

## **UN ATELIER DE FAÇONNAGE DES POINTES FOLIACÉES EN ILE-DE-FRANCE**

Béatrice SCHMIDER\*

\* Laboratoire d'Ethnologie préhistorique, URA 275 du CNRS, Maison René Ginouvès, 21, Allée de l'Université, 92023 Nanterre, France

Durant le dernier Pléniglaciaire, les conditions climatiques sévères firent du Bassin Parisien un espace peu propice au peuplement. Les vestiges solutréens se rencontrent surtout sur les franges sud et sud-ouest de cette zone (SCHMIDER 1990). Lors du Colloque consacré aux industries à pointes foliacées, organisé à Miskolc en 1991, sous le patronage de M. Gábori et V. Gábori-Csánk, nous avons évoqué le problème du Protosolutréen d'Arcy-sur-Cure, stade archaïque, qui voit l'apparition, dans la région, des premières pointes foliacées à retouches bifaces (SCHMIDER 1995). Dans ce livre, en hommage aux deux chercheurs hongrois, nous présenterons le gisement de Saint-Sulpice-de-Favières. C'est un gisement remarquable parce qu'il représente l'incursion la plus septentrionale des Solutréens, au cœur de l'Ile-de-France, et aussi parce qu'il s'agit d'un atelier spécialisé dans le façonnage des pointes caractéristiques de cette culture.

### **Présentation du site et stratigraphie**

Le gisement de Saint-Sulpice-de-Favières est situé, à l'altitude de 105 m, sur le flanc sud-ouest d'une butte stampienne dominant une petite vallée (vallée de la Renarde) appartenant au réseau hydrographique du sud de la Seine. Il n'est distant de Paris, centre du bassin sédimentaire, que de 50 km. Cette butte est constituée de sables de Fontainebleau et parsemée de chaos gréseux provenant du démantèlement des dalles de grès qui surmontent cette formation. Les fouilles ont été effectuées entre

1983 et 1985 (SACCHI, SCHMIDER, CHANTRET & ROBLIN-JOUVE 1996), à la suite de la découverte fortuite d'une pointe foliacée par Charles Sacchi. L'industrie se rencontrait sous une couche d'humus d'une dizaine de cm, dans un sable grisâtre comprenant plusieurs niveaux humifères. Les silex étaient épars sur toute l'épaisseur, mais plus abondants à 80/90 cm de la surface, où apparaissaient de petits blocs de grès et plaques de meulière. Un niveau induré, l'alias, correspondant à une accumulation de fer d'origine pédologique, constitue la base du dépôt. L'ensemble repose sur les sables stampiens plus ou moins altérés. Pour A. Roblin-Jouve, les sédiments contenant l'industrie sont des sables ruisselés et soufflés mis en place au Pléniglaciaire supérieur. Les quelques éléments grossiers proviennent des blocs en place, au sommet du plateau, et ont pu glisser par soutirage. Si les vestiges préhistoriques ont été remaniés, il semble toutefois qu'ils n'ont été que faiblement déplacés

### **Présentation de la série**

Seule l'industrie lithique a été conservée. Elle forme un ensemble représentatif par son abondance: On compte 52 nucléus, pour la plupart discoïdes et près de 10.000 enlèvements bruts. Parmi ceux-ci, on rencontre de nombreux éclats résultant du façonnage des pièces foliacées. Ils sont de module variable, ceux de petite taille, en "écaille de poisson", ceux de grande taille, plus allongés. La particularité de ces éclats minces (1,5 à 2 mm) est de présenter des talons, à lèvre bien marquée, linéaires et lisses, ou bien convexes et retouchés, toujours abrasés et polis. D'autres éclats triangulaires ou ovalaires, issus du débitage des nucléus discoïdes, offrent un talon facetté

au bulbe bien marqué et souvent esquillé. Nous verrons que ces derniers étaient destinés à fournir des supports pour certains types de pointes foliacées. La série comporte aussi 561 outils, grattoirs, burins, perçoirs, pièces esquillées, témoignages des activités de fabrication et de consommation communes à toutes les communautés nomades.

Le groupe typologique le plus significatif est constitué par les pièces à retouches plates couvrantes, le plus souvent bifaciales. Elles sont généralement fragmentaires (deux exemplaires entiers, seulement) et ont été abandonnées à divers stades d'élaboration. Les pièces considérées comme des préformes représentent à peu près 15 % de l'ensemble des pièces foliacées. Leur observation permet de reconstituer le début des chaînes opératoires mises en place pour la fabrication des pointes. Les processus de façonnage sont étroitement dépendants de la matière première qui conditionne la morphologie des supports et, bien entendu, de l'objectif recherché.

### **La matière première**

L'essentiel de l'industrie est fabriqué dans un matériau de provenance locale pour lequel on peut distinguer deux sources principales. La plus grande partie est fabriquée dans le silex de la craie campanienne, c'est-à-dire de la formation du Sénonien qui affleure dans la vallée de la Renarde. Il s'agit de rognons de forme irrégulière, ce qui n'a pas empêché leur exploitation par les Solutréens. Ils se retrouvent en grande quantité dans les alluvions récentes. Ce silex à grain fin est assez homogène.

Plus adapté apparemment par sa présentation, mais moins utilisé, en fait, car il présente des fissurations et des plans de diaclase, est le silex meulier. Il se rencontre sous forme de blocs sur le plateau au-dessus du gisement. Provenant du démantèlement de la formation argileuse à meu-

lière de Montmorency (Stampien supérieur), les blocs de silex meulier offrent des niveaux compacts, d'épaisseur centimétrique, qui se délitent naturellement en plaquettes propices à la taille des pointes foliacées.

Le grès, abondant dans l'environnement, n'a été utilisé qu'occasionnellement (un fragment de pointe, en grès lustré). On rencontre également de rares pièces en silex exogène, dont on ignore actuellement la provenance.

### **Les objectifs des tailleurs**

Deux pièces entières et apparemment terminées renseignent partiellement sur les objectifs des tailleurs. Ces deux pointes à retouches bifaciales sont de forme sub-ovale, opposant une extrémité ogivale à une base resserrée, tronquée par un méplat résultant d'une surface de fracture. Des indices, en particulier la présence de fragments étroits à bords parallèles, laissent à penser qu'il existait d'autres formes. On peut supposer la présence de pointes allongées, symétriques, et donc bipointes, telles que l'on en retrouve dans de nombreux gisements solutréens. De même, si les deux pièces intactes sont de taille moyenne (l'une de 102 x 43 mm, l'autre de 60 x 26 mm), on peut déduire de la longueur des fragments abandonnés que la gamme des longueurs était étendue, pouvant aller de 40 à 150 mm. Les épaisseurs sont comprises entre 3 et 10 mm.

### **Les chaînes opératoires**

L'analyse technologique aidée par l'expérimentation ont permis à certains (dont PELEGRIN 1981) de décrire les processus de fabrication. L'opération initiale consiste à préparer une préforme bifaciale. Un premier dégrossissage peut être effectué au percuteur dur. Puis, l'artisan cherche à réduire l'épaisseur et la convexité des faces tout en déterminant l'axe de symétrie. La pointe et la base sont élaborées tandis que

les surfaces sont amincies au percuteur tendre en bois de cervidé.

### Les préformes

L'observation de la quarantaine de fragments préformés permet de distinguer ici deux schémas opératoires principaux :

- Elaboration de pièces de grande taille à partir de rognons ou de plaquettes de silex meulier;
- Elaboration de pointes de taille moyenne ou petite à partir d'éclats ou de lames

Illustrant le premier cas, la figure n° 1 montre une préforme réalisée sur un rognon de silex de forme ovale ou losangique mais dont l'une des faces était marquée par une large dépression naturelle. Autant que l'on puisse en juger, car la pièce n'est pas entière, l'artisan a commencé à aménager grossièrement les bords de la face la moins régulière (face b). Puis il a retourné le nodule et procédé à un décorticage de l'autre face avec régularisation des bords en prolongement de l'appendice proximal réservé pour constituer l'une des extrémités de l'objet. La pièce a été ensuite abandonnée soit parce qu'elle s'est cassée, soit parce que le support, très tourmenté, a finalement été jugé mal adapté.

Le travail était peut-être moins long mais plus délicat lorsque l'artisan prenait pour support des plaquettes de silex relativement minces (de 6 à 15 mm), d'une morphologie plus régulière. Le fragment de préforme (n° 2) montre le début du façonnage d'une extrémité, par retouches plates bifaciales, sur une plaquette corticale d'épaisseur moyenne.

Les pointes plus petites étaient fabriquées à partir d'éclats provenant de la mise en forme des grandes pièces ou plus souvent du débitage des nucléus discoïdes. Ainsi plusieurs éclats triangulaires ou ovales, portant de larges retouches latérales, directes ou inverses, marquent probable-

ment l'un des premiers stades de la chaîne opératoire qui conduisait à la réalisation de pièces foliacées moyennes ou petites. Plus élaborée est la préforme (n° 4) fabriquée sur un éclat cortical épais dont la pointe et la base sont déjà grossièrement aménagées. La petite préforme rectangulaire (n° 5) illustre une démarche différente car elle a été façonnée sur la partie distale d'un éclat réfléchi, l'extrémité distale du support constituant l'un des bords de l'ébauche (face a, bord gauche). La pièce a donc été orientée perpendiculairement à l'axe du débitage avec un méplat basal constitué par une surface de fracture et une extrémité distale légèrement arrondie.

Des pièces allongées pouvaient avoir pour support une lame épaisse. Il est difficile de l'affirmer lorsque les surfaces sont entièrement retouchées, comme pour la pièce n° 3. Toutefois, il est possible de voir des préformes dans les lames appointées, à retouches latérales envahissantes, que l'on rencontre en assez grand nombre dans la série.

### Le travail de finition

La plupart des objets, et en particulier les deux pointes intactes, montrent la régularisation des faces par des enlèvements larges et plats régulièrement disposés, obtenus par percussion directe au percuteur tendre (bois de cervidé). Mais sur près du tiers des pièces, on observe les enlèvements étroits et parallèles partant des deux bords et se rejoignant vers le milieu, ou parfois filant jusqu'à l'autre bord, qui sont typiques du Solutréen (n° 6 et 7). Cette retouche "en pelure" ou "en écharpe" est localisée sur les fragments relativement étroits (rarement plus de 30 mm de largeur). Tout indique qu'elle était obtenue par pression.

## Un atelier de fabrication des pointes foliacées

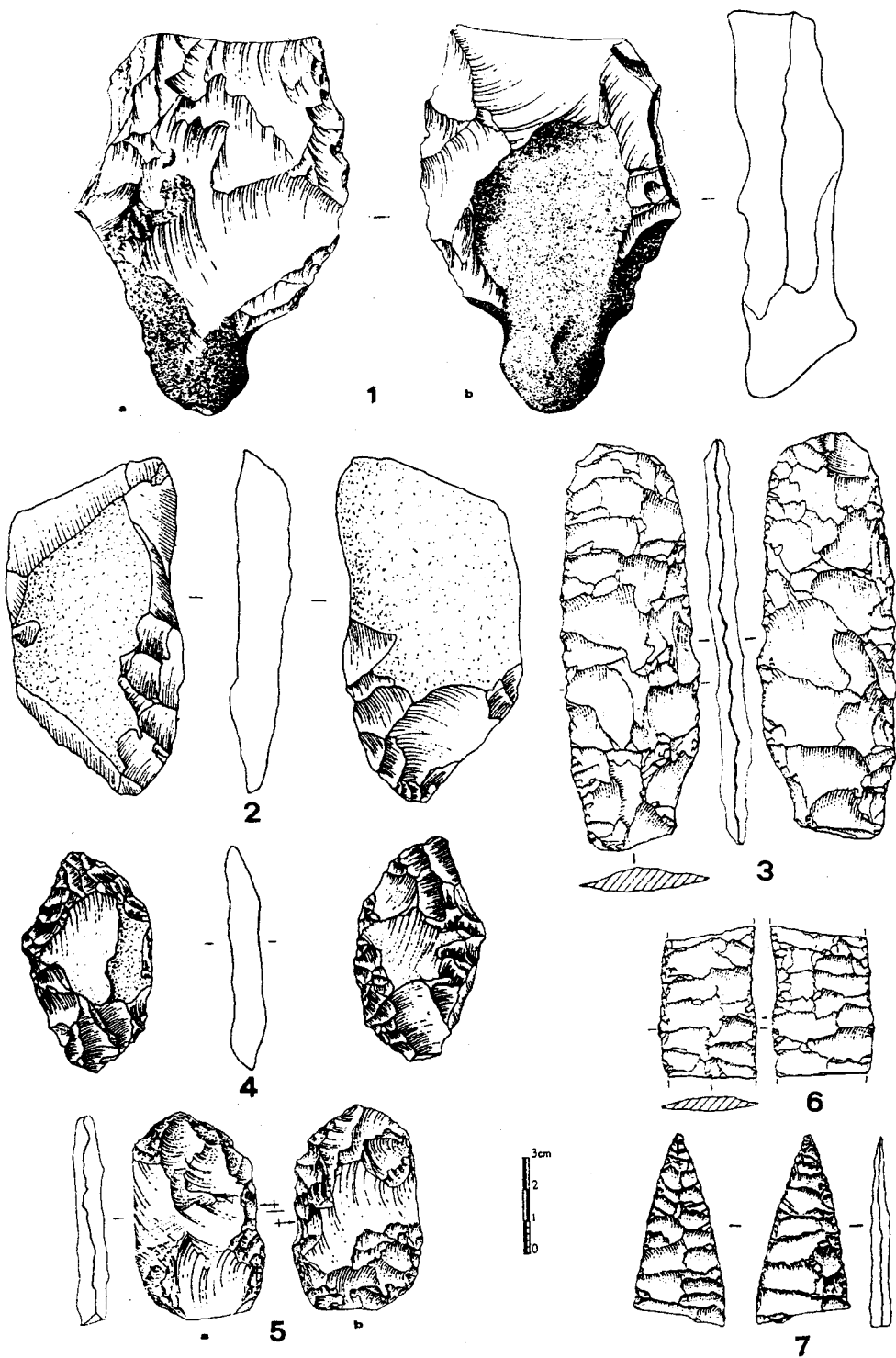
On peut penser que les Solutréens sont venus à Saint-Sulpice-de-Favières parce qu'ils y trouvaient une source de silex proche et en particulier un matériau affleurant sous forme de plaquettes qui leur paraissait propice à la fabrication des pointes foliacées. Comme le montrent les abondantes esquilles de façonnage, les ébauches à divers stades de transformation, les cassures affectant les pièces dans leur dernière phase d'amincissement, ils ont fabriqué un grand nombre de pointes dans une gamme typologique étendue. Le matériau utilisé ne se révélait pas toujours de bonne qualité. Les plans de fracture de la roche, les fissures et irrégularités du silex ont provoqué de nombreux accidents de façonnage, mais la maîtrise de ces artisans semblait très bonne comme en témoigne, en particulier, leur connaissance manifeste de la retouche par pression. Il semble que ces pièces étaient destinées à l'exportation ou à une utilisation sur un autre site puisque l'on a retrouvé essentiellement des débris de fabrication. On peut donc considérer le gisement de Saint-Sulpice-de-Favières comme un atelier spécialisé dans la production des pointes foliacées.

L'industrie de Saint-Sulpice-de-Favières présente de nombreuses analogies avec l'industrie des gisements du bassin de la Creuse, à 200 km environ sur la bordure méridionale du Bassin Parisien. Les travaux de T. Aubry (AUBRY 1991) ont porté sur la diffusion des pièces foliacées dans cette région et ont mis en évidence le fractionnement dans l'espace des chaînes de fabrication. Il semble, au contraire, qu'à Saint-Sulpice-de-Favières, on ait réalisé

toutes les étapes de la production, de la recherche de la matière pour le support à la phase finale d'amincissement des surfaces. Une étude plus approfondie, portant en particulier sur la provenance des matériaux exogènes, permettra de préciser la fonction de ce site, à l'écart de la zone de peuplement solutréen et ses liens éventuels avec d'autres régions.

## BIBLIOGRAPHIE

- AUBRY, T. 1991. *L'exploitation des ressources en matières premières lithiques dans les gisements solutréens et bado-gouliens du bassin versant de la Creuse (France)*. Thèse de Doctorat, Université de Bordeaux I, p. 327
- PELEGRIN, J. 1981. Experiments in bifacial work, about "Laurel Leaves". *Flintknappers' Exchange*, vol. 4, n° 1, p. 5-7.
- SACCHI, C., SCHMIDER, B., CHANTRET, F. & ROBLIN-JOUVE, A. 1996. Le gisement solutréen de Saint-Sulpice-de-Favières (Essonne). *Bulletin de la Société Préhistorique française*, t. 93, n° 4, p. 502-527.
- SCHMIDER, B. 1990. Le Solutréen dans le Bassin Parisien. In: J.K. Kozłowski (éd.), *Feuilles de pierre. Les industries à pointes foliacées du Paléolithique supérieur européen*. Liège, ERAUL 42, p. 321-333.
- SCHMIDER, B. 1995. Le Proto-Solutréen d'Arcy-sur-Cure (Yonne, France). In: *Les industries à pointes foliacées d'Europe centrale. Actes du Colloque de Miskolc 1991*. *Paléo*, Suppl. n° 1, p. 179-183.



**Solutrén de Saint-Sulpice-de-Favières**

**Préformes:** n°1: sur rognon de silex; n°2: sur plaquette; n°3: sur lame;  
n°4: sur éclat cortical; n°5: sur éclat réfléchi

**Fragments de pointes foliacées retouchées par pression:**  
n°6: fragment mésial; n°7: fragment apical.