

L'INDUSTRIE MESOLITHIQUE

1. Matière première et débitage

1.1. Les conditions de récolte des industries préhistoriques du Kemmelberg ont été exposées ci-avant. L'ensemble mésolithique présenté ici résulte donc d'un tri typologique; il va de soi qu'on ne peut accorder à cet ensemble qu'une valeur très relative. Cependant, il semble que l'outillage mésolithique provienne d'une surface relativement limitée, à proximité du sommet de la colline (Pl.1, emplacement n°14). En outre, il ressort de l'étude de ce matériel une impression d'homogénéité, ainsi qu'on le verra ci-dessous.

1.2. Compte tenu de la manière dont cet ensemble a été isolé du reste de l'outillage préhistorique du Kemmelberg, il est évident que les possibilités d'étude de la matière première et du débitage sont fortement réduites. J'ai pu isoler, sur base de la technologie lithique, un ensemble de déchets de taille attribuable sans trop de doutes à l'occupation mésolithique; cet ensemble ne représente toutefois qu'une partie, minoritaire, du débitage mésolithique du site. Il permet cependant de se rendre compte qu'un seul type de débitage est présent: il s'agit d'un style peu régulier, qui produit principalement des lamelles et des courtes lames; on peut reconnaître dans ce débitage le "style de Coincy" typique, tel qu'il a été décrit par Rozoy (1968).

1.2.1. La matière première utilisée par les mésolithiques du Kemmelberg est très variée; il faut distinguer, fondamentalement, le silex importé, de teinte grise variable, et le silex d'origine locale, beige et granuleux. Ce silex de piètre qualité semble avoir été utilisé à divers moments de l'occupation du site. Mais la nature de ce matériau a conduit à des nucléus de forme assez fruste et de dimension réduite. Ainsi, la taille réduite de ces nucléus ne doit pas nous inciter à les ranger systématiquement dans l'industrie mésolithique. D'ailleurs, l'important ensemble néolithique et protohistorique du Kemmelberg contient de nombreux nucléus, de petite taille, réalisés en cette matière. Cependant, on peut rattacher avec beaucoup de vraisemblance à l'industrie mésolithique quelques beaux nucléus à 2 plans de frappe opposés en silex beige.

1.2.2. Au total, j'ai identifié une soixantaine de nucléus, en silex gris ou en silex beige, attribuables au Mésolithique; on y distingue les formes suivantes:

Nucléus à un plan de frappe simples	10
" quasi pyramidaux	4
" à deux plans de frappe opposés	23
" à deux plans de frappe orthogonaux	7
" discoïdes plats	2
" sur éclat	4
" globuleux ou informes	12

Les nucléus à 2 plans de frappe opposés dominent largement; ils sont assez souvent de petite taille, qu'ils soient réalisés en silex beige ou gris.

On remarquera la présence de quelques nucléus sur éclat; ces derniers ne représentent souvent qu'une étape dans l'exploitation du bloc de matière première; la plupart des nucléus actuels ont probablement été, au départ, des nucléus sur éclat, mais les enlèvements successifs ont totalement oblitéré la face originelle d'éclatement.

En définitive, la petite taille des nucléus, le faible nombre de nucléus sur éclat et l'utilisation d'un silex de mauvaise qualité d'origine locale indiquent une exploitation intensive du matériau lithique, sans doute provoquée par une relative pauvreté en matière première; la grande variété de celle-ci est également un argument en ce sens.

1.2.3. Le débitage laminaire est nettement prépondérant et la plupart des nucléus sont organisés en ce sens; les enlèvements sont le plus souvent des lamelles et des courtes lames; les produits longs et larges sont très rares, pour autant qu'on puisse en juger à travers le tri réalisé. Les lames sont peu régulières et les nervures dorsales sont sinueuses ou bifurquées; la préparation des bords de frappe se fait par de petits esquillements. Ce débitage correspond au "style de Coincy" que l'on retrouve dans une grande partie de l'Europe du nord-ouest durant le Mésolithique moyen.

1.2.4. La série renferme 11 microburins pour 21 armatures, soit un taux assez classique pour ce type d'industrie. L'orientation des microburins est la suivante :

Microburins encochés à	gauche	droite	total
proximaux	3	5	8
distaux	1	2	3
total	4	7	11

2. L'outillage

2.1. Les armatures

2.1.1. Les armatures microlithiques sont au nombre de 21 et représentent un tiers de l'outillage (voir tableau 1). Ce taux se retrouve fréquemment dans les industries mésolithiques de nos régions, tant en plaine qu'en Ardenne, et ailleurs dans l'ensemble du domaine beuronien (Gob, 1981 a,b).

2.1.2. Les scalènes constituent la catégorie la mieux représentée et la plus homogène. Il s'agit exclusivement de scalènes courts (module inférieur à 4); deux triangles, hélas fracturés, semblent avoir été un peu plus élancés. Trois scalènes seulement sont bipointes; les autres ont une petite troncature oblique (50° - 60°). Un triangle présente une retouche presque totale sur le long côté; un second possède une retouche partielle sur ce même côté.

2.1.3. Les pointes à base retouchée sont presque aussi nombreuses que les triangles. On y distingue 4 pointes du Tardenois, où la base est transversale à l'axe de la pièce et 3 pointes à base oblique. L'importance de ces dernières est à relever; l'une d'elles comporte une base assez réduite qui recoupe obliquement la troncature de pointe; une seconde présente une petite retouche peu développée sur le bord opposé à la troncature, qui ne rejoint pas la base; enfin, la troisième comporte, elle aussi, une troncature qui ne rejoint pas la base, constituée par une troncature oblique qui donne à la pièce une forme trapézoïdale (= "trapèze atypique" de Rozoy, 1978: 38).

Les pointes du Tardenois possèdent une base inverse (1) ou bifaciale (3). L'une d'elles est exceptionnelle par l'absence de retouche de pointe (sic). La conservation du piquant-trièdre est attestée.

2.1.4. Les armatures à retouche couvrante sont remarquables, bien qu'elles ne représentent qu'un sixième des armatures. On y trouve deux pointes en feuille de gui très classiques; l'une est particulièrement réussie; l'autre est moins retouchée, spécialement sur la face ventrale. Il s'agit de pièces assez larges, peu effilées. La troisième armature à retouche couvrante est un fragment pointu assez acuminé: sans doute un fragment d'une feuille de gui non achevée.

2.1.5. La série des armatures compte aussi une pointe de Zonhoven, très classique, à troncature proximale senestre, et une pointe à retouche unilatérale faite d'une troncature peu aiguë sur l'extrémité distale de la lamelle; le talon est intact mais quelques retouches ont repris le bord gauche vers celui-ci.

2.1.6. L'unique lamelle à bord abattu très étroite est un fragment fracturé aux 2 extrémités et long de 13 mm. seulement; sa retouche est bien régulière et rectiligne.

2.2. L'outillage commun

2.2.1. Les outils primaires sont plus nombreux que les armatures: 23, soit 40% de l'outillage. Parmi eux, les grattoirs dominent très largement.

2.2.2. Les 16 grattoirs représentent plus du quart des outils. Pourtant, cet ensemble ne comprend que les pièces les plus caractéristiques; un certain nombre de grattoirs moins caractéristiques ont sans doute été laissés pour compte parmi le matériel paléolithique ou néolithique.

Parmi les grattoirs retenus, on doit constater l'extrême abondance des outils sur éclat; ceux sur lame sont l'exception. Les supports corticaux sont également fréquents et attestent, comme l'étude du débitage l'a montré, d'une exploitation intensive de la matière première disponible. Les petits grattoirs sont bien représentés, en particulier les unguiformes et les doubles. Ces grattoirs, comme ceux de dimension plus importante, sont assez soignés. Les pièces denticulées sont rares.

2.2.3. L'unique burin recensé est peu convaincant: il s'agit d'une lame corticale munie d'un biseau distal large fait de deux enlèvements opposés et très courts.

La série des outils primaires compte aussi un petit couteau à dos aménagé par une retouche abrupte qui abat le bord droit, tandis que le bord opposé porte des ébréchures directes et inverses continues.

2.2.4. Les outils simples sur lame sont peu abondants. Comme pour les grattoirs, il n'est pas toujours facile de distinguer les pièces mésolithiques des autres, surtout lorsqu'il s'agit de lames encochées ou retouchées. Pour ces dernières, la position de l'industrie en surface augmente encore la difficulté par la présence de retouches accidentelles.

La série compte 3 lames encochées, 3 lames tronquées - ces dernières, à troncature oblique distale, réalisées à partir de lames assez larges et régulières -, une seule lame à bord abattu, fragmentaire, et 7 lames simplement retouchées - ce sont les plus sûres parmi une série nettement plus importante.

3. Conclusions

3.1. L'ensemble d'outils qui vient d'être décrit est le résultat d'un tri typologique d'un matériel comprenant de l'outillage paléolithique, mésolithique, néolithique et protohistorique. Malgré cela, il donne une impression certaine d'homogénéité: il semble bien que l'ensemble mésolithique isolé représente une seule occupation (au sens archéologique).

3.2. Cette industrie mésolithique s'inscrit pleinement dans le contexte régional; on y retrouve le débitage de style "Coincy", l'abondance des grattoirs, assez soignés, et, parmi les armatures, la suprématie des scalènes et des pointes à base retouchée et la présence de "retouches couvrantes". Ces caractéristiques permettent de rattacher l'industrie mésolithique du Kemmelberg au Beuronien, et sans doute à la fin du Beuronien moyen - Beuronien C - compte tenu de l'abondance des scalènes et des pointes à base retouchée oblique (cf. Gob, 1981 a, b). La présence des retouches couvrantes peut faire penser au RMS, culture qui se caractérise précisément par l'abondance des armatures à retouche couvrante (Gob, 1981 c). Au Kemmelberg, cependant, ces dernières restent peu abondantes; par rapport aux autres gisements régionaux (Pottelberg, Gand - Port Arthur), on observe une importance plus grande des scalènes et des pointes à base retouchée, au détriment des lamelles à bord abattu très étroites et des armatures à retouche couvrante (Rozoy, 1971; Gob, 1976). Ceci permet, me semble-t-il, de rattacher l'industrie du Kemmelberg à la phase finale du Beuronien régional, dans une position assez similaire à celle assignée à l'industrie d'Overpelt (Gob, 1981 c); dans ces deux ensembles, en effet, on retrouve une abondance d'éléments beuroniens, avec une présence, minoritaire mais bien marquée, de retouches couvrantes. J'ai proposé l'hypothèse que ces industries représentent un intermédiaire entre le Beuronien *sensu stricto* et le RMS, qui succède au premier comme le montrent les dates 14C disponibles et, sans doute, en dérive génétiquement (Kozlowski 1975, 1979; Gob, 1981 c).

Cependant, on ne saurait oublier que l'industrie du Kemmelberg, et dans une moindre mesure celle d'Overpelt, sont de fiabilité très incertaine; on ne peut pas considérer que l'existence de ces ensembles démontre, ni même confirme l'hypothèse de la dérivation du RMS à partir du Beuronien local.

Tableau 1

<u>Armatures</u>	21	36%
pointes à base non retouchée	2	9,5%
pointes à base retouchée	7	33,3%
triangles scalènes	8	38,1%
armatures à retouche couvrante	3	14,3%
lamelle à bord abattu très étroite	1	4,8%
<u>Outils primaires</u>	23	40%
grattoirs	16	
burins	1	
denticulés	2	
perçoir	1	
couteau à dos	1	
petit outil tronqué	1	
éclat retouché	1	
<u>Outils simples sur lame</u>	14	24%
lames encochées	3	
lames tronquées	3	
lame à bord abattu	1	
lames retouchées	7	

A. GOB