongalama ve düzeltileme işleri çok daha hassas olarak yapılabilmıştır (Levha XLV: 1 ve 2).

Alt Paleolitik Dönem'de çakıl taşı aletler ile birlikte başlayan yontmataş teknolojisi, Orta Paleolitik Dönem'de çeşitlenip gelişerek Üst Paleolitik Dönem'de dilgi teknolojisi ile en üst düzeyine ulaşmıştır. Mezolitik Dönem'deki uzman avcı-toplayıcı topluluklar tarafından mikrolitik endüstrisi adı verilen endüstrilere dönüşen yontmataş teknolojisi, her bölgede topluluğun uzmanlaştığı geçim ekonomilerine göre farklı şekillerde geometrik ve geometrik olmayan küçük aletlerin yapılması yönünde gelişmiştir (Levha XLV: 3 ve 4).

Neolitik Dönem ile birlikte, sürtmetaş teknolojisinin ortaya çıkışı, geçim ekonomisinin değişmesi, seramik, mimari gibi unsurların gelişmesi nedeniyle yontmataş teknolojisinde bir yozlaşma ya da gündelikçi bir anlayış başlamıştır.⁶¹

Ancak birçok araştırmacıya göre alet biçimlerinde ortaya çıkan bu yozlaşma, aletin işlevini tam yerine getiremediği anlamına gelmemektedir. Bu yozlaşma yalnızca estetik açılarından bir yozlaşmadır ve aletler çok fazla emek ve zaman harcanmadan ekonomik bir şekilde yapıp kullanılan gündelikçi bir anlayış ile biçimlendirilmiştir.⁶²

Bu yozlaşmanın nedenleri konusunda, Neolitik Dönem ile birlikte, yontmataş geleneğinin avcılık ve toplayıcılık yaşam şeklindeki kadar kullanım alanının olmaması, sürtmetaş teknolojisinin ortaya çıkması gibi işlevsel olasılıklar ve estetik duyguların tatmini konusundaki yerini de sürtmetaş, seramik, mimari ve diğer unsurlarla paylaşmaya başlamış olması gibi olasılıkları düşünebiliriz. Ayrıca Paleolitik ve Epi-Paleolitik dönemlerde insanlar göçebe bir yaşam sürdürdükleri için daha fazla ham madde kaynağı ile karşılaşma ve seçici olma şansları olmalı. Neolitik Dönemde ise ham maddeye ulaşım çoğu zaman yerleşilen çevre ile kısıtlıdır.

⁶¹ Julian F.C. Siggers, (1997), "The Lithic Assemblage From Tabagat al-Bûma: A Late Neolithic Site in Wadi Ziqlab, Northern Jordan", Yayınlanmamış Doktora Tezi, University of Toronto, Canada: s.37

⁶² Julian F.C. Siggers, (1997), s.37

1.3. MARMARA BÖLGESİ'NİN PREHİSTORYADAKİ YERİ

Ege Denizi ve Çanakkale Boğazı'nın arasında yer alan Gelibolu Yarımada'sı, yaklaşık olarak 1200 m² yüz ölçümü olan dar ve uzun bir kara parçasıdır.⁶³

Gelibolu Yarımadası, prehistorik dönemler açısından coğrafi ve kültürel özellikleri bakımından Marmara Bölgesi "Geçiş Kültürleri" içerisinde yer almaktadır. Bu yüzden bu kültür bölgesi ile bir bütün halinde değerlendirilmesi uygun olacaktır.

Marmara Bölgesi, Doğu Trakya, Güney Marmara ve Doğu Marmara olarak üç coğrafi bölümden oluşmaktadır.

Marmara Bölgesi bu coğrafi konumu nedeni ile tarih öncesi dönemler boyunca birbirinden farklı kültür bölgeleri arasında bazen bir köprü, bazen de bir sınır bölge olmuştur.⁶⁴

Bu çalışmada yontmataş buluntuları incelenen Hacı Hüseyin ve Kaynarca Höyükleri'nin de dahil olduğu Trakya, Asya ile Avrupa kıtaları arasında bir geçiş yeridir ve Ege denizi ile Karadeniz deniz yolunun da en dar kısmında yer alır.⁶⁵

Yaklaşık olarak M.Ö. 10.000 yıllarında gelişmeye başlayan Orta Anadolu Neolitik kültürü, yaklaşık olarak M.Ö. 7.000 yıllarında batıya doğru yayılmaya başlamıştır.⁶⁶

Neolitik yaşam şeklinin batıya doğru yayılım aşamasındaki ilk durağı coğrafi konumu gereği Marmara Bölgesi olmuştur. Neolitik kültür burada yerel unsurlarla da harmanlanarak yeniden biçimlenmiş ve daha batıya, Avrupa içlerine kadar yayılmıştır.⁶⁷

Ancak, bu yayılım tek bir göç dalgası ile olmamış, yaklaşık 1.500 yıl süren ve çeşitli biçimlerde oluşan göç ve etkileşimlerle şekillenen karmaşık bir süreç ile gerçekleşmiştir.⁶⁸

⁶³ Onur Özbek, (2012), Sea-level changes and Prehistoric sites on the coasts of Southern Turkish Thrace, 12000-6000 BP, Quaternary International, doi: 10.1016/j.quaint. s. 3

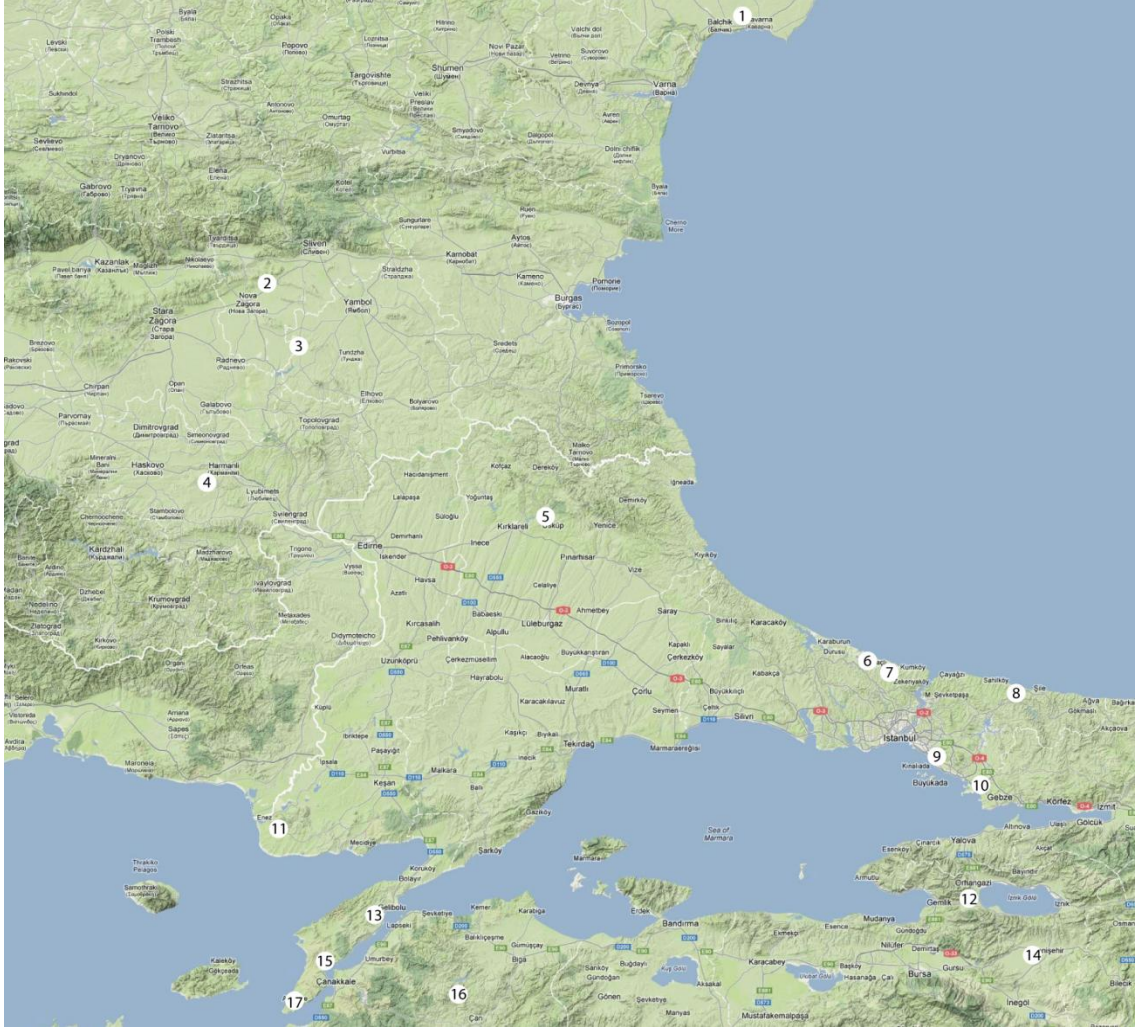
⁶⁴ Mehmet Özdoğan, (2007), **Türkiye'de Neolitik Dönem**, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul: s. 403

⁶⁵ Mehmet Özdoğan, (1996), Tarihöncesi Dönemde Trakya Araştırma Projesinin 16. Yılında Genel Bir Değerlendirme, **Anadolu Araştırmaları XIV**: s.329

⁶⁶ Mehmet Özdoğan, (2007), s.401

⁶⁷ Mehmet Özdoğan, (2007), s.401

⁶⁸ Mehmet Özdoğan, (2007), s.401



Şekil 1.7: Marmara Bölgesi ve Trakya'nın Başlıca Prehistorik Yerleşimleri: 1-Dikiilitaş, 2-Karanovo, 3-Azmaç, 4-Drama, 5-Aşağı Pınar, 6-Ağaçlı, 7-Gümüş Dere, 8-Domalı, 9-Fikirtepe, 10-Pendik, 11-Hoca Çeşme, 12-İlıpınar, 13-Kaynarca, 14-Menteşe, 15-Hacı Hüseyin, 16-Çalca, 17-Karaağaç.

Bölgede yapılan prehistorik araştırmalar, Hoca Çeşme ve Aşağı Pınar gibi geniş kapsamlı kazılar, Menekşe Çatağı, Toptepe, Taşlıca Bayır ve Tilki Burnu gibi kurtarma kazıları ve yine Prof. Dr. Mehmet Özdoğan ve ekibinin ve Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi'nden Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibinin yürüttüğü yüzey araştırmalarıdır.

Yapılan bu araştırmalar henüz çok yetersiz olsalar da, elde edilen veriler, yukarıda bahsedildiği gibi özel bir coğrafyası bulunan Türkiye Trakya'sının Neolitik kültürün Avrupa'ya yayılımı hakkında çok önemli veriler sağlayabileceğini göstermiştir.

Marmara Bölgesinde, Neolitik öncesi dönemler, özellikle de Mezolitik/Epi-Paleolitik Dönem öncesi ile ilgili araştırmalar ve bulgular azdır. Alt ve Orta Paleolitik

Dönemler için henüz iyi bilgi verebilecek buluntular yoktur. Üst Paleolitik Dönem ile ilgili buluntular ise sadece Erken Üst Paleolitik evresi olan Aurignac Dönem ile ilgilidir.⁶⁹ Aurignac Dönem ile Mezolitik/Epi-Paleolitik Dönem arasındaki dönemleri yansıtan verilerin ele geçmemesi bu döneme rastlayan Würm IV Buzul Döneminde Türkiye'nin olumsuz iklim koşulları altında olmasına bağlanmaktadır.⁷⁰

Mezolitik/Epi-Paleolitik Dönemi yansıtan buluntu yerleri nispeten fazladır. Özellikle kıyı şeridinde zengin buluntu yerleri tespit edilmiştir. Bunlar “Ağaçlı Kültürü” olarak adlandırılan ve “Epi-Gravette” ya da Doğu Gravette geleneğinin belirgin özelliklerini taşımaktadır.⁷¹ Bu kültüre adını aldığı Karadeniz kıyısındaki Ağaçlı buluntu yerinden başka, Marmara kıyısında Haramidere, İbonun Rampası ve Gelibolu Yarımadası'nda Değirmenlik ve Ören mevkiilerinde de rastlanılmıştır.⁷² Ancak, Değirmenlik ve Ören buluntu yerleri, yapılaşma ve tarım faaliyetleri nedeni ile tamamen tahrip olmuşlardır.⁷³

Marmara Bölgesi'nde, Akeramik Dönem'in yaşanıp yaşanmadığı henüz net değildir. Bu dönem ile ilgili kazı yapılmış bir yer yoktur. Ancak, Bandırma-Musluçeşme ve Çan-Çalca buluntu yerlerinde Akeramik Dönem'e ait olabilecek buluntular ele geçmiştir.⁷⁴

Marmara Bölgesi ve tüm Balkan Yarımadası'nda, Erken neolitik dönem ile ilişkili dört farklı Çanak Çömlekli Neolitik Kültür tespit edilmiştir. Bunlar seramik çeşitlerine göre koyu renkli ve açkılı mallara sahip “Monokrom”, bazıları boya bezemeli, kırmızı astarlı ve açkılı seramiklere sahip olan kültür, bazıları astarlı ve açkılı, tırnak ve çentik bezemeli “İmpresso” kültürü ve bazılarının yüzeyi bilinçli olarak kabalaştırılmış, açkısız kaba seramiklere sahip kültürdür.⁷⁵

Bu dört kültür arasındaki kronolojik ilişki henüz çok tartışmalı bir konudur.⁷⁶

Monokrom evreyi “Fikirtepe Kültürü” temsil etmektedir. En tanınmış buluntu yerleri doğu Marmara'da Fikirtepe, Pendik, Ilıpınar, Menteşe, Yenişehir, Demircihöyük, Aktopraklık ve Yarımurgazdır. Bu kültürün yayılım alanı henüz net bir

⁶⁹ Onur Özbek, (2012), s.15,

Mehmet Özdoğan, (2007), s.409

⁷⁰ Mehmet Özdoğan, (2007), s.409

⁷¹ Mehmet Özdoğan, (2007), s.409

⁷² Mehmet Özdoğan, (2007), s.409

⁷³ Onur Özbek, (2012), s.7

⁷⁴ Mehmet Özdoğan, (2007), s.410

⁷⁵ Mehmet Özdoğan, (2007), s.410

⁷⁶ Mehmet Özdoğan, (2007), s.411

şekilde belirlenememiştir. Ancak, Kırklareli’de Bulgar Kaynağı, Kuzey Ege’de Agios Petros Adası ve Gökçeada Uğurlu höyüğünde bu kültürle ilgili buluntulara rastlanmıştır.⁷⁷

Doğu ve güneyde ise Eskişehir-Demirci Höyük, Kütahya-Asmainler buluntu yerleri bu kültürü temsil etmektedir.⁷⁸

Fikirtepe Kültürü, yaklaşık olarak 500 yıllık bir süreci kapsayan üç evreye ayrılır. Bunlar: Arkaik Fikirtepe, Klasik Fikirtepe ve Gelişkin Fikirtepe evresidir.⁷⁹

Kırmızı renkli, astarlı ve parlak açkılı çanak çömlek evresinin Neolitik Dönem’in ileri aşamalarını temsil ettiği düşünülmektedir.⁸⁰ Bu kültürün en belirgin yayılım alanları Ege kıyı şeridi ve Trakya’nın içleridir. Coşkuntepe, Hoca Çeşme ve Aşağı Pınar yerleşimleri, bu kültürün izlenebildiği yerleşimlerdir.⁸¹

Gelibolu Yarımadası’nın bu kültür bölgesi içerisindeki yeri henüz çok iyi bilinmemektedir. Prehistorik dönemler ile ilgili yapılan araştırmalar, I. Dünya Savaşı sırasında sondaj niteliğinde yapılan Karaağaç Höyüğü kazısı ve yüzey araştırmalarından ibarettir. Yarımada yapılan en kapsamlı araştırmalar, İstanbul Üniversitesi Prehistorya Bölümü’nden Prof. Dr. Mehmet Özdoğan ve ekibinin 1986 yılında yapmış olduğu araştırmalar ve Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Prehistorya Bölümü’nden Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibinin 2006, 2007, 2009 ve 2011 yıllarında gerçekleştirdiği yüzey araştırmalarıdır.

Gelibolu Yarımadası’nın Neolitik öncesi dönemler ile ilgili buluntu yerleri, Prof. Dr. Mehmet Özdoğan ve ekibinin saptadığı ancak tarım ve yapılaşma sonucu tahrip olmuş olan Değirmenlik ve Ören Mezolitik/Epi-Paleolitik buluntu yerleri ve Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibinin saptadığı Üç Dutlar Erken Üst Paleolitik buluntu yeridir.⁸²

Yarımada tespit edilmiş bir Akeramik Neolitik Dönem buluntu yeri yoktur. Çanak çömlekli Neolitik Dönem ile ilgili buluntu yerleri ise nispeten çoktur. Bu buluntu yerleri yukarıda adı geçen araştırmacılar tarafından tespit edilen Neolitik ve bazıları da hem Neolitik hem de sonraki dönemleri yansıtan yerleşim yerleridir. Bunların

⁷⁷ Mehmet Özdoğan, (2007), s.414

⁷⁸ Turan Efe, (1995), “İç Batı Anadolu’da İki Neolitik Yerleşme: Fındık Kayabaşı ve Akmakça”, İ. **Metin Akyurt and Bahattin Devam Anı Kitabı**, Neziha BAŞGELEN (ed), İstanbul: s. 105

⁷⁹ Mehmet Özdoğan, (2007), s.411

⁸⁰ Mehmet Özdoğan, (2007), s.414

⁸¹ Mehmet Özdoğan, (2007), s.414

⁸² Onur Özbek, (2012), s.7

başlıcaları: Kaynarca, Hacı Hüseyin, Hamaylıtarla, Fenerkaradutlar, Güneyli Limanı, Baştepe, Kalanuro Tepesi, Ilgardere, Karabüvet dir.

Kaynarca Höyüğü, Gelibolu Yarımadası'nın güney kesiminde, Gelibolu'nun 8 km güneybatısında, halen aktif ve Gelibolu'ya su sağlanan su kaynağının bulunduğu Kaynarca Mevkii denilen bölgededir. Höyük 1982 yılında Prof. Dr. Mehmet Özdoğan ve ekibi tarafından bulunmuştur. Sonraki araştırmalar ise 2006, 2007, 2009 ve 2011 yıllarında Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibi tarafından yapılmıştır.

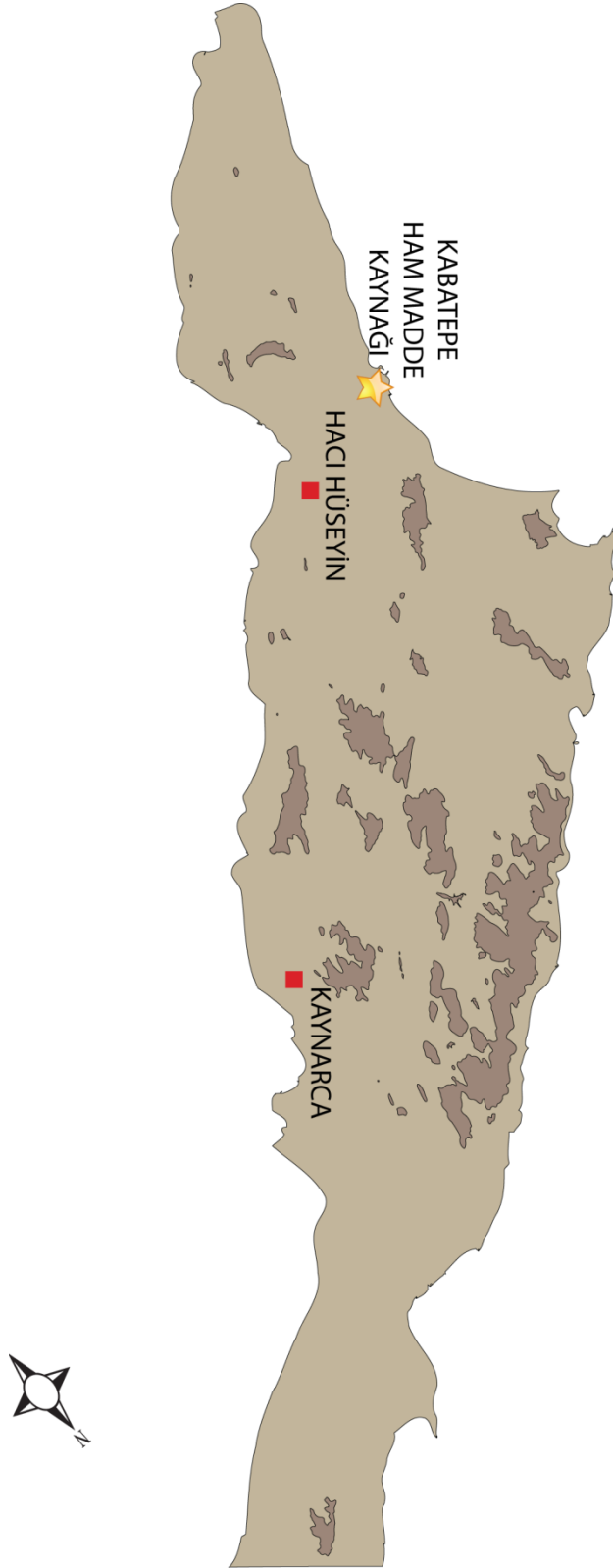
Adı geçen araştırmacılar tarafından Erken Neolitik Dönem'e tarihlenen yerleşimin, Hamaylıtarla ve Hocaçeşme kadar eski ve Anadolu ile Balkanlar arasındaki etkileşimleri gösterme potansiyeline sahip olduğu düşünülmektedir.⁸³

Hacı Hüseyin Höyük, Gelibolu Yarımadası'nın güneybatısında, Eceabat ilçesinin 10 km kadar doğusunda, Hacı Hüseyin ya da Hacı Hüsrev denen mevkide yer almaktadır. Höyük, Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibi tarafından 2008'de yapılan yüzey araştırmalarında bulunmuş, 2009 ve 2011 yıllarında tekrar araştırılmıştır.

Doç. Dr. Onur Özbek tarafından Erken Neolitik Dönem'e tarihlenen yerleşim yaklaşık 150 x 150 m boyutlarında oldukça büyük bir höyüktür.⁸⁴

⁸³ Onur Özbek, (2008) "Trakya Güneyinde Prehistorik Dönem Araştırmalar" **Arkeoloji ve Sanat Dergisi**, 129: s. 5

⁸⁴ Onur Özbek, (2009), 2007 Yılı Gelibolu Yarımadası Prehistorik Dönem Yüzey Araştırması, **26. Araştırma Sonuçları Toplantısı-1**, T.C. Kültür Bakanlığı Milli Kütüphane Basımevi, Ankara: s. 368



Şekil 1.8: Gelibolu Yarımadası'nın Topografik Haritası.

1.4. MARMARA BÖLGESİ VE TRAKYA'NIN YONTMATAŞ BULUNTU TOPLULUKLARI

Kuzey Trakya'da Sofia ve Pernik bölgelerinde, beyaz boyalı, koyu açkılı ve koyu boyalı seramik ile ilişkili en erken yontmataş teknolojisi, çok iyi kalitedeki çakmak taşından yapılan, yüksek, basamak ya da yarı basamak düzeltili gelişmiş dilgi üretimi ile karakterize olmuştur.⁸⁵

Bu dilgilerden bazıları budanmış alet, delgi ve ön kazıyıcı gibi aletler için taşımalık olarak kullanılmışlardır.⁸⁶

Karanovo I ve Karanovo II yerleşim tabakalarından bu dilgi teknolojisinin ürünü olan çok miktarda buluntu ele geçirilmiştir (Levha XXX). Her iki tabakanın da yontmataş buluntu topluluğu tamamen bir birinin aynısıdır.⁸⁷

Azmağın I-V yapı katları Erken Neolitik Dönem ile ilişkilidir. Bu beş yapı katının da yontmataş buluntuları, ana teknolojik ve tipolojik özellikleri bakımından çok farklı değildir.⁸⁸

Yontmataş buluntular genel olarak düzeltilsiz dilgiler ve dilgi taşımalıklar üzerine ön kazıyıcılar şeklindedir. İkinci bir teknolojik grubu oluşturan yontmataş buluntular, genellikle düzgün şekilli, düzeltilsiz, üst yüzlerinde tek yönlü izler taşıyan, trapez kesitli ve düz topuklu dilgilerden oluşur (Levha XXXI).⁸⁹

Azmağ'ta ele geçen düzeltili aletler içerisinde üç tip alet baskındır. Bunlar: Yüksek düzeltili dilgiler, kenarsal düzeltili dilgiler ve dilgi taşımalıklar üzerine ön kazıyıcılardır.⁹⁰

Karanovo I-II ve Azmağ I-V Erken Neolitik tabakaları, dilgi üretimi ve aletlerdeki tekdüzelik ile karakterize olmuştur.⁹¹

Güney ve Güneybatı Bulgaristan orta ve geç Neolitik Dönem yontmataş buluntuları, küçük boyutlu yonga-dilgi çekirdekleri, yongaların artması ve düşük kaliteli yerel ham madde kullanımı ile karakterize olmuştur.⁹²

⁸⁵ Ivan Gatsov, (2009), **Prehistoric Chipped Stone Assemblages from Eastern Thrace and the South Marmara Region 7-5 mill. B.C.**, John and Erica Hedges Ltd., Oxford: s. 33

⁸⁶ Ivan Gatsov, (2009), s.33

⁸⁷ Ivan Gatsov, (2009), s.33

⁸⁸ Ivan Gatsov, (2009), s.35

⁸⁹ Ivan Gatsov, (2009), s.33

⁹⁰ Ivan Gatsov, (2009), s.35

⁹¹ Ivan Gatsov, (2009), s.39

⁹² Ivan Gatsov, (2009), s.41

Kalkolitik Dönemde düzeltilmiş dilgiler diğer guruplardan daha fazladır. Tipolojik aletlerin çoğu dilgiler üzerine yapılmıştır. Erken ve Geç Kalkolitikte baskın tipler: dilgi ve kısa dilgiler üzerine yapılmış ön kazıyıcılar ve kenarsal düzeltilmiş dilgilerdir. Kısaltılmış dilgiler oldukça geniş dilgilerdir ve alınları yuvarlatılmıştır (Levha XXXII).⁹³

Hoca Çeşme yontmataş endüstrisinde düzeltilmiş parçalar azdır (Levha XXXIII). Artıklar, kabuksal yongalar ve yongalar dilgilere oranla baskındır. Hoca Çeşme 4-2 tabakalarından elde edilen çekirdeklerin çoğunu tükenmiş çok yönlü yonga çekirdekleri oluşturur. Çoğu durumda çekirdek hazırlama işlemi kabuk soyma ve bir vurma düzlemi hazırlama ile sınırlandırılmıştır. Hazırlama aşaması çok özenli değildir. Yongalarda Ort.uz: 29 mm Ort.gen: 22 mm ve Ort.Kal: 9 mm'dir. Yongalar üst yüzlerinde çok yönlü eksi izler taşımaktadırlar ve düzensiz şekillerdedir. Çoğu durumda yongalama tekniği olarak sert çekiç ile direkt vurma tekniği kullanılmıştır.⁹⁴

Hoca Çeşme'nin yontmataş teknolojisi kendine hastır. Bunun nedeninin yerleşimin benzersiz pozisyonu veya Trakya bölgesine G.Ö. 7. Binde gelen ilk göç dalgasını temsil etmesinden kaynaklandığı düşünülmektedir.⁹⁵

Aşağı Pınar'da düzeltilmiş aletlerin oranı yüksek yaklaşık %20 civarındadır. Çekirdekleri çok başarılı bir hazırlama aşaması sergilemezler ve çoğu levha çekirdek olarak adlandırılan gruptadırlar. Üst yüzlerinde tek yönlü eksi izlerin bulunduğu yongaların sıklığı ön kazıyıcı, özellikle mikro ön kazıyıcı üretimi ile ilgili olduğu düşünülmektedir.⁹⁶

Aşağı Pınar yontmataş endüstrisinin temelini yonga üretimi oluşturur. Yongaların ortalama uzunluğu: 27 mm, ortalama genişliği: 19 mm ve ortalama kalınlığı: 6 mm'dir.⁹⁷

Bu endüstrinin en tipik özelliği mikro aletlerdir. Aşağı Pınar mikrolitik aletleri, Trakya'da ki en büyük mikrolitik buluntu topluluğunu oluşturur. Mikro ön kazıyıcı ve delgiler yaklaşık 25mm uzunluğundadır. Burada trapezlere rastlanmazken geometrik parçalara çok az rastlanır (Levha XXXIV ve XXXV).⁹⁸

⁹³ Ivan Gatsov, (2009), s.45

⁹⁴ Ivan Gatsov, (2009), s.77

⁹⁵ Ivan Gatsov, (2009), s.124

⁹⁶ Ivan Gatsov, (2009), s.79

⁹⁷ Ivan Gatsov, (2009), s. 79

⁹⁸ Ivan Gatsov, (2009), s.83

Güney Marmara'daki Fikirtepe, Pendik, Menteşe ve Ilıpınar yontmataş endüstrileri bir birleriyle benzer teknolojik ve tipolojik özellikler sergiler.⁹⁹

Bu benzerlikler, tüketilmiş tek yönlü dilgi çekirdekleri, mermi çekirdekler, birbirine benzeyen yassı, yuvarlak ya da yarı yuvarlak ön kazıyıcılar ile iş gören kısmı gövdeden iyi ayrılmış, dilgi taşımaları üzerine yapılmış delgilerde gözlemlenmektedir.¹⁰⁰

Bu endüstri, tipolojik açıdan da birbirine benzemektedir. Yaygın tipler: az çok büyük yonga ön kazıyıcılar, yuvarlak ya da yarı yuvarlak yassı ön kazıyıcılar, dilgi delgiler, düzeltili delgiler ve yongalardır.¹⁰¹

Pendik tipolojik aletleri ön kazıyıcılar, delgiler, düzeltili dilgi ve yongalar, çontuklu aletler ve bileşik aletlerden oluşur (Levha XXXVI, XXXVII ve XXXVIII).¹⁰²

Fikirtepe'de iki üretim zinciri tespit edilmiştir. Bunlardan ilki yonga ve yonga alet üretimi, ikincisi dilgi üretimi ile ilgilidir.¹⁰³

Dilgi çekirdekleri prizmatik ve mermi biçimli çekirdeklerden oluşur. Düzeltili delgiler basamak veya yarı basamak düzelti ile oluşturulmuştur (Levha XXXIX).¹⁰⁴

Ilıpınar tipolojik aletlerinde monotonluk hakimdir. En yaygın aletler ön kazıyıcılardır. Bunların bazıları dairesel ya da yarı dairesel alınlıdır (Levha XL, XLI ve XLII).¹⁰⁵

Ilıpınar, Fikirtepe, Pendik ve Menteşe Erken Neolitik yontmataş buluntuları bir bütün olarak Doğu ve Kuzey Trakya'da ki Hoca Çeşme, Aşağı Pınar, Karanovo I-II ve Azmak Erken Neolitik yontmataş endüstrileri ile karşılaştırıldığında, tamamen farklı teknolojik özellikler sergiler.¹⁰⁶

Bu yontmataş endüstrileri ile Karadeniz kıyısında bulunan ve yerel bir Mezolitik/Epi-Paleolitik endüstri olan Ağaçlı endüstrisi, teknolojik olarak benzerlikler göstermektedir. Bu benzerliklerin en önemlisi her iki endüstride de mermi çekirdeklerin bulunmasıdır. Bu sebepten Güney Marmara bölgesi Erken Neolitik kültürlerinin yerel Mezolitik kültürler ile etkileşimde buldukları veya doğrudan bu yerel kültürlerden

⁹⁹ Ivan Gatsov, (2009), s.85

¹⁰⁰ Ivan Gatsov, (2009), s.124

¹⁰¹ Ivan Gatsov, (2009), s.124

¹⁰² Ivan Gatsov, (2009), s.85

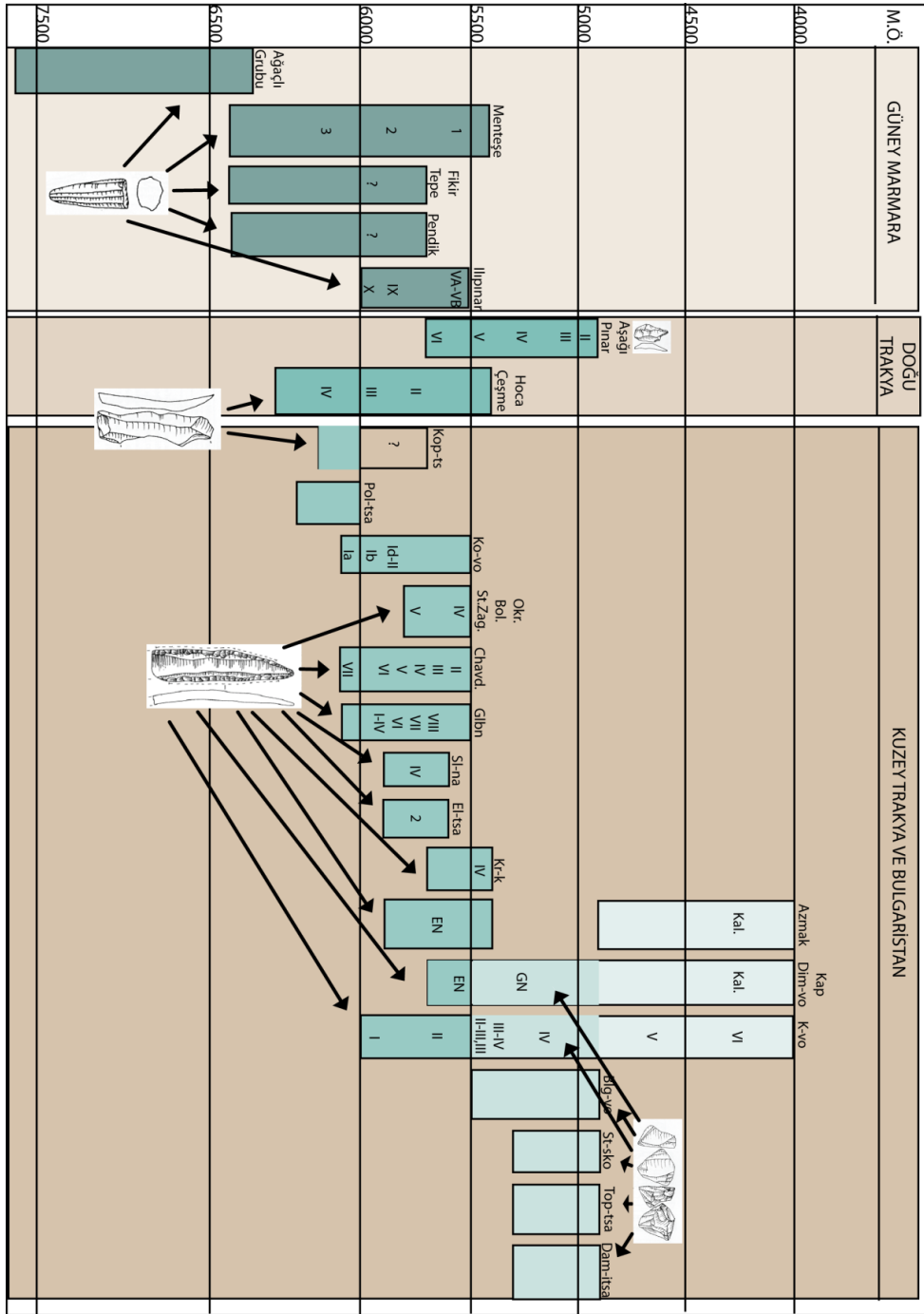
¹⁰³ Ivan Gatsov, (2009), s.85

¹⁰⁴ Ivan Gatsov, (2009), s.85

¹⁰⁵ Ivan Gatsov, (2009), s.89

¹⁰⁶ Ivan Gatsov, (2009), s.124

türedikleri düşünülmektedir.¹⁰⁷



Şekil 1.9: Marmara Bölgesi ve Trakya'daki Prehistorik Yerleşimlerin Kronolojisi.¹⁰⁸

¹⁰⁷ Ivan Gatsov, (2009), s.124

¹⁰⁸ Ivan Gatsov, (2009), s.8

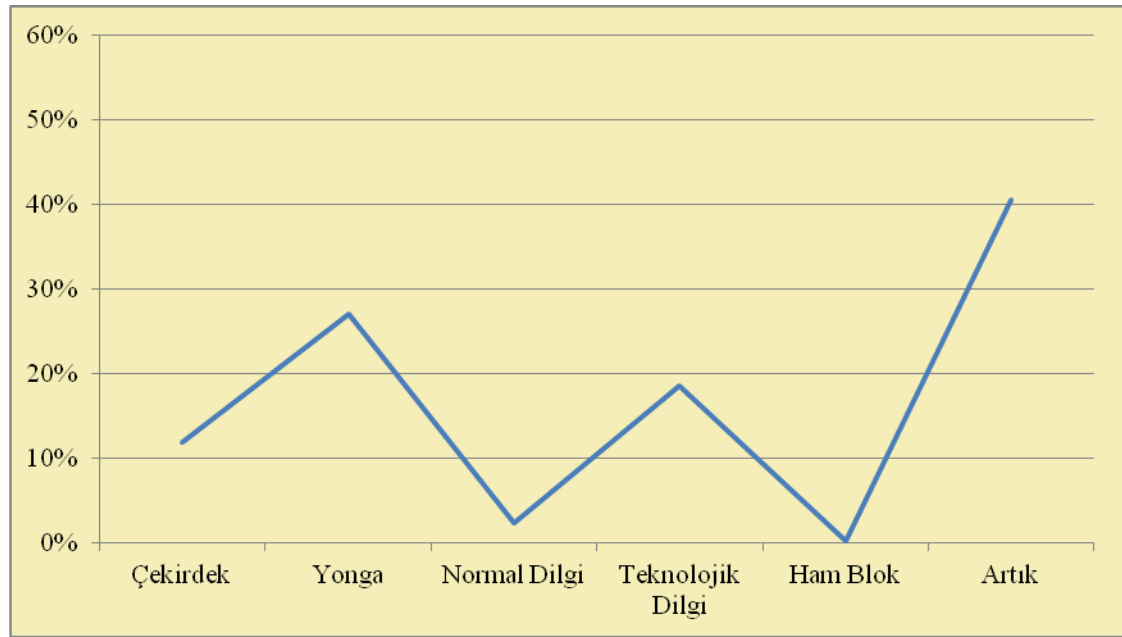
İKİNCİ BÖLÜM
HACI HÜSEYİN VE KAYNARCA HÖYÜKLERİ YONTMATAŞ
BULUNTULARININ TEKNOLOJİK VE TİPOLOJİK ANALİZİ

1.1. HACI HÜSEYİN HÖYÜĞÜ YONTMATAŞ BULUNTULARI

Hacı Hüseyin Höyüğü'nün bu çalışmada incelenen yontmataş buluntu topluluğu, toplam 395 parçadan oluşmaktadır (Tablo 2.1).

	Tipolojik Alet		Diğer		Toplam		
	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	
Çekirdek	11	23,4	36	76,6	47	11,9	
Yonga	56	52,3	51	47,7	107	27,1	
Normal Dilgi	4	44,4	5	55,6	9	2,28	
Teknolojik Dilgi	7	9,58	66	90,41	73	18,5	
	Dilgi	2	13,30	13	86,7	15	3,8
	Dilgicik	5	8,62	53	91,4	58	14,7
Ham Blok	1	100	0	0	1	0,25	
Artık	9	5,63	151	94,4	160	40,5	
Toplam	88	22,3	307	77,7	395	100	

Tablo 2.1: Hacı Hüseyin Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



Şekil 2.1: Hacı Hüseyin Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Oransal Dağılımı.

1.1.1. Ham Madde

Hacı Hüseyin yontmataş buluntularının %95,9'u tortul kayalardan üretilmiştir. Ön kazıyıcıya dönüştürülmüş bir yonga dilgi çekirdeği ve 7 adet düzeltili ve ya düzeltisiz dilgi parçası ve mermi biçimli bir dilgi çekirdeğe ait olabileceği düşünülen bir çekirdek tablası, buluntu topluluğundaki obsidyen parçaları oluşturur (Tablo 2.2 ve Şekil 2.2).

Koyu petrol yeşili renginde olan bu obsidyen parçaların geldiği yer olasılıkla Melos Adası'dır (Onur Özbek sözlü bilgi) (Levha XLVI: 9)¹⁰⁹.

KATEGORİ	KAYAÇ TÜRÜ								
	Tortul Kayaç			Eriyik Kayaç			Başkalaşım Kayacı		
	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%
Çekirdek	46	19,7	97,9	1	12,5	2,13	0	0	0
Ham Blok	1	0,43	100	0	0	0	0	0	0
Yonga	105	44,9	98,1	0	0	0	2	100	1,87
Normal Dilgi	9	3,85	100	0	0	0	0	0	0
Teknolojik Dilgi	65	27,8	91,5	6	75	8,45	0	0	0
Dilgi	15	6,41	100	0	0	0	0	0	0
Dilgicik	52	22,2	89,7	6	75	10,3	0	0	0
Toplam	234	100	95,9	8	100	3,28	2	100	0,82

Tablo 2.2: Hacı Hüseyin Kayaç Türlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.¹¹⁰

Tortul kayaç kategorisinin yaklaşık %70,1'ini çakmak taşı ve yaklaşık olarak %24,6'sını jasp oluşturur (Şekil 2.3).

Hacı Hüseyin yerleşimine birkaç km uzaklıkta, Kabatepe Limanı'nın bulunduğu geniş bir alanda oldukça kaliteli çakmak taşı (Levha XLVI: 1) ve jasp (Levha XLVI: 2) yumru ve plakalara sahip olan bir ham madde kaynağı, Doç. Dr. Onur Özbek ve ekibinin yüzey araştırmaları sırasında tespit edilmiştir.

Buradaki çakmak taşı ve jasplar, aynı oluşum sürecinin izlerini taşırlar. Ancak olasılıkla oluşum sürecinde yanardağ faaliyetleri ya da hidrotermal aktivitelerden etkilenen çökellerin bir kısmı jasplaşmıştır.

¹⁰⁹ Onur Özbek, sözlü bilgi.

¹¹⁰ Oran 1: Buluntu Kategorisinin Ham Madde İçerisindeki Oranı.

Oran 2: Ham Maddenin Buluntu Kategorisi İçerisindeki Oranı.



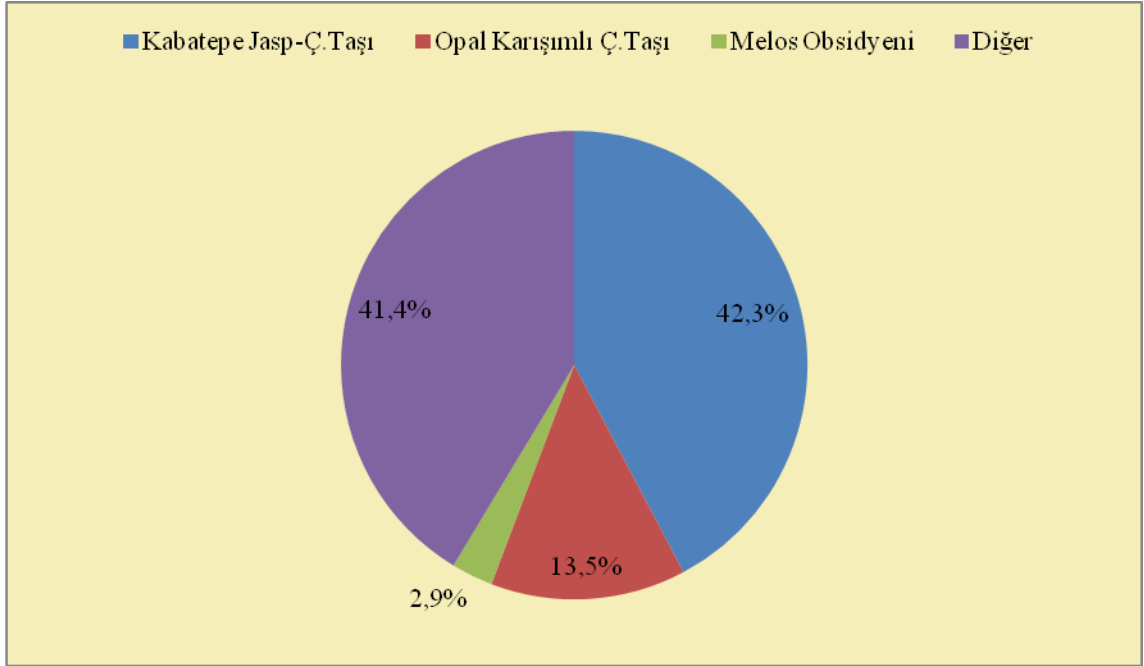
Şekil 2.2: Kayaç Türlerinin Hacı Hüseyin Ham Maddeleri İçerisindeki Oransal Dağılımları.

Kabatepe çakmak taşı oldukça ince taneli ve kalitelidir. Çoğunlukla yarı saydamdır ve kahverengi, siyah ve daha açık renklere de olabilmektedir. Bu çakmaktaşı ve jaspalar çoğunlukla benzer bir biçimde yatay şeritler şeklinde desenlere sahiptir.

KATEGORİ	TORTUL KAYAÇ ÇEŞİTİ								
	Jasp			Çakmak Taşı			Diğer		
	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%
Çekirdek	17	28,3	36,2	27	15,8	57,4	2	0,85	4,25
Ham Blok	1	1,67	100	0	0	0	0	0	0
Yonga	33	55	30,8	72	42,1	67,3	0	0	0
Normal Dilgi	2	3,33	22,2	6	3,51	66,7	1	0,42	11,11
Teknolojik Dilgi	6	10	8,45	59	34,5	83,1	0	0	0
Dilgi	0	0	0	15	8,75	100	0	0	0
Dilgicik	6	10	10,3	46	26,9	79,3	0	0	0
Toplam	60	100	24,6	171	100	70,1	3	1,28	1,22

Tablo 2.3: Hacı Hüseyin Tortul Kayaç Çeşitlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Bu ham madde bütün yarımadaya dağılmıştır. Hacı Hüseyin ham maddeleri içerisinde de yaklaşık olarak %42,3'lük bir oran ile en büyük ham madde grubunu oluşturur. Yaklaşık olarak %13,5'lik ikinci büyük ham madde grubunu ise yine yerel bir kaynaktan elde edildiği düşünülen, opal karışımlı, kaliteli bir çakmak taşı çeşidi oluşturur (Levha XLVI: 4), (Şekil 2.3).



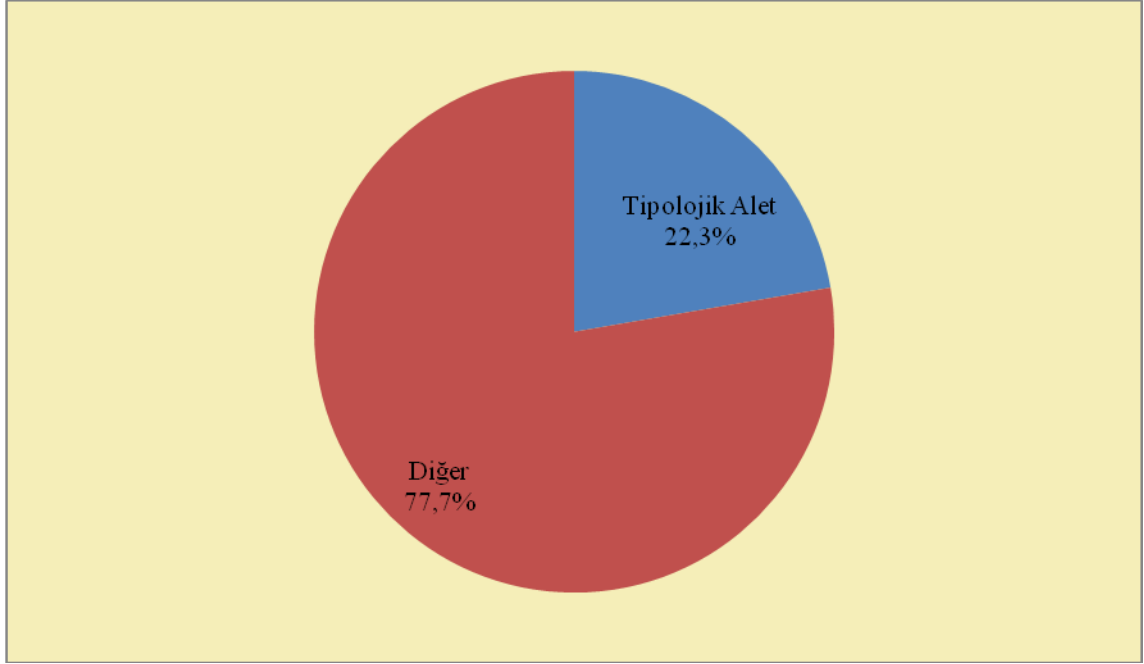
Şekil 2.3: Hacı Hüseyin Ham Madde Gruplarının Oransal Dağılımları.

1.1.2. Teknoloji ve Tipoloji

Hacı Hüseyin yontmataş endüstrisi, yonga tabanlı bir endüstridir. Düzeltili ya da düzeltisiz yongalar yaklaşık %27,1'lik oran ile artıklardan sonra en büyük kategoriye oluşturur. Yaklaşık olarak %2,28'lik bir oran ile düşük bir oran gösteren normal dilgilerin aksine, teknolojik dilgiler yaklaşık olarak %18,5'lik bir oran ile oldukça fazladır (Şekil 2.1).

Çekirdeklerin oranı yaklaşık olarak %11,9'luk oran ile oldukça yüksektir. Bu yüksek oran, yongalamanın büyük oranda yerleşim içerisinde yapıldığını düşündürmektedir.

Tipolojik aletlerin oranı oldukça düşüktür. Toplam 88 adet olan tipolojik aletler, yaklaşık olarak %22,3'lük bir oranı temsil eder (Şekil 2.4).



Şekil 2.4: Hacı Hüseyin Tipolojik Alet Oranı.

Tipolojik aletlerin yapımı için genelde yongalar tercih edilmiştir. Tükenmiş veya tükenmemiş çekirdeklerin tipolojik alet taşımaları olarak kullanılmış olması da yaygındır ve dilgi taşımalarına eşittir. Bu durumun ham maddenin bol olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir.

Yongaların yaklaşık olarak %47,7'sinin düzeltisiz olmasına karşın, bu yongaların çoğu kenarlarında gözle görülebilen, kertik veya cilalanma şeklinde kullanım aşınımları sergiler.

Bu durum, alet olarak kullanılan parçaların sadece ihtiyaç olduğunda düzeltilendiğini, uygun olan düzeltisiz parçalarında sıklıkla alet olarak kullanıldığını işaret etmektedir.

Düzeltilemenin bu denli az olması aynı zamanda yongalamanın ustalıkla yapıldığını, istenen parçanın çekirdekten, sonradan düzeltmeye ihtiyaç olmayacak şekilde çıkartılabildiğinin bir göstergesi olabilir.

Ele geçen çekirdeklerin oranının oldukça yüksek olmasına karşın, yongalama artıklarının oranının nispeten düşük olması da kullanışlı ve standartlaşmış bir yongalama geleneğini işaret etmektedir. Buna ek olarak yonga ölçü, şekil ve üzerlerindeki eksi izlerin de bir birine yakın olması, endüstrideki bu standartlaşma izlenimini desteklemektedir.

	ÇIKARIM TÜRÜ						Toplam	
	Yonga Çekirdeği		Dilgi Çekirdeği		Yonga-Dilgi Çekirdeği			
ÇIKARIM YÖNÜ	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%
Tek Yönlü	5	10,6	1	2,13	4	8,51	10	21,3
İki Yönlü	4	8,51	0	0	0	0	4	8,51
Çok Yönlü	31	66	0	0	2	4,26	33	70,2
Yuvarlatılmış	0	0	0	0	0	0	0	0
Toplam	40	85,1	1	2,13	6	12,8	47	100

Tablo 2.4: Hacı Hüseyin Çekirdeklerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Ele geçen tükenmemiş, hatta hazırlandıktan sonra kullanılmamış çekirdeklerden, üretim zincirinin çekirdek hazırlama aşamasının çekirdeğin kabuğunu soyma ve çok küçük olmayan hazırlama çıkarımları ile yuvarlak, disk ya da dörtgen bir blok gibi geometrik bir şekle sokmaktan oluştuğu anlaşılmaktadır.

Yonga çekirdeklerinin çoğu çok yönlü yongalamanın yapıldığı şekilsiz çekirdeklerden oluşsa da, bu çekirdeklerin çoğunun düzensiz bir şekilde değil, sistemli ve pratik bir yöntem ile yongalandığını düşündüren bazı bulgular vardır.

Kuramsal olarak bu yöntemin, disk şeklinde veya başka bir şekilde hazırlanmış çekirdeğin bir veya daha fazla kenarından, dalga düzelti tekniğine benzer bir şekilde, bir birini takip eden, değişimli aksi yönlerden yapılan çıkarımlar ile pratik bir şekilde yongalanması şeklinde gerçekleştirildiği düşünülmektedir.

Bu yöntem ile işlendiği düşünülen bazı çekirdekler, yongalamanın yapıldığı kenarların dalgalı ancak düzgün bir hal aldığı ve yine dalga düzelti tekniği ile kenarların geniş dalgalı şekillerinin daraltılarak kullanıma uygun kenarlar elde edilmiş olduğu gözlemlenmektedir.

Ayrıca, bu yöntem ile yongalanan karşılıklı iki kenarın çıkarımları, çekirdeğin yan yüzeyi üzerinde kesişerek bir sırt oluşturduğu ve bu sırtın da çıkartılarak sırtlı bir yonga elde edildiği düşünülmektedir.

Orta Paleolitik Dönem'in Levallois tekniği ile üretilen yongalarını andıran bu tür yongalar, buluntu topluluğu içerisinde bulunmaktadır (Örn. Levha V: 1).

Çoğu yonganın iç topuk açılarının geniş açılı olması da böyle bir yongalama yönteminin kullanıldığını düşündürmektedir.

Ancak, Hacı Hüseyin yontmataş endüstrisi içerisinde böyle bir üretim geleneğinin kullanılıp kullanılmadığını net olarak ortaya koyacak yeterlilikte kanıt

yoktur. Böyle bir yöntemin kullanılıp kullanılmadığını belirlemek için daha fazla bulguya ve deneysel çalışmaya ihtiyaç vardır.

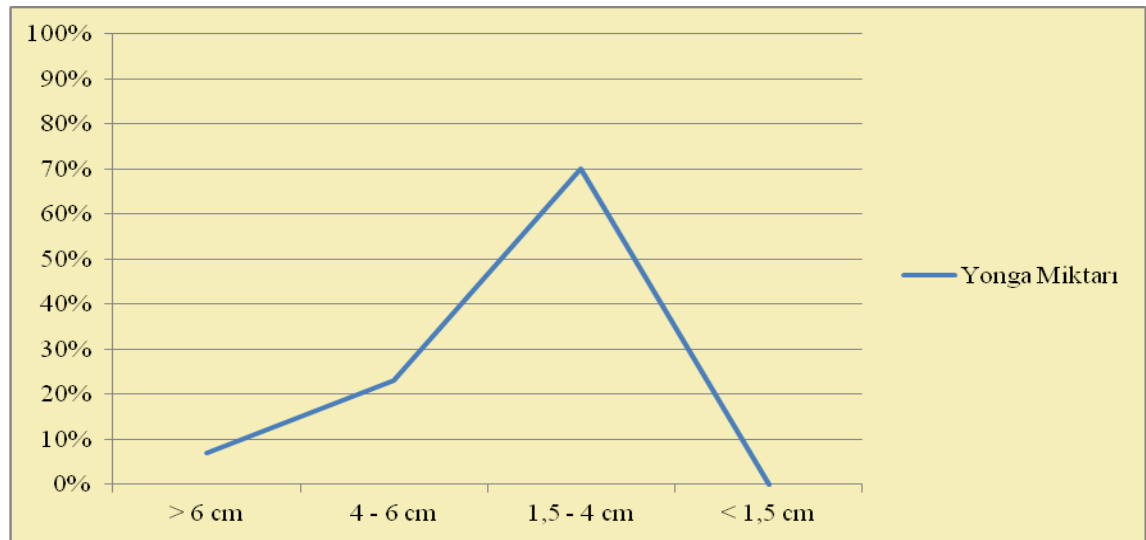
Dilgi çekirdekleri de endüstrideki standartlaşmayı yansıtır şekilde tek yönlü, konik veya prizmatik çekirdeklerden oluşmaktadır. Bu çekirdeklerin tamamı olasılıkla dilgi çıkarımının mümkün olmadığı bir hale geldiklerinde, yonga çekirdeğine veya düzeltilenerek alet haline dönüştürülmüşlerdir (Örn. Levha III: 7).

Ele geçmiş olan büyük bir yonga-dilgi çekirdeği, oldukça düzenli ve uzun dilgi üretiminin yapılabildiğini göstermektedir (Levha I: 1).

Yongaların ortalama uzunlukları 36,3 mm, ortalama genişlikleri 28,4 mm ve ortalama kalınlıkları 10,9 mm'dir (Tablo 2.5). Yongalar uzunluk gruplarına bölündüğünde 1,5 – 4 cm arasında yoğunlaştıkları gözlemlenmektedir. İkinci büyük grubu 4 – 6 cm arasındaki yongalar oluşturmaktadır (Tablo 2.6 ve Şekil 2.5).

	Ort. Uz.	St. Sapma	Ort. Gen.	St. Sapma	Ort. Kal.	St. Sapma
Yonga	36,3mm	12,4mm	28,4mm	9,35mm	10,9mm	4,92mm
Dilgi	50,1mm	11,2mm	24,5mm	7,18mm	10,5mm	3,99mm
Toplam	36,7mm	12,6mm	27,5mm	9,66mm	10,7mm	4,8mm

Tablo 2.5: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.



Şekil 2.5: Hacı Hüseyin Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Oransal Dağılımları.

Yongaların üzerinde hazırlama izlerine pek rastlanmaz. Daha çok önceki yonga çıkarımlarının eksi izleri bulunur.

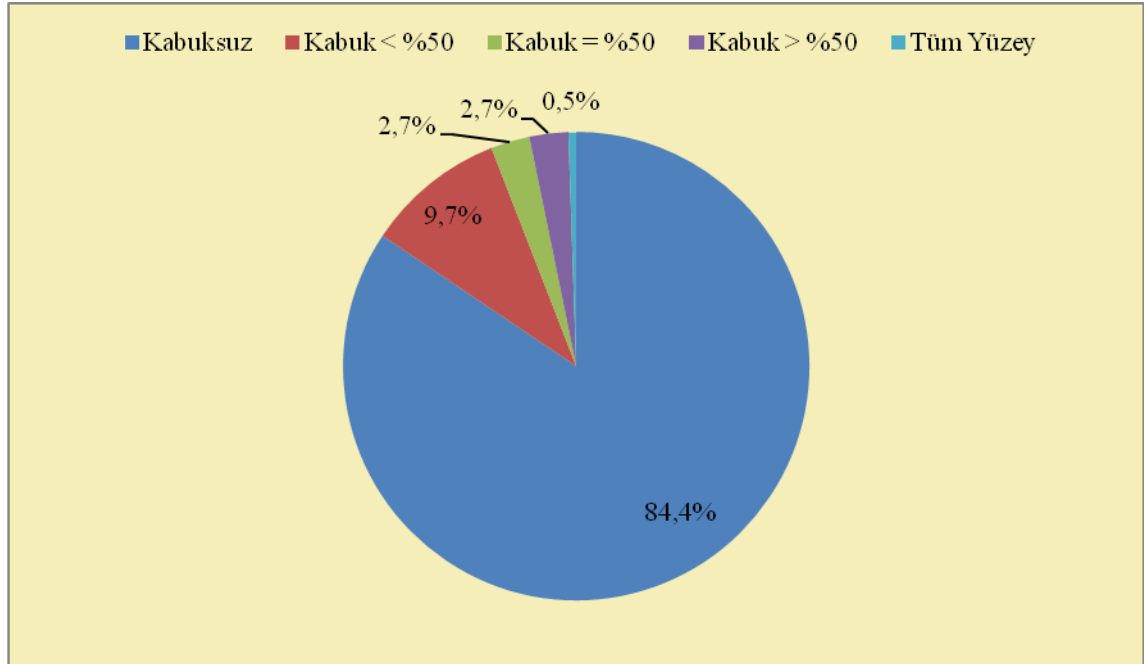
YONGA BOYU	YONGALAR					
	Tipolojik Aletler		Düzeltilmiş Yongalar		Toplam	
	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%
> 6 cm	4	57,1	3	42,9	7	7
4 – 6 cm	18	78,3	5	21,7	23	23
1,5 – 4 cm	30	42,9	40	57,1	70	70
< 1,5 cm	0	0	0	0	0	0
Toplam	52	52	48	48	100	100

Tablo 2.6: Hacı Hüseyin Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Yonga kategorisi içerisinde kabuksal yongalar azdır. Üzerinde hiç kabuk bulunmayan yongaların oranı yaklaşık olarak %73,8'dir (Tablo 2.7 ve Şekil 2.6).

KABUK DURUMU	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O%	M	O%	Dilgi		Dilgicik		M	O%
Kabuksuz	79	73,8	8	88,9	14	100	56	100	157	84,4
Kabuk < %50	18	16,8	0	0	0	0	0	0	18	9,68
Kabuk = %50	5	4,67	0	0	0	0	0	0	5	2,69
Kabuk > %50	5	4,67	0	0	0	0	0	0	5	2,69
Tüm Yüzey	0	0	1	11,1	0	0	0	0	1	0,54
Toplam	107	100	9	100	14	100	56	100	186	100

Tablo 2.7: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.

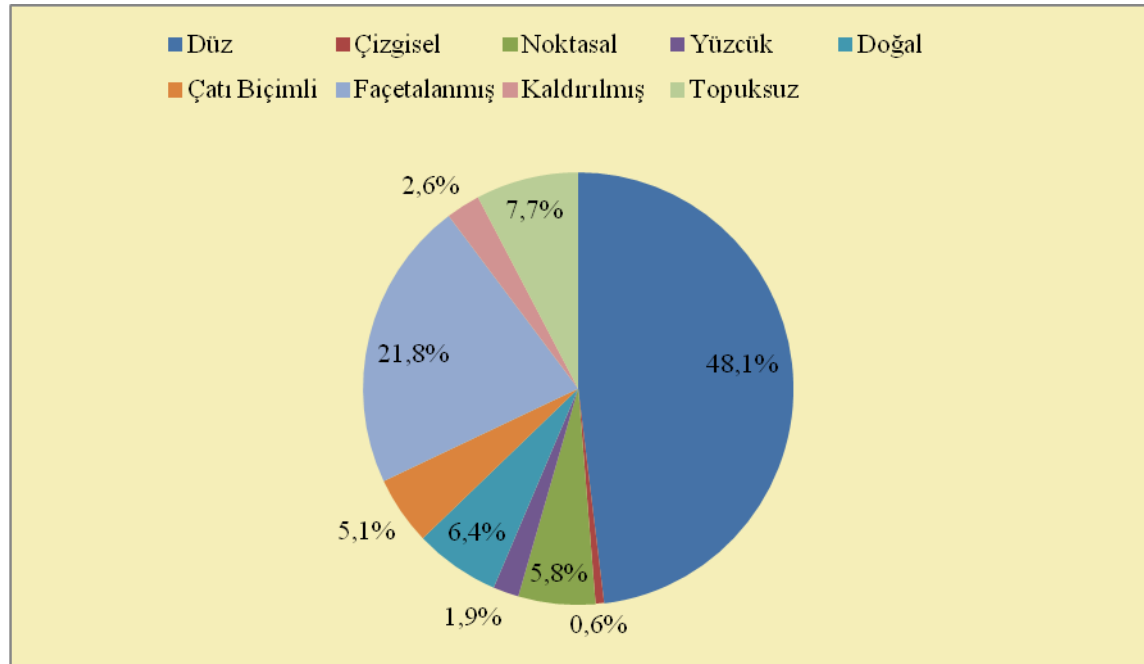


Şekil 2.6: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.

Yongaların yaklaşık olarak yarısının topuk tipi düz topuktur. %22,3'lük bir oran ile ikinci büyük grubu oluşturan topuk tipi façetalanmış topuk tipidir (Tablo 2.8 ve Şekil 2.7).

TOPUK TİPİ	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O%	M	O%	Dilgi		Dilgicik		M	O%
Düz	50	48,5	3	33,3	7	63,6	15	45,5	75	48,1
Çizgisel	0	0	0	0	0	0	1	3,03	1	0,64
Noktasal	4	3,88	0	0	0	0	5	15,2	9	5,77
Yüzcük	3	2,91	0	0	0	0	0	0	3	1,92
Doğal	10	9,71	0	0	0	0	0	0	10	6,41
Çatı Biçimli	4	3,88	2	22,2	2	18,2	0	0	8	5,13
Façetalanmış	23	22,3	2	22,2	2	18,2	7	21,2	34	21,8
Kaldırılmış	4	3,88	0	0	0	0	0	0	4	2,56
Topuksuz	5	4,85	2	22,2	0	0	5	15,2	12	7,69
Toplam	103	100	9	100	11	100	33	100	156	100

Tablo 2.8: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

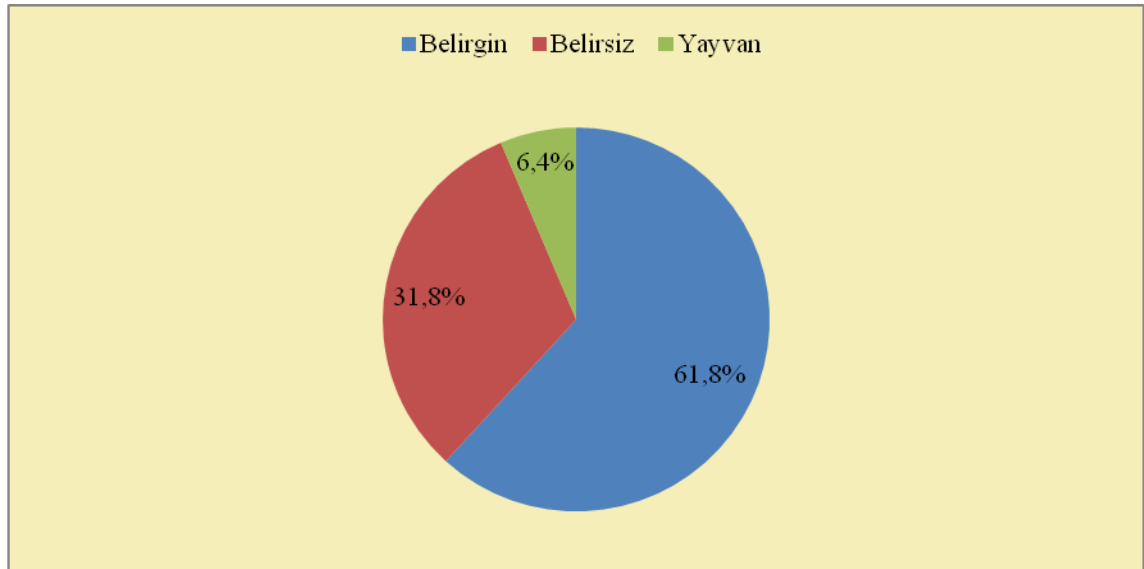


Şekil 2.7: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerinin Oransal Dağılımları.

Yongaların yaklaşık olarak %57,7'sinde belirgin vurma yumrusu oluşumu gözlemlenmektedir. %32,7'sinde ise yayvan vurma yumrusu vardır (Tablo 2.9 ve Şekil2.8).

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
					Dilgi		Dilgicik			
VUR. YUMRUSU	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Belirgin	60	57,7	6	66,7	9	81,8	22	66,7	97	61,8
Belirsiz	34	32,7	3	33,3	2	18,2	11	33,3	50	31,8
Yayvan	10	9,62	0	0	0	0	0	0	10	6,37
Toplam	104	100	9	100	11	100	33	100	157	100

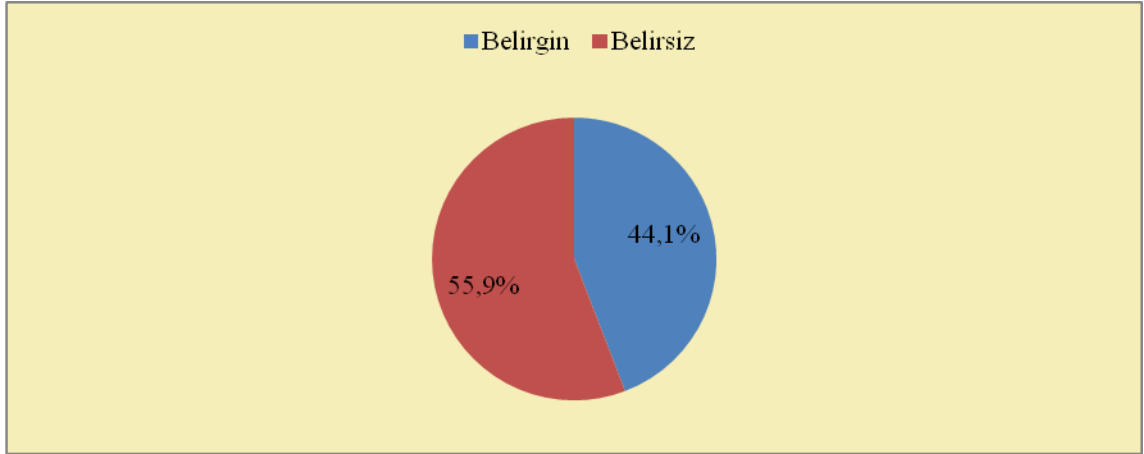
Tablo 2.9: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Dağılımları.



Şekil 2.8: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
					Dilgi		Dilgicik			
VUR. HALKALARI	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Belirgin	54	50,5	3	33,3	5	35,7	20	35,1	83	44,1
Belirsiz	53	49,5	6	66,7	9	64,3	37	64,9	105	55,9
Toplam	107	100	9	100	14	100	57	100	188	100

Tablo 2.10: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Dağılımları.



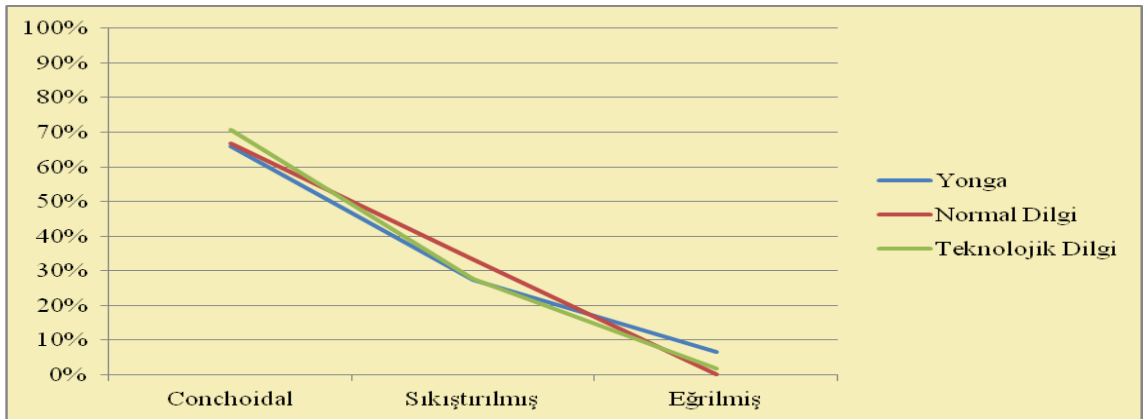
Şekil 2.9: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.

Vurma halkası oluşumu ise yongaların yarısından fazlasında gözlemlenmektedir (Tablo 2.10 ve Şekil 2.9).

Conchoidal yongalar yaklaşık %66 oranında yüksek bir miktardadır. Bunu 27,4'lük bir oran ile sıkıştırılmış yongalar izler. Eğrilmiş yongalar ise azdır (Tablo 2.11 ve Şekil 2.10).

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O%	M	O%	Dilgi		Dilgicik		M	O%
AYRILMA BİÇİMİ					M	O%	M	O%	M	O%
Conchoidal	70	66	6	66,7	11	78,6	30	68,2	117	67,6
Sıkıştırılmış	29	27,4	3	33,3	2	14,3	14	31,8	48	27,7
Eğrilmiş	7	6,6	0	0	1	7,14	0	0	8	4,62
Toplam	106	100	9	100	14	100	44	100	173	100

Tablo 2.11: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

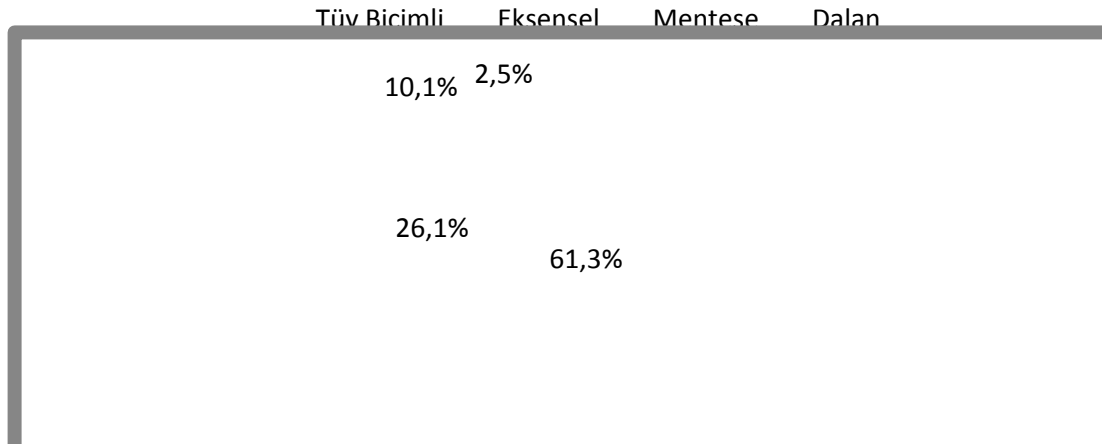


Şekil 2.10: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Oransal Dağılımları.

Conchoidal yongalara paralel olarak tüy biçimli yonga bitimi oranı da yüksek, yaklaşık olarak %58,3'tür (Tablo 2.12 ve Şekil 2.11).

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O	M	O	Dilgi		Dilgicik		M	O
AYRILMA BİTİMİ	M	O	M	O	M	O	M	O	M	O
Tüy Biçimli	60	58,3	5	71,4	2	66,7	6	100	73	61,3
Eksensel	30	29,1	0	0	1	33,3	0	0	31	26,1
Mentese	10	9,71	2	28,6	0	0	0	0	12	10,1
Dalan	3	2,91	0	0	0	0	0	0	3	2,52
Toplam	103	100	7	100	3	100	6	100	119	100

Tablo 2.12: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

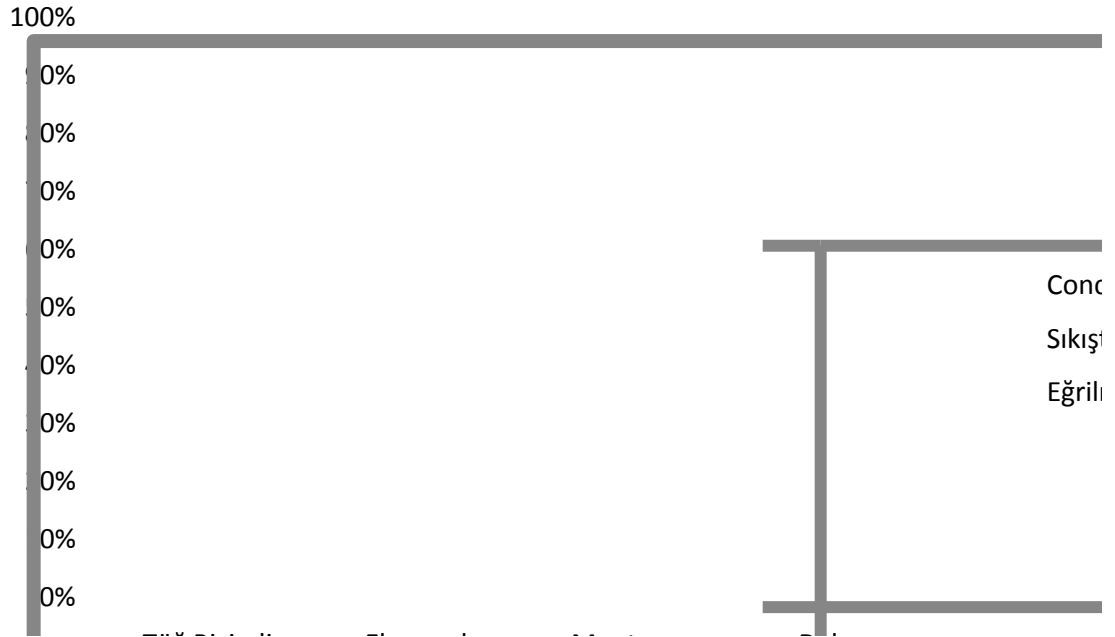


Şekil 2.11: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Oransal Dağılımları.

Yongalarda gözlemlenen tüm bu teknolojik işaretlere dayanarak, yongalamada ağırlıklı olarak sert çekiç ile direk vurma tekniğinin kullanıldığını varsayabiliriz. Dolaylı vurma ve baskı tekniğinin herhangi bir kanıtı ise yongalarda gözlemlenememiştir.

	AYRILMA BİÇİMİ					
	Conchoidal		Sıkıştırılmış		Eğrilmiş	
	Miktar	Oran	Miktar	Oran	Miktar	Oran
AYRILMA BİÇİMİ	Miktar	Oran	Miktar	Oran	Miktar	Oran
Tüy Biçimli	54	70,1	13	38,2	5	71,4
Eksensel	12	15,6	19	55,9	0	0
Mentese	10	13	1	2,94	1	14,3
Dalan	1	1,3	1	2,94	1	14,3
Toplam	77	100	34	100	7	100

Tablo 2.13: H. Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçim ve Bitimlerinin Sayısal ve Oransal İlişkileri.



Şekil 2.12: Hacı Hüseyin Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçim ve Bitimlerinin Öransal İlişkileri.

Teknolojik dilgiler (Levha X: 1-13, Levha XI: 1-16 ve Levha XII: 1-9 ve 14), genişlik ve kalınlıkları göz önünde bulundurularak dilgiler ve dilgicikler olarak iki kategoriye ayrılmıştır (Tablo 2.14).

Dilgiler, tekil bir şekilde kullanılabilen ölçülerde olan parçalardır ve ortalama uzunlukları 34 mm, ortalama genişlikleri 27,1 mm ve ortalama kalınlıkları 9,79 mm'dir (Tablo 2.15). Toplam 14 adet olan dilgilerin 9 tanesi kırık dip bölümlerdir.

	TEKNOLOJİK DİLGI TİPLERİ																	
	Dilgi								Dilgicik								Toplam	
	Düz		Eğri		Bükülmüş		Toplam		Düz		Eğri		Bükülmüş		Toplam		M	O%
	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Bütün	1	7,14	0	0	1	7,14	2	14,3	0	0	2	3,51	0	0	2	3,51	4	5,63
Üst Parça	2	14,3	0	0	0	0	2	14,3	2	3,51	1	1,75	0	0	3	5,26	5	7,04
Orta Parça	1	7,14	0	0	0	0	1	7,14	18	40	3	5,26	0	0	21	36,8	22	31
Kırık Dip	8	57,1	1	7,14	0	0	9	64,3	25	43,9	5	8,77	1	1,75	31	54,4	40	56,3
Top.	12	85,7	1	7,14	1	7,14	14	100	45	78,9	11	19,3	1	1,75	57	100	71	100

Tablo 2.14: Hacı Hüseyin Teknolojik Dilgi Tiplerinin Parça Bölümlerine Göre Dağılımları.

Dilgicikler, ölçüleri küçük, çoğu bilinçli olarak bölündüğü izlenimini veren, orak elemanı gibi kompozit alet yapımında kullanılmış olabileceği düşünülen

parçalardır. Bu parçaların ortalama uzunlukları 22 mm, ortalama genişlikleri 14,7 mm ve ortalama kalınlıkları 4,12 mm'dir (Tablo 2.15). Toplam 57 adet olan dilgiciklerin 31 tanesi kırık dip 21 tanesi de orta parçadan oluşmaktadır. Orta parçaların miktarının fazla olması, uzun dilgi üretiminin yapıldığının bir göstergesidir.

	TEKNOLOJİK DİLGİ TİPLERİ											
	Dilgi						Dilgicik					
	Ort. Uz.	St. Sap.	Ort. Gen.	St. Sap.	Ort. Kal.	St. Sap.	Ort. Uz.	St. Sap.	Ort. Gen.	St. Sap.	Ort. Kal.	St. Sap.
Bütün	47,5	0,35	23,1	0,46	11,3	6,08	31,6	0,57	10,4	1,91	3,83	0,67
Üst Parça	30,6	6,15	25	10,5	9,13	0,04	23	7,67	13,8	3,96	5,67	2,14
Orta Parça	42,2	0	34	0	11,1	0	18,6	6,39	13,2	3,31	3,58	1,09
Kırık Dip	30,9	12,2	27,7	6,91	9,46	2,84	23,6	6,2	16,1	3,37	4,36	1,23
Toplam	34	11,7	27,1	6,7	9,79	2,9	22	6,81	14,7	3,64	4,12	1,3

Tablo 2.15: Hacı Hüseyin Teknolojik Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.

Dilgilerin tamamına yakını düz profillidir. Dilgiciklerin ise %78,9'u düz ve %19,3'ü de eğri profillidir. Eğri dilgilerin nispi fazlalığı, koni veya prizmatik dilgi çekirdeği kullanımının bir sonucudur.

Teknolojik dilgilerin hiç birisinde kabuk kalıntısı bulunmamaktadır. Topuk tiplerinden en yaygın olanı düz topuktur. Vurma yumrusu belirgin olan parçalar yaklaşık 3/2 oranında, belirsiz olanların oranı yaklaşık 3/1 oranındadır.

Birçoğunda dolaylı vurma tekniğinin bir işareti olan belirgin burç izi gözlemlenmekte olan teknolojik dilgilerde, özellikle dilgiciklerin bazılarında düzgün şekil, ince ve kararlı kalınlık, belirsiz vurma yumrusu ve halka oluşumu ve noktasal topuk tipi gibi baskı tekniği ile yongalama işaretleri gözlemlenmektedir.

Toplam 88 adet olan tipolojik aletler, yaklaşık olarak %22,3'lük bir oran ile nispeten azdır.

Alet taşımaları olarak genelde yongalar tercih edilmiştir. Bu oran yaklaşık olarak %63,6'dır. %4,55 oranında normal dilgiler, %2,27 oranında teknolojik dilgiler, %5,68 oranında teknolojik dilgicikler taşımaları olarak kullanılmıştır. Tükenmiş ya da tükenmemiş çekirdekler de %12,5'lik yüksek bir oran ile yoğun bir şekilde taşımaları

olarak kullanılmışlardır. Ayrıca tipolojik aletlerin yaklaşık olarak %1,14'ü ham blok, ve %10,2'si de artık üzerine yapılmıştır (Tablo 2.16 ve Şekil 2.13).

Toplam 11 farklı tipe ayrılan aletler, kenar kazıyıcılar ve ön kazıyıcılar kategorilerinde yoğunlaşmaktadır. En büyük alet grubunu %35,2'lik bir oran ile kenar kazıyıcılar oluşturmaktadır (Levha VI: 5 ve Levha VII: 1-4). Bunu %23,9'luk oran ile ön kazıyıcılar izler (Levha III: 7, Levha IV: 1 ve 3-5, Levha V: 2-5 ve Levha VI: 1-4). Diğer alet tiplerinin oranları, dişlemeli aletler: %6,82 (Levha IX: 1), sırtlı bıçaklar: %6,82 (Levha VIII: 6 ve 7), düzeltili dilgiler: %5,68, çontuklu aletler: %4,55 (Levha VIII: 4 ve 5), burinler: %4,55 (Levha VII: 6), budanmış aletler: %3,41, delgiler: %2,27 (Levha VIII: 1 ve 8) ve düzeltili yongalar: %1,14 şeklindedir. Ayrıca %5,68'lik bir oranda da bileşik aletler vardır (Levha V: 1, Levha VII: 5 ve 7 ve Levha IX: 5).

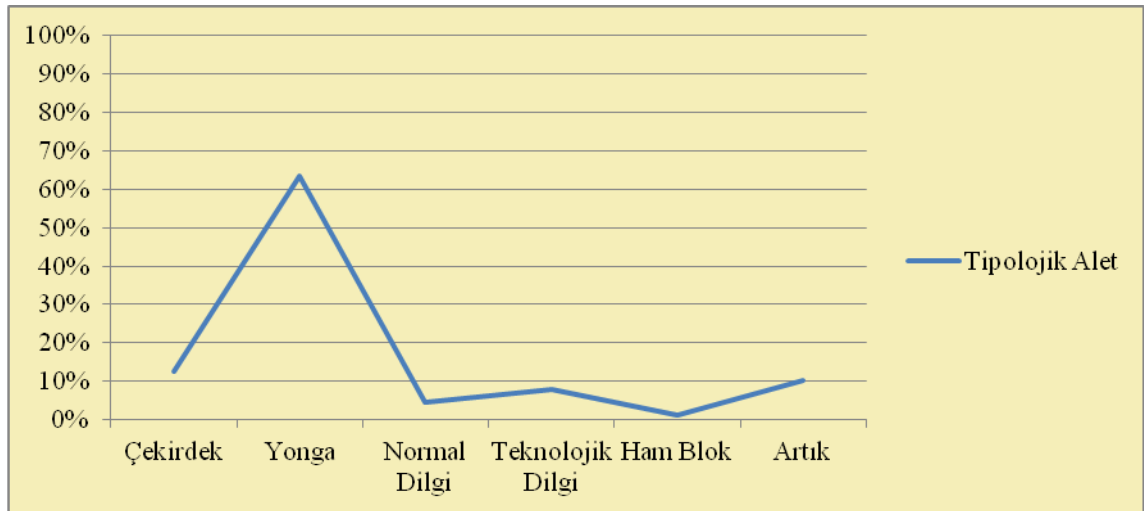
Tipolojik alet kategorisi içerisindeki bir grup aletin, yerleşim için belirleyici bir özellik taşıdığını düşünmekteyiz. Bu aletler kanca şeklinde bir kullanım kenarına sahip olan gagalı aletlerdir (Levha IX: 2-5). Tipik çontuklu aletlerin azlığı da dikkate alındığında, Bu aletlerin, çontuklu aletin işlevi gibi bir işleve sahip oldukları düşünülmektedir. Ancak bu aletlerin çoğunun kazıyıcı kenarları dikkate alınarak ön kazıyıcı veya kenar kazıyıcı kategorisine dahil edilmesi uygun görülmüştür.

Ön kazıyıcılar genellikle iri yongalardan oluşmaktadır. Bunlardan bazıları yuvarlak, yarı yuvarlak ve bazıları yassıdır (Levha V: 3-5). Bazı ön kazıyıcılar iri çekirdek taşmalıklar üzerine, bazıları da oldukça geniş ve kısa dilgiler üzerine yapılmıştır (Levha IV: 3 ve 4). Bu ön kazıyıcılar, dilgilerin alınları oldukça düzgün bir şekilde yuvarlatılarak yapılmışlardır.

Delici aletlerin oranı azdır. Toplam 2 delgi ve 4 adet de burin mevcuttur. Burinler genellikle dihedral olmayıp, tek bir burin spal çıkarımı ile oluşturulmuşlardır.

ALET	TAŞIMALIK															
	Çekirdek		Yonga		N. Dilgi		Teknolojik Dilgi				H. Blok		Artık		Toplam	
	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Düzeltili Yonga	0	0	1	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1,14
Düzeltili Dilgi	0	0	0	0	0	0	1	20	4	80	0	0	0	0	5	5,68
Kenar Kazıyıcı	2	6,45	23	74,2	0	0	0	0	0	0	1	3,23	5	16,1	31	35,2
Ön Kazıyıcı	5	23,8	13	61,9	2	9,52	0	0	0	0	0	0	1	4,76	21	23,9
Çontuklu Alet	0	0	4	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	4,55
Dişlemeli Alet	1	16,7	4	66,7	0	0	0	0	1	16,7	0	0	0	0	6	6,82
Delgi	0	0	1	50	0	0	0	0	0	0	0	0	1	50	2	2,27
Burin	1	25	1	25	0	0	0	0	0	0	0	0	2	50	4	4,55
Sırtlı Bıçak	0	0	5	83,3	1	16,7	0	0	0	0	0	0	0	0	6	6,82
Budanmış Alet	1	33,3	0	0	1	33,3	1	33,3	0	0	0	0	0	0	3	3,41
İki Yüzeyle	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Bileşik Alet	1	20	4	80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	5,68
Toplam	11	12,5	56	63,6	4	4,55	2	2,27	5	5,68	1	1,14	9	10,2	88	100

Tablo 2.16: Hacı Hüseyin Tipolojik Aletlerinin Taşımaliği Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



Şekil 2.13: Hacı Hüseyin Tipolojik Aletlerinin Taşımaliği Tiplerine Göre Oransal Dağılımları.

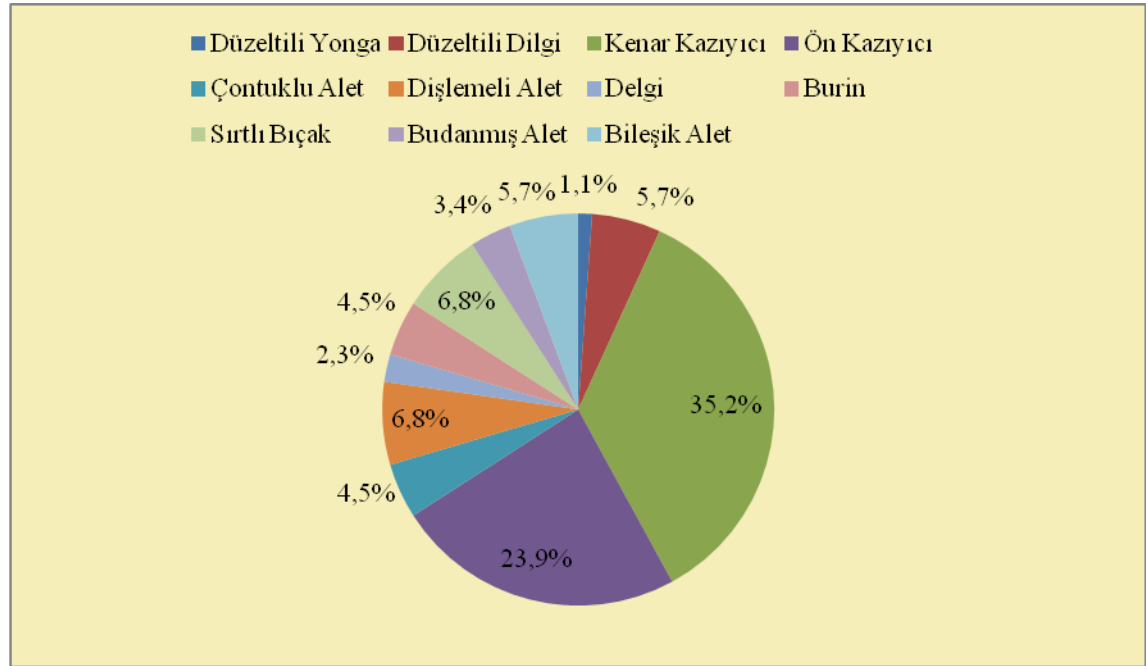
Toplam 6 adet olan sırtlı bıçakların çoğu iri ve düzgün olmayan şekillerdedir. Bunlardan bazıları kenar kazıyıcı olarak kullanılmış olabilir.

Dışlemeli aletlerin tamamı makro dışleme şeklindedir. Bunlardan Levant bölgesine özgü olan naviform dilgileri andıran bir dilgi taşımalarının her iki kenarının da dışlanması ile oluşturulmuş alet, bu kategorinin en iyi örneğidir (Levha X: 1).

Toplam 5 adet olan bileşik aletlerde ön kazıyıcı + diğer bir alet durumu baskındır.

BİLEŞİK ALETLER	MİKTAR
Ön Kazıyıcı + Sırtlı Bıçak	1
Ön Kazıyıcı + Dışlemeli Alet	1
Ön Kazıyıcı + Gaga Alet	1
Ön Kazıyıcı + Burin	1
Dışlemeli Alet + Çontuklu Alet	1

Tablo 2.17: Hacı Hüseyin Bileşik Aletleri.



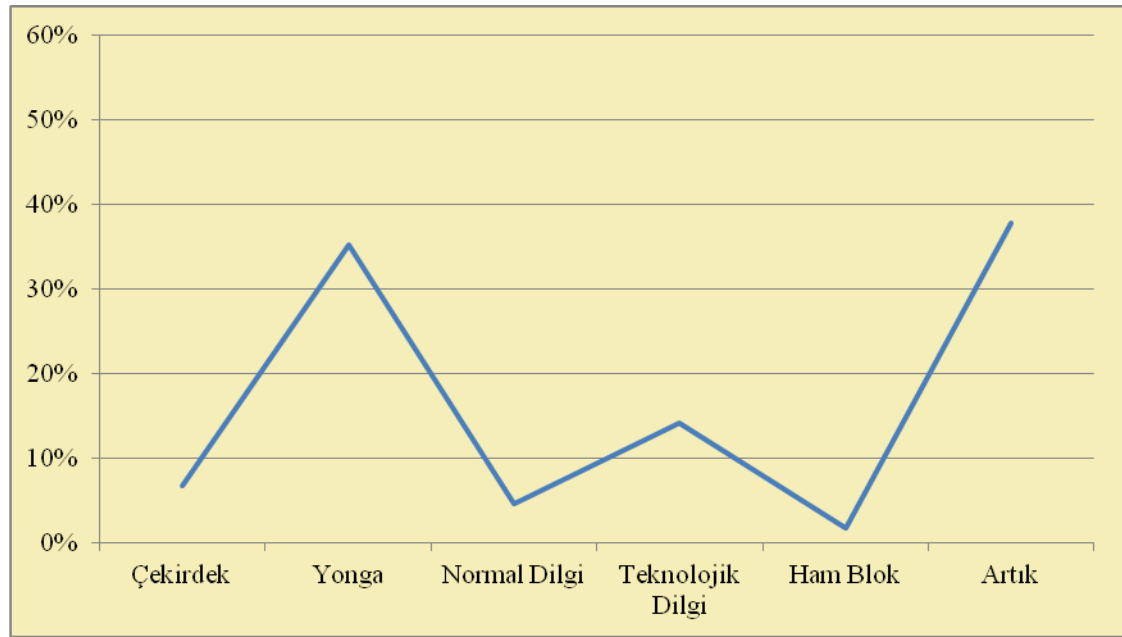
Şekil 2.14: H. Hüseyin Tipolojik Alet Tiplerinin Tipolojik Alet Kategorisi İçerisindeki Oransal Dağılımları.

1.2. KAYNARCA HÖYÜĞÜ YONTMATAŞ BULUNTULARI

Kaynarca Höyüğü'nün bu çalışma kapsamında incelenen yontmataş buluntu topluluğu, toplam 418 parçadan oluşmaktadır (Tablo 2.18).

	Tipolojik Alet		Diğer		Toplam		
	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	
Çekirdek	4	14,30	24	85,70	28	6,70	
Yonga	101	68,70	46	31,30	147	35,20	
Normal Dilgi	16	84,20	3	15,80	19	4,55	
Teknolojik Dilgi	12	20,33	47	79,67	59	14,09	
	Dilgi	7	46,70	8	53,30	15	3,59
	Dilgicik	5	11,40	39	88,60	44	10,50
Ham Blok	7	100	0	0	7	1,67	
Artık	8	5,06	150	94,90	158	37,80	
Toplam	148	35,40	270	64,60	418	100	

Tablo 2.18: Kaynarca Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



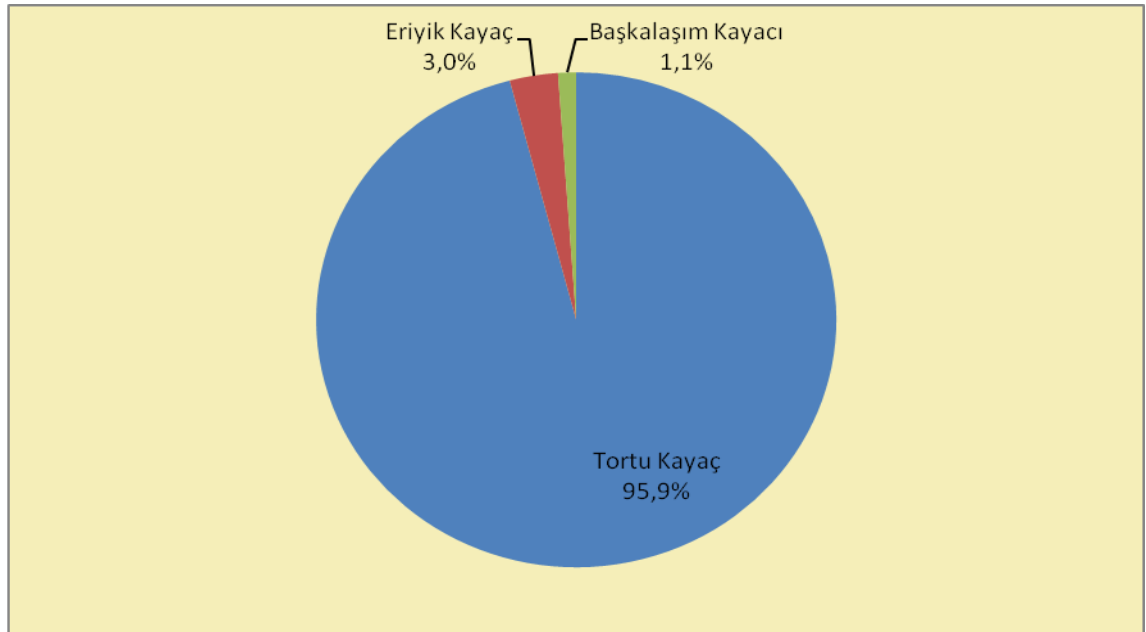
Şekil 2.15: Kaynarca Yontmataş Buluntularının Ana Kategorilere Göre Oransal Dağılımı.

1.1.1. Ham Madde

Kaynarca yontmataş buluntularının %95,9'u tortul kayalardan oluşmaktadır (Tablo 2.19 ve Şekil 2.16). 8 adet düzeltili veya düzeltilsiz dilgicik parçası, petrol yeşili Melos obsidyeninden yapılmıştır.

KATEGORİ	KAYAÇ TÜRÜ								
	Tortul Kayaç			Eriyik Kayaç			Başkalaşım Kayacı		
	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%
Çekirdek	28	10,90	100	0	0	0	0	0	0
Ham Blok	7	2,72	100	0	0	0	0	0	0
Yonga	145	56,40	98,60	0	0	0	2	66,70	1,36
Normal Dilgi	19	7,39	100	0	0	0	0	0	0
Teknolojik Dilgi	50	19,50	84,70	8	100	13,60	1	33,30	1,69
Dilgi	13	5,06	86,70	1	12,50	6,67	1	33,30	6,67
Dilgicik	37	14,40	84,10	7	87,50	15,90	0	0	0
Toplam	257	100	95,90	8	100	2,99	3	100	1,12

Tablo 2.19: Kaynarca Kayaç Türlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



Şekil 2.16: Kayaç Türlerinin Kaynarca Ham Maddeleri İçerisindeki Oransal Dağılımları.

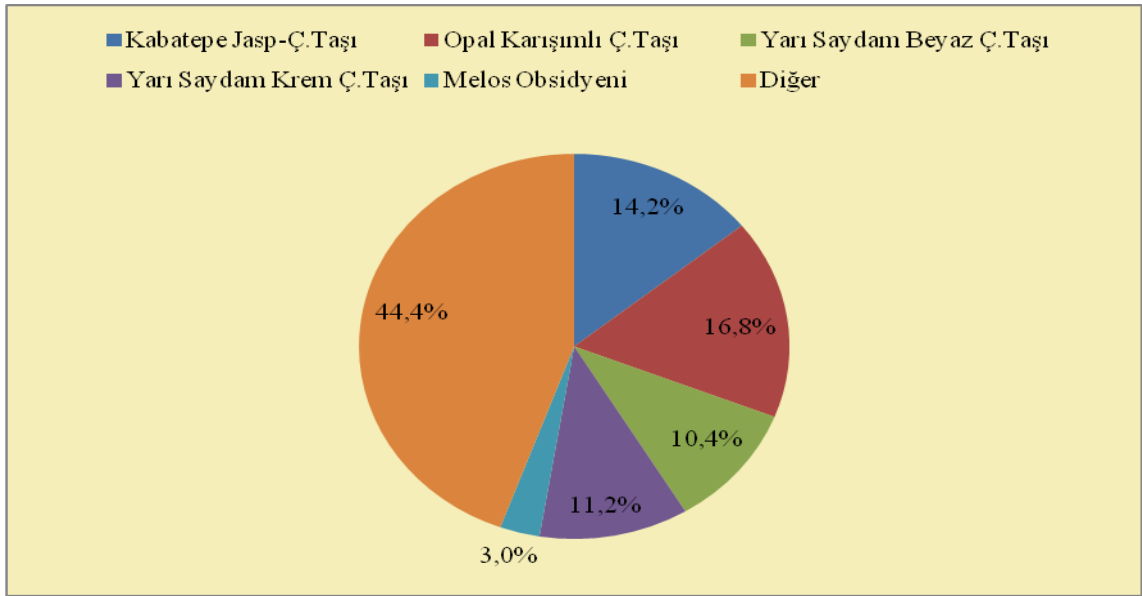
Tortul kayaç kategorisinin tıpkı Hacı Hüseyin'e benzer bir şekilde yaklaşık %70,1'ini çakmak taşı ve yaklaşık olarak %24,6'sını jasp oluşturur (Tablo 2.10).

KATEGORİ	TORTUL KAYAÇ ÇEŞİTİ								
	Jasp			Çakmak Taşı			Diğer		
	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%	Miktar	Oran1%	Oran2%
Çekirdek	8	12,10	28,69	20	10,60	71,40	0	0	0
Ham Blok	5	7,58	71,40	2	1,06	28,60	0	0	0
Yonga	33	50	22,40	110	58,50	74,80	2	66,6	1,36
Normal Dilgi	3	4,55	15,80	15	7,98	78,90	1	33,3	5,26
Teknolojik Dilgi	11	16,70	18,60	39	20,70	66,10	0	0	0
Dilgi	2	3,03	13,30	11	5,85	73,30	0	0	0
Dilgicik	9	13,60	20,50	28	14,90	63,60	0	0	0
Toplam	66	100	24,60	188	100	70,10	3	100	1,12

Tablo 2.20: Kaynarca Tortul Kayaç Çeşitlerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Kaynarca ham maddeleri oldukça çeşitlidir. Çakmak taşı ve jasp çeşitlerinin ağırlıklı olduğu ham maddeler genellikle iyi kalitededir.

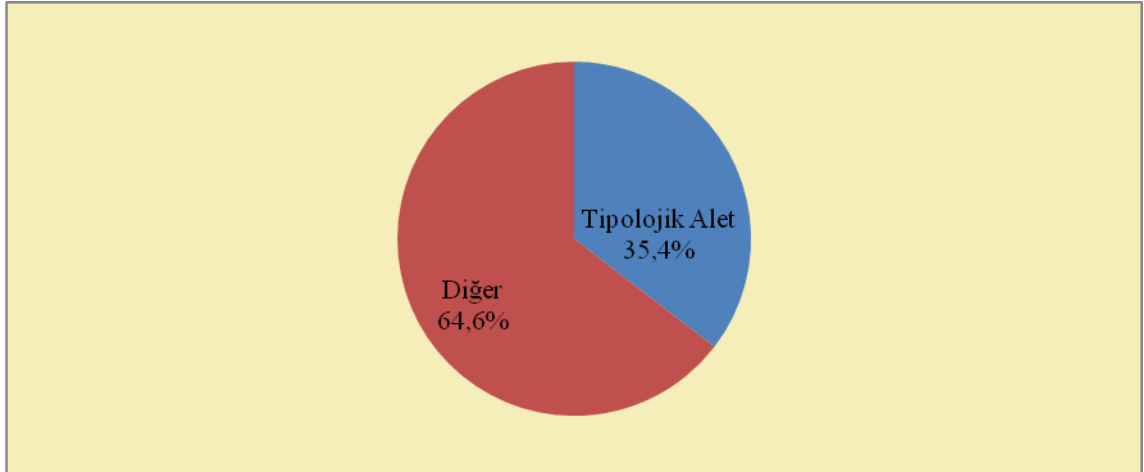
En büyük ham madde grubunu Hacı Hüseyin’de de bulunan opal karışımı, kaliteli çakmak taşı oluşturur (Levha XLVI: 4). İkinci büyük ham madde grubunu ise Kabatepe çakmak taşı ve jaspı oluşturur (Levha XLVI: 1 ve 2). Diğer iki büyük grubu oluşturan ham madde çeşitleri ise oldukça iyi kalitede olan yarı saydam-krem çakmak taşı (Levha XLVI: 5) ve yarı saydam-beyaz çakmak taşıdır (Levha XLVI: 3).



Şekil 2.17: Kaynarca Ham Madde Gruplarının Oransal Dağılımları.

1.1.2. Teknoloji ve Tipoloji

Kaynarca yontmataş endüstrisi, yonga tabanlı ve mikrolitikli bir endüstridir. Hacı Hüseyin’in aksine Kaynarca tipolojik aletleri %35,4'lük bir oran ile oldukça büyük bir oranı temsil eder (Şekil 2.18).



Şekil 2.18: Kaynarca Tipolojik Alet Oranı.

Çekirdeklerin oranı az, yaklaşık %6,7 oranındadır. Bu durumun mikrolitik gelenekli yongalamadan kaynaklandığı düşünülebilir.

Çekirdekler arasında dilgi çekirdeği hiç bulunmazken, sadece 3 adet yonga-dilgi çekirdeği bulunmaktadır (Levha XII: 10, Levha XIII: 1 ve Levha XXV: 1). Diğer 25 çekirdek yonga çekirdekleridir (Levha XII: 11-13).

	ÇIKARIM TÜRÜ						Toplam	
	Yonga Çekirdeği		Dilgi Çekirdeği		Yonga-Dilgi Çekirdeği			
ÇIKARIM YÖNÜ	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%	Miktar	Oran%
Tek Yönlü	4	14,30	0	0	2	7,14	6	21,40
İki Yönlü	0	0	0	0	0	0	0	0
Çok Yönlü	21	75	0	0	0	0	21	75
Yuvarlatılmış	0	0	0	0	1	3,57	1	3,57
Toplam	25	89,30	0	0	3	10,70	28	100

Tablo 2.21: Kaynarca Çekirdeklerinin Kategorilere Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Yonga-dilgi çekirdeklerinden anlaşıldığı kadarı ile tek yönlü, sistemli bir dilgi üretim geleneğinin Kaynarca'da olmadığı anlaşılmaktadır. Dilgilerin ölçüleri, profilleri ve şekilleri de bu düşüncüyü güçlendirmektedir.

Kaynarca çekirdeklerinin neredeyse tamamı büyük kısımlarında kabuk ya da doğal yüzey bulundurmaktadır. Bu durum üretim zincirinin çekirdek hazırlama aşamasının gerçekleştirilmediğinin bir işaretidir. Hemen tamamı çok yönlü olan çekirdekler genelde şekilsiz formlardadır. Bu çekirdeklerden bazıları, dar kenarlarından küçük yongalar çıkarılmış olan levha biçimli çekirdeklerdir. Bazı çekirdekler

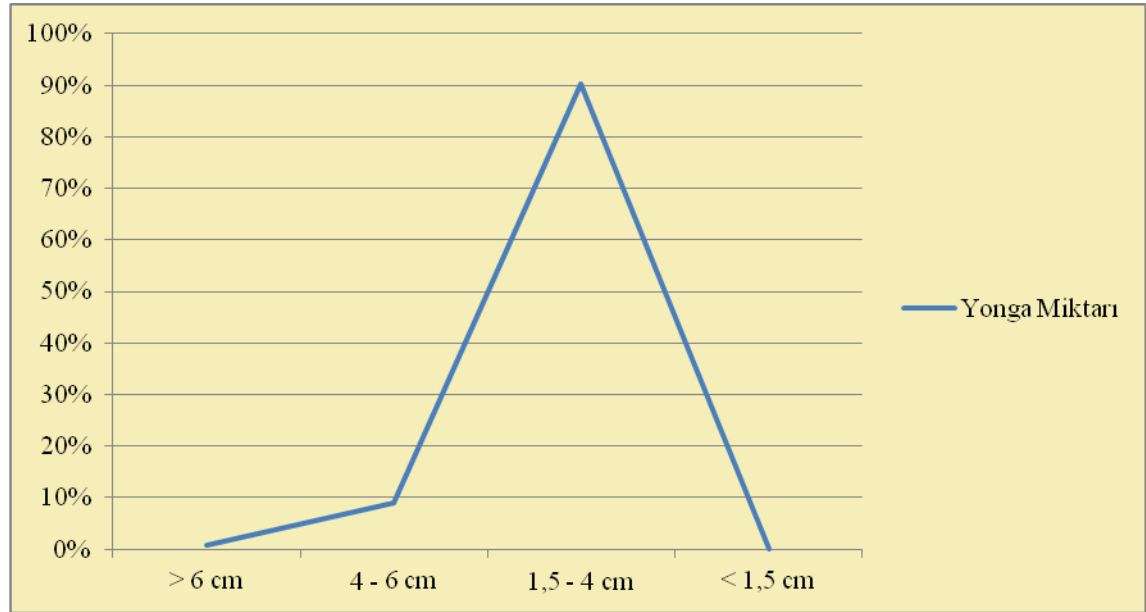
mikrolitikli üretim geleneğine paralel olarak oldukça küçültülmüştür (Örn. Levha XXVII: 9). Bu çok küçük çekirdeklerden çok küçük yongalar elde edilmiştir.

Hazırlanmış bir vurma düzlemi olan sadece iki çekirdek vardır. Üzerlerindeki eksi izler göz önünde bulundurulduğunda, bu çekirdeklerden genelde tek yönlü olarak, küçük yonga ve dilgilerin çıkarıldığı anlaşılmaktadır (Levha XIII: 1 ve Levha XXV: 1).

Yongaların ortalama uzunlukları 29,9 mm, ortalama genişlikleri 23,1 mm ve ortalama kalınlıkları 9,97 mm'dir (Tablo 2.22). Yongalar uzunluk gruplarına bölündüğünde yongaların neredeyse tamamını 1,5 – 4 cm arasında yoğunlaşmaktadır (Şekil 2.19).

	Ort. Uz.	St. Sapma	Ort. Gen.	St. Sapma	Ort. Kal.	St. Sapma
Yonga	29,90 mm	9,12 mm	23,10 mm	6,67 mm	9,97 mm	8,29 mm
Dilgi	31,40 mm	7,99 mm	14 mm	3,38 mm	8,11 mm	3,10 mm
Toplam	30,30 mm	9,04 mm	22,10 mm	6,93 mm	9,72 mm	7,80 mm

Tablo 2.22: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.



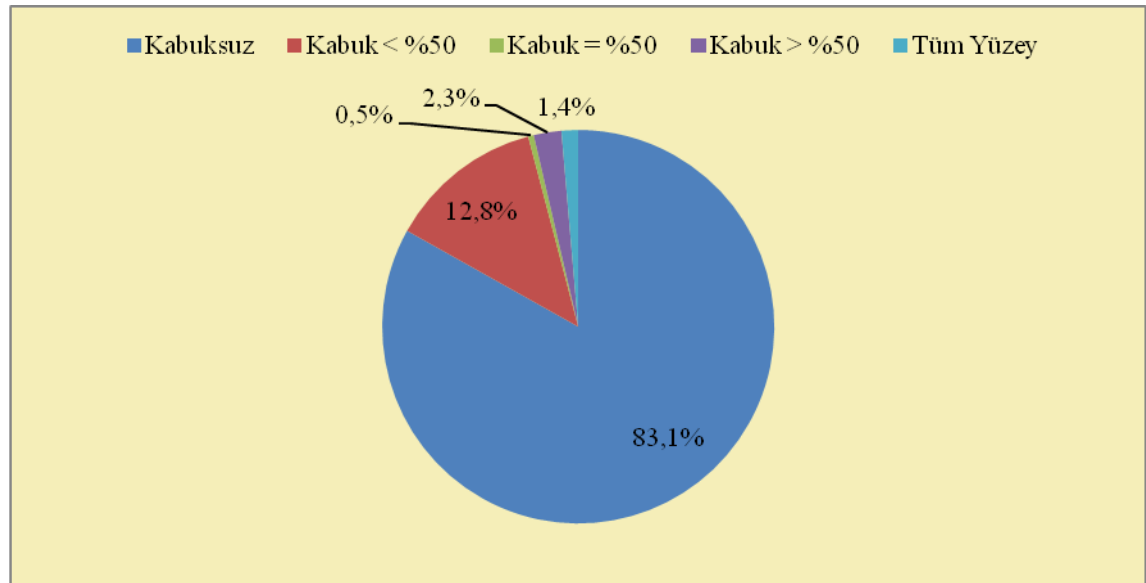
Şekil 2.19: Kaynarca Yongalarının Ölçü Gruplarına Göre Oransal Dağılımları.

Çekirdek hazırlama geleneğinin olmamasına zıt oranda, parçaların düzeltilmesi geleneği oldukça yaygındır. Başka bir deyişle kullanılacak parçalar çekirdekten çıkarılmadan önce değil, çıkarıldıktan sonra istenilen şekle sokulmuştur. Çoğu parça sadece kenarsal düzeltmelerle değil, aynı zamanda kırılarak da biçimlendirilmiştir (Örn. Levha XXVIII: 1 ve 5).

Çekirdek hazırlama aşamasının olmamasına paralel olarak yongaların kabuksallık oranı nispeten yüksektir (Tablo 2.23 ve Şekil 2.20). Bazı parçaların kullanım kenarları haricindeki tüm üst yüzeyleri kabuk kaplıdır (Örn. Levha XX: 3).

KABUK DURUMU	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O%	M	O%	Dilgi		Dilgicik		M	O%
Kabuksuz	116	79,5	15	78,9	13	86,7	38	97,4	182	83,10
Kabuk < %50	21	14,4	4	21,1	2	13,3	1	2,56	28	12,8
Kabuk = %50	1	0,68	0	0	0	0	0	0	1	0,46
Kabuk > %50	5	3,42	0	0	0	0	0	0	5	2,28
Tüm Yüzey	3	2,05	0	0	0	0	0	0	3	1,37
Toplam	146	100	19	100	15	100	39	100	219	100

Tablo 2.23: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.

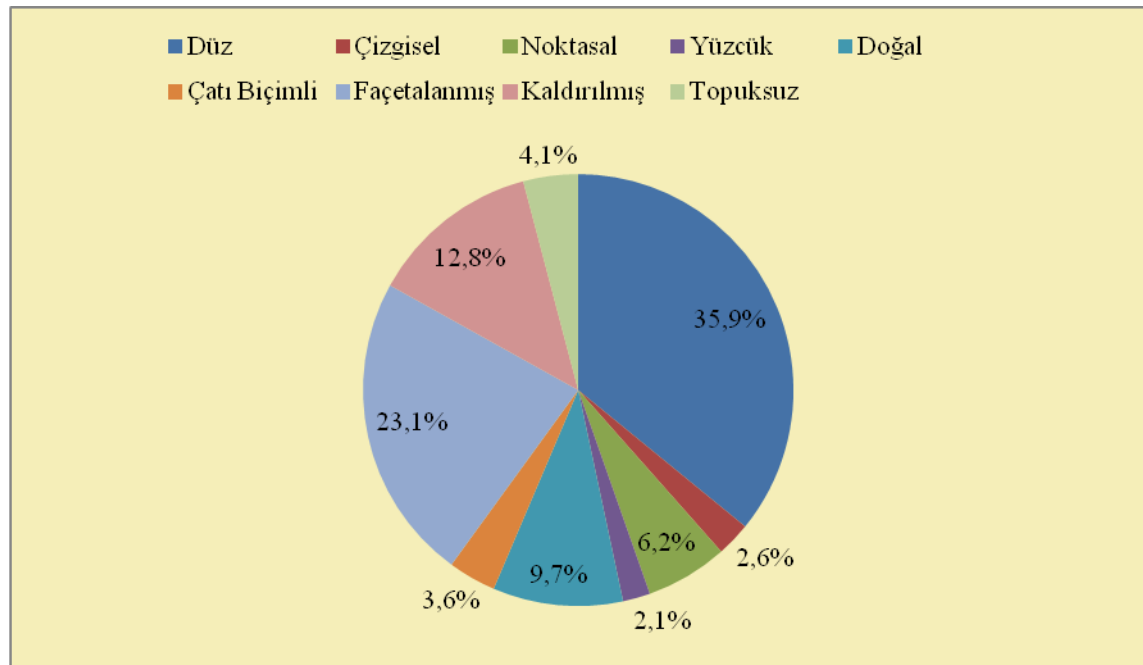


Şekil 2.20: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Üst Yüzlerinin Kabuksallık Durumu.

Yongaların çoğunun topukları düzdür. Façetalanmış topuk tipi de ikinci büyük grubu oluşturmaktadır. Yonga şekillendirme işleminin çekirdekten çıkarıldıktan sonra yapılmasına paralel olarak kaldırılmış topuk durumu da oldukça yaygındır (Tablo 2.24 ve Şekil 2.21).

TOPUK TİPİ	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O%	M	O%	Dilgi		Dilgicik		M	O%
Düz	46	31,9	9	47,4	6	46,2	9	47,4	70	35,9
Çizgisel	1	0,69	1	5,26	1	7,69	2	10,5	5	2,56
Noktasal	2	1,39	1	5,26	1	7,69	8	42,1	12	6,15
Yüzcük	3	2,08	0	0	1	7,69	0	0	4	2,05
Doğal	17	11,8	1	5,26	1	7,69	0	0	19	9,74
Çatı Biçimli	6	4,17	1	5,26	0	0	0	0	7	3,59
Façetalanmış	39	27,1	5	26,3	1	7,69	0	0	45	23,1
Kaldırılmış	24	16,7	0	0	1	7,69	0	0	25	12,8
Topuksuz	6	4,17	1	5,26	1	7,69	0	0	8	4,1
Toplam	144	100	19	100	13	100	19	100	195	100

Tablo 2.24: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

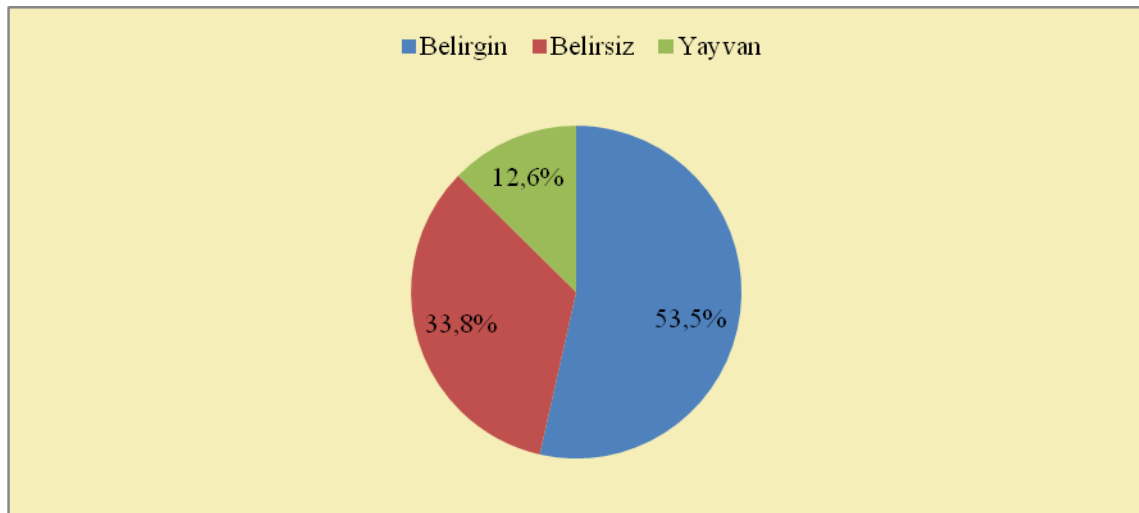


Şekil 2.21: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Topuk Tiplerinin Oransal Dağılımları.

Yongaların çoğu belirgin vurma yumrusu sergilese de, yayvan ve belirsiz vurma yumrusu oranı da yüksektir (Tablo 2.25 ve Şekil 2.22). Bazı yongaların homojen kalınlıklarda olmaları da göz önüne alındığında, yongalamada baskı tekniğinin de kullanıldığı söylenebilir. Ancak yongalar üzerinde en fazla iki kutuplu yongalama tekniğinin işaretlerini görmek mümkündür.

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
					Dilgi		Dilgicik			
VUR. YUMRUSU	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Belirgin	74	51,4	9	47,4	9	69,2	13	65	106	53,5
Belirsiz	48	33,3	9	47,4	2	15,4	7	35	67	33,8
Yayvan	22	15,3	1	5,26	2	15,4	0	0	25	12,6
Toplam	144	100	19	100	13	100	20	100	198	100

Tablo 2.25: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Dağılımları.



Şekil 2.22: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Yumrusu Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.

Bu işaretleri: belirsiz vurma yumru ve halkaları, belirgin vurma noktası oluşumları ve nispeten yüksek eksensel bitim oranı olarak sıralayabiliriz.

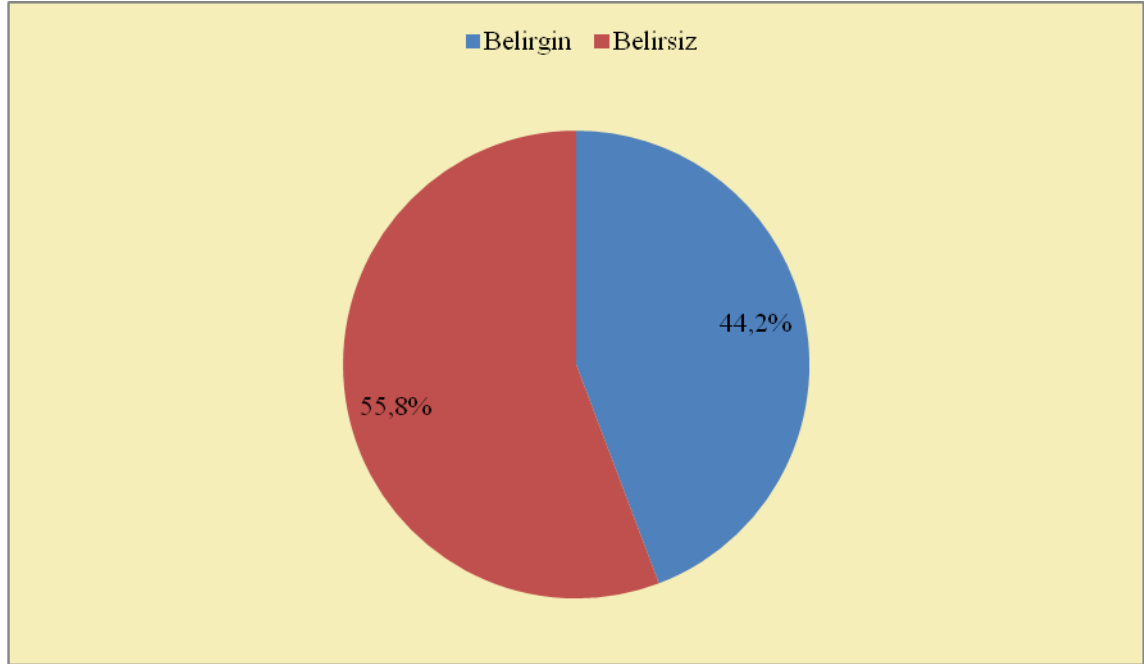
İki kutuplu yongalama tekniğinin yaygın olarak kullanılmış olması, çekirdek ölçülerinin küçük olması göz önüne alındığında, zaten beklenen bir durumdur.

Eksensel bitim oranının yüksek olmasının bir nedeni de küçük çekirdek ölçüleridir. Yongalanan çekirdek küçük olduğunda, conchoidal ve eğrilmiş ayrılma biçimlerinde de eksensel yonga bitimine sıklıkla rastlanmaktadır.

Vurma halkası oluşumu da, iki kutuplu yongalama tekniğinin yaygın olmasına zıt oranda azdır (Tablo 2.26 ve Şekil 2.23).

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
					Dilgi		Dilgicik			
VUR. HALKALARI	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Belirgin	64	44,1	10	52,6	6	40	20	45,5	100	44,2
Belirsiz	81	55,9	9	47,4	9	60	24	54,5	126	55,8
Toplam	145	100	19	100	15	100	44	100	226	100

Tablo 2.26: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Dağılımları.

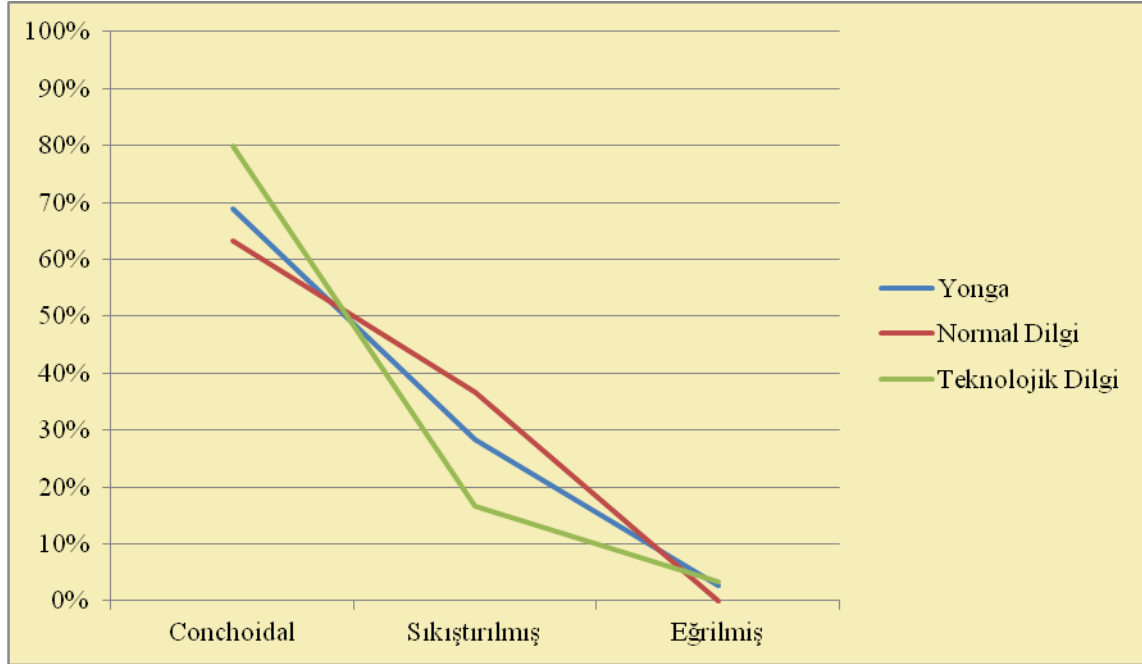


Şekil 2.23: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Vurma Halkaları Durumlarına Göre Oransal Dağılımları.

Conchoidal yongalar yaklaşık %69 oranında yüksek bir miktardadır. Bunu 28,3'lük bir oran ile sıkıştırılmış yongalar izler. Eğrilmiş yongalar ise azdır (Tablo 2.27 ve Şekil 2.24).

	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
					Dilgi		Dilgicik			
AYRILMA BİÇİMİ	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Conchoidal	100	69	12	63,2	13	86,7	24	80	149	71,3
Sıkıştırılmış	41	28,3	7	36,8	2	13,3	5	16,7	55	26,3
Eğrilmiş	4	2,76	0	0	0	0	1	3,33	5	2,39
Toplam	145	100	19	100	15	100	30	100	209	100

Tablo 2.27: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



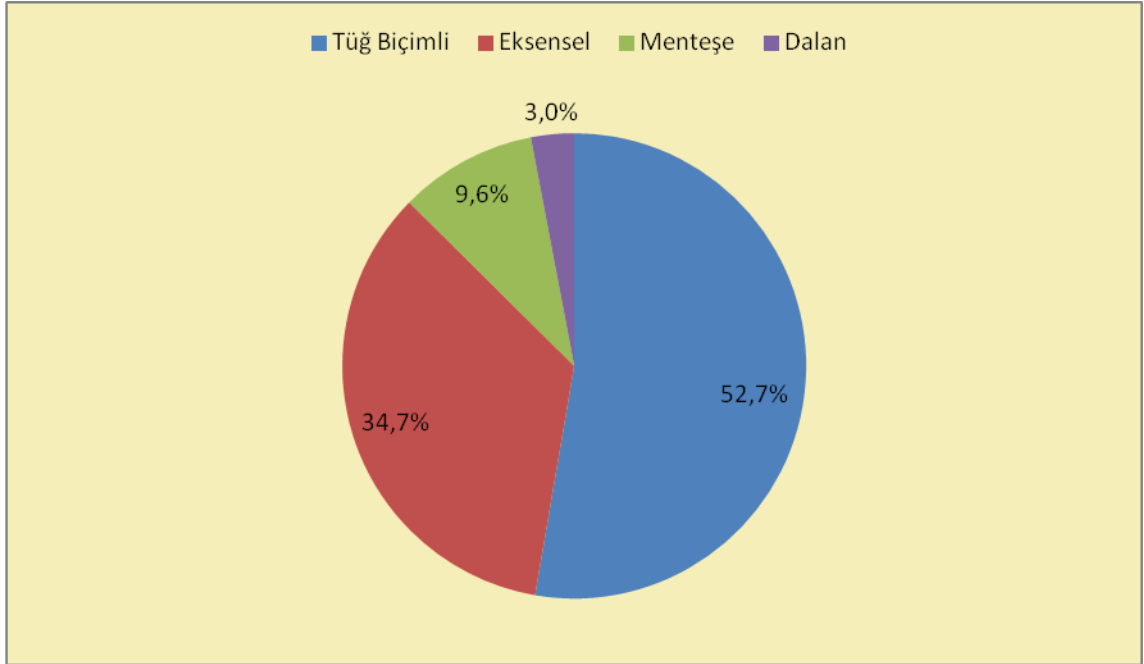
Şekil 2.24: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Biçimlerine Göre Oransal Dağılımları.

Tüy biçimli yonga bitimi yaklaşık olarak %50,3'lük bir oran ile en baskın biçimdir. Bunu %35,9'lük bir oran ile eksensel ayrılma izler (Tablo 2.28 ve Şekil 2.25).

Yongalarda gözlemlenen tüm bu teknolojik işaretlere dayanarak, yongalamada ağırlıklı olarak sert çekiç ile direk vurma tekniğinin kullanıldığını varsayabiliriz. Dolaylı vurma ve baskı tekniğinin de yaygın olarak kullanıldığı anlaşılmaktadır.

AYRILMA BİTİMİ	AYRILMIŞ PARÇALAR									
	Yonga		Normal Dilgi		Teknolojik Dilgi				Toplam	
	M	O	M	O	Dilgi		Dilgicik		M	O
Tüy Biçimli	73	50,3	10	62,5	2	66,7	3	100	88	52,7
Eksensel	52	35,9	5	31,3	1	33,3	0	0	58	34,7
Menteşe	15	10,3	1	6,25	0	0	0	0	16	9,58
Dalan	5	3,45	0	0	0	0	0	0	5	2,99
Toplam	145	100	16	100	3	100	3	100	167	100

Tablo 2.28: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.



Şekil 2.25: Kaynarca Yonga ve Dilgilerinin Ayrılma Bitimlerine Göre Oransal Dağılımları.

Teknolojik dilgi parçalarının (Levha XXVIII: 11-13 ve Levha XXIX: 1-15) buluntu topluluğu içerisindeki oranı yaklaşık olarak %14,09'dur.

Birçoğunda kenarlara paralel düzgün sırtlar bulunmayan dilgilerin ölçü ortalamalarında gözlemlenen yüksek standart sapma oranları, standartlaşmış bir dilgi üretim geleneğinin bulunmadığını düşündürmektedir.

	TEKNOLOJİK DİLGİ TİPLERİ																	
	Dilgi								Dilgicik								Toplam	
	Düz		Eğri		Bükülmüş		Toplam		Düz		Eğri		Bükülmüş		Toplam			
	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Bütün	3	20	0	0	0	0	3	20	0	0	1	2,27	0	0	1	2,27	4	6,78
Üst Parça	1	6,67	0	0	0	0	1	6,67	2	4,55	0	0	0	0	2	4,55	3	5,08
Orta Parça	0	0	0	0	0	0	0	0	22	50	1	2,27	0	0	23	52,3	23	39
Kırık Dip	10	66,7	1	6,67	0	0	11	73,3	18	40,9	0	0	0	0	18	40,9	29	49,2
Top.	14	93,3	1	6,67	0	0	15	100	42	95,5	2	4,55	0	0	44	100	59	100

Tablo 2.29: Kaynarca Teknolojik Dilgi Tiplerinin Parça Bölümlerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

	TEKNOLOJİK DİLGİ TİPLERİ											
	Dilgi						Dilgicik					
	Ort. Uz.	St. Sap.	Ort. Gen.	St. Sap.	Ort. Kal.	St. Sap.	Ort. Uz.	St. Sap.	Ort. Gen.	St. Sap.	Ort. Kal.	St. Sap.
Bütün	34,9	12	23,1	5,28	10	4,03	26,4	0	9,5	0	6,1	0
Üst Parça	18,2	0	23,6	0	9	0	19,4	1,56	16,5	2,12	3,88	0,39
Orta Parça	0	0	0	0	0	0	16,4	5,69	12,4	2,92	3,15	0,91
Kırık Dip	26,3	9,27	22,9	5,34	8,15	2,7	17	5,25	12,7	3,37	3,4	1,57
Toplam	27,5	10,1	23	4,94	8,59	2,85	17	5,48	12,7	3,15	3,35	1,27

Tablo 2.30: Kaynarca Teknolojik Dilgilerinin Ölçü Ortalamaları.

Yukarıda değinildiği gibi tipolojik aletlerin oranı fazladır. Toplam 148 adet olan tipolojik aletler, yaklaşık olarak %35,4'lük bir oranı temsil etmektedir.

Tipolojik aletlerin çoğu kırılarak ve/veya yoğun bir şekilde düzeltilenerek oluşturulmuştur. Gerek tip kategorileri arasında, gerekse tip kategorileri içerisinde biçimsel çeşitlilik oldukça fazladır.

Alet taşınalığı olarak baskın bir şekilde yongalar kullanılmıştır. En baskın alet tipi %27'lik bir oran ile kenar kazıyıcılarıdır. Bunu %23'lük bir oran ile ön kazıyıcılar izler. Bunu sırası ile bölgenin Mezolitik kültürlerinde de sıkça rastlanan sırtlı bıçaklar ve burinler izler. Dişlemeli ve çontuklu aletlerde yaygın aletler arasındadır (Tablo 2.31).

Ön kazıyıcılar içerisinde oldukça küçük, iyi yapılmış yuvarlak kazıyıcılar (Levha XXVII: 1 ve 4), yine oldukça küçük ön kazıyıcılar bulunmaktadır (Levha XXVIII: 3-5).

Sırtlı bıçaklar oldukça iyi bir işçilik göstermektedir (Levha XXVIII: 7-10). Bunlardan bazıları yarım ay ve bazıları üçgen biçimindedir. Bazılarının dip kısımlarına ise olasılıkla parçayı bir sapa takmak amacı ile çontuklar yapılmıştır (Örn. Levha XXVIII: 7 ve 9).

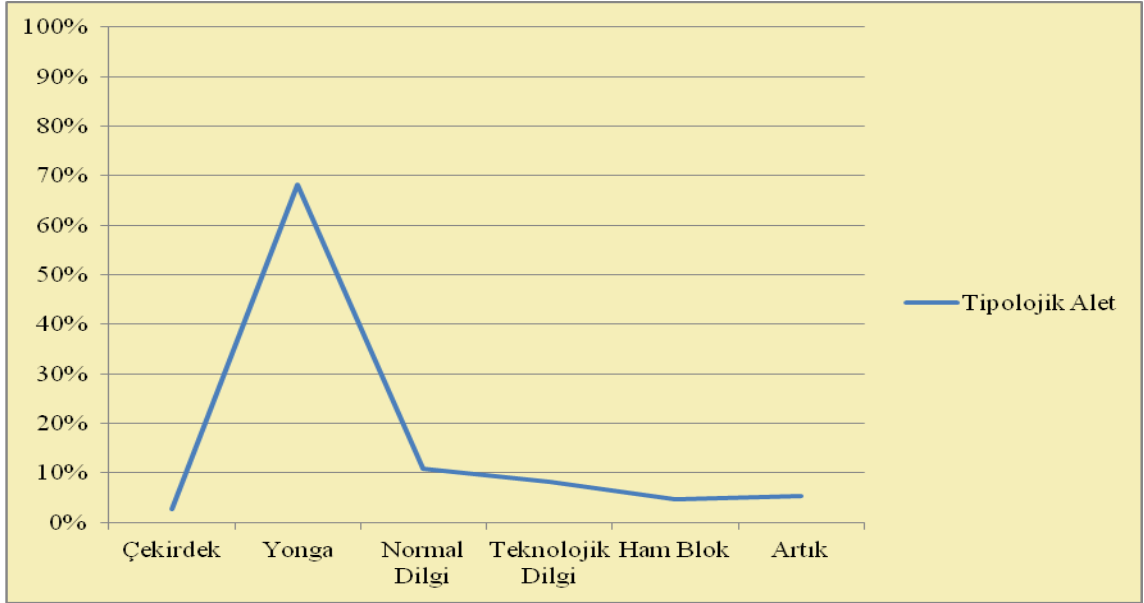
	TAŞIMALIK															
	Çekirdek		Yonga		N. Dilgi		Teknolojik Dilgi		H. Blok		Artık		Toplam			
	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%		
ALET	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%	M	O%
Düzeltili Yonga	0	0	2	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1,35
Düzeltili Dilgi	0	0	0	0	1	25	1	25	2	50	0	0	0	0	4	2,7
Kenar Kazıyıcı	1	2,5	27	67,5	4	10	4	10	0	0	2	5	2	5	40	27
Ön Kazıyıcı	2	5,88	27	79,4	2	5,88	1	2,94	0	0	1	2,94	1	2,94	34	23
Çontuklu Alet	0	0	8	88,9	1	11,1	0	0	0	0	0	0	0	0	9	6,08
Dişlemeli Alet	0	0	5	50	1	10	0	0	3	30	1	10	0	0	10	6,76
Delgi	0	0	4	80	0	0	0	0	0	0	0	0	1	20	5	3,38
Burin	1	8,33	5	41,7	2	16,7	0	0	0	0	0	0	4	33,3	12	8,11
Sırtlı Bıçak	0	0	9	64,3	5	35,7	0	0	0	0	0	0	0	0	14	9,46
Budanmış Alet	0	0	2	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	1,35
İki Yüzeyle	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	100	0	0	2	1,35
Bileşik Alet	0	0	10	90,9	0	0	1	9,09	0	0	0	0	0	0	11	7,43
Toplam	4	2,7	101	68,2	16	10,8	7	4,73	5	3,38	7	4,73	8	5,41	148	100

Tablo 2.31: Kaynarca Tipolojik Aletlerinin Taşımalık Tiplerine Göre Sayısal ve Oransal Dağılımları.

Çontuklu aletlerin tamamı kompleks düzeltiler ile yapılmış çontuklara sahiptir. Bunlardan bazıları oldukça küçük çontuklardır (Levha XXVII: 5) ve bazıları ise yonganın her iki kenarına karşılıklı olarak yapılmıştır ve parçayı bir sapa bağlamak amacı ile yapıldıkları izlenimini vermektedirler (Levha XXVII: 2).

Sadece 2 adet olan budanmış aletlerden bir tanesi oldukça iyi bir işçilik sergilemektedir (Levha XIX: 5).

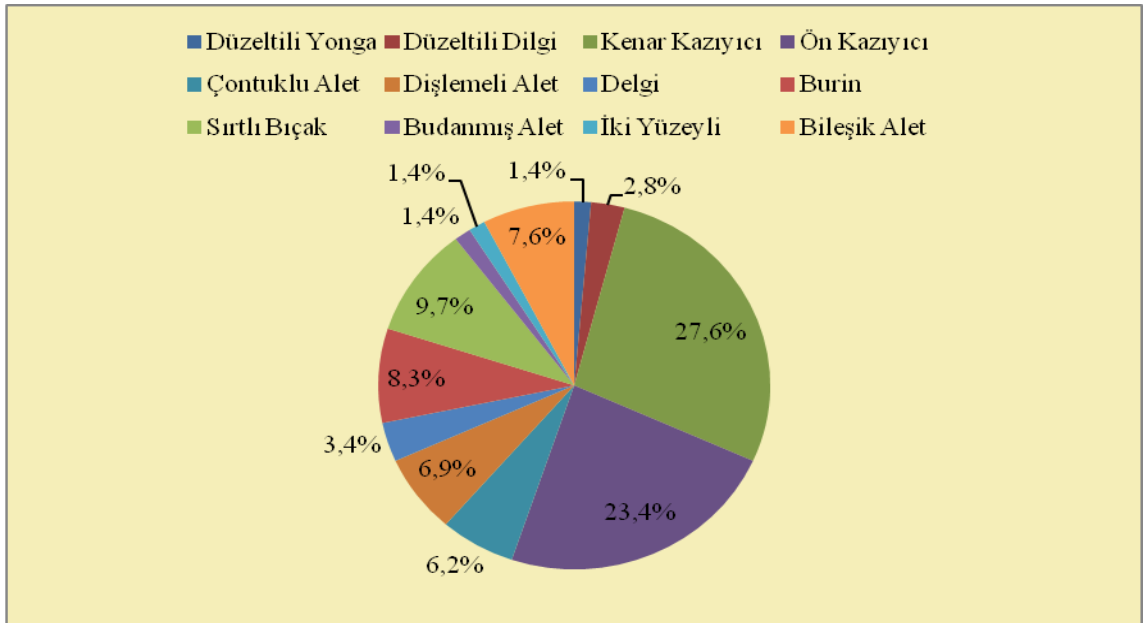
Dişlemeli aletlerin çoğu makro dişlemelidir ve yine çoğu oldukça büyük taşımalıklar üzerine yapılmışlardır (Levha XXIII: 2-4, Levha XXIV: 1 ve 3 ve Levha XXIX: 1). Endüstrinin mikrolitikli bir geleneğe sahip olmasına karşın, dişlemeli aletlerin iri taşımalıklar üzerine yapılması dikkat çekicidir.



Şekil 2.26: Kaynarca Tipolojik Aletlerinin Taşımalkı Tiplerine Göre Oransal Dağılımları.

Delgilerin tamamı küçük yonga taşımalkılar üzerine yapılmıştır. Bu aletler oldukça küçük delici uçlara sahiptir (Levha XXII: 5 ve Levha XXVII: 3, 6 ve 7).

Burinlerin miktarı oldukça fazladır ve tıpkı Mezolitik burinlerine benzer şekilde çok çıkarımlı dihedral burinlerdir (Levha XXV: 1, 2 ve 5, Levha XXVI: 2-4 ve Levha XXVII: 5). Bu parçalar da oldukça iyi işçilik göstermektedir.



Şekil 2.27: Kaynarca Tipolojik Alet Tiplerinin Tipolojik Alet Kategorisi İçerisindeki Oransal Dağılımları.

Bileşik aletler de %7,43'lük yüksek bir orana sahiptir. Burinler, bileşik aletler içerisinde de sıklıkla görülmektedir. Bileşik aletler de oldukça iyi bir işçilik sergilemektedir (Örn. Levha XXVI: 6).

BİLEŞİK ALETLER	MİKTAR
Ön Kazıyıcı + Burin	3
Ön Kazıyıcı + Çontuklu Alet	2
Kenar Kazıyıcı + Burin	2
Kenar Kazıyıcı + Çontuklu Alet	1
Budanmış Alet + Dişlemeli Alet	1
Budanmış Alet + Çontuklu Alet	1
Çontuklu Alet + Burin	1

Tablo 2.32: Kaynarca Bileşik Aletleri.

SONUÇ

Bu çalışmada incelenen yontmataş buluntular, Çanakkale Arkeoloji Müzesi'nde yer alan ve Doç. Dr. Onur Özbek başkanlığında 2006-2011 yılları arasında yapılan yüzey araştırmalarında bulunmuştur.

Bu çalışma ile ilgili analizlerimiz değerlendirilirken, incelenen arkeolojik buluntuların yüzey araştırmalarından elde edildiği göz önünde bulundurulmalıdır. İki prehistorik yerleşimden elde edilen bu litik malzemeler aslında yerleşimde belli dönemlerde kullanılan aletlerin çok azını temsil etmektedir. Kuşkusuz çok daha zengin bilgi ve istatistik için, daha doyurucu sonuçlar için bu höyüklerde kazı yapılması gerekmektedir. Ancak Dünya genelinde bir prehistorik buluntu yerinin taş alet endüstrisi hakkında istatistiki analizler yapılabilmesi için gereken minimum sayıdan (yaklaşık 150 parça) çok daha fazla sayıda parça ile çalışılmıştır.

İncelenen iki höyüğün buluntuları ham madde açısından değerlendirildiğinde, Hacı Hüseyin'in ham madde yönünden oldukça zengin olduğu açıktır. Höyüğe çok yakın olan Kabatepe ham madde kaynağı, bol ve kaliteli çakmaktaşı ve jaslara sahiptir. Höyükte bu ham maddelerden bolca kullanılmıştır.

Kaynarca'nın ham madde gruplarının çok çeşitli olması, bu höyüğün istikrarlı bir ham madde kaynağının bulunmadığı izlenimini vermektedir. Ancak, bu höyükte kötü kalitede ham madde kullanılmamıştır. Endüstrinin mikrolitikli bir endüstri olması da göz önünde bulundurulduğunda, Kaynarca'nın da ham madde sıkıntısı çekmediğini düşünmekteyiz.

Her iki höyükte de ithal ham madde olarak az miktarda Melos obsidyeni ele geçmiştir. Bu obsidyenin genelde dilgicik yapımında kullanıldığı gözlemlenmiştir. Bu dilgiciklerin bu höyüklerde mi yapıldığı, yoksa yapılmış olarak mı geldiğini söyleyebilmek için yeterli malzeme yoktur. Ancak bu ithal malzemeler, prehistorik bir ticaretin var olduğunu düşündürmek için yeterlidir.

Teknoloji ve tipoloji açısından değerlendirildiğinde Hacı Hüseyin ve Kaynarca bir birinden çok farklı yontmataş endüstrisi geleneklerine sahiptirler.

Hacı Hüseyin yontmataş endüstrisinin, Neolitik yaşam şekline tamamen uyum sağlamış, standartlaşmış, fazla emek ve zaman gerektirmeyen, gündelikçi bir endüstri geleneği olduğu açıkça gözlemlenmektedir.

Bu höyüğün sakinlerinin, üretim zincirinin yongalama aşamasında uzmanlaştıkları, istenen biçimlerdeki parçaların çekirdekten çıkarılması için pratik ve etkili yöntemleri olduğunu ve alet elde etmek için çok fazla zaman ve emek harcamadıklarını söyleyebiliriz.

Dilgi ve dilgicik üretim sistemi de gelişmiş bir Neolitik kültürün işaretleri arasındadır. Dilgi ve dilgiciklerin hemen hemen tamamının iyi planlanmış, büyük, tek vurma düzlemlili, konik, prizmatik veya mermi biçimine yakın biçimlerdeki çekirdeklerden planlı bir şekilde üretildikleri gözlemlenebilmektedir.

Tüm bu veriler göz önünde bulundurulduğunda, Hacı Hüseyin yontmataş endüstrisindeki bu gündelikçi geleneğin bir yozlaşmayı değil, Neolitik Dönem'in yoğun üretimi yaşam tarzına uyum sağlamış, standartlaşmış, çok uzun bir Neolitik kültür geçmişini yansıtan bir olgu olduğu düşüncesindeyiz.

Hacı Hüseyin yontmataş buluntu topluluğunun bölge ve yakın bölgeler arasındaki durumuna baktığımızda, Güney Marmara Neolitik kültür bölgesi ile yakın bir benzerlik içerisinde olduğunu düşünmekteyiz.

Bu benzerlikler özellikle dilgi üretim geleneklerinde açıktır. Güney Marmara'da ki Fikirtepe, Pendik, Ilıpınar ve Menteşe yerleşimlerinin dilgi ve dilgicik üretimi, genellikle tek vurma düzlemlili konik, prizmatik ve mermi biçimli çekirdeklerden eğri profillere sahip dilgiler elde edilmesine dayanmaktadır. Bu tür tek vurma düzlemlili konik çekirdekler Hacı Hüseyin'de de bulunmaktadır. Güney Marmara'nın adı geçen höyüklerinde tipik unsurlar olan mermi biçimli çekirdeklerden Hacı Hüseyin'de ele geçmemiştir. Ancak ele geçen bir yonga-dildi çekirdeği mermi biçimine oldukça yakındır (Levha XLVII: 2). Ayrıca çok büyük bir olasılıkla küçük, mermi biçimli bir çekirdeğe ait olabilecek, obsidyen bir çekirdek tablası buluntular içerisinde yer almaktadır (Levha IV: 2). Ele geçen bazı eğri profilli, naviform dilgilere benzer şekilde dip kısmı geniş ve trapez kesitli, uç kısmı dar ve üçgen kesitli dilgicikler de, adı geçen höyüklerde ele geçen dilgiler ile yakın bir benzerlik içerisinde (Örn. Levha X: 1).

Yonga ve yonga aletlerin teknolojileri ve tipolojileri de Güney Marmara Neolitiği ile benzerlik içerisinde. Hacı Hüseyin'de de adı geçen höyüklerin yontmataş aletleri içerisinde bulunan yuvarlak ya da yarı yuvarlak, yassı ön kazıyıcılar bulunmaktadır (Örn. Levha V: 5).

Kuzey Trakya Neolitik kültürlerinin yontmataş endüstrileri ile karşılaştırıldığında ise bir birlerinden çok farklı oldukları açıktır. Kuzey Trakya ve Bulgaristan Neolitik kültürlerinde dilgi tabanlı endüstri hakimdir. Yüksek basamak ya da yarı basamak düzeltili dilgiler bu kültürlerin en tipik öğeleridir. Bu tür dilgilere Hacı Hüseyin yontmataş buluntuları arasında rastlanmamıştır.

Ancak, Kalkolitik Dönem için durum farklıdır. Kuzey Trakya ve Bulgaristan' da ki höyüklerin Kalkolitik tabakalarında ele geçen yontmataş buluntular arasında oldukça geniş, kısa dilgiler üzerine, alınları yuvarlatılarak yapılan ön kazıyıcılar tipiktir. Hacı Hüseyin buluntuları arasında da azda olsa bu tipik aletler vardır (Levha IV: 3 ve 4). Bu durumda Hacı Hüseyin'de Kalkolitik tabakaların da var olabileceğini ve bu dönemde Kuzey Trakya ile bir ilişkinin olabileceğini düşünebiliriz.

Kaynarca yontmataş endüstrisi Hacı Hüseyin'den tamamen farklı bir karakter sergilemektedir.

Mikrolitikli olan bu endüstride yontmataş üretimi için sarf edilen zaman, emek ve ustalığın, Hacı Hüseyin'in aksine yonganın çekirdekten çıkarıldıktan sonraki düzeltileme aşamasında yoğunlaşmış olduğu gözlemlenmektedir. Bu durum Mezolitik yapım geleneklerinde de rastlanan bir üretim geleneğidir.

Tipolojik ve Teknolojik açıdan bölgenin Mezolitik endüstrilerinde sıkça rastlanan pek çok öğeyi, Kaynarca yontmataş buluntuları arasında görmek mümkündür.

Özellikle çok çıkarımlı dihedral burinler, küçük yuvarlak ön kazıyıcılar, mikro kazıyıcılar ve yarım ay biçimli küçük sırtlı bıçaklar Mezolitik örneklerle oldukça benzemektedir.

Düzeltilemedeki bu iyi ustalığa rağmen, Kaynarca yontmataş üretimi standartlaşmış bir üretim geleneğini yansıtmamaktadır. Aletler ve diğer parçalar, teknolojik, tipolojik ve biçimsel açıdan oldukça fazla çeşitlilik göstermektedir.

Burada şöyle bir soru sorulabilir: Kaynarca Neolitik kültürü, bölgedeki Mezolitik kültürlerin yontmataş yapım geleneğinden etkilenmiş bir kültür mü, yoksa Neolitik yaşam tarzını ithal etmiş ve bu yeni yaşam biçimine uyum sağlamaya çalışan yerel bir Mezolitik kültür müdür? Burada ikinci seçeneğin daha olası olduğu kanısındayız.

Güney Doğu ve Orta Anadolu gibi Neolitik Dönemin tüm aşamalarının iyi bir şekilde gözlemlenebildiği kültürlerde, Neolitik Dönem ile birlikte bu yeni yaşam tarzına

uygun olmayan mikrolitikli geleneklerin terk edilmeye başlanması ve bu yüzden uzun bir Neolitik yaşam geçmişi olan bir topluluğun tekrar mikrolitikli bir endüstriye geri dönmeyeceğini düşünmekteyiz.

Ayrıca, Kaynarca yontmataş buluntularının içerisinde en iyi işçilik gösteren parçalar dihedral burinler, küçük sırtlı bıçaklar ve küçük yuvarlak kazıyıcılar gibi Mezolitik tiplerdir.

Düzeltilme davranışının fazla olması ve endüstrideki standartlaşmamış görüntü de, bu kanıyı güçlendirmektedir.

Ayrıca Neolitik yaşam tarzının belirleyici öğeleri olan, orak elemanı olarak kullanılan dilgi ve dilgiciklerin buluntu topluluğu içerisinde nispi azlığı ve bu öğelerin sistemli bir şekilde üretilmemiş olması da bu kanıyı destekleyen olgular arasındadır.

Tüm bu veriler genel olarak değerlendirildiğinde, Kaynarca Neolitik Kültürü'nün, yakın bir Mezolitik geçmişe sahip olduğunu düşünmekteyiz.

Kaynarca yontmataş buluntularını yakın bölgeler ile karşılaştırıldığında, Aşağı Pınar ile çok yakından benzeştiğini görmekteyiz.

Her iki endüstri de yonga tabanlı ve mikrolitiklidir. Her iki höyüğün yontmataşları bir birlerine teknolojik, tipolojik ve biçimsel olarak çok benzemektedir.

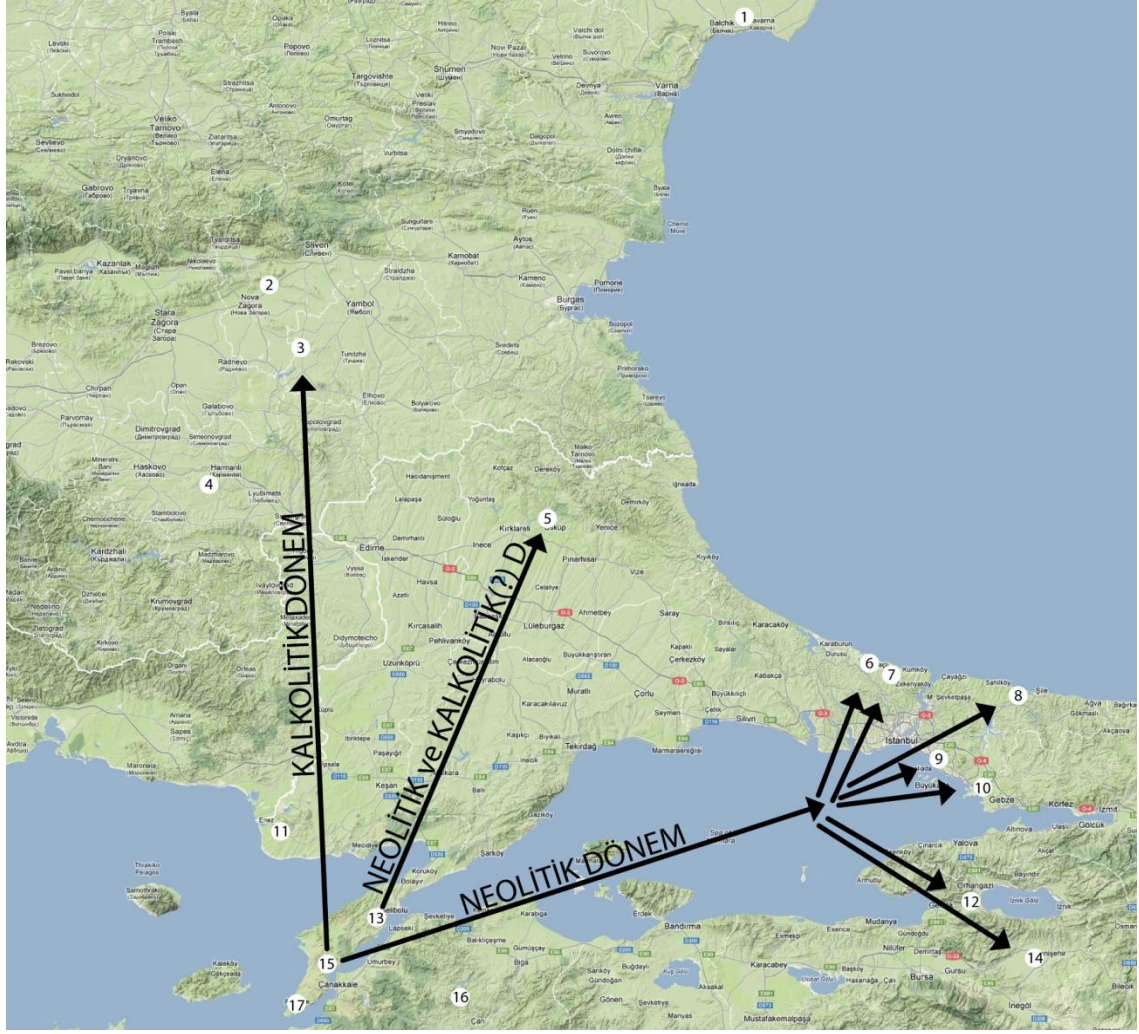
Aşağı Pınar'ın tipik buluntuları olan dar kenarlarından yongalanmış, levha çekirdeklerinin benzerlerine Kaynarca çekirdekleri arasında da sıklıkla rastlanmaktadır (Levha XLVII: 2).

Yongalar üzerine yapılmış mikro delgiler ve küçük yuvarlak ön kazıyıcılar da bir birlerine oldukça benzer niteliklerdedir.

Ancak Kaynarca'nın Aşağı Pınar'dan eski mi, yeni mi olduğu, ya da bu iki höyüğün çağdaş mı olduğunu söylemek yüzey buluntularının değerlendirilmesiyle sağlıklı bir biçimde yapılamaz.

Aşağı Pınar, Prof. Dr. Mehmet Özdoğan başkanlığında kazısı yapılmış bir höyüktür. Ancak burada ortaya çıkarılan kültürün benzerine Trakya'da henüz rastlanmamıştır.

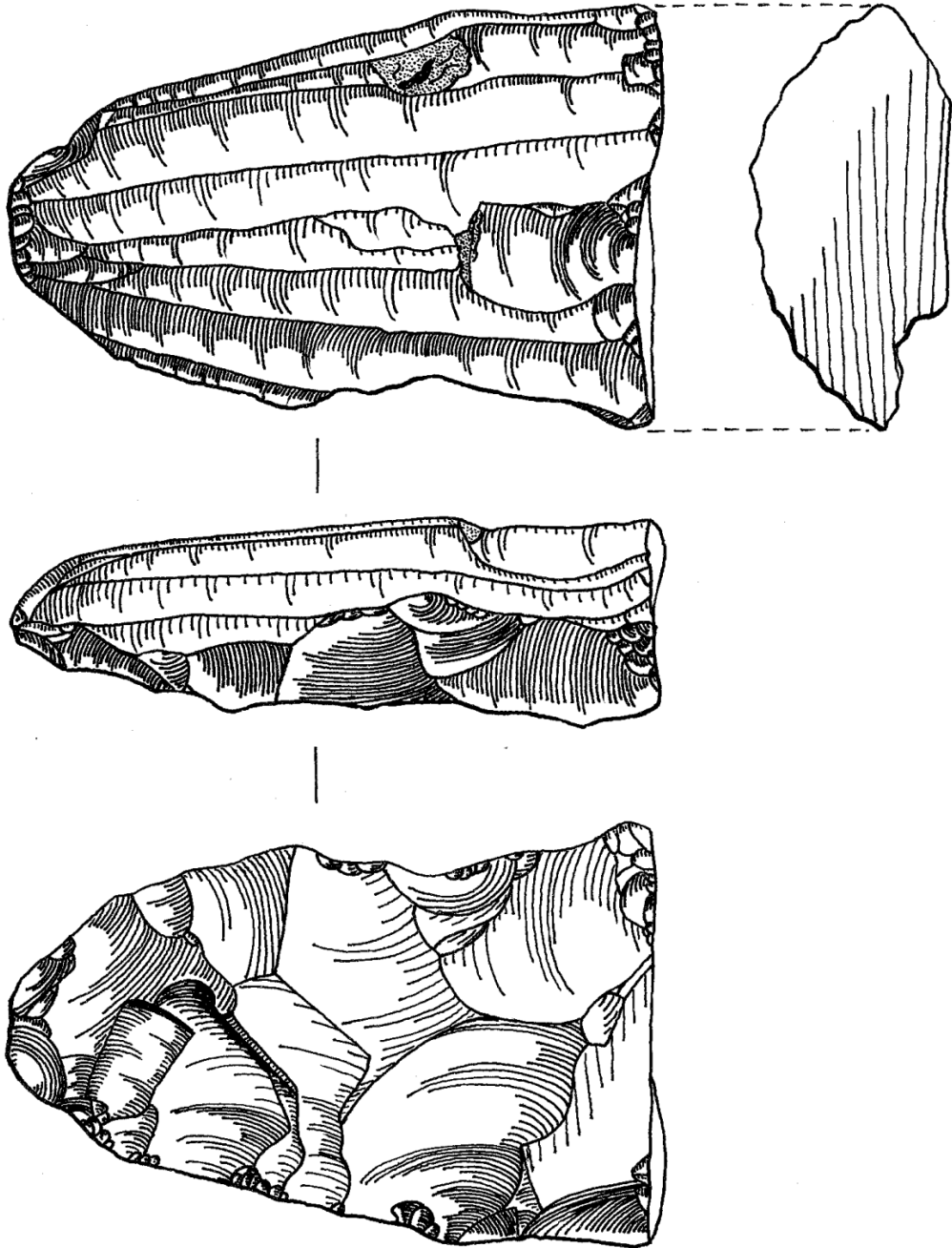
Bu yüzden Kaynarca Höyüğü'nde kazı yapılması, eğer varsa bu kültür ile Aşağı Pınar arasındaki ilişkinin saptanmasının, bölge prehistoryasına önemli katkılarda bulunacağını düşünmekteyiz.



Şekil 2.28: Hacı Hüseyin ve Kaynarca'nın Bölgedeki Diğer Prehistorik Kültür Bölgeleri ile Olan Olası Benzerlikleri: 1-Dikiilitaş, 2-Karanovo, 3-Azmaç, 4-Drama, 5-Aşağı Pınar, 6-Ağaçlı, 7-Gümüş Dere, 8-Domalı, 9-Fikirtepe, 10-Pendik, 11-Hoca Çeşme, 12-İlıpınar, 13-Kaynarca, 14-Menteşe, 15-Hacı Hüseyin, 16-Çalca, 17-Karaağaç.

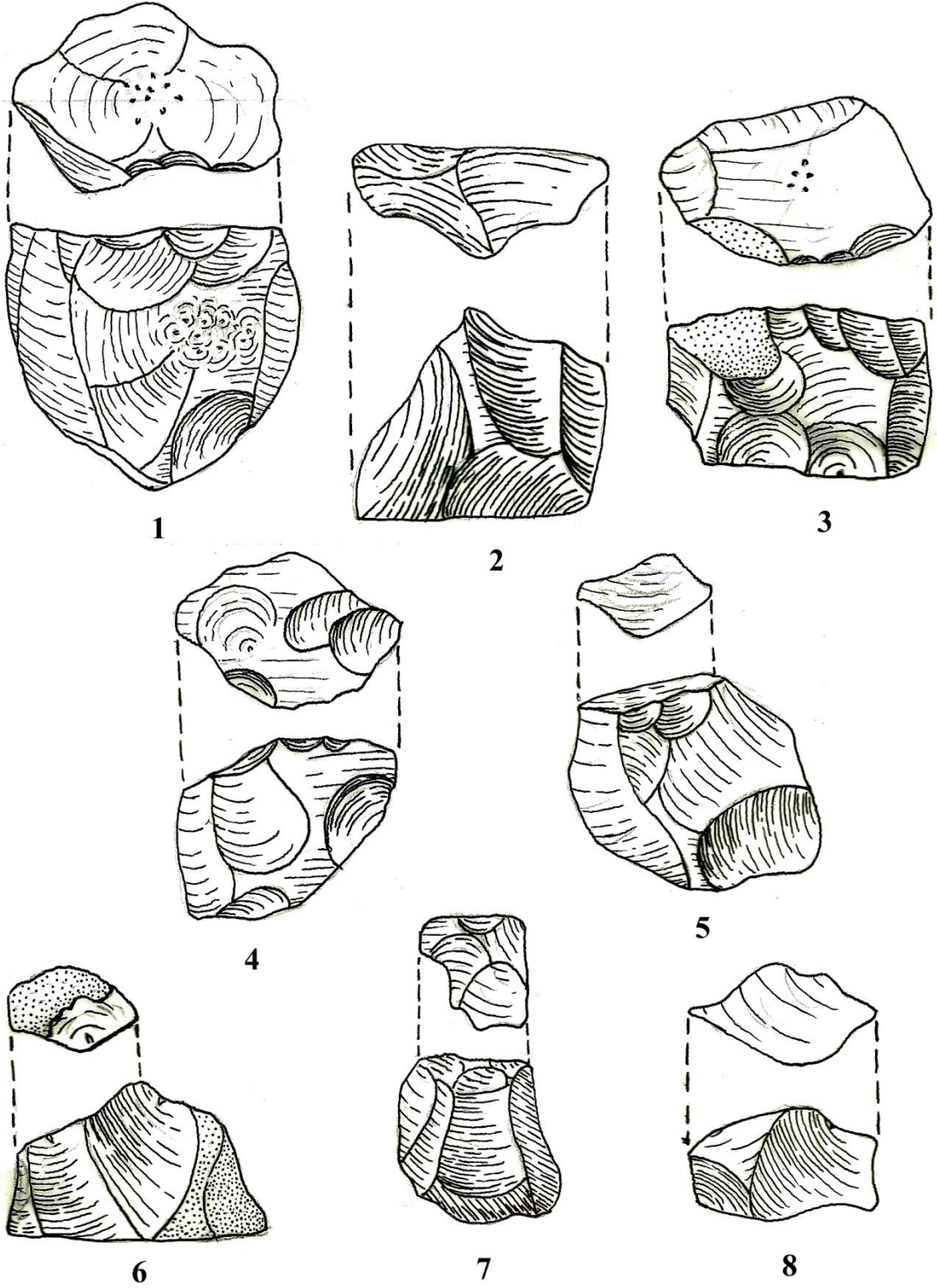
Ek 1: Levhalar

LEVHA I



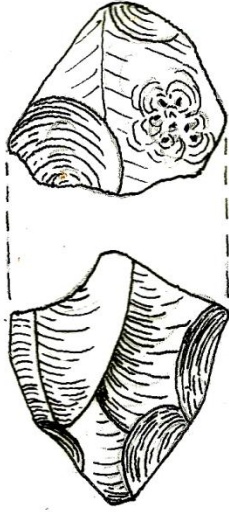
Levha I: Hacı Hüseyin; 1: Yonga – Dilgi Çekirdeği.

LEVHA II

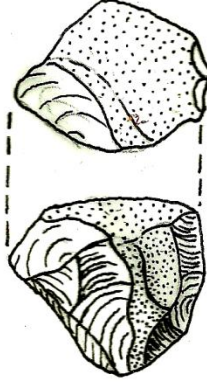


Levha II: Hacı Hüseyin; 1: Tek Yönlü Yonga Çekirdeği, 2-8: Çok Yönlü Şekilsiz Yonga Çekirdekleri.

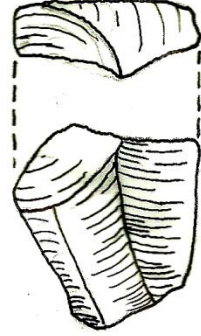
LEVHA III



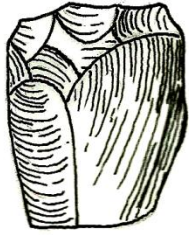
1



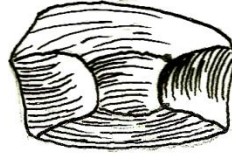
2



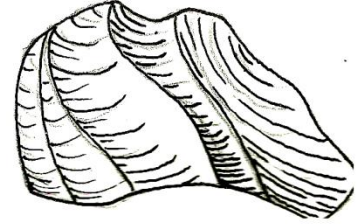
3



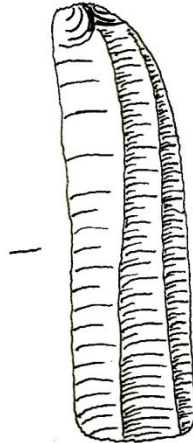
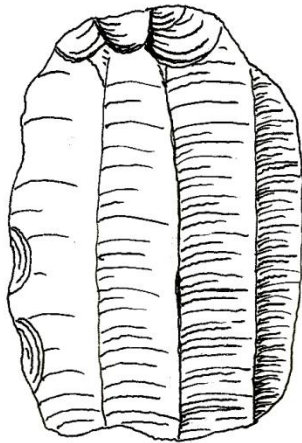
4



5



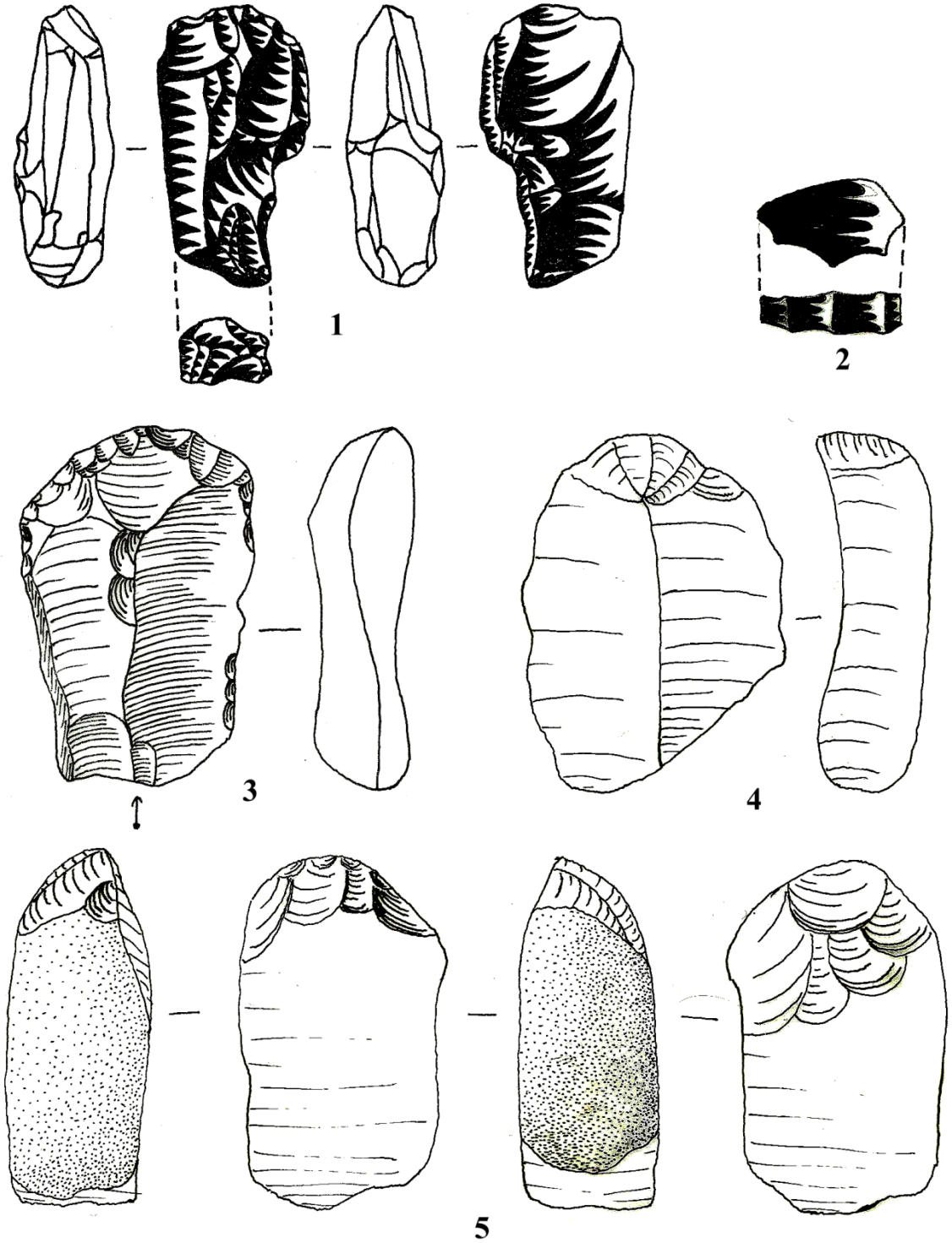
6



7

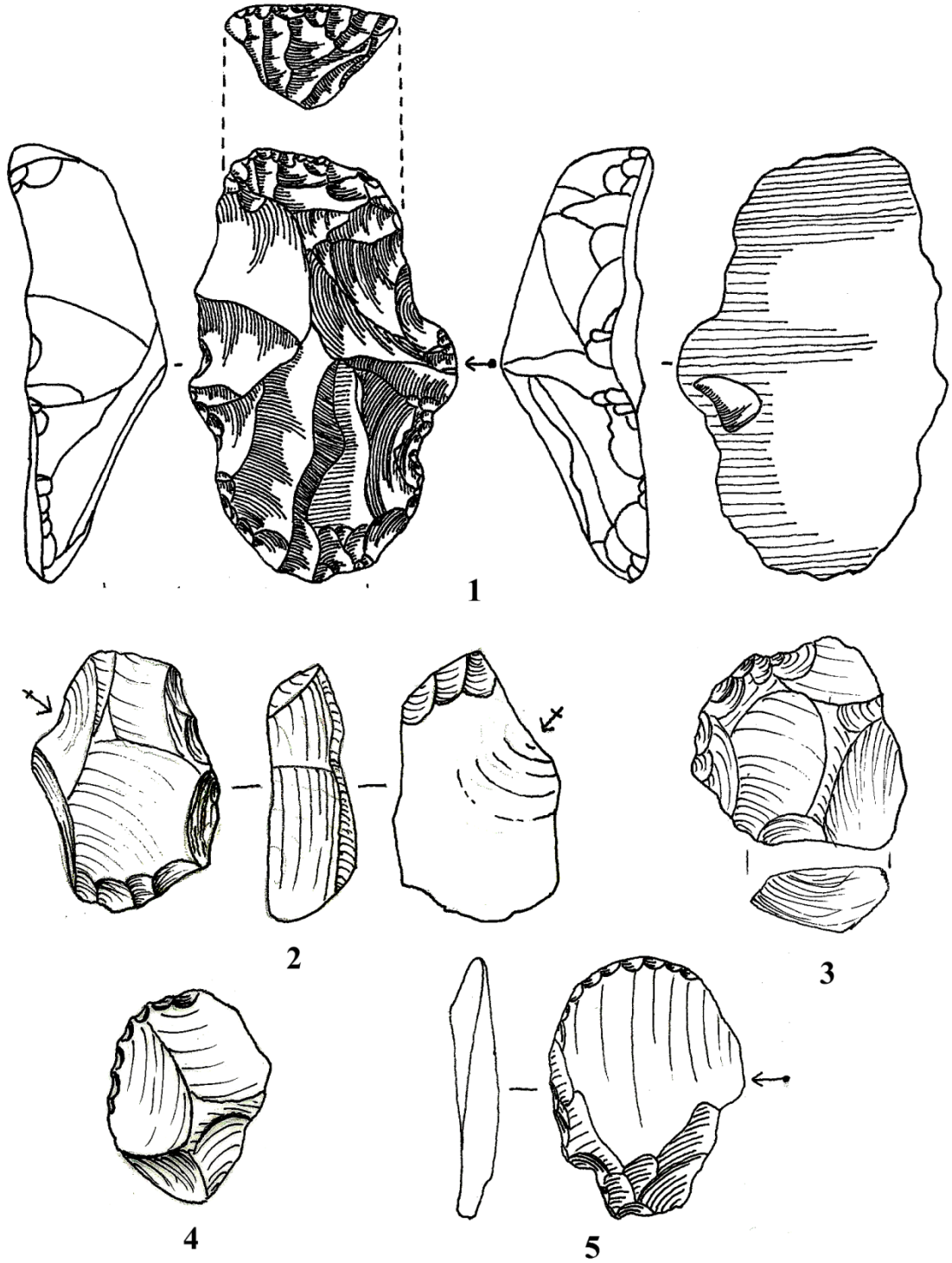
Levha III: Hacı Hüseyin; 1-5: Çok Yönlü Yonga Çekirdekleri, 6: Çok Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği, 7: Tek Yönlü Dilgi Çekirdeği Üzerine Ön Kazıyıcı.

LEVHA IV



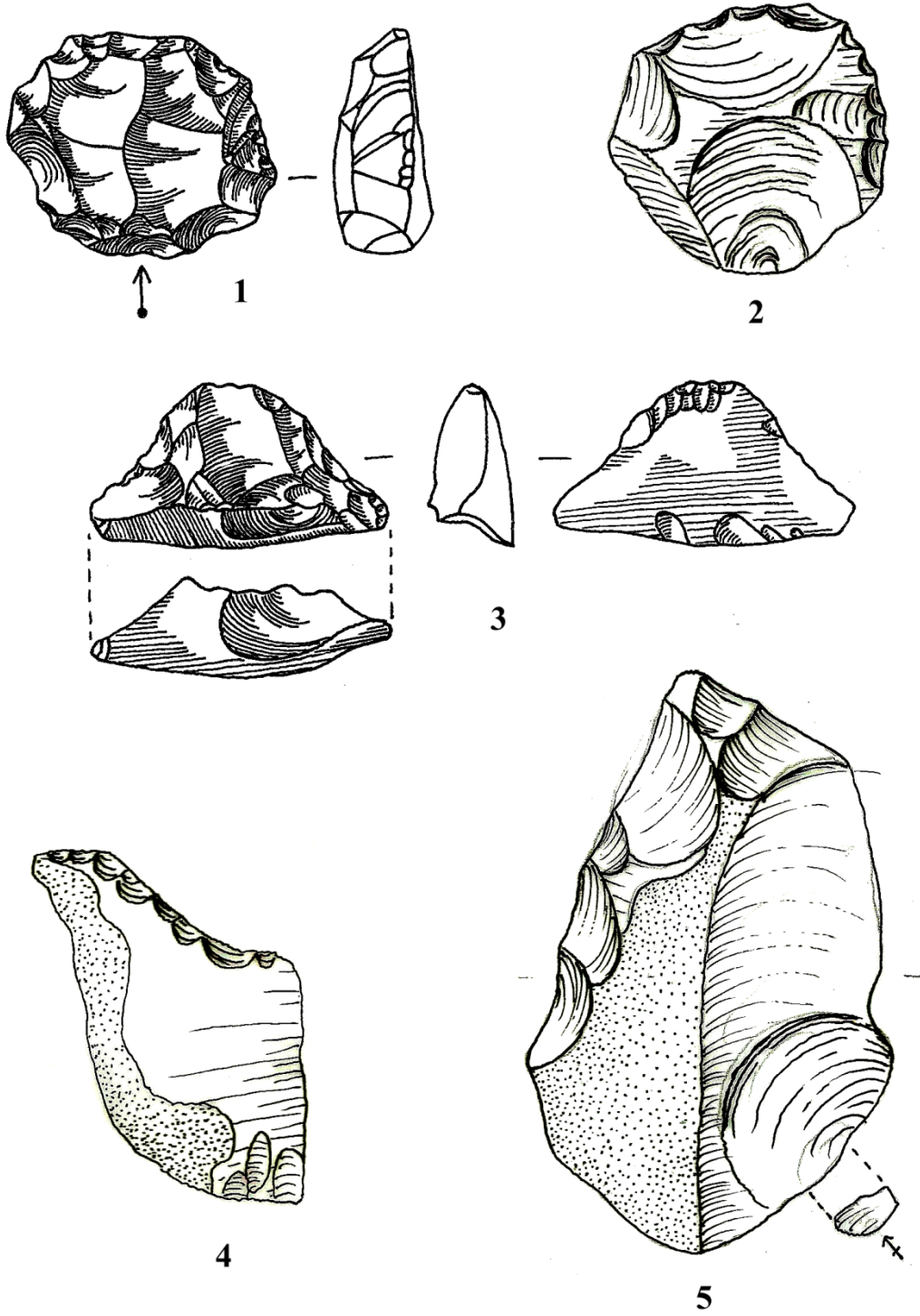
Levha IV: Hacı Hüseyin; 1: Obsidyen Yonga-Dilgi Çekirdeği Üzerine Ön Kazıyıcı, 2: Obsidyen Dilgi Çekirdeği Tablası, 3 ve 4: Geniş Dilgi Üzerine Ön Kazıyıcı, 5: Kalın Yonga Üzerine Ön Kazıyıcı.

LEVHA V



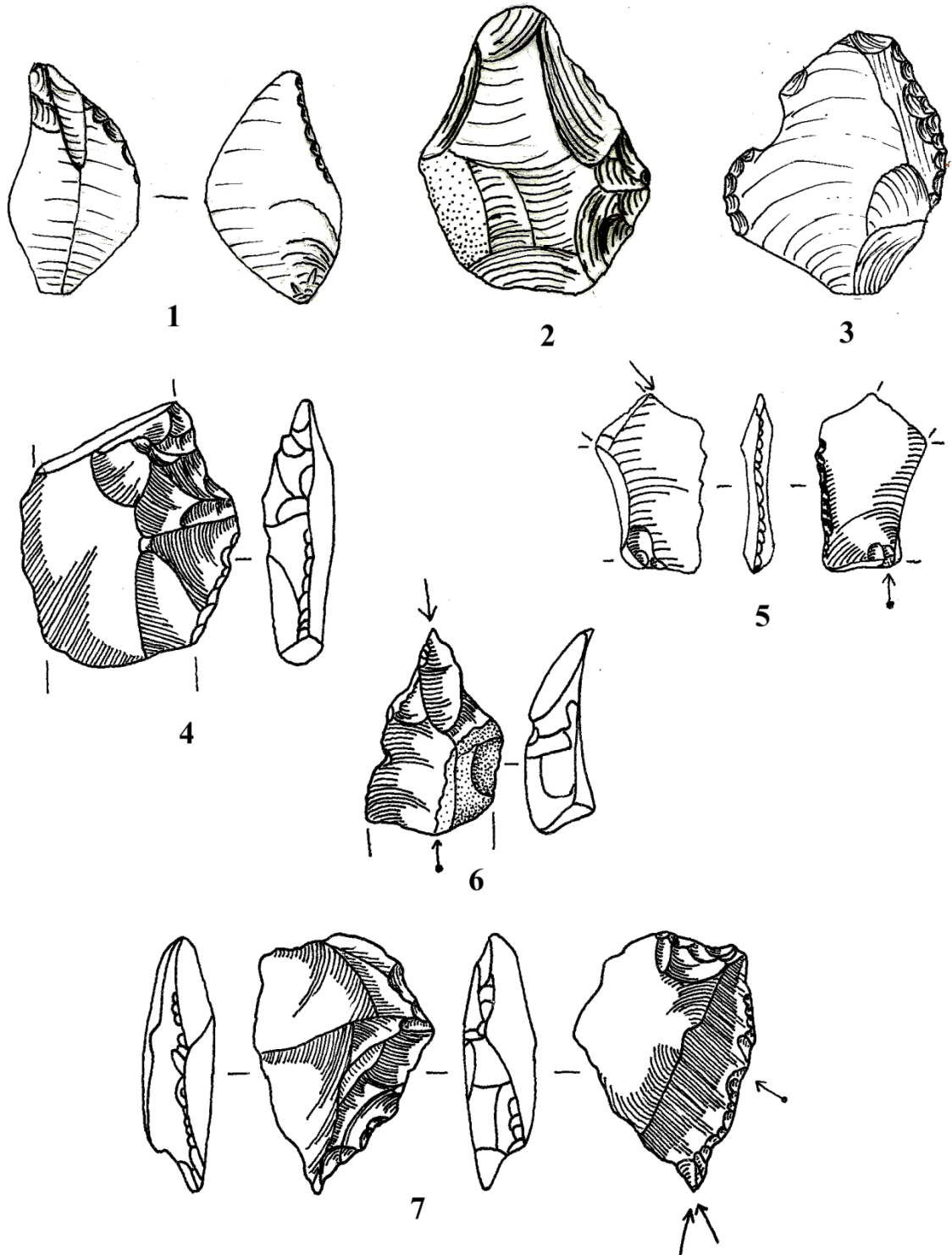
Levha V: Hacı Hüseyin; 1: Bileşik Alet(Ön Kazıyıcı-Gaga Alet), 2: Almaşık Ön Kazıyıcı, 3-5: Yarı Yuvarlak, Yassı Kazıyıcılar.

LEVHA VI



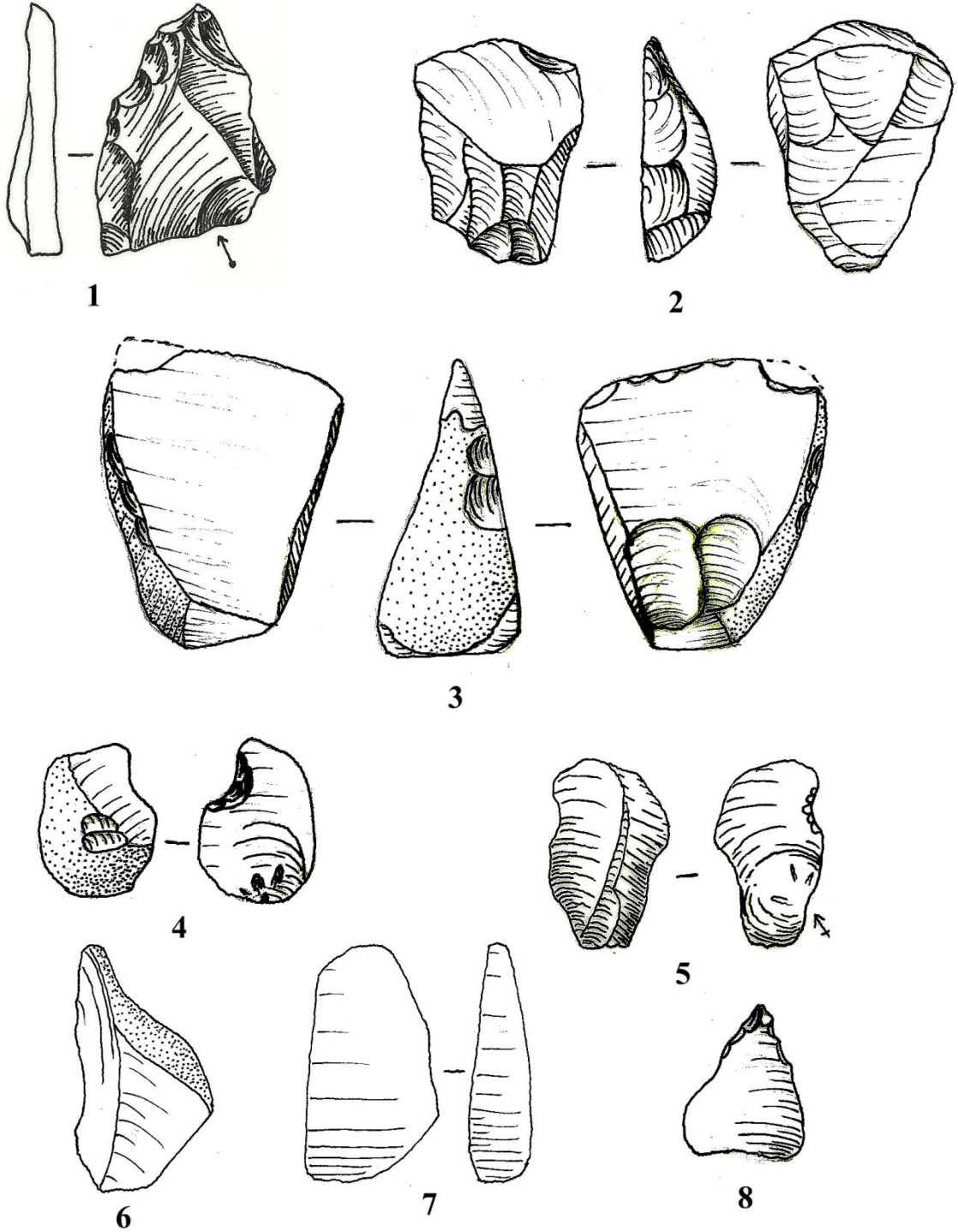
Levha VI: Hacı Hüseyin; 1 ve 2: Yuvarlak Ön Kazıyıcılar, 3 ve 4: Ön Kazıyıcılar, 5: Kenar Kazıyıcı.

LEVHA VII



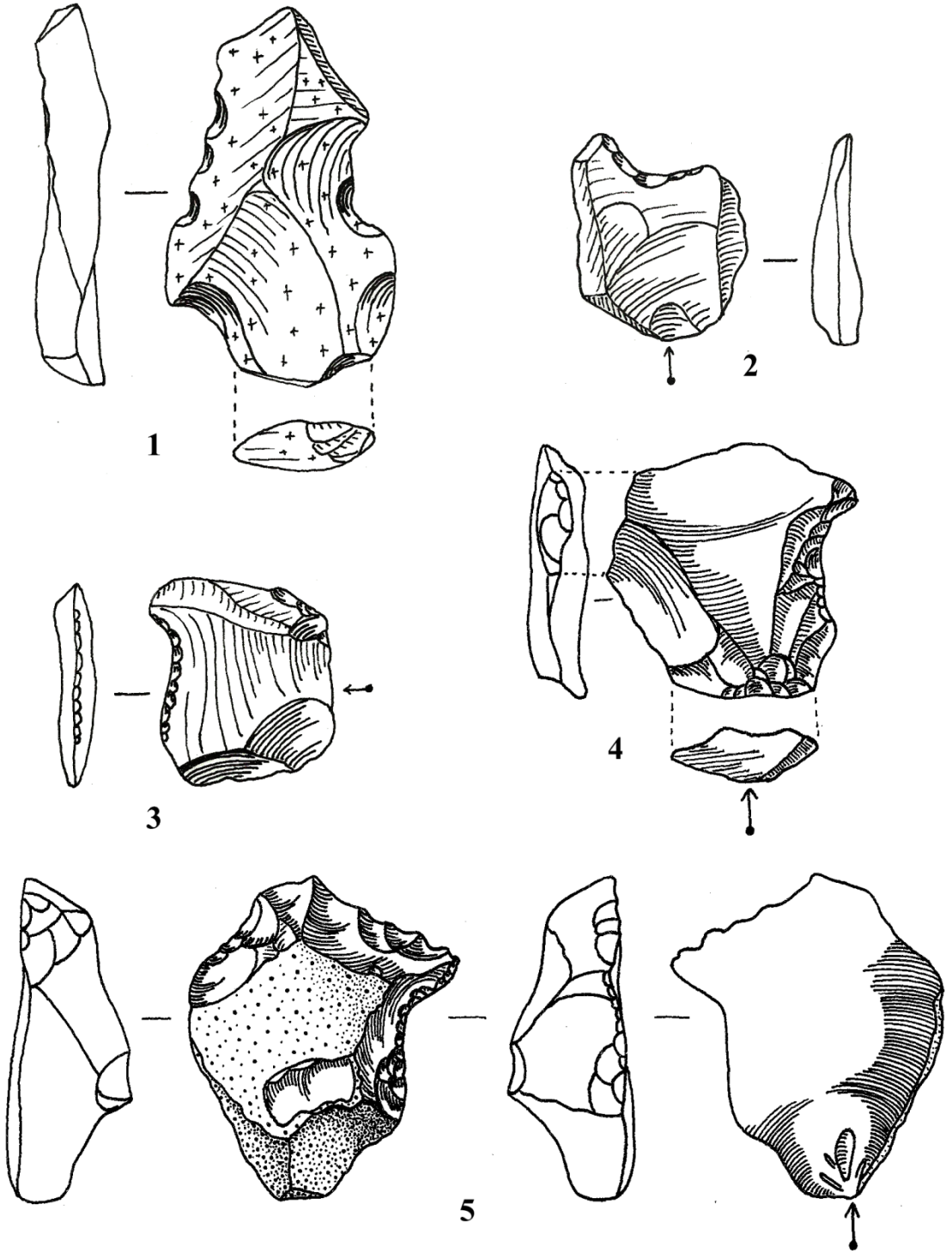
Levha VII: Hacı Hüseyin; 1: Almışık Kenar Kazıyıcı, 2-4: Kenar Kazıyıcılar, 5 ve 7: Bileşik Aletler(Kenar Kazıyıcı-Burin), 6: Burin.

LEVHA VIII



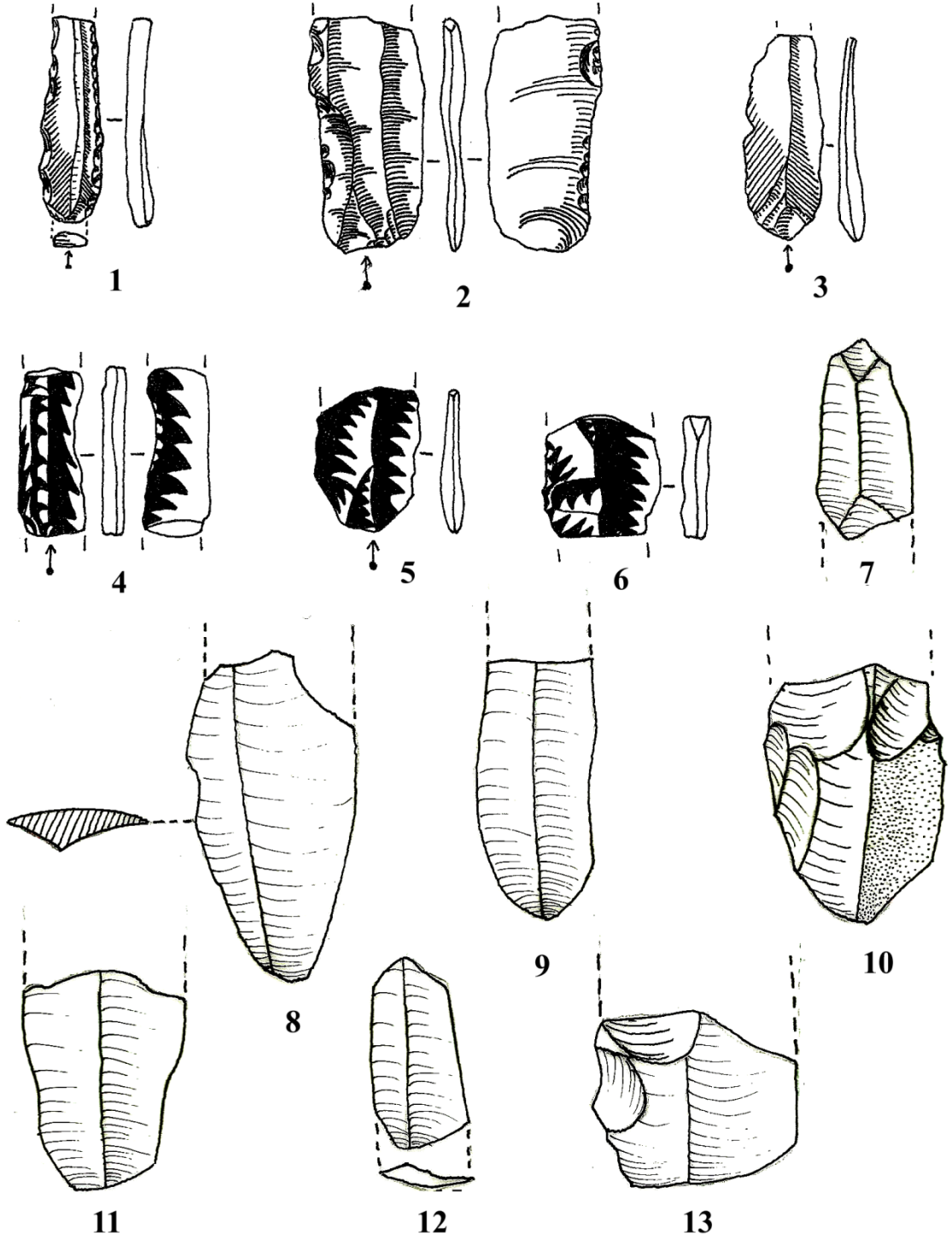
Levha VIII: Hacı Hüseyin; 1 ve 8: Delgiler, 2 ve 3: Ön Kazıyıcı veya Baltalar, 4 ve 5: Çontuklu Aletler, 6 ve 7: Sırtlı Bıçaklar.

LEVHA IX



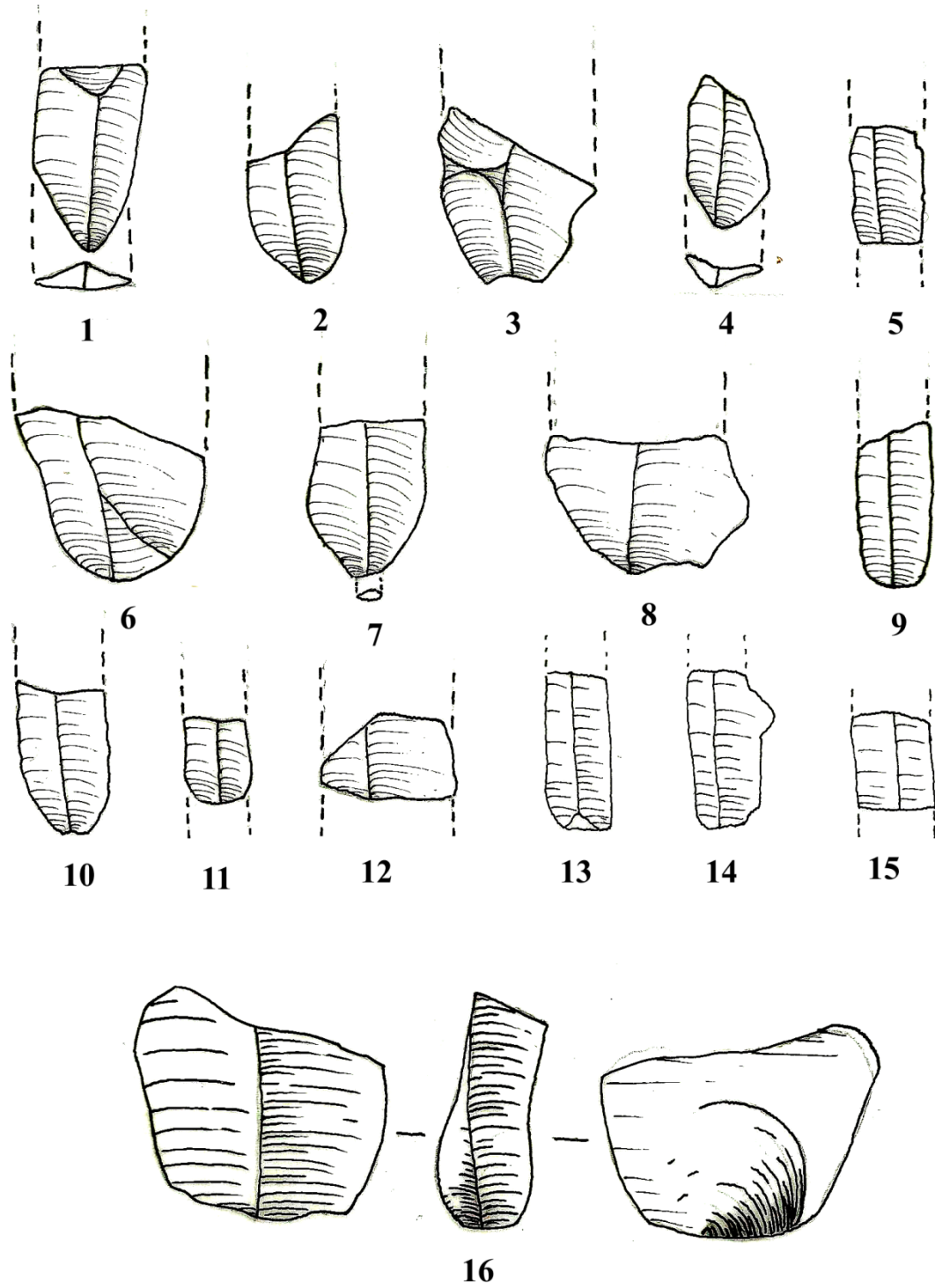
Levha IX: Hacı Hüseyin; 1: Dişlemeli Alet, 2-4: Çontuklu Aletler(veya Kanca Biçimli Kazıyıcılar), 5: Bileşik Alet(Dişlemeli Alet-Çontuklu Alet(veya Kanca Biçimli Kazıyıcı).

LEVHA X



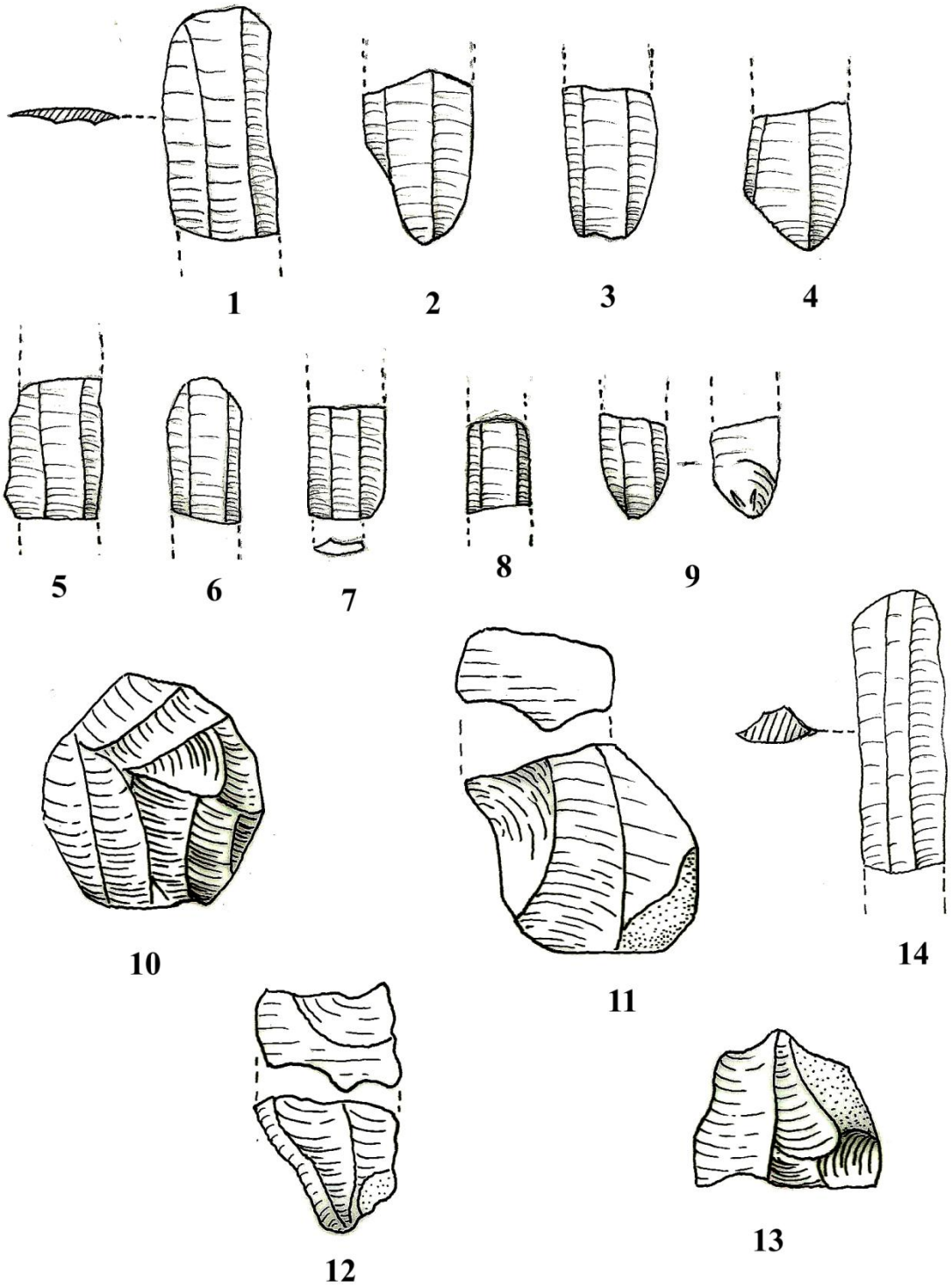
Levha X: Hacı Hüseyin; 1 ve 3: Tüy Biçimli Dilgiler, 2, 4-13: Dilgi ve Dilgi Parçaları.

LEVHA XI



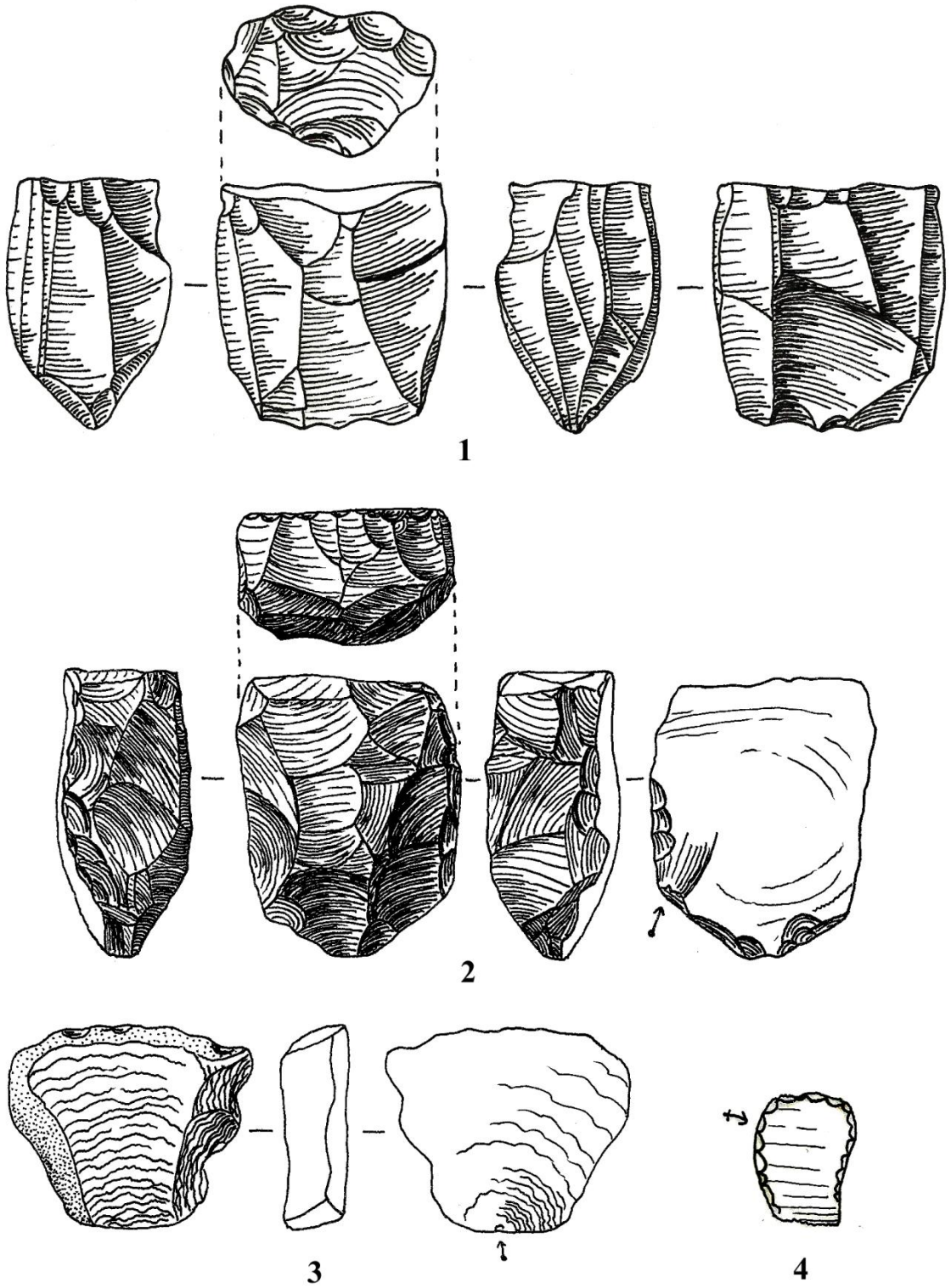
Levha XI: Hacı Hüseyin; 1-16: Dilgi ve Dilgi Parçaları.

LEVHA XII



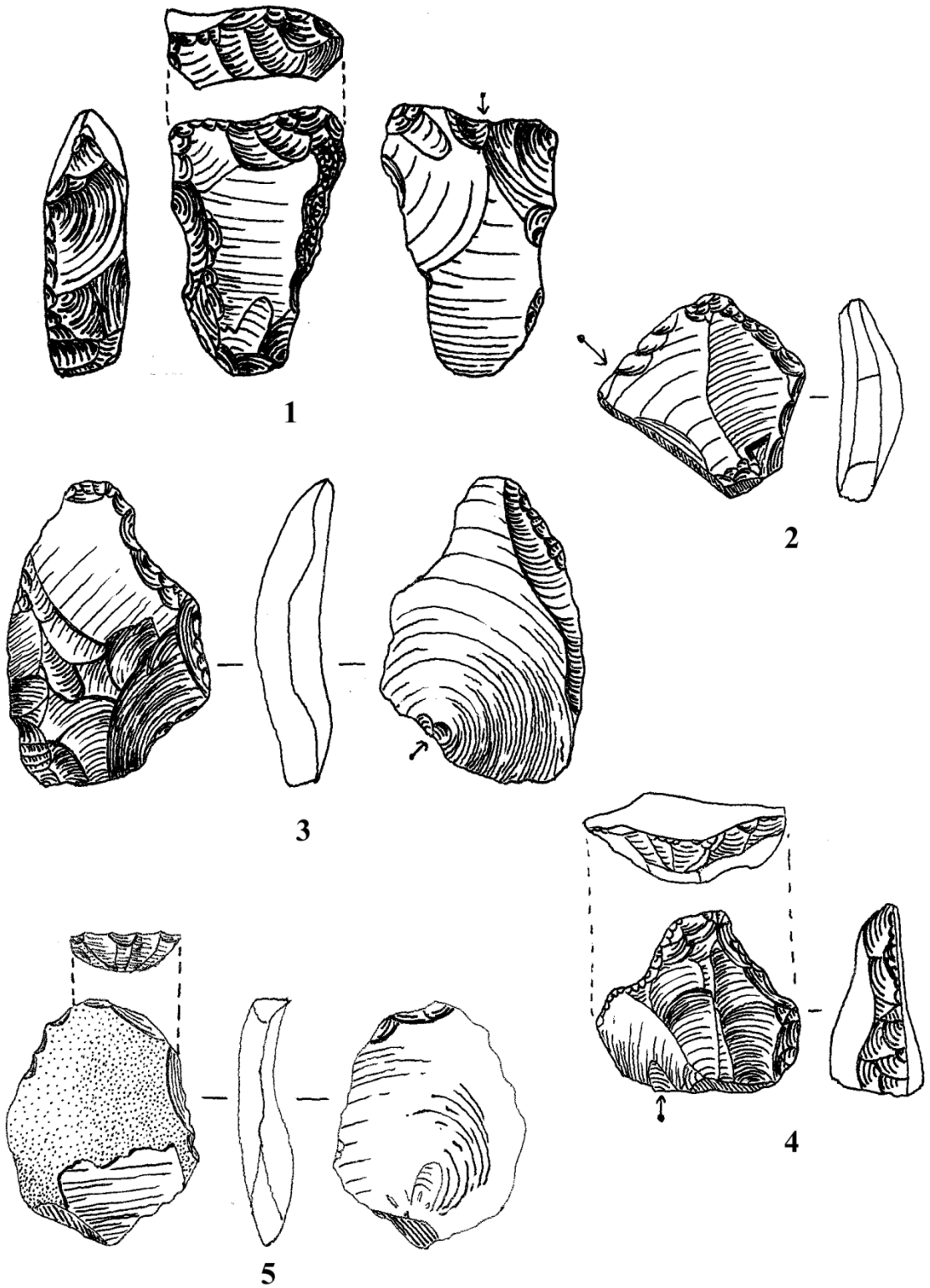
Levha XII: Hacı Hüseyin; 1-9 ve 14: Dilgi ve Dilgicik Parçaları. Kaynarca; 10: Yuvarlatılmış Dilgi Çekirdeği, 11-13: Çok Yönlü ve Şekilsiz Yonga Çekirdekleri.

LEVHA XIII



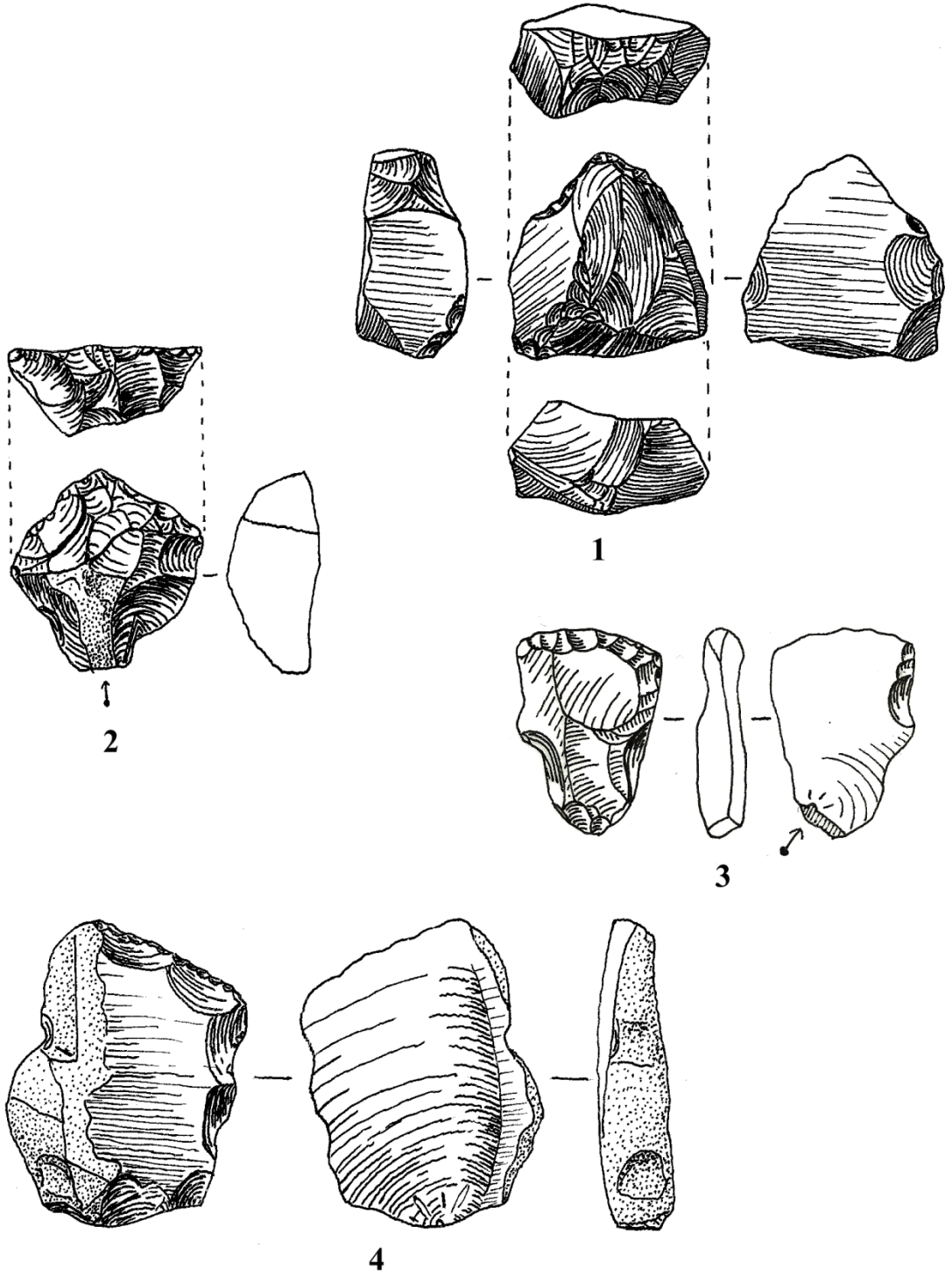
Levha XIII: Kaynarca; 1: Tek Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği, 2-4: Ön Kazıyıcılar.

LEVHA XIV



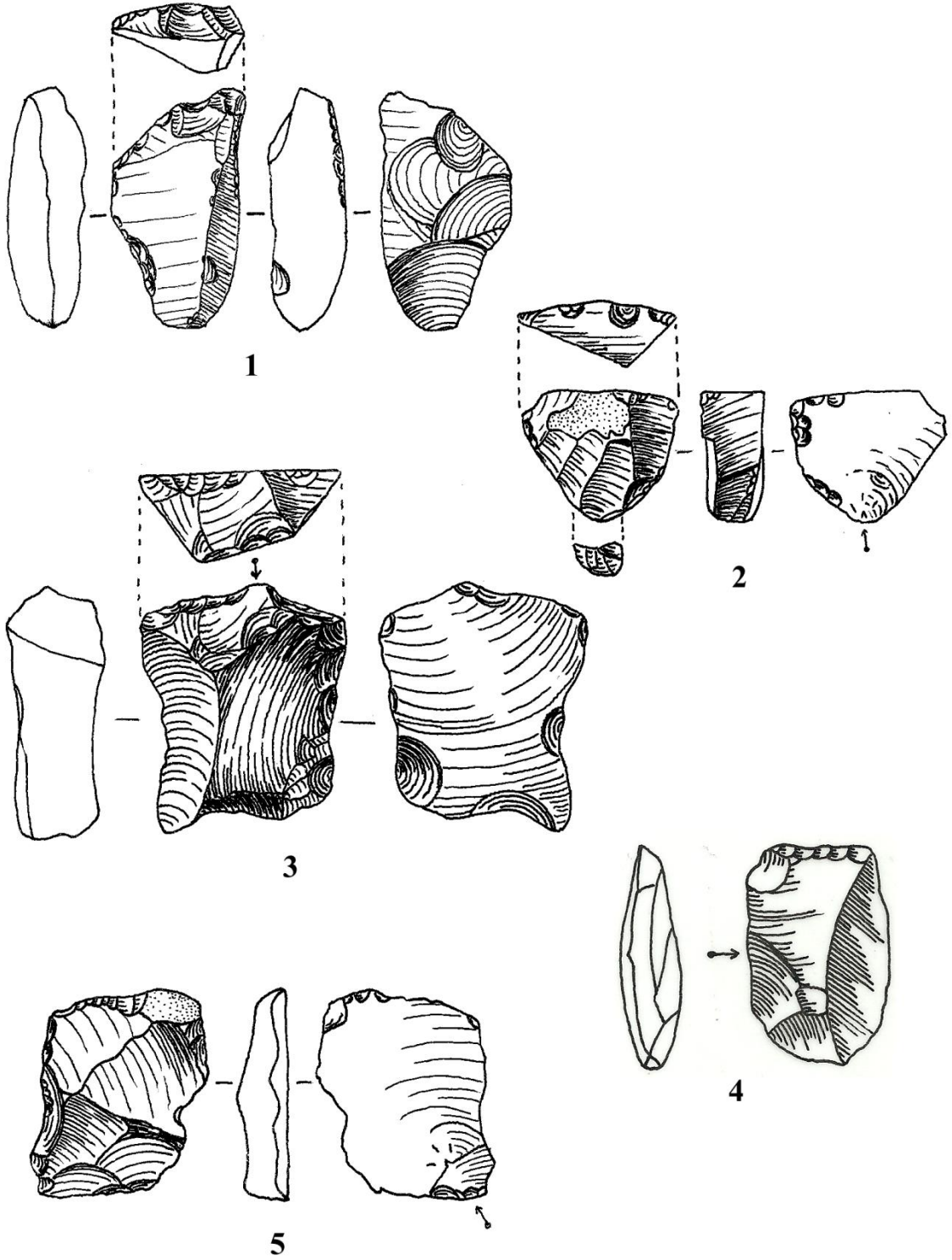
Levha XIV: Kaynarca; 1-5: Ön Kazıyıcılar.

LEVHA XV



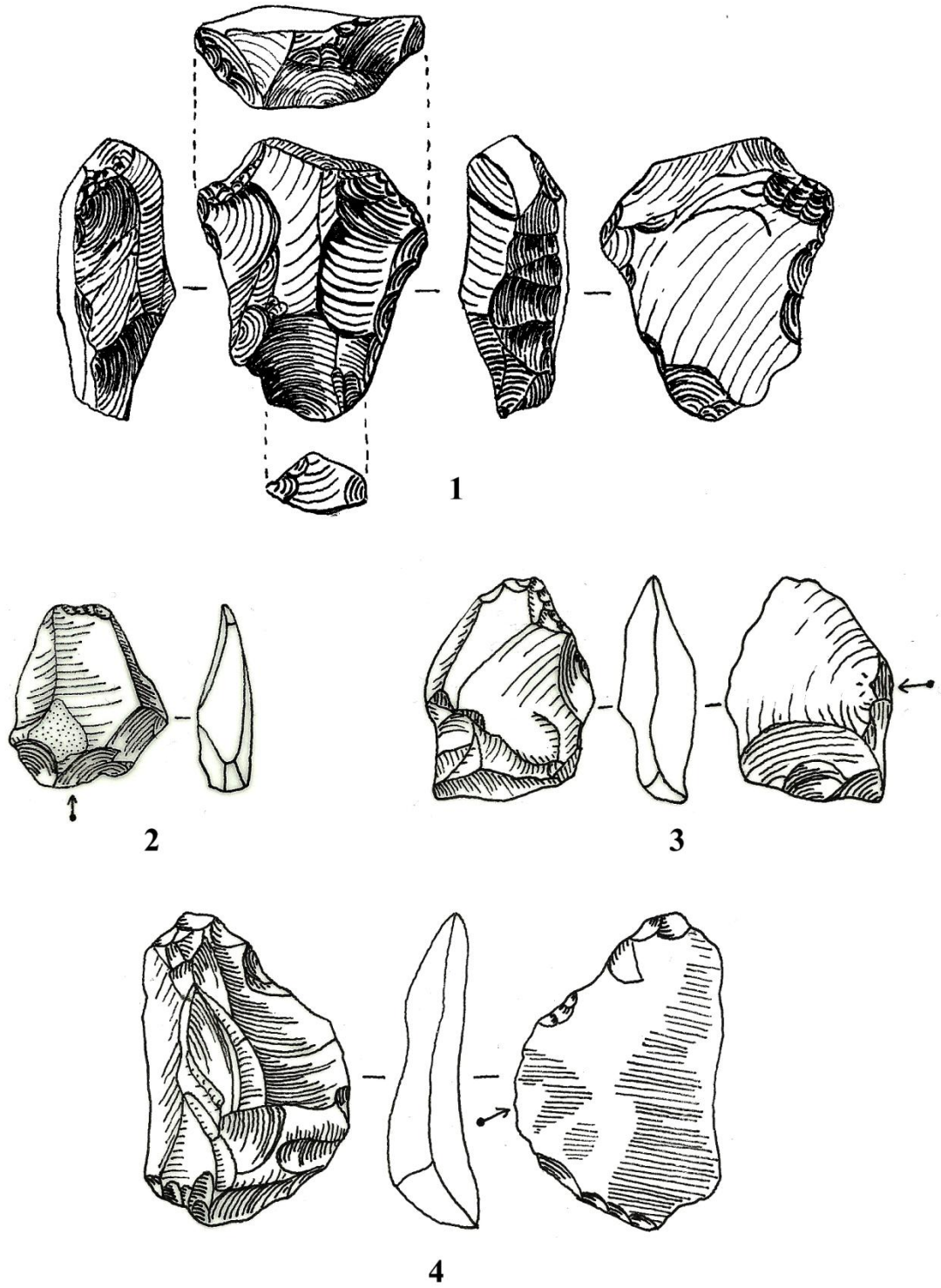
Levha XV: Kaynarca; 1-4: Ön Kazıyıcılar.

LEVHA XVI



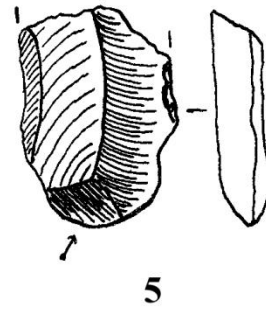
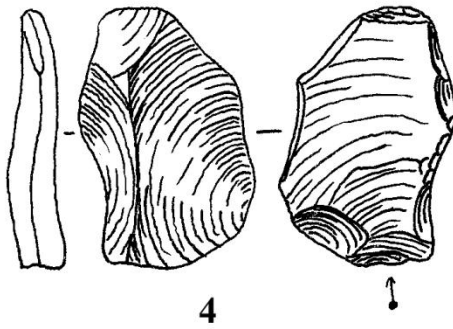
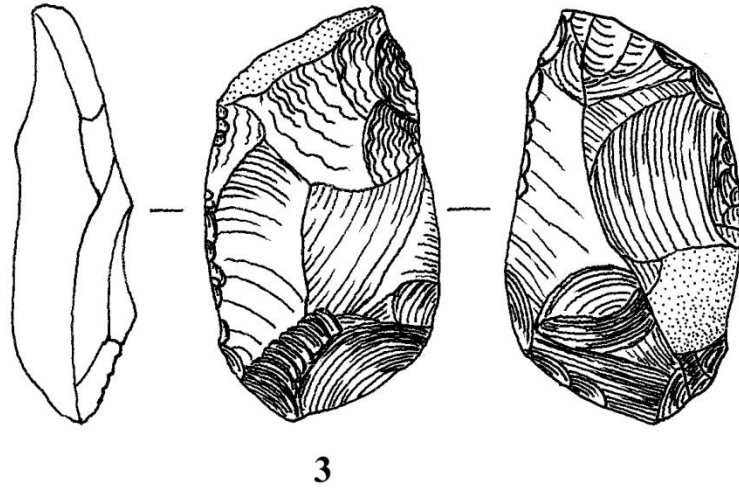
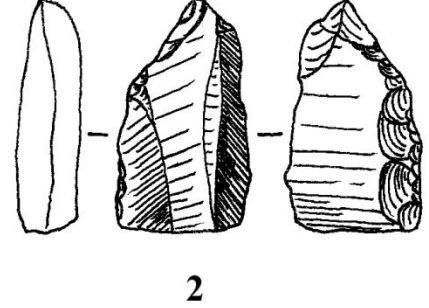
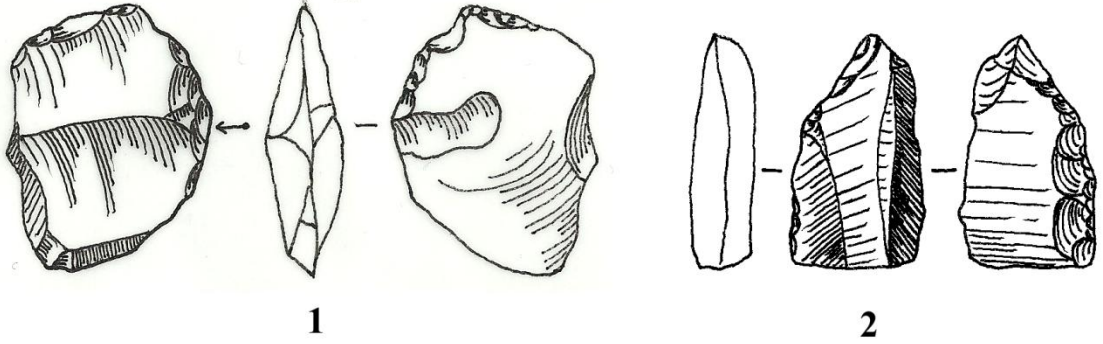
Levha XVI: Kaynarca; 1-5: Ön Kazıyıcılar.

LEVHA XVII



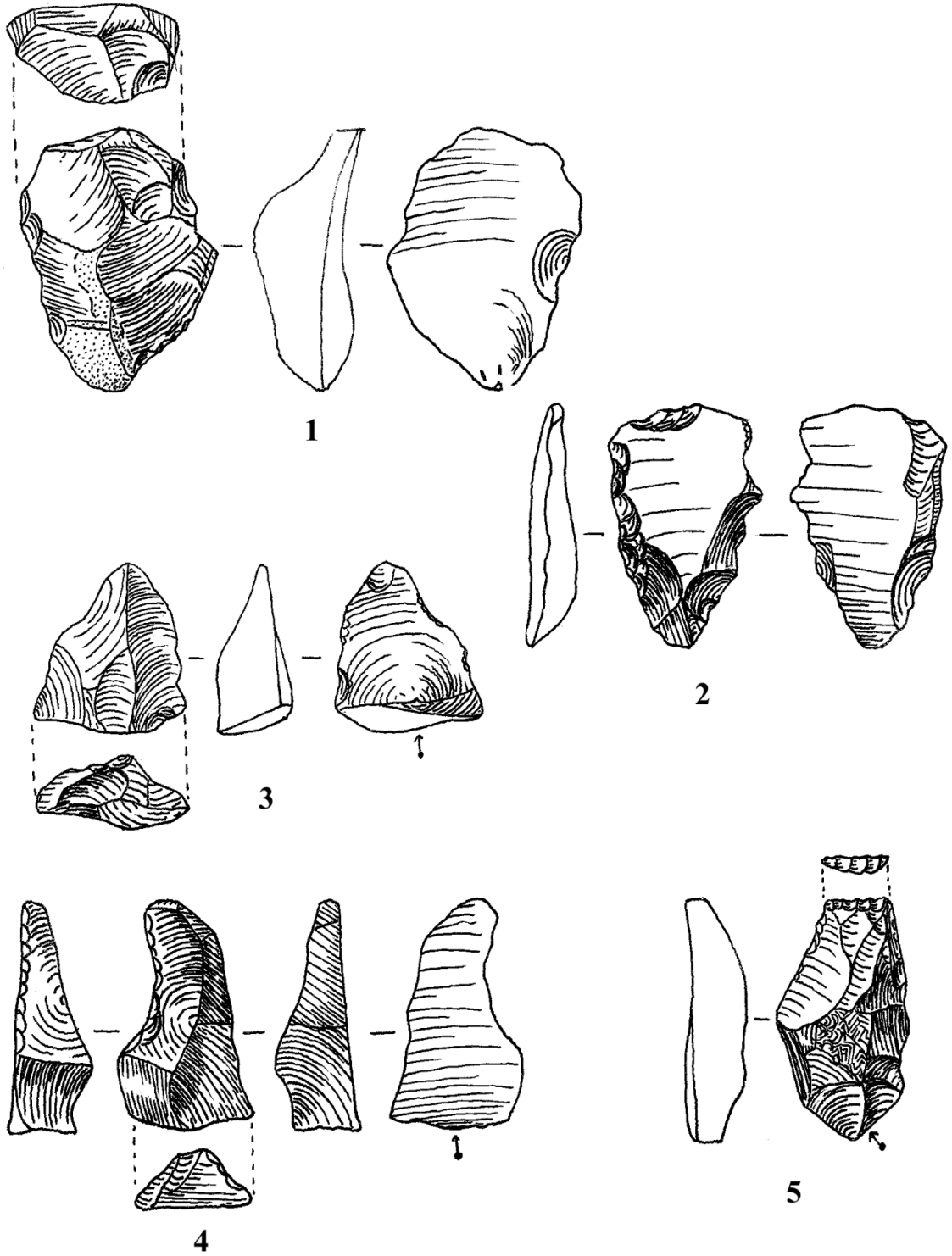
Levha XVII: Kaynarca; 1-4: Ön Kazıycılar.

LEVHA XVIII



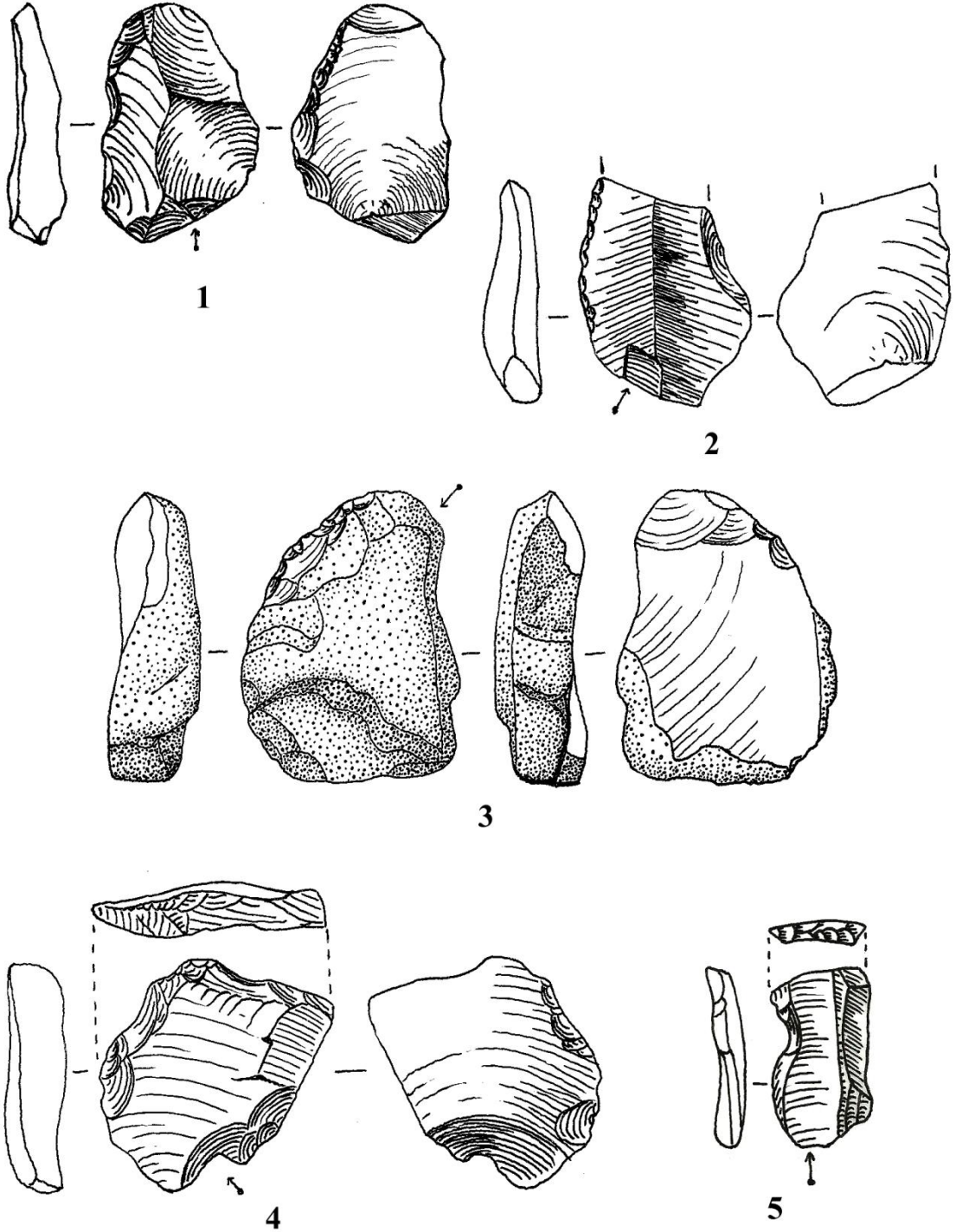
Levha XVIII: Kaynarca; 1: Ön Kazıyıcı, 2-4: Kenar Kazıyıcılar, 5: Düzeltili Dilgi Parçası.

LEVHA XIX



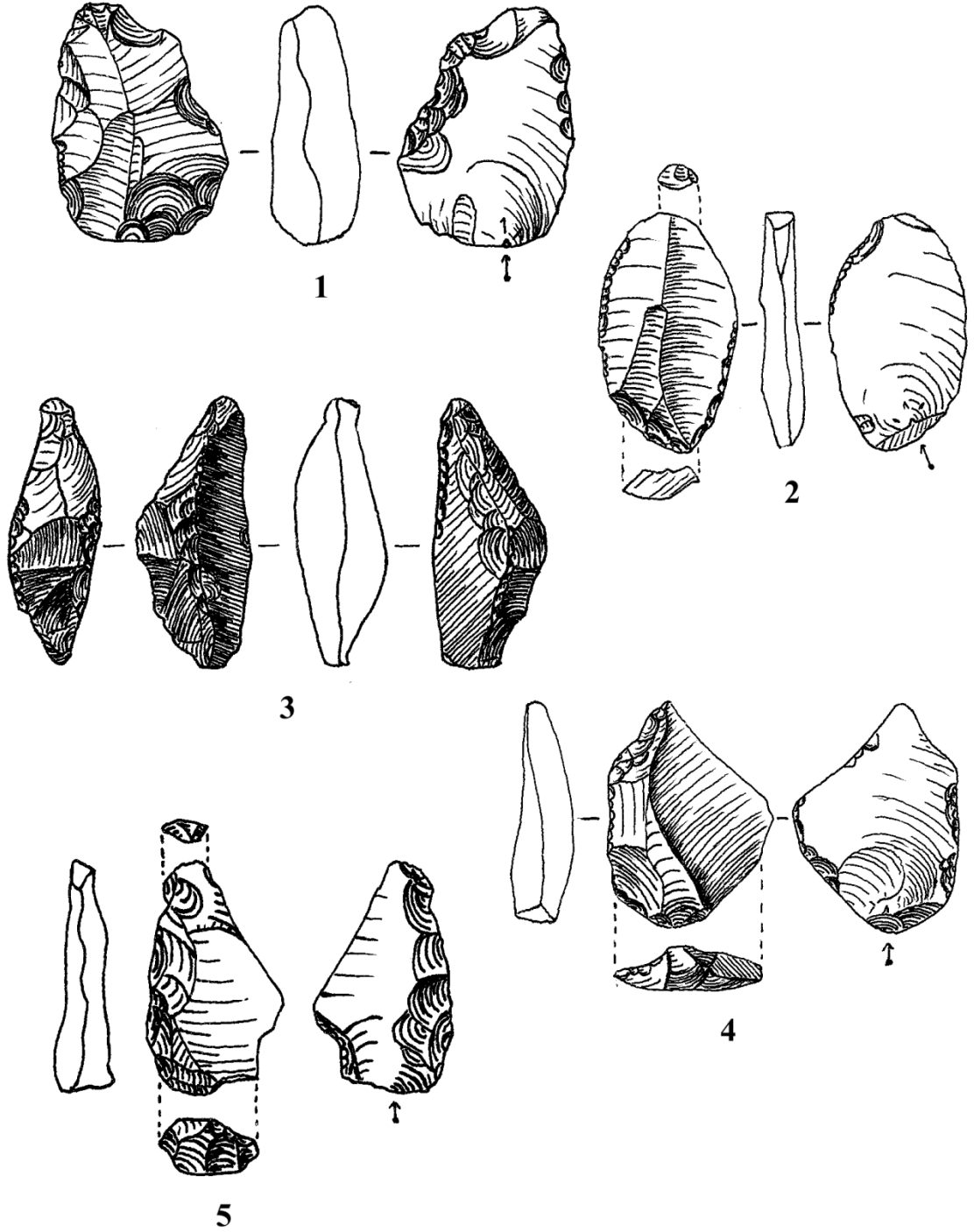
Levha XIX: Kaynarca; 1,2 ve 4: Kenar Kazıyıcılar, 3: Düzeltili Yonga, 5: Budanmış Alet.

LEVHA XX



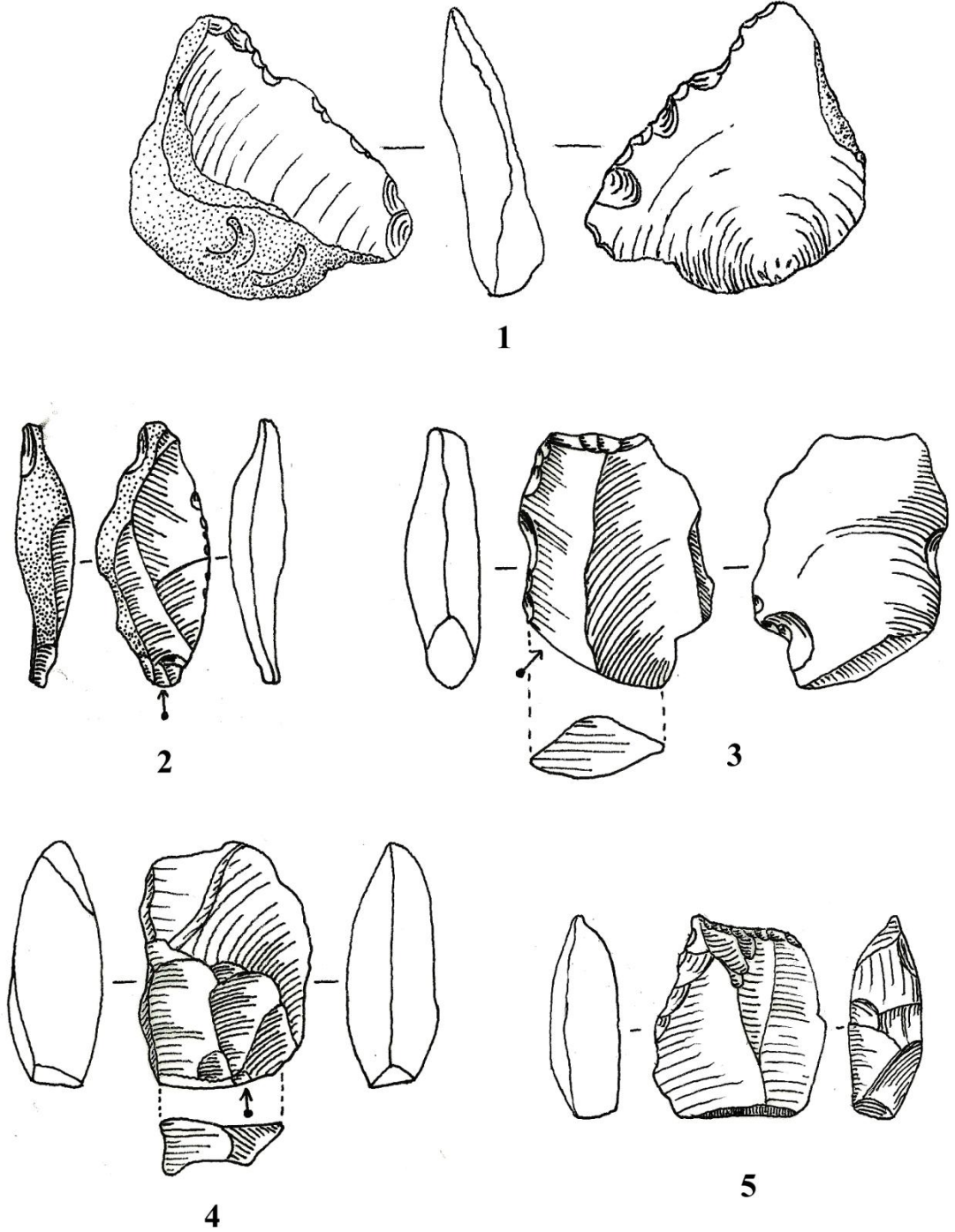
Levha XX: Kaynarca; 1-4: Kenar Kazıyıcılar, 5: Çontuklu Alet.

LEVHA XXI



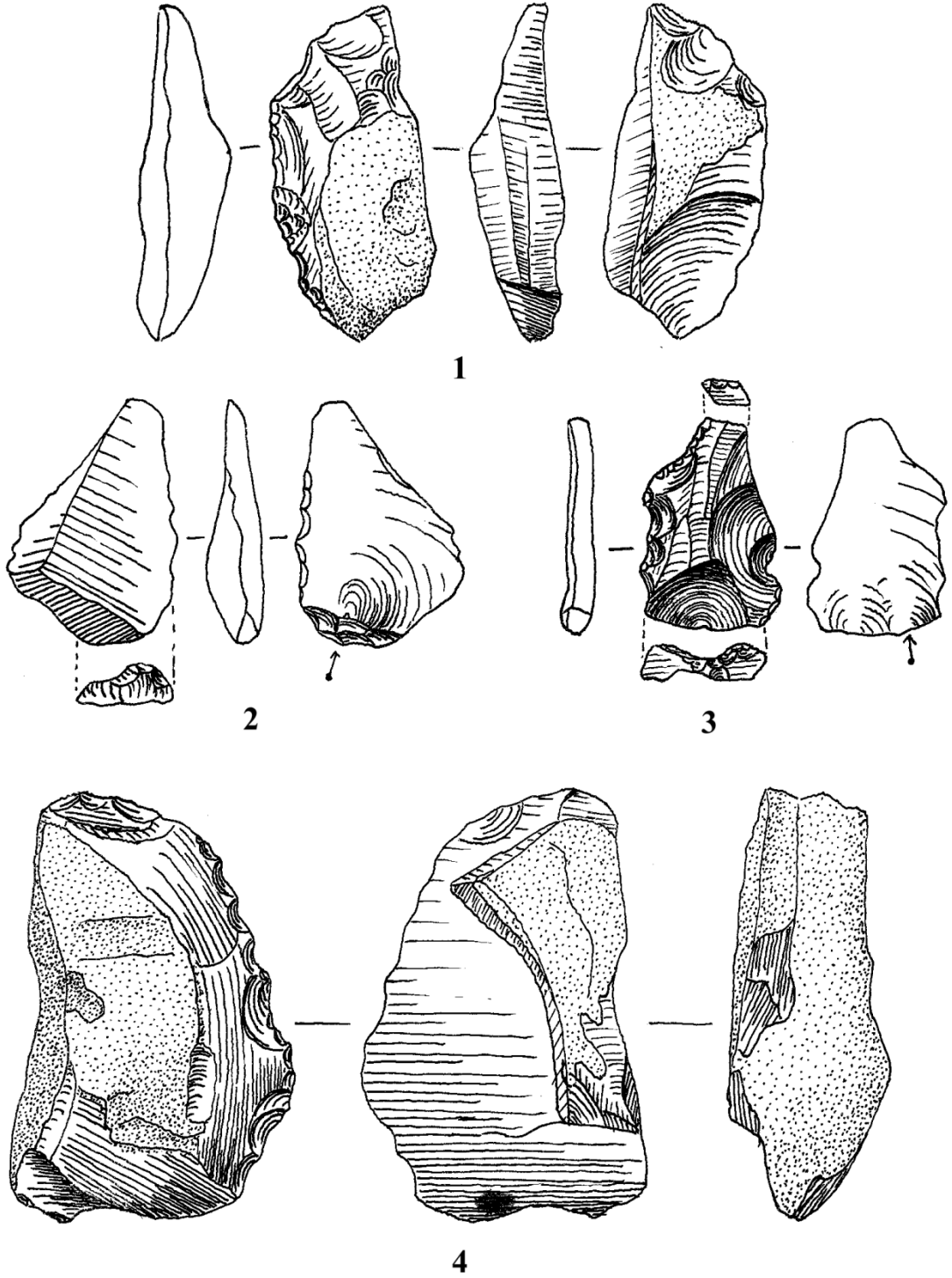
Levha XXI: Kaynarca; 1-5: Kenar Kazıyıcılar.

LEVHA XXII



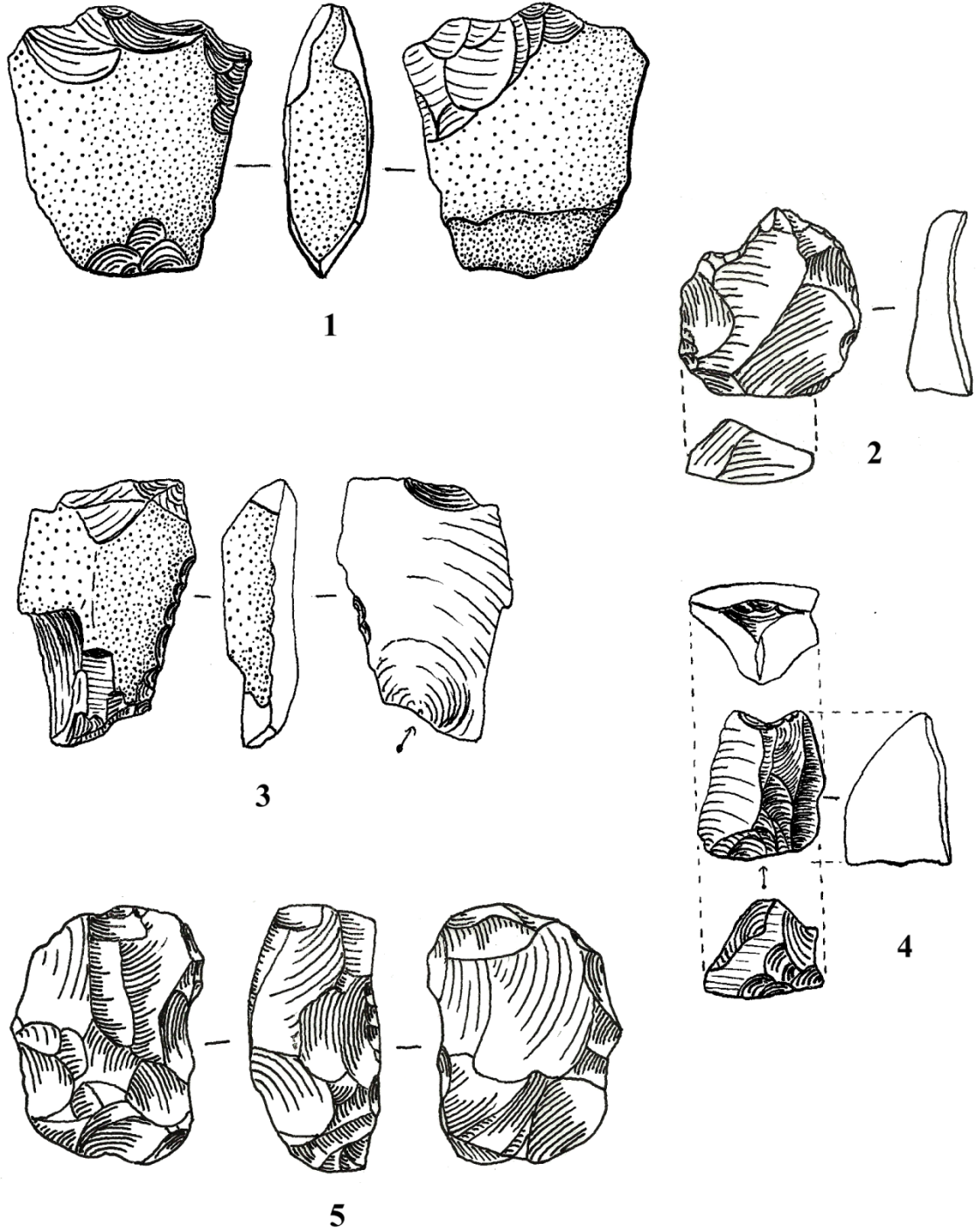
Levha XXII: Kaynarca; 1,2 ve 4: Sırtlı Bıçaklar, 3: Ön Kazıyıcı, 5: Delgi.

LEVHA XXIII



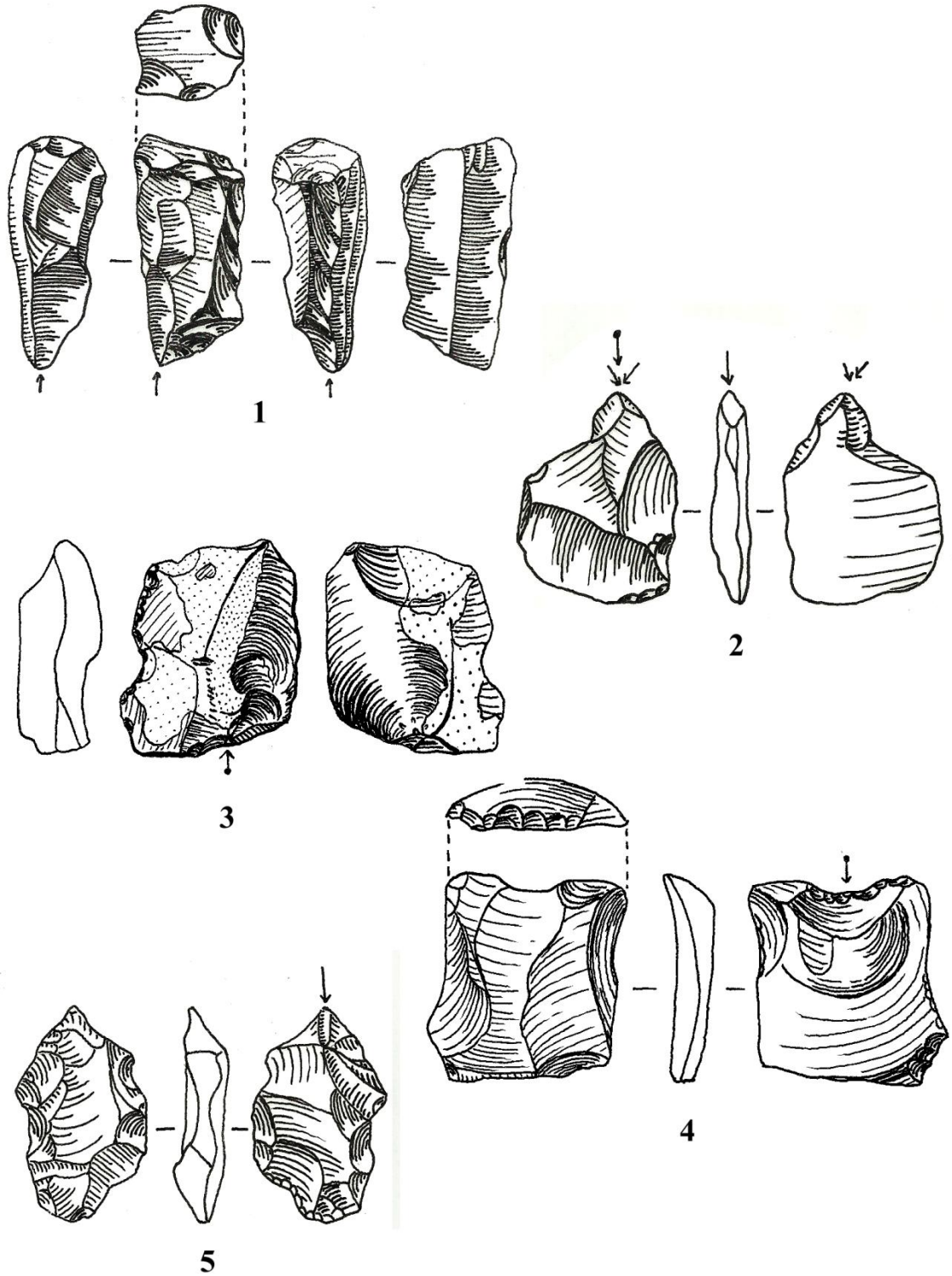
Levha XXIII: Kaynarca; 1: Kenar Kazıyıcı, 2-4: Dişlemeli Aletler.

LEVHA XXIV



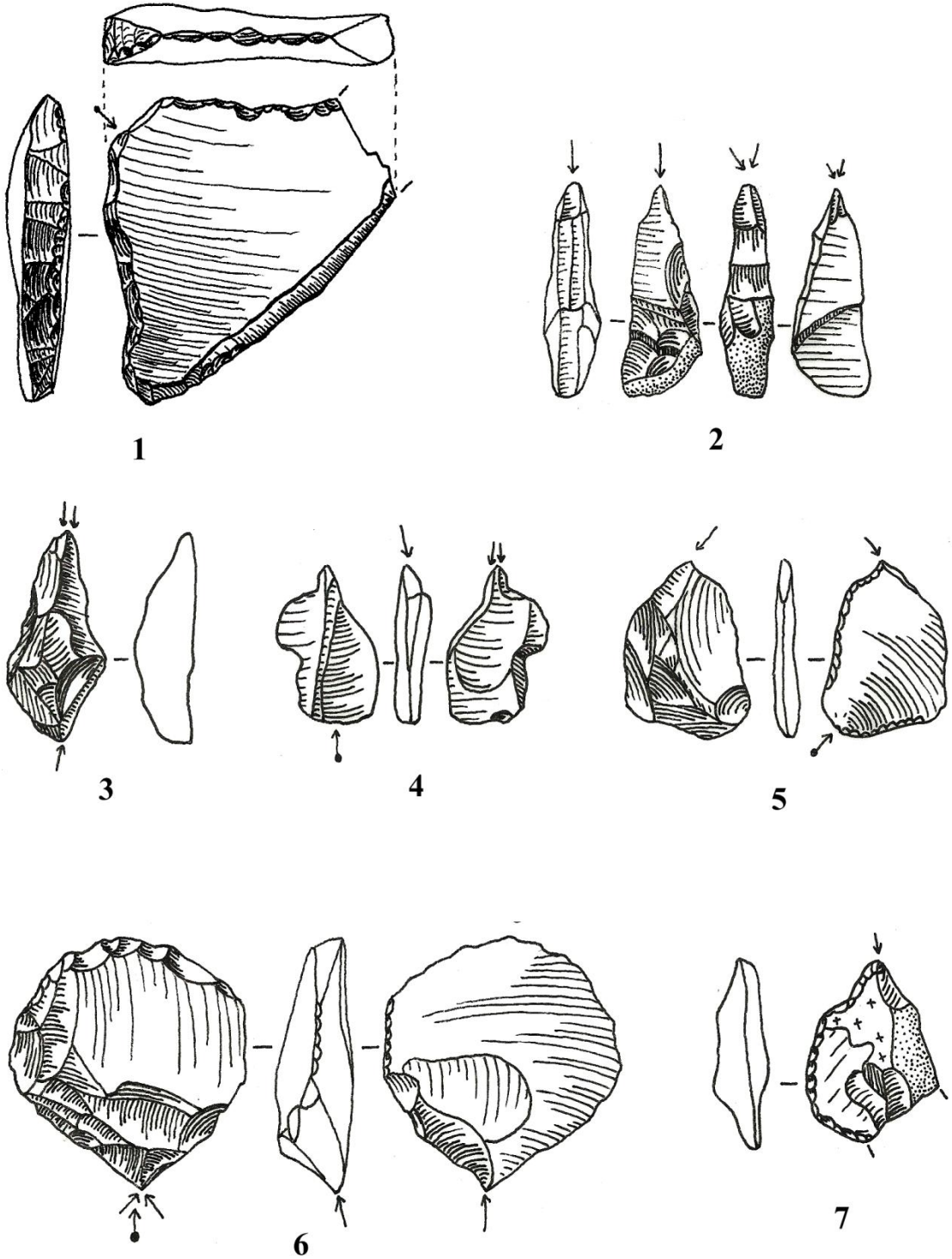
Levha XXIV: Kaynarca; 1 ve 3: Dişlemeli Aletler, 2 ve 4 Çontuklu Aletler, 5: Kenar Kazıyıcı.

LEVHA XXV



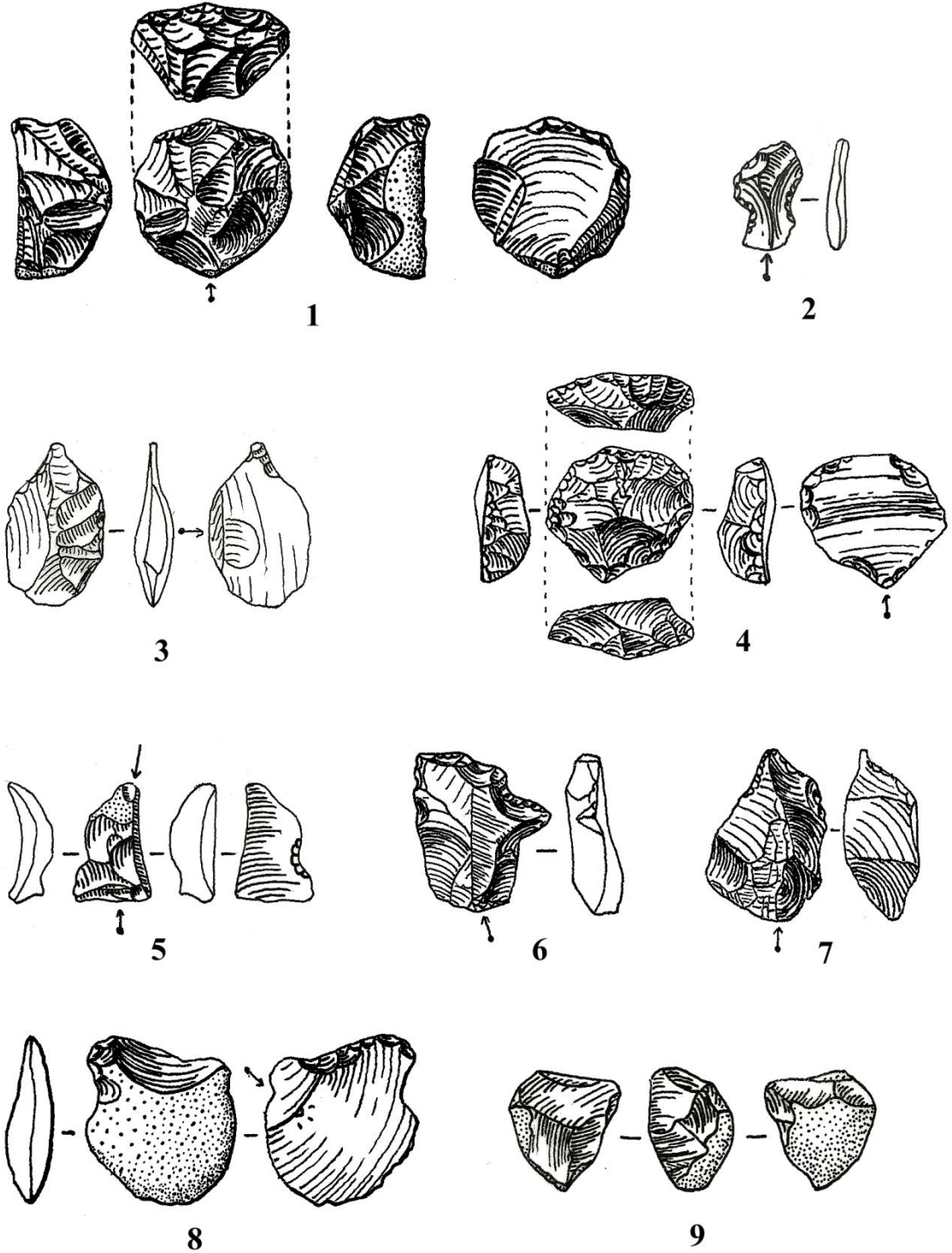
Levha XXV: Kaynarca; 1: Tek Yönlü Yonga-Dilgi Çekirdeği Üzerine Burin, 2 ve 5: Burinler, 3 ve 4: Çontuklu Aletler.

LEVHA XXVI



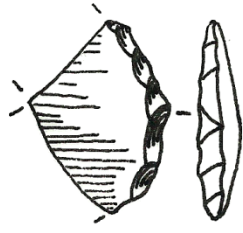
Levha XXVI: Kaynarca; 1: Bileşik Alet(Budanmış Alet + Dişlemeli Alet), 2-4: Burinler, 5 ve 7: Bileşik Aletler(Kenar Kazıyıcı + Burin), 6: Bileşik Alet(Ön Kazıyıcı + Burin).

LEVHA XXVII

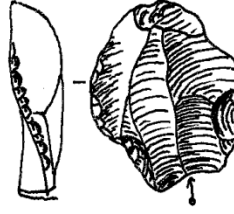


Levha XXVII: Kaynarca; 1 ve 4: Yuvarlak Ön Kazıyıcılar, 2: Çontuklu Ön Kazıyıcı; 3,6 ve 7: Delgiler, 5: Burin, 8: Ön Kazıyıcı, 9: Küçük Yonga Çekirdeği.

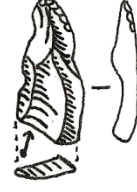
LEVHA XXVIII



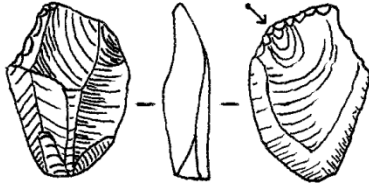
1



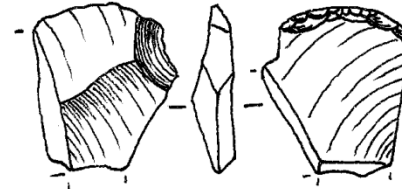
2



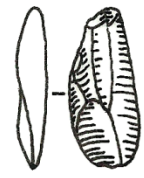
3



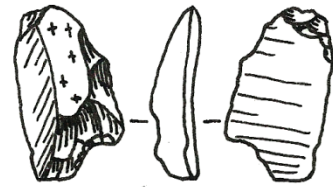
4



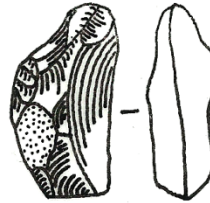
5



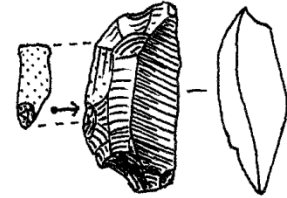
6



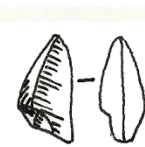
7



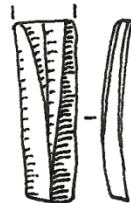
8



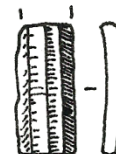
9



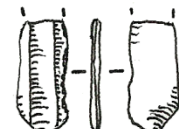
10



11



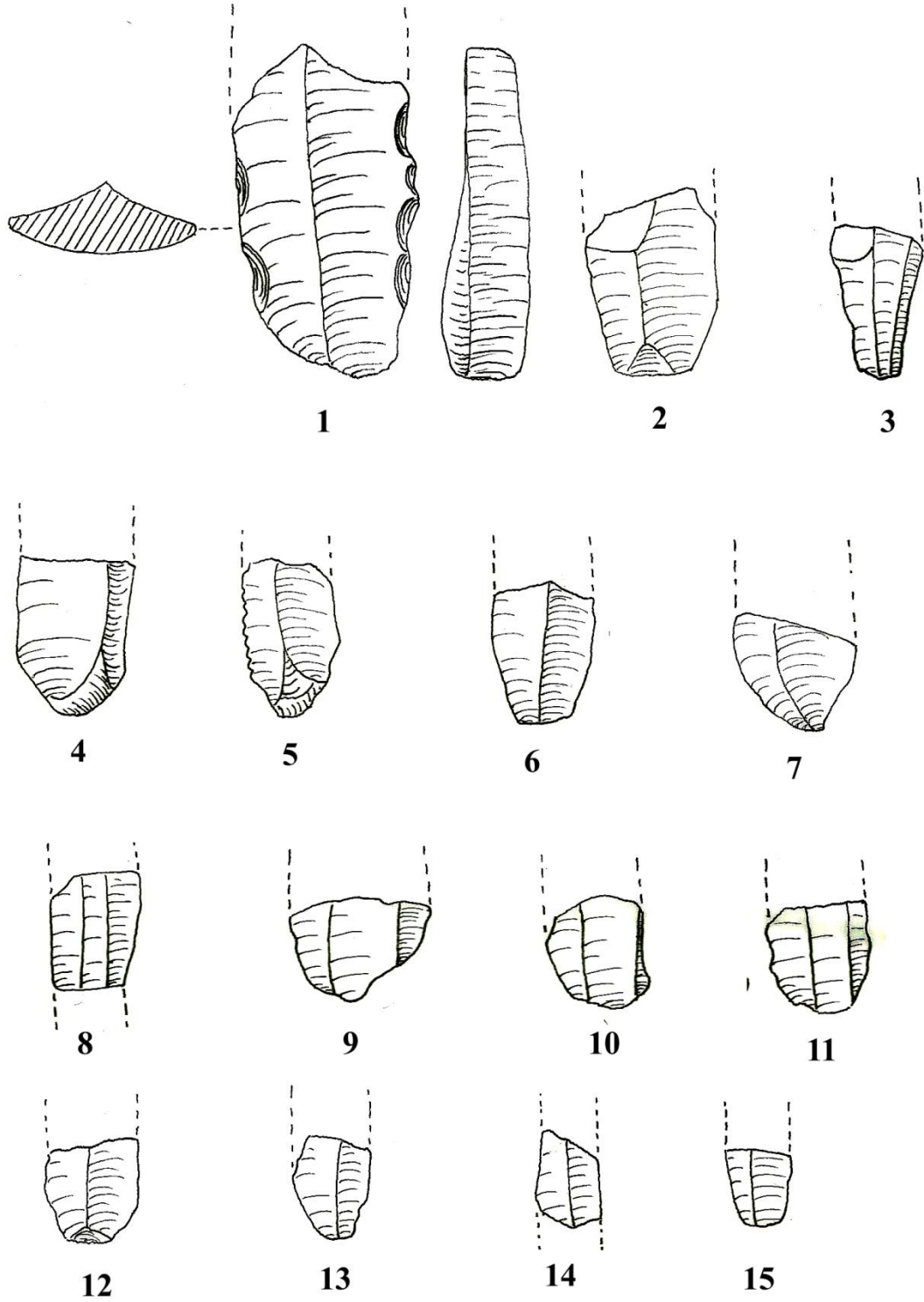
12



13

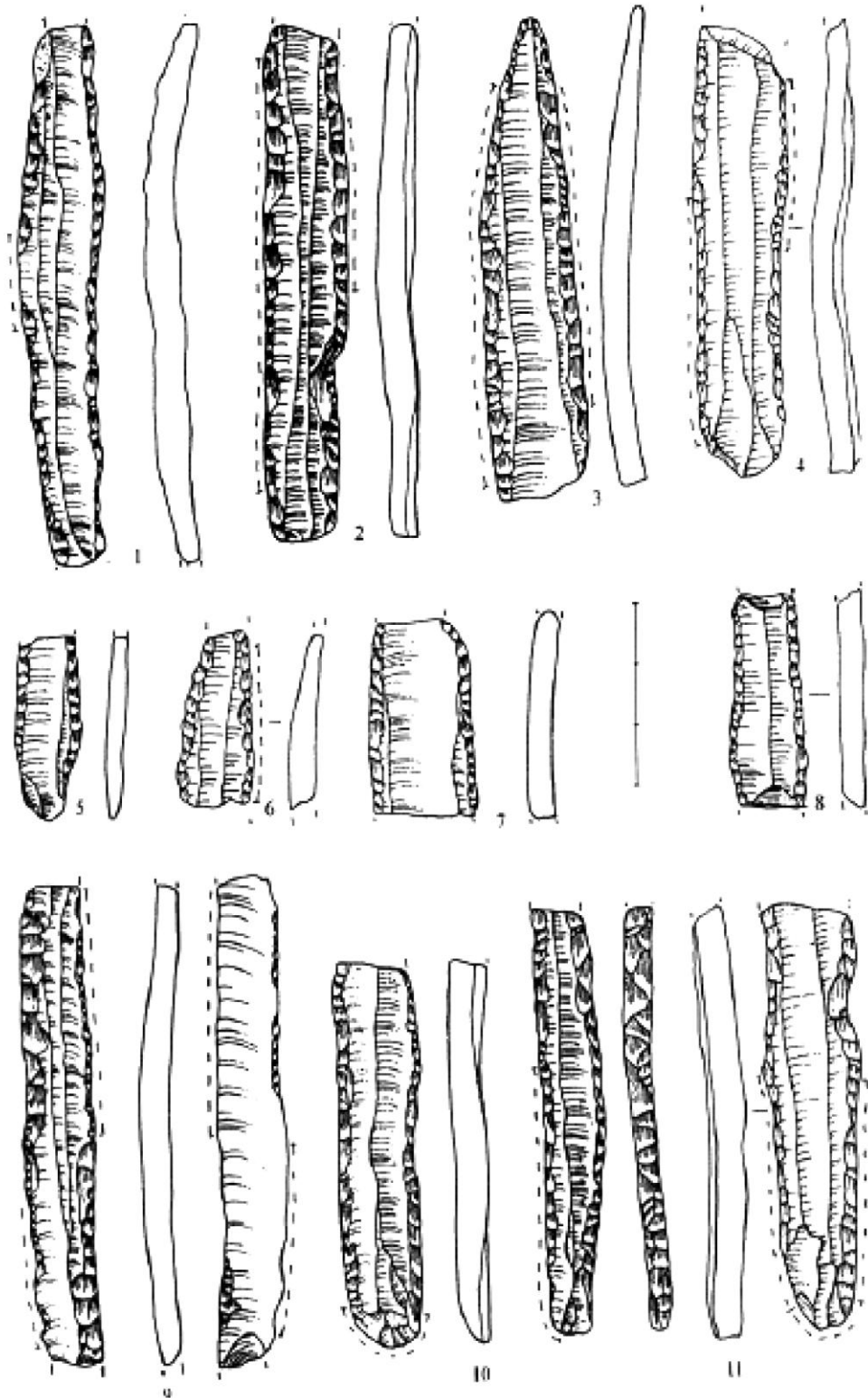
Levha XXVIII: Kaynarca; 1 ve 2: Kenar Kazıyıcılar, 3-5: Ön Kazıyıcılar, 6: Düzeltisiz Mikro Parça, 7-10: Sırtlı Bıçaklar, 11-13: Dilgicik Parçaları.

LEVHA XXIX



Levha XXIX: Kaynarca; 1: Dişlemeli Alet Parçası, 2-15: Dilgi ve Dilgicik Parçaları.

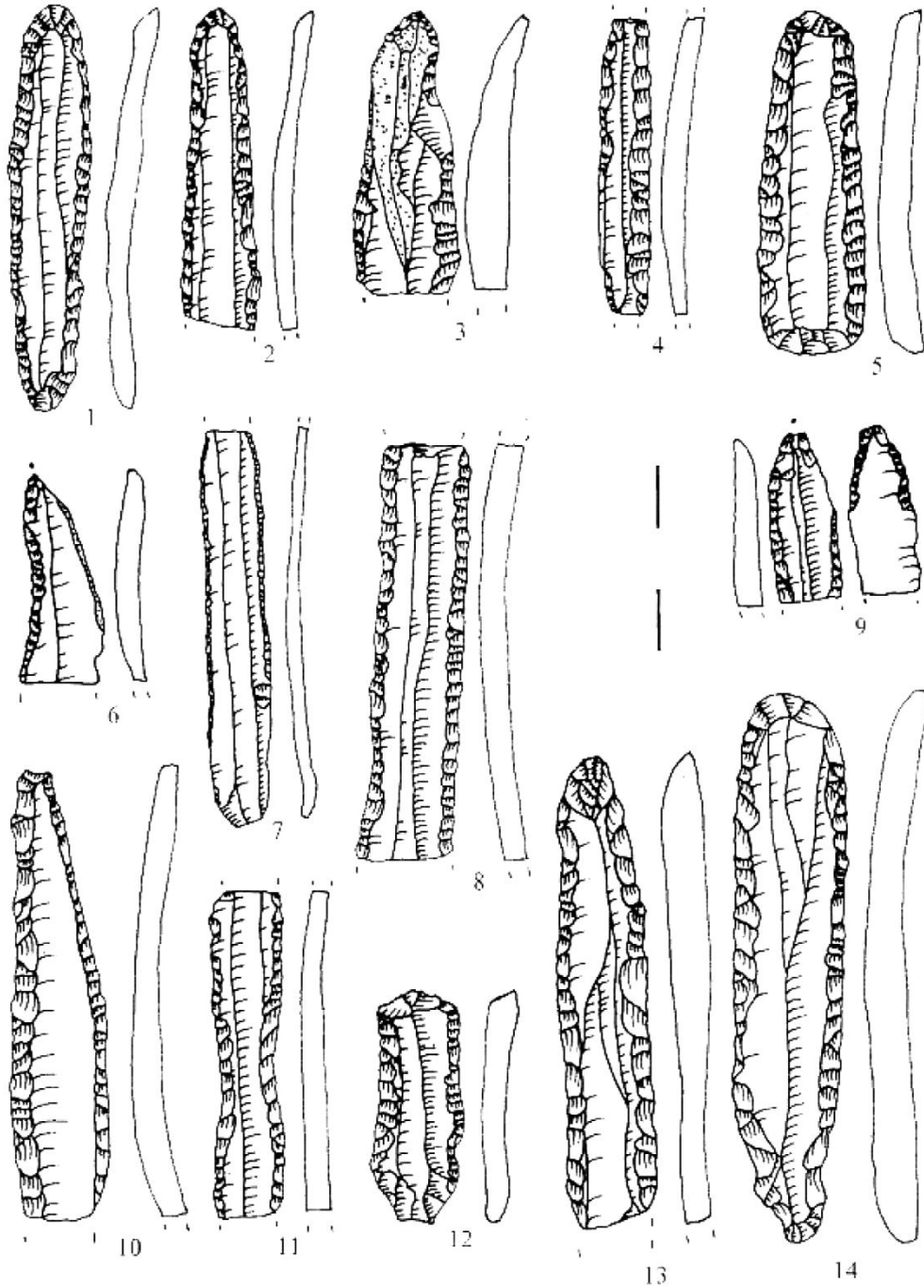
LEVHA XXX



Levha XXX: 1-11: Karanovo Yüksek Düzelttili Makro Dilgi ve Dilgi Parçaları.¹¹¹

¹¹¹ Ivan Gatsov, (2005), *Neolithisation process between Anatolia and Balkan*, New Bulgarian University Archaeological Institute and Museum, London: s. 12

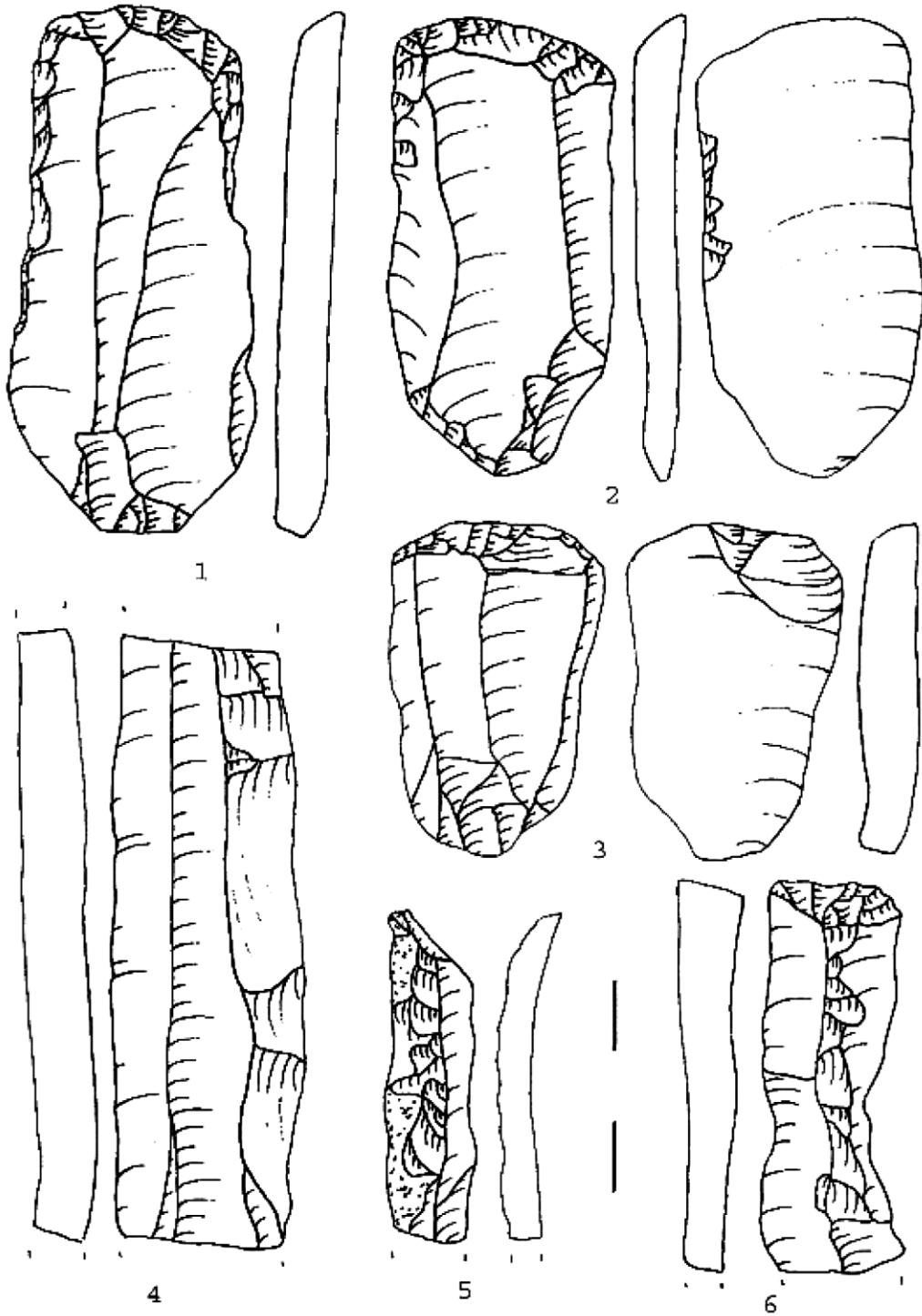
LEVHA XXXI



Levha XXXI: Azmak; 1-14: Yüksek Düzeltli Makro Dilgi ve Dilgi Parçaları.¹¹²

¹¹² Ivan Gatsov, (2009), s. 40

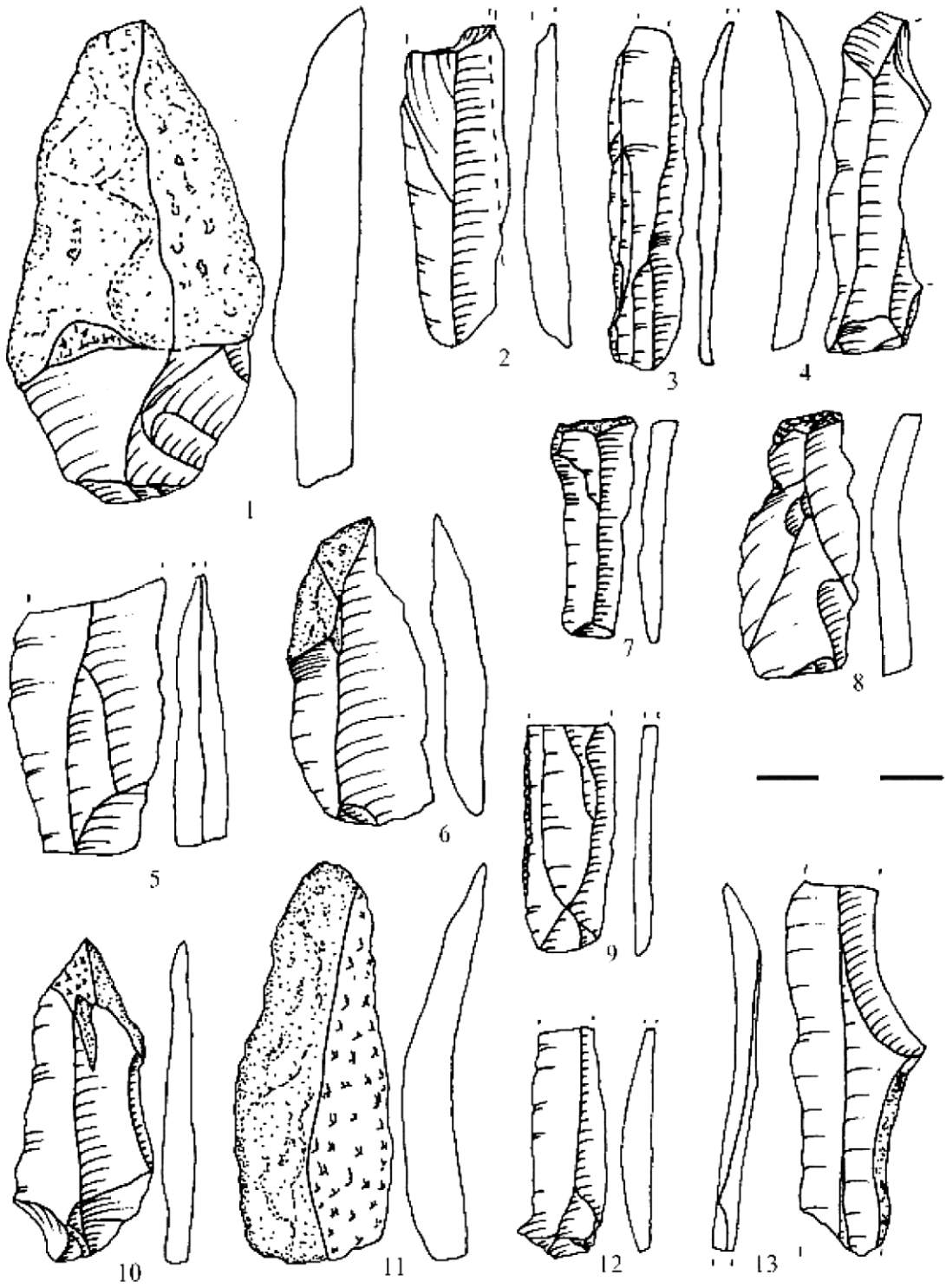
LEVHA XXXII



Levha XXXII: Azmak; 1-3: Geniş Dilgi Üzerine Ön Kazıyıcılar, 4 ve 5: Dilgi Parçaları, 6: Ön Kazıyıcı.¹¹³

¹¹³ Ivan Gatsov, (2009), s. 60

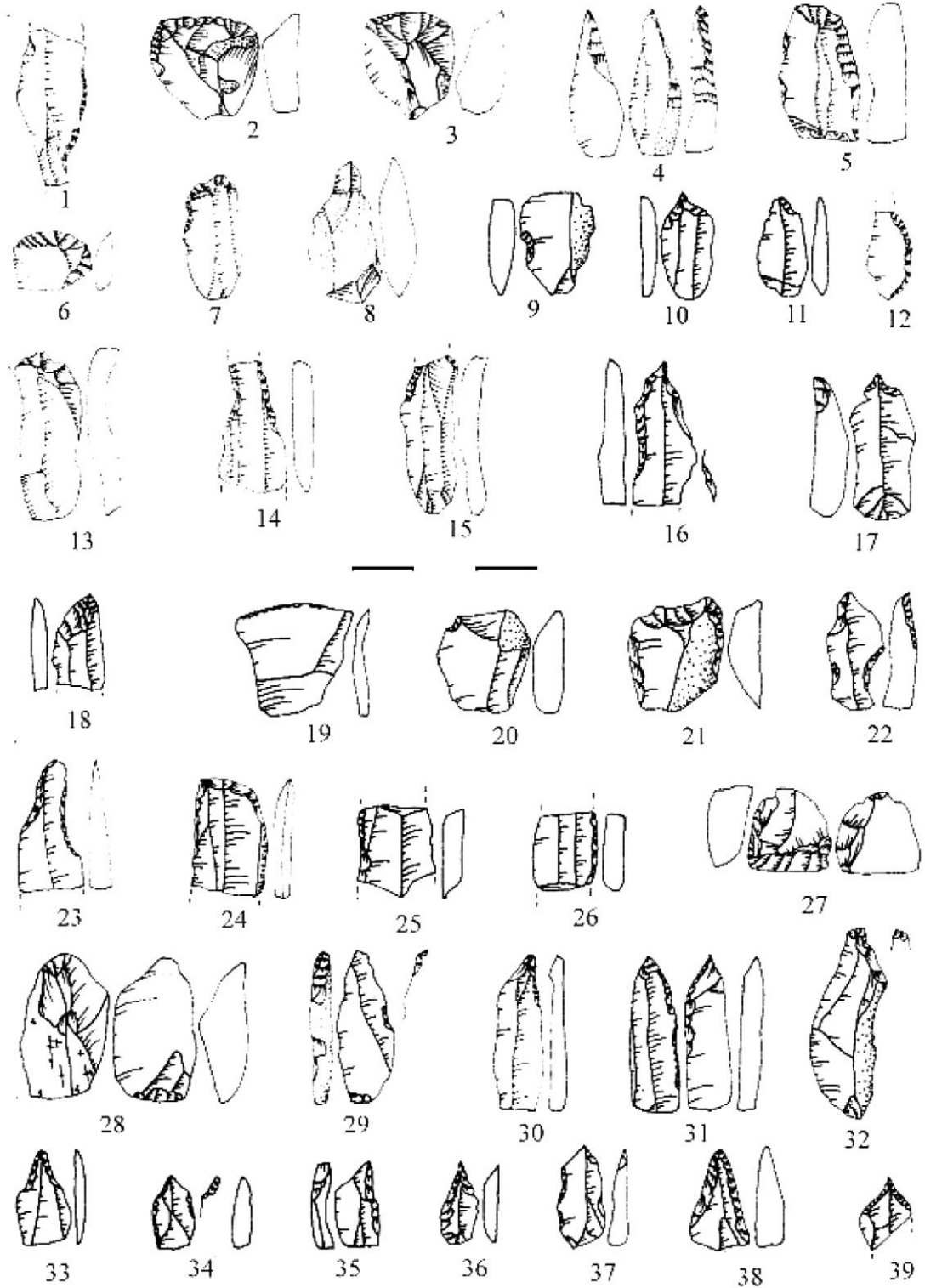
LEVHA XXXIII



Levha XXXIII: Hoca Çeşme Yontmataş Buluntuları.¹¹⁴

¹¹⁴ Ivan Gatsov, (2009), s. 80

LEVHA XXXIV



Levha XXXIV: 1-39: Aşağı Pınar Yontmataş Buluntuları.¹¹⁵

¹¹⁵ Ivan Gatsov, (2009), s. 94

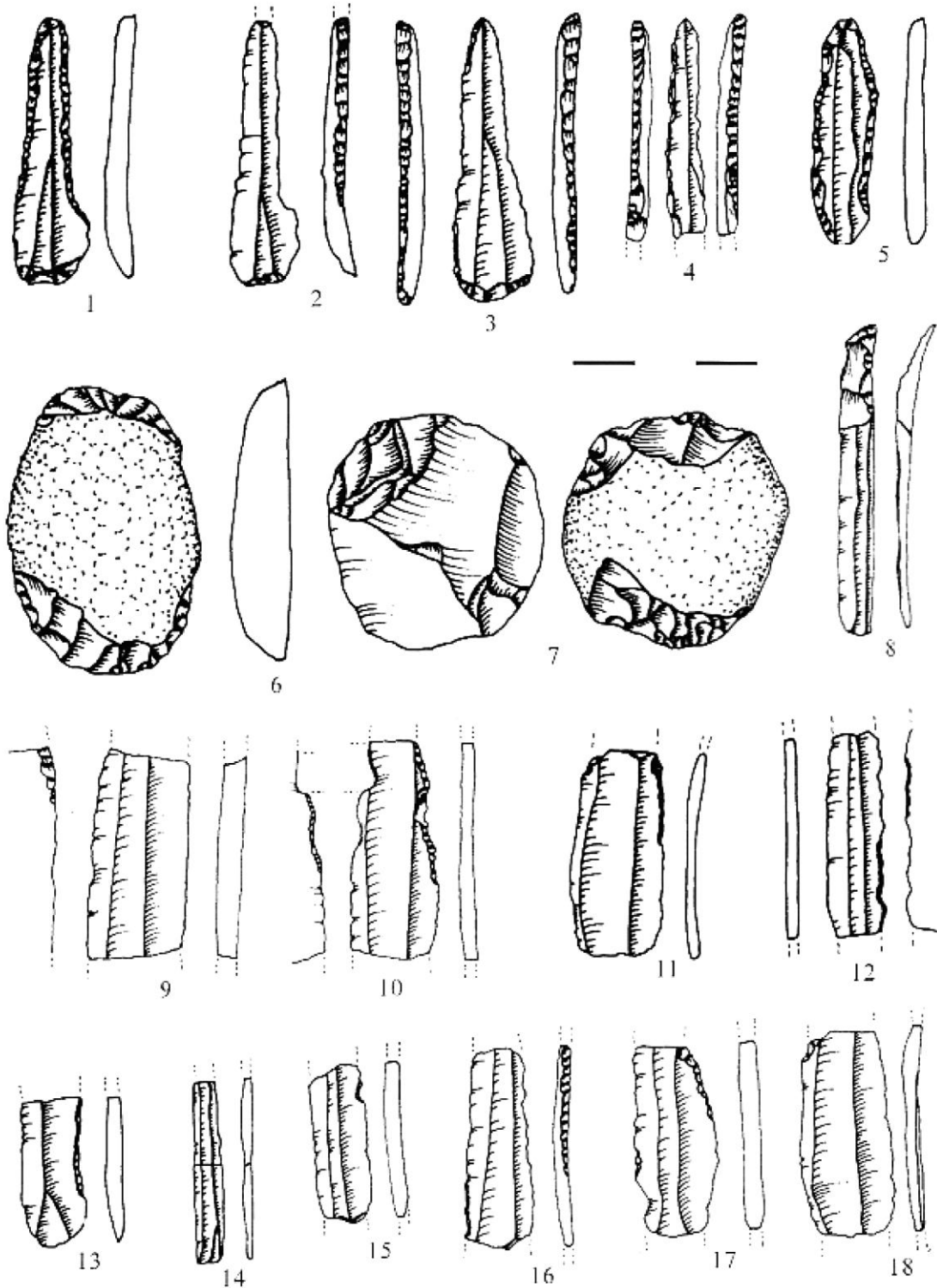
LEVHA XXXV



Levha XXXV: 1-41: Aşağı Pınar Yontmataş Buluntuları.¹¹⁶

¹¹⁶ Ivan Gatsov, (2009), s. 99

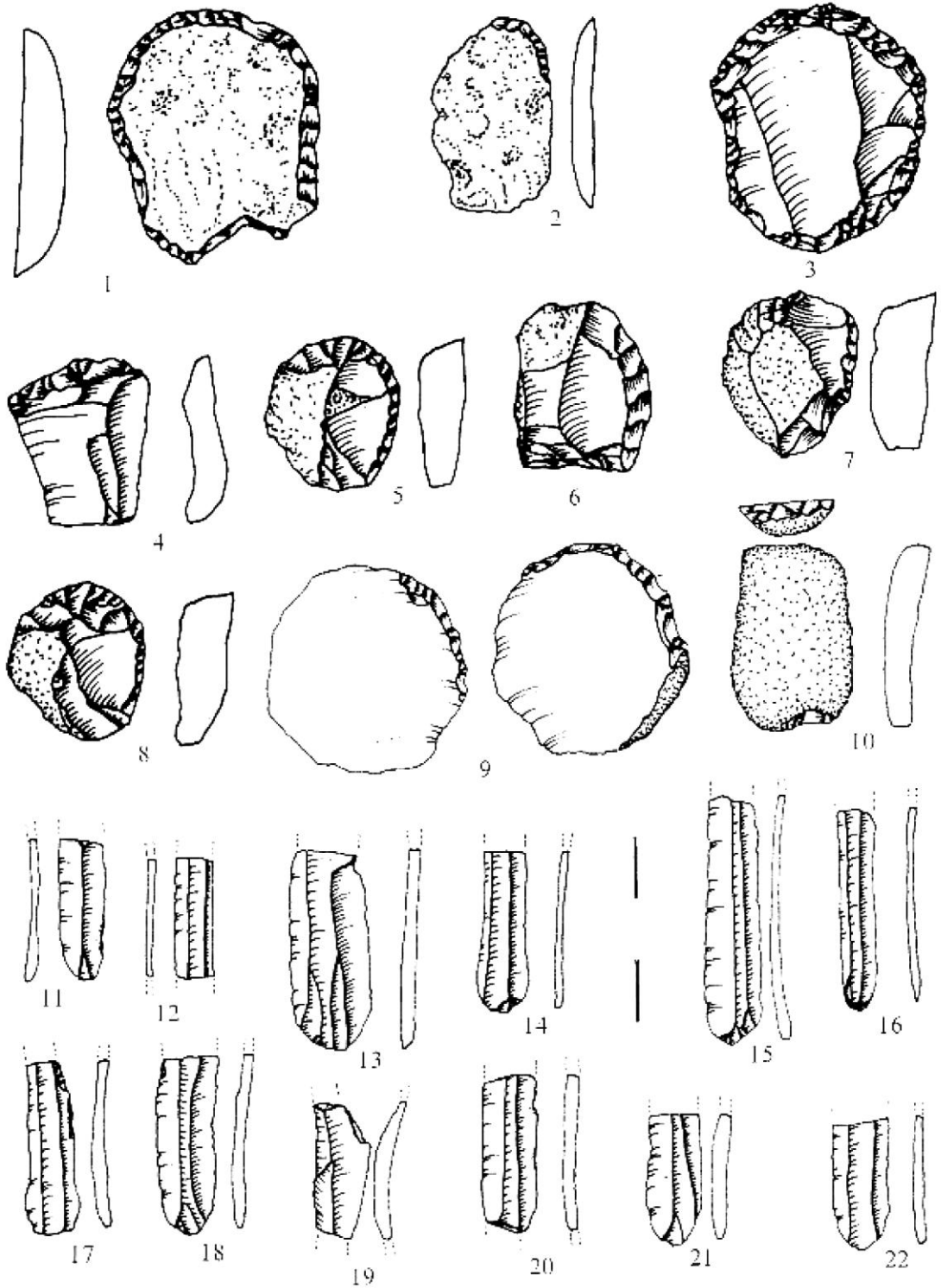
LEVHA XXXVII



Levha XXXVII: 1-18: Pendik Yontmaş Buluntuları.¹¹⁸

¹¹⁸ Ivan Gatsov, (2009), s. 101

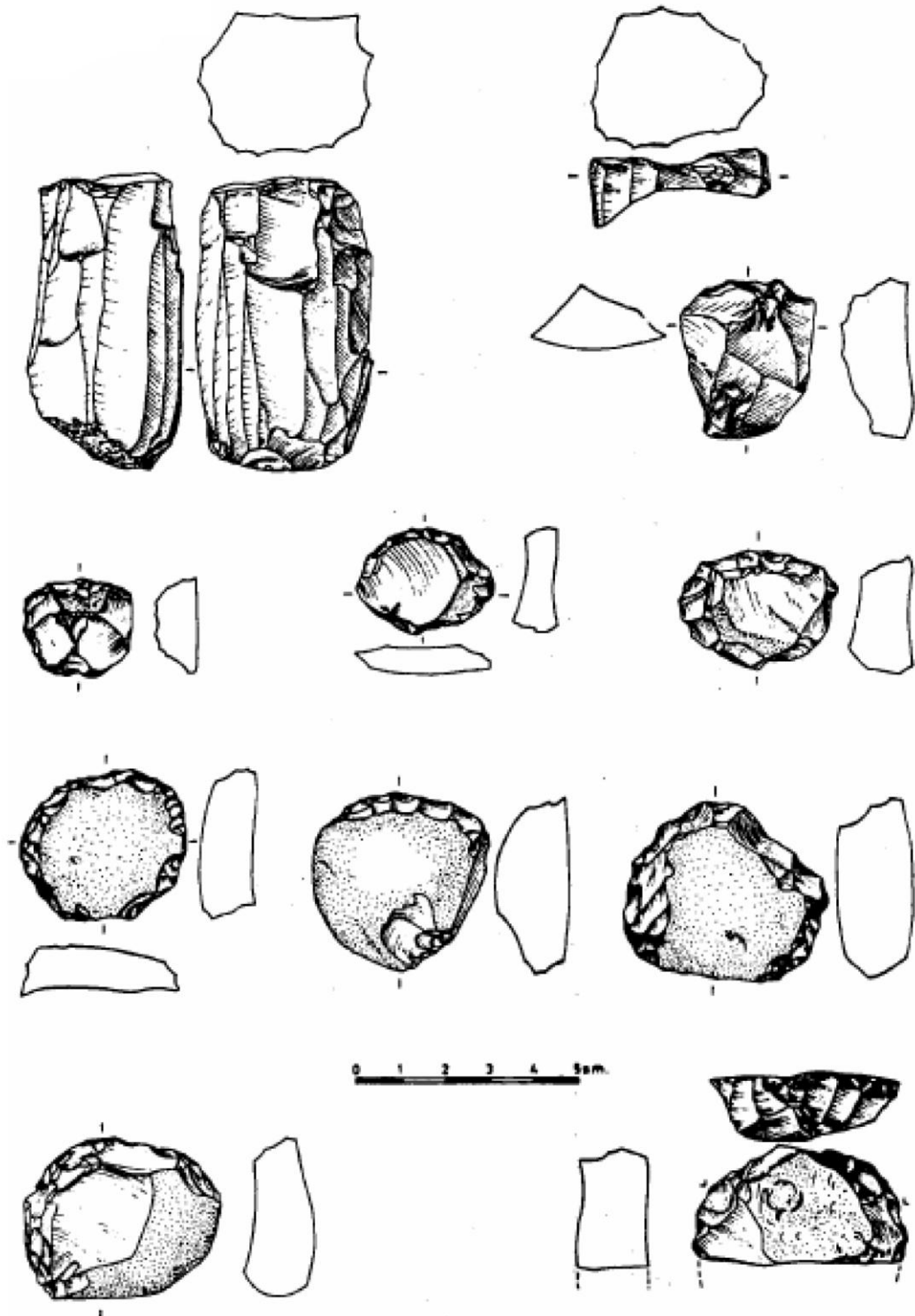
LEVHA XXXVIII



Levha XXXVIII: 1-22: Pendik Yontmaş Buluntuları.¹¹⁹

¹¹⁹ Ivan Gatsov, (2009), s. 102

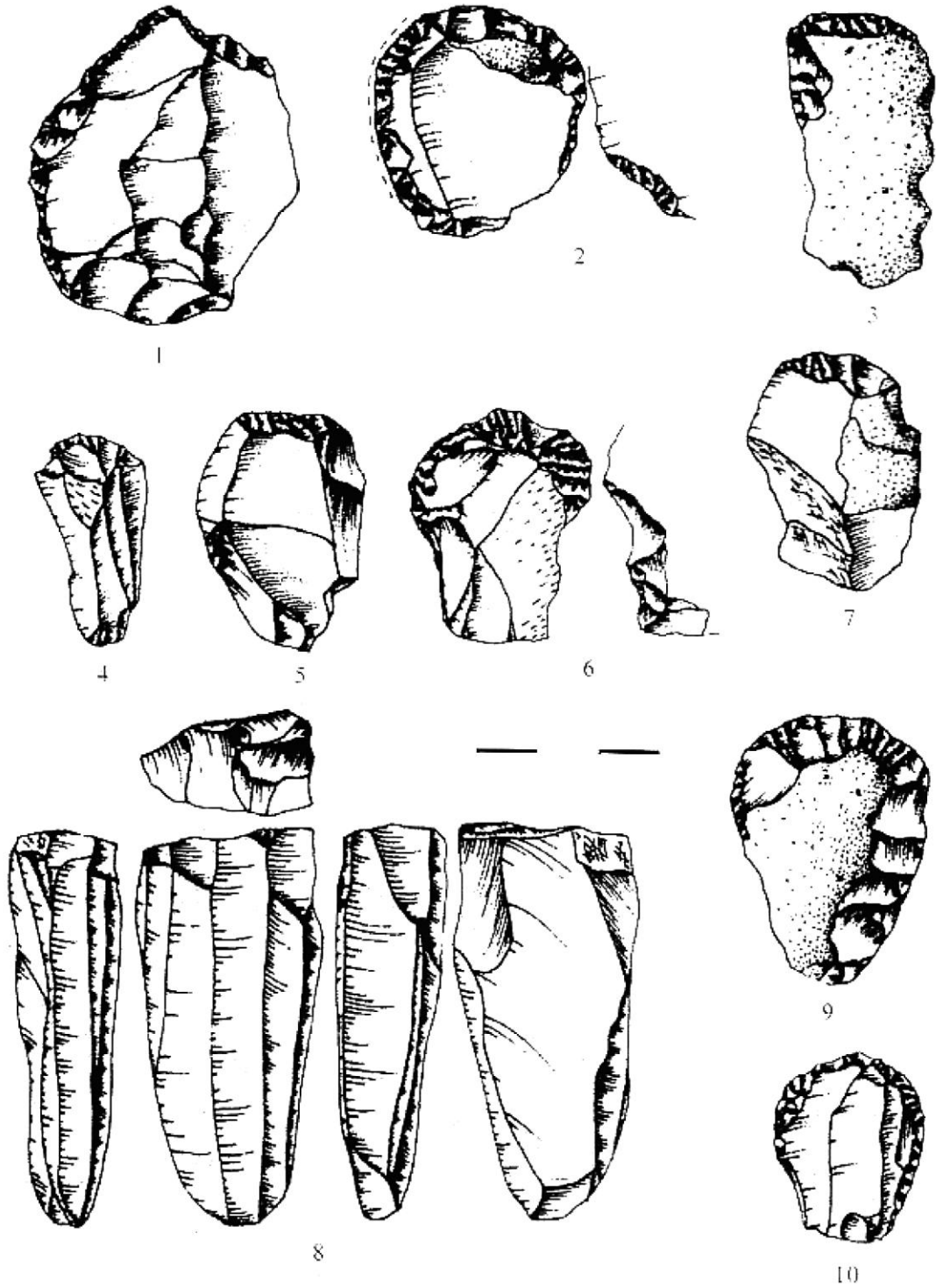
LEVHA XXXIX



Levha XXXIX: 1-11: Fikirtepe Yontmataş Buluntuları.¹²⁰

¹²⁰ Ivan Gatsov, (2005), s. 21

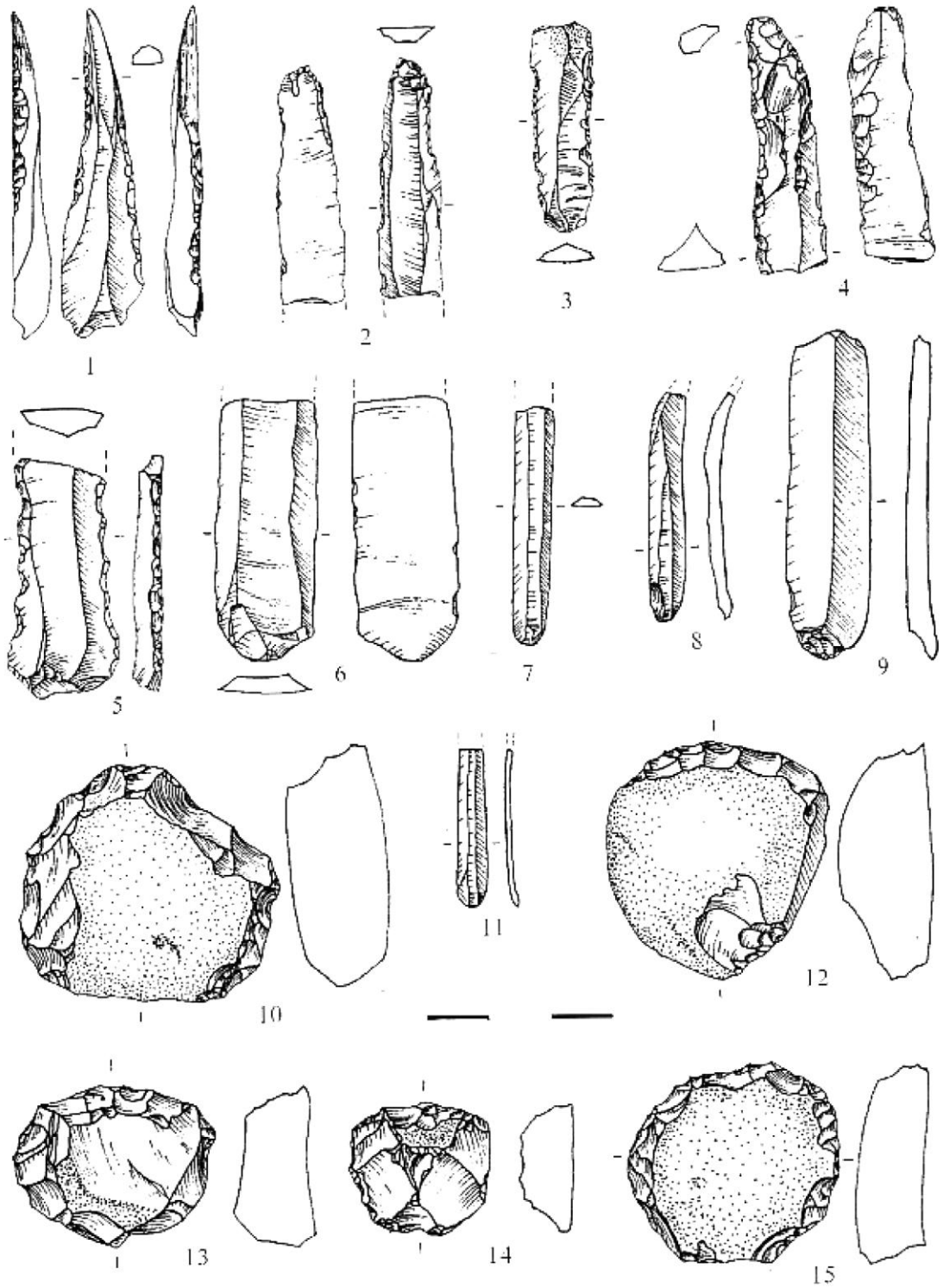
LEVHA XL



Levha XL: Ilıpınar Yontmataş Buluntuları.¹²¹

¹²¹ Ivan Gatsov, (2009), s. 107

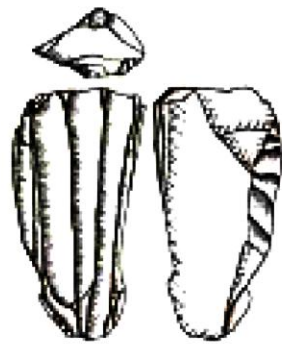
LEVHA XLI



Levha XLI: Ilipinar Yontmataş Buluntuları.¹²²

¹²² Ivan Gatsov, (2009), s. 104

LEVHA XLII



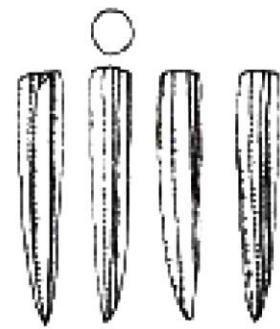
Ph. IX

1



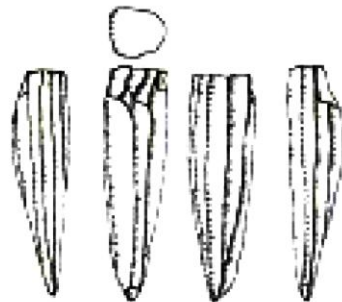
Ph. X

2



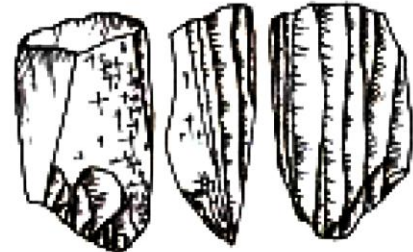
Ph. VI

3



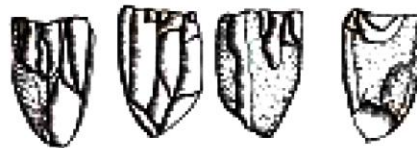
Ph. VII

4



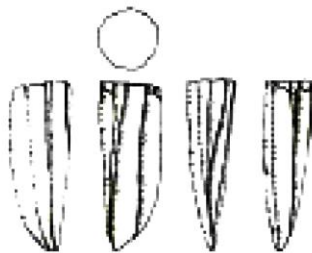
Ph. X

5



Ph. VI

6



Ph. VII

7



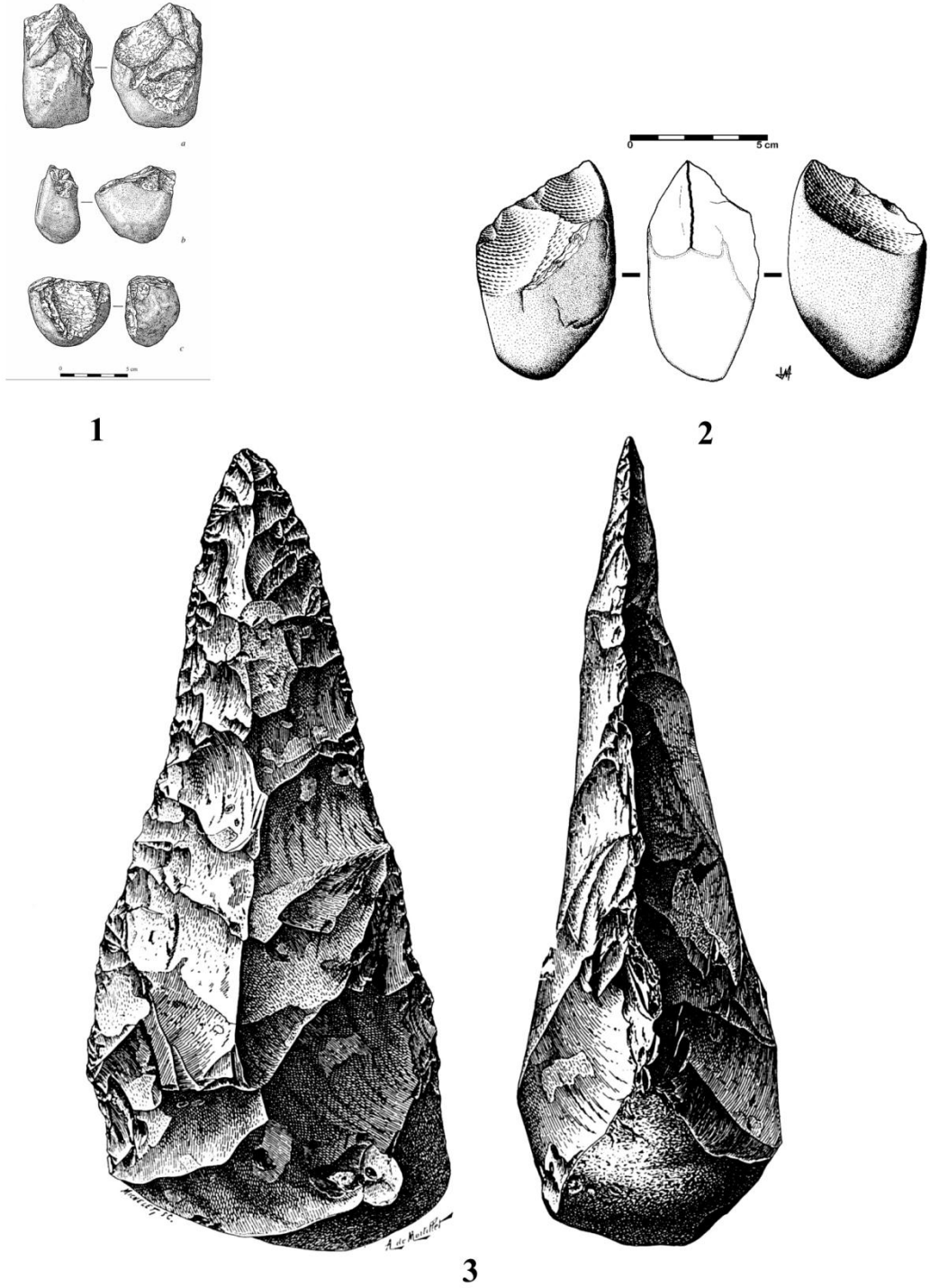
Ph. VII

8

Levha XLII: Ilpınar Yontmataş Buluntuları¹²³.

¹²³ Ivan Gatsov, (2005), s. 19

LEVHA XLIII

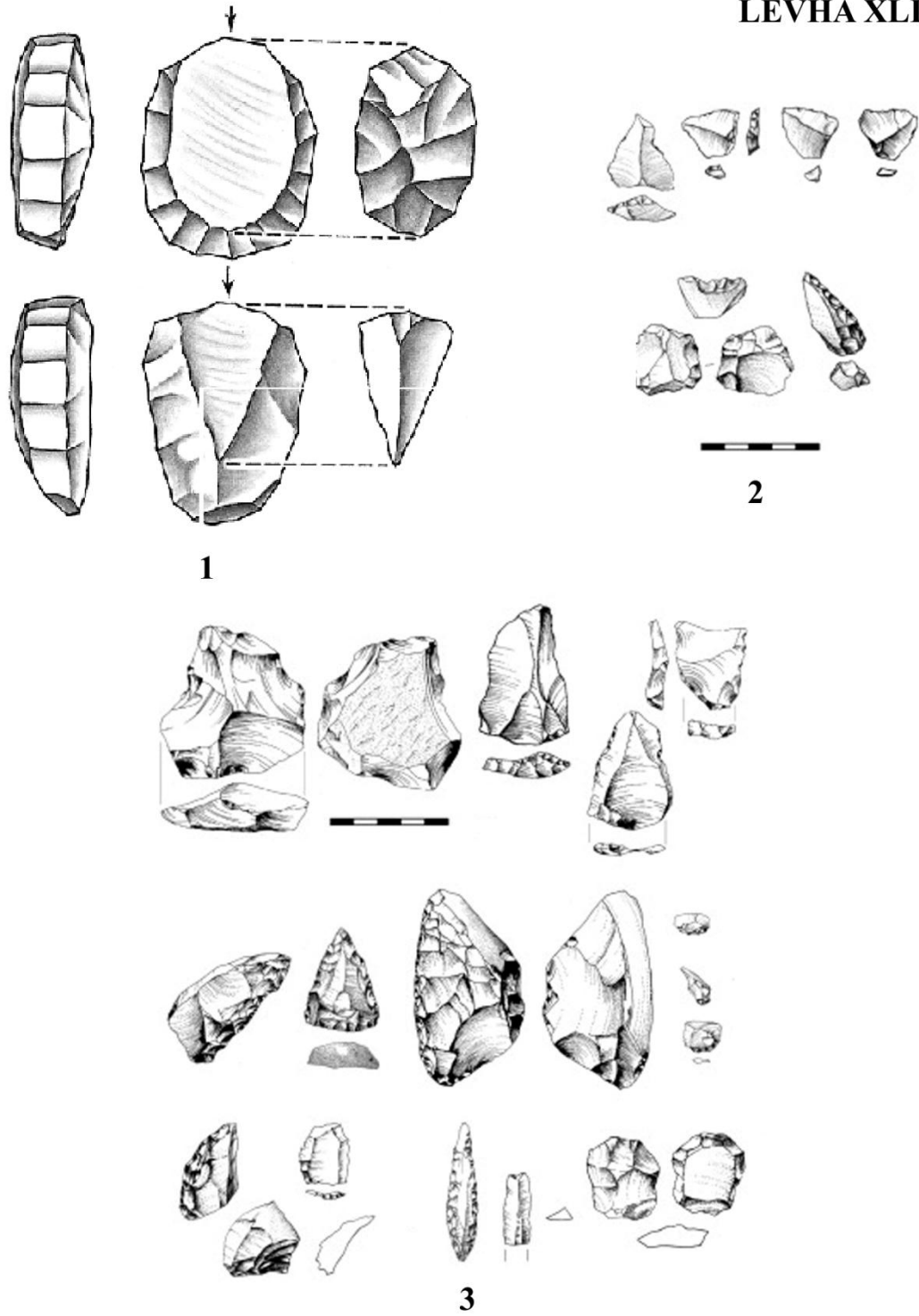


Levha XLIII: Alt Paleolitik Yontmataş Aletleri; 1 ve 2: Oldowan El Baltaları¹²⁴, 3: Acheulean El Baltası.¹²⁵

¹²⁴ <http://www.liv.ac.uk/sace/research/projects/luangwa/oldowan%20tools.jpg> (25.05.2012)

¹²⁵ <http://www.historyofinformation.com/images/biface.jpg> (25.05.2012)

LEVHA XLIV

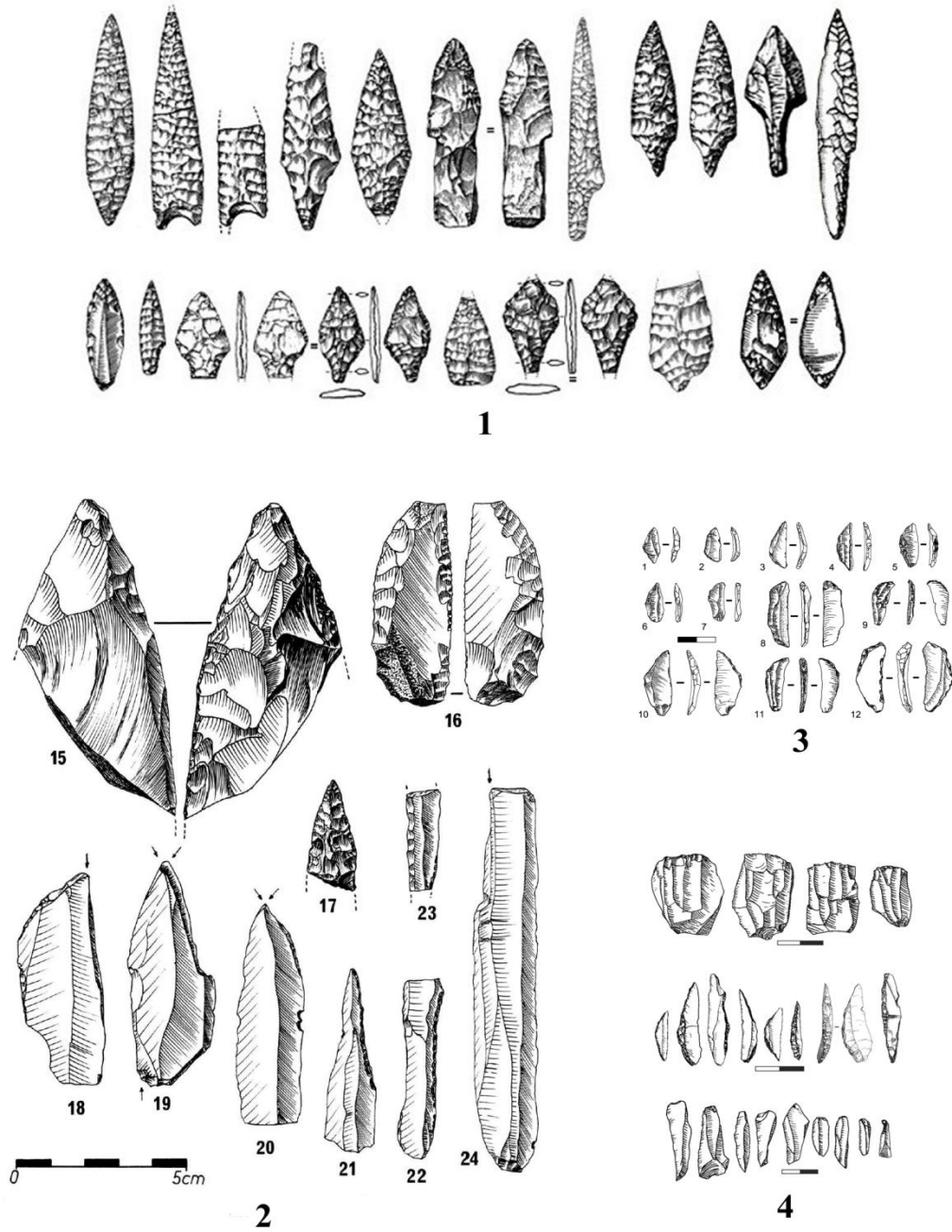


Levha XLIV: Orta Paleolitik Yontmataş Çekirdek ve Aletleri; 1: Levallois Tekniği,¹²⁶ 2 ve 3: Orta Paleolitik Yonga Aletleri.¹²⁷

¹²⁶ <http://www.wvnorton.com/college/anthro/bioanth/ch13/levallois-flakes.gif> (25.05.2012)

¹²⁷ http://1.bp.blogspot.com/OikPN_jtZQQ/Tqbxsa7CY_I/AAAAAAAAAr8/yIPz3ys6Mk0/s1600/litica.jpg (25.05.2012)

LEVHA XLV

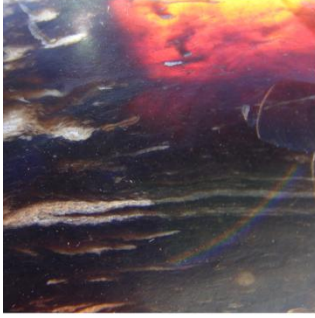


Levha XLV: Üst Paleolitik ve Epi-Paleolitik Yontmataş Aletleri; 1¹²⁸ve 2¹²⁹: Solutrean Dönem Aletler, 2 ve 3: Epi-Paleolitik Dönem Mikro Litik Aletler.¹³⁰

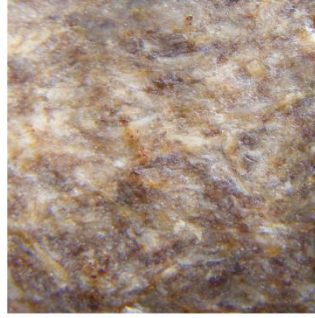
¹²⁸ <http://3.bp.blogspot.com/-w9XZ-cz3Vrs/T0LbOD8fftI/AAAAAAAAANrE/E8BFQjxyelc/s1600/solutrean2.jpg> (25.05.2012)

¹²⁹ <http://donsmaps.com/images25/solutrean1.jpg> (25.05.2012)

¹³⁰ <http://ars.sciencedirect.com/content/image/1-s2.0-S0305440306001440-gr15.gif> (25.05.2012)

LEVHA XLVI

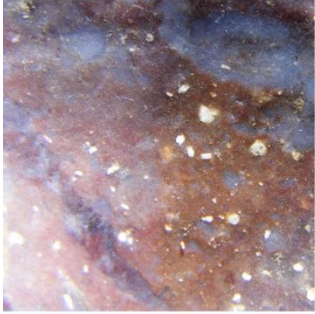
1



2



3



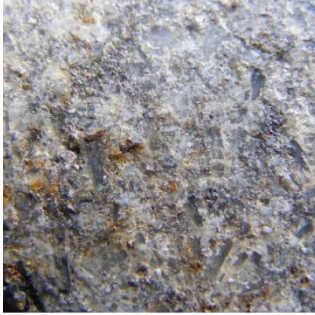
4



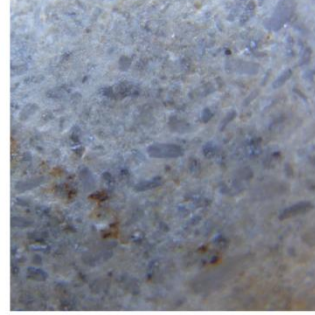
5



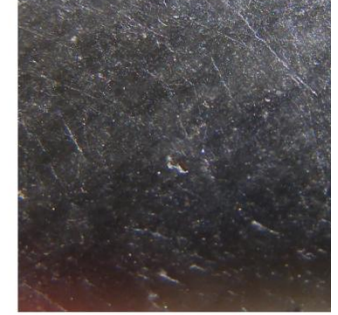
6



7



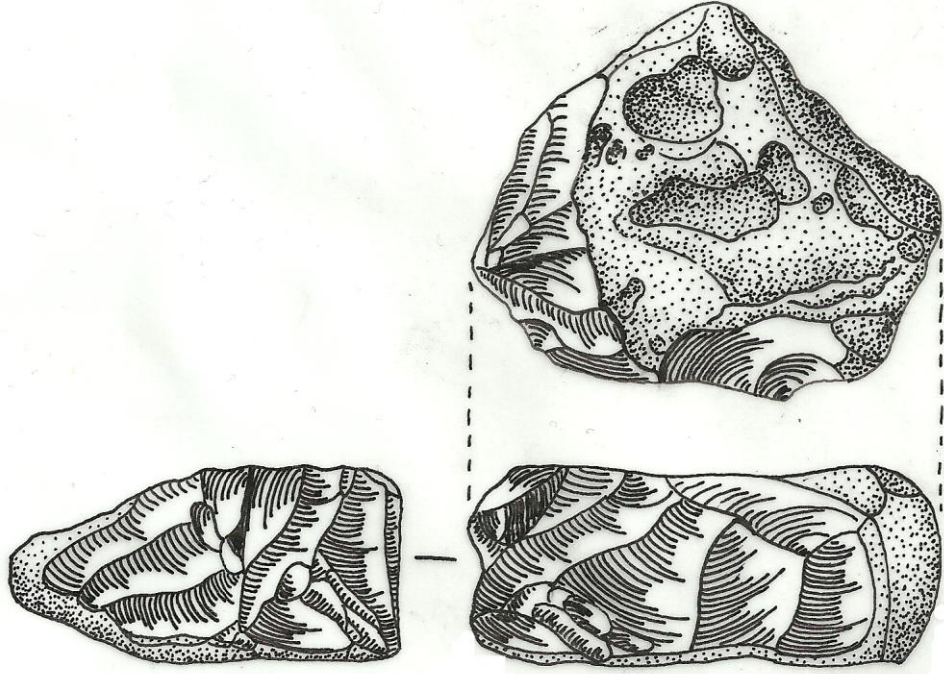
8



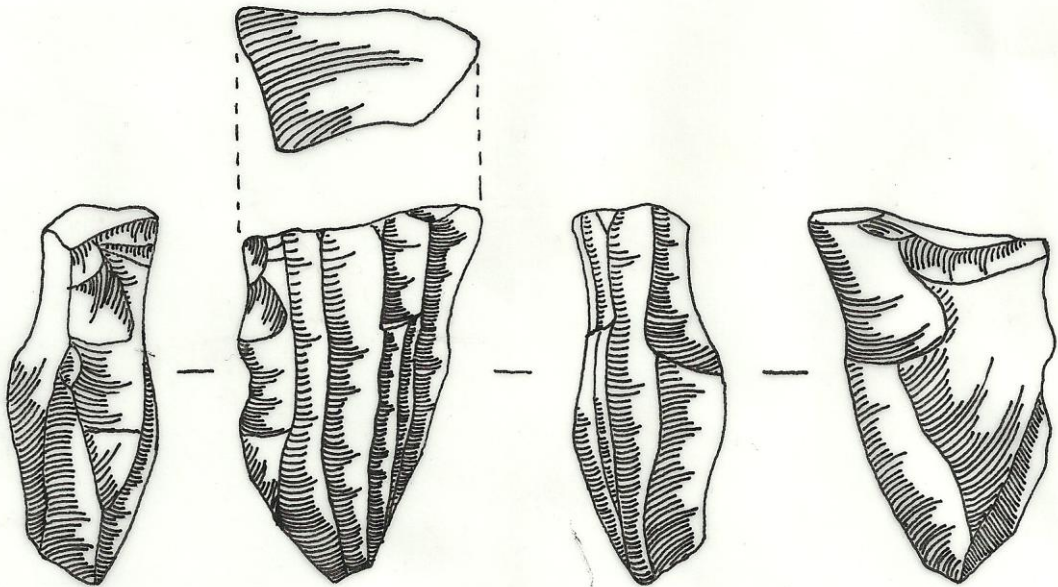
9

Levha XLVI: Kaynarca ve Hacı Hüseyin Ham Madde Örnekleri; 1: Kabatepe Çakmak Taşı, 2: Kabatepe Jaspı, 3: Yarı Saydam-Beyaz Çakmak Taşı, 4: Opal Karışımli Çakmak Taşı, 5: Yarı Saydam-Krem Çakmak Taşı, 6: Krem-Siyah Benekli Çakmak Taşı, 7: Gri Çakmak Taşı, 8: Açık Gri Çakmak Taşı, 9: Melos Obsidyeni.

LEVHA XLVII



1



2

Levha XLVII: Kaynarca ve Hacı Hüseyin Çekirdekleri; 1: Kaynarca Levha Çekirdeği, 2: Hacı Hüseyin Mermi Biçimli Çekirdeği.

KAYNAKÇA

- ANDREFSKY, William, (2004), **Lithics: Macroscopic Approaches To Analysis**, Cambridge University Press, Cambridge.
- ARSEBÜK, Güven, (1990), “**İnsan ve Evrim**”, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.
- COTTERELL, Brian, and Johan Kaminga, (1987), “The Formation of Flakes”, **American Antiquity**, Vol. 52, No. 4, s. 675-708
- CRABTREE, Don E., (1972), **An Introduction to Flintworking**, Occasional Papers of the Idaho State Museum 28, Pocatello.
- DEBÉNATH, Andre and Dibble, Harold. L., (1993), **Handbook of Paleolithic Typologi**, University of Pensilvania.
- EDMONDS, Mark, (1995), **Stone Tools and Society: Working Stone in Neolithic and Bronze Age Britain**, B.T. Batsford Ltd., London and New York.
- EFE, Turan, (1995), “İç Batı Anadolu’da İki Neolitik Yerleşme: Fındık Kayabaşı ve Akmakça”, **İ. Metin Akyurt and Bahattin Devam Anı Kitabı**, Nezih BAŞGELEN (ed), İstanbul, s.105-114.
- GATSOV, Ivan, (2005), **Neolithisationprocess between Anatoliaand Balkan: lithicperspective from a region around of Sea of Marmara**, New Bulgarian University Archaeological Institute and Museum, London.
- GATSOV, Ivan, (2009), **Prehistoric Chipped Stone Assemblages from Eastern Thrace and the South Marmara Region 7-5 mill. B.C.**, John and Erica Hedges Ltd., Oxford.
- GÜLEÇ, Erksin, (2012), “Taş Alet Yapımcıları, Teknikleri ve Paleolitik Çağ Kültürleri”, **Bilim ve Ütopya**, Yıl: 18, Sayı: 215, İstanbul, ss. 17-26.
- GÜVENÇ, Bozkurt, (1999), **İnsan ve Kültür**, Remzi Kitabevi, İstanbul.
- KARTAL, Metin, (2009), **Konar-Göçerlikten Yerleşik Yaşama Geçiş: Epi-Paleolitik Dönem Türkiye’de Son Avcı-Toplayıcılar**, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul.
- ÖZBEK, Onur, (2008) “Gelibolu Yarımadası Güneyindeki Bazı Höyüklerin Son Araştırmalar Işığında Yeniden Değerlendirilmesi”, **Arkeoloji ve Sanat Dergisi**, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul, s.s. 127: 1-14.
- ÖZBEK, Onur, (2008) “Trakya Güneyinde Prehistorik Dönem Araştırmalar” **Arkeoloji ve Sanat Dergisi**, 129: 1-12.

- ÖZBEK, Onur, (2009), 2007 Yılı Gelibolu Yarımadası Prehistorik Dönem Yüzey Araştırması, **26. Araştırma Sonuçları Toplantısı-1**, T.C. Kültür Bakanlığı Milli Kütüphane Basımevi, Ankara, ss. 367-382.
- ÖZBEK, Onur, (2012), **Sea-level changes and Prehistoric sites on the coasts of Southern Turkish Thrace, 12000-6000 BP**, Quaternary International, doi: 10.1016/j.quaint.
- ÖZDOĞAN, Mehmet, (1996), Tarihöncesi Dönemde Trakya Araştırma Projesinin 16. Yılında Genel Bir Değerlendirme, **Anadolu Araştırmaları XIV**, s.329-360.
- ÖZDOĞAN, Mehmet, (1999) “Anadolu’dan Avrupa’ya Açılan Kapı: Trakya. Gerçekleşen Çalışmalar ve Beklentiler”, **Arkeoloji ve Sanat**, Sayı: 90, s.2-28.
- ÖZDOĞAN, Mehmet, (2002), “Yontmataş Teknolojisi”, **Arkeo Atlas**, Sayı: 1, İstanbul, ss. 54.
- ÖZDOĞAN, Mehmet, (2007), **Türkiye’de Neolitik Dönem**, Arkeoloji ve Sanat Yayınları, İstanbul.
- SIGGERS, Julian F.C., (1997), “**The Lithic Assemblage From Tabagat al-Bûma: A Late Neolithic Site in Wadi Ziqlab, Northern Jordan**”, Yayınlanmamış Doktora Tezi, University of Toronto, Canada.
- YALÇINKAYA, Işın, (1989), **Alt ve Orta Paleolitik Yontmataş Endüstrileri Biçimsel Tipolojisi ve Karain Mağarası**, Türk Tarih Kurumu Basımevi, Ankara.

DİZİN

- A**
- A. Nejat Bilgen, 6
 alet, 1, 4, 5, 7, 16, 17, 18, 19
 aletler, 1, 4, 17, 19
 Anadolu, 24
 artık, 1, 2, 17
 Aşağı Pınar, 21
 Aşölyen, 18
- B**
- Balkanlar, 24
 Baskı Tekniği, 8
 budanmış alet, 4
Budanmış Aletler, 17
- Ç**
- çakmaktaşı**, 5, 18
 Çanakkale On sekiz Mart Üniversitesi, 1
 Çekirdek, 6, 10
çekirdek hazırlama, 6, 18
 çekirdekler, 1
 çontuk, 11, 16
Çontuklu Aletler, 16
- D**
- Delgiler**, 16
 Denis Guilbeau, 6
Dilgi, 7
 dilgiler, 1, 6, 7, 10
 Direkt Vurma Tekniği, 8
 dişleme, 10, 11, 16
Dişlemeli Aletler, 16
 doğal sırtlı bıçaklar, 7
 Dolaylı Vurma Tekniği, 8
 döküntüler, 1, 2
Dudak, 9
 düzelti, 10, 11, 16, 18
Düzeltili, 10, 11
 düzeltilsiz yongalar, 1
 Düzeltilsiz yongalar, 1
- E**
- endüstri, 4
 Erken Neolitik, 24
- G**
- Gelibolu Yarımadası, 24
 Gökhan Coşkun, 6
- H**
- Hacı-Hüsrev, 1, 20, 24, 31
 Ham Madde, 5
 Hamaylılarla, 24
 Hoca Çeşme, 21
- I**
- Ivan Gatsov, 6
- i**
- İki Yönlü Etki Tekniği**, 7
- J**
- jasp**, 5
- K**
- Kabuk**, 10
 Kalkolitik, 1
 Kaynarca, 1, 20, 24, 48
 Kaynarca Mevkii, 24
 kenar kazıyıcı, 16
Keskiler, 16
- L**
- Levallois**, 6
- M**
- Maria Gurova, 6
 Marmara Bölgesi, 1
 Mehmet Özdoğan, 21, 24
 Menekşe Çatağı, 21
 Mezolitik Dönem, 19
 mikrolit, 19
- N**
- Neolitik, 1, 16, 19, 21, 24, 63
- O**
- Olduwan, 17
 Onur Özbek, 1, 21, 24, 63
- Ö**
- Ön Kazıyıcılar**, 16
Örs Tekniği, 7

P

Paleolitik Dönem, 1, 16, 19
 Petranka Nedelcheva, 6
 prehistorik, 21
 pulcuklu düzelti, 10

S

sırt, 7, 10
Sırt, 10

T

taş aletler, 1
Taşmalık, 7, 18
 Taşlıca Bayır, 21
 Teknolojik Analiz, 4
 Tilki Burnu, 21
 Tip, 4
 Tipoloji, 4
 Toptepe, 21
Topuk, 8

Trakya, 20
 Tunç Çağı, 1

Ü

Üretim Zinciri, 5

V

Vurma Halkaları, 9
 Vurma Noktası, 9
 vurma yumrusu, 8, 9
 Vurma Yumrusu, 9

Y

Yonga, 7, 8, 9, 10
 yongalama, 2, 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 17, 18, 19
 yontmataş, 1
Yontmataş, 5, 17, 18
yuvarlatılmış çekirdek, 6
 yüzey araştırması, 24