

## **UN EXEMPLE DE COMPORTEMENT TECHNOLOGIQUE DIFFERENTIEL SELON LES MATIERES PREMIERES: MARILLAC, couches 9 et 10**

par  
**L. MEIGNEN \***

Deux niveaux du gisement moustérien de Marillac, en Charente, fouillé par B. Vandermeersch, ont livré une industrie peu abondante, mais présentant un bon exemple de traitement différentiel des matières premières.

L'industrie récoltée dans ces deux couches appartient sans aucun doute possible au Moustérien charentien de type Quina. La concentration en matériel lithique est peu prononcée; les deux assemblages sont de taille comparable: l'un de 444 pièces, l'autre de 550 objets. Dans les deux cas, les produits de débitage représentent à peu près les 3/4 du matériel et sont très souvent corticaux. Le débitage Levallois est pratiquement inexistant. Les éclats débités sont en général courts, épais, présentant un talon lisse et large, supports classiques du Moustérien de type Quina. L'angle d'éclatement est très ouvert (de l'ordre de 110°) et les bulbes de percussion développés.

L'outillage retouché constitue approximativement le quart du matériel lithique (couche 9: 23 %; couche 10: 25,9 %); les racloirs sont les outils les plus fréquents, de façon très nette dans la couche 10 où l'indice de racloir essentiel est de 69,6 (tableau 1). Ils sont souvent aménagés par la retouche écailleuse scalariforme (IQlarge voisin de 50 dans les deux cas) et les objets à retouche Quina typique sont abondants dans les deux séries: IQstrict = 18,3 en couche 9; 29,2 en couche 10. Les racloirs transversaux sont exceptionnellement développés dans la couche 9 (35,2 % des racloirs) où ils sont en proportion équivalente aux racloirs simples convexes classiquement dominants. Dans les deux niveaux, les indices charentiens sont élevés (IC = 50 en couche 9; = 41,2 en couche 10). Les outils de type Paléolithique supérieur sont très rares, toujours en silex local. Les vrais denticulés sont également rares (IVess = 9,8 en couche 9; = 5,1 en couche 10) mais les encoches, le plus souvent clactoniennes, sont un peu plus fréquentes. Elles sont souvent non contigües sur le tranchant, aménagées sur éclats épais ou débris, presque toutes sur silex local. Un caractère opportuniste se dégage de cet ensemble "bec, encoche et denticulé" qui semble répondre à un aménagement sommaire d'outils pour un besoin du moment.

\* URA 28 du CRA du C.N.R.S., Meudon-Bellevue. France.

## ECONOMIE DES MATIERES PREMIERES

Deux grands groupes de matériaux ont été reconnus:

- le **groupe 1** est constitué de silex gris-clair à beige, altéré ou non, mais souvent fortement diaclasé, provenant des niveaux du Jurassique moyen situés à proximité immédiate du gisement;
- le **groupe 2** comporte des silex gris foncé à noir, de texture fine à très fine, provenant fort probablement des formations du Turonien-Coniacien-Santonien de la région Sud-est d'Angoulême situées à une distance de 15-20 kms à vol d'oiseau de l'habitat.

Dans la couche 9, le groupe 1 (silex locaux) constitue le matériau le plus utilisé (84,2 %), mais le groupe 2 est loin d'être négligeable (13 %). Si l'on ne considère que les outillages retouchés, cette matière première devient importante (27,5 %). Ces caractéristiques sont moins tranchées dans la couche 10 (groupe 1: 92,2 % des artefacts; groupe 2: 5,2 %) mais 17 % des objets retouchés sont encore en silex du groupe 2.

Il est donc évident que les silex du Turonien, Coniacien, Santonien jouent un rôle important dans l'outillage.

Il nous a paru intéressant de chercher à reconnaître sous quelles formes ces différents matériaux avaient été introduits dans le site et quels traitements ils y avaient subis. En faisant référence aux grandes catégories technologiques définies par les travaux de J.M. Geneste (J.M. GENESTE, 1985) en Périgord, nous avons examiné les caractéristiques des deux grandes séries dans les deux couches considérées (tableau 2):

- **La série 1**, débitée dans les silex locaux, présente, dans les couches 9 et 10, des caractères assez semblables:
  - les produits de débitage (éclats et lames) sont majoritaires (approximativement les 3/4 du matériel lithique);
  - les produits corticaux sont largement présents (39,3 % en couche 9; 42,8 % en couche 10); la phase de décorticage des blocs a été fort probablement effectuée dans l'habitat. L'ensemble de ces données permet d'envisager une activité de production de supports à partir des blocs de matières premières trouvées à proximité du site; seule la faible représentation des nucléus est en désaccord avec cette hypothèse.
  - l'outillage retouché est relativement abondant (couche 9: 20 %; couche 10: 22,8 %) mais le façonnage des supports sur place ne peut être démontré car les éclats de retouche ne sont pas faciles à identifier dans ce matériau qui se fracture très irrégulièrement.
- **La série 2**, bien que numériquement peu importante dans les deux couches, présente des caractéristiques très nettes qui font apparaître les points suivants:
  - la faible proportion des produits de débitage, évidente surtout en couche 10 (14,8 %); quand ils sont présents, ils sont de petite dimension;
  - le pourcentage d'éclats corticaux très discret dans les deux niveaux (couche 9: 8,6 %; couche 10: 11,1 %);
  - l'absence quasi-totale de nucléus débité dans ce matériau (un seul nucléus, de très petite taille, exploité au maximum, en couche 9);
  - par contre, les outillages retouchés sont toujours très abondants, parfois même exceptionnellement représentés (couche 10: 85,2 %).

Tous ces éléments impliquent l'introduction de ce matériau sur le site sous forme d'objets façonnés principalement.

Les assemblages lithiques débités dans les silex du groupe 2 (non locaux) sont donc constitués principalement d'outillages retouchés, et les produits de débitage qui leur sont associés en couche 9 sont de petite dimension. Ces outillages sont, par ailleurs, très largement dominés par les racloirs (couche 9: 85,7 %; couche 10: 87 %) et caractérisés par un développement exceptionnel des transversaux (couche 9: 58,3 %; couche 10: 35 %).

Ces racloirs, principalement les transversaux, présentent deux particularités notables:

- d'une part, l'association fréquente, sur un même tranchant, d'un racloir et d'une grande coche clactonienne (Fig. 2, n° 2-3);
- d'autre part, une morphologie remarquable: en vue latérale, le front du racloir est souvent assez abrupt, parfois vertical, voire même surplombant, aménagé le plus souvent par retouche Quina (Fig. 1 et 2).

Les proportions de ces outils sont surprenantes: ils sont en général très larges, très courts et, de profil, très épais (Fig. 2, n° 1 et 2). Le front de retouche semble avoir reculé progressivement, ce qui expliquerait l'épaississement de l'éclat dont le tranchant transversal est ainsi de plus en plus proche de la zone du bulbe de percussion. Cette morphologie particulière suggère un ré-avivage très poussé de ces racloirs.

L'étude des petits éclats, de taille inférieure à 1 cm, a mis en évidence l'existence de débris de retouche Quina en silex du groupe 2.

Par ailleurs, l'examen des produits de débitage, en particulier en couche 9 où ils constituent 51,7 % du matériel, montre là encore des caractères bien particuliers (Fig. 3):

- leurs dimensions sont en général faibles, inférieures à celles des déchets de taille en silex locaux;
- leur morphologie appelle plusieurs remarques: ce sont des éclats souvent plus larges que longs, à talons lisses dont l'angle d'éclatement est souvent très ouvert (de l'ordre de 120°) et l'angle de chasse très aigu, ce qui leur donne un profil très incliné. Plus de la moitié d'entre eux porte, sur le bord proximal de l'éclat, en face supérieure, le long du talon, une série d'enlèvements successifs en "marche d'escalier" évoquant la retouche écailleuse scalariforme; ces enlèvements sont antérieurs au débitage de l'éclat (cf figure 2). Ils ont par ailleurs la morphologie caractéristique des déchets provenant de la fabrication des coches clactoniennes décrits par M. Newcomer (M. NEWCOMER, 1970).

Il est donc fort probable que ces éclats constituent les déchets issus d'un ré-avivage intense des grands racloirs à retouche écailleuse scalariforme précédemment décrits. La reprise du tranchant devait se faire par l'enlèvement d'éclats laissant sur le tranchant une coche clactonienne profonde – ce que montre le matériel archéologique. Ce sacrifice de matière première devait être indispensable pour se sortir de l'impasse technique que constituent les fronts verticaux évoqués précédemment. Ces mêmes éclats de ré-avivage de racloirs ont été reconnus par M. Lenoir, dans les niveaux charentiens de type Quina du gisement de Combe-Grenal (fouilles F. Bordes); cet auteur en déduit un mode d'obtention des racloirs à retouche Quina, par larges denticulations (M. LENOIR, 1986).

Il nous est donc possible d'envisager ainsi un cycle de façonnage des grands racloirs comportant:

- l'aménagement du tranchant par retouches écailleuses scalariformes plus ou moins typiques selon l'épaisseur du support, sur la base de denticulés clactoniens (C. VERJUX et D.D. ROUSSEAU, à paraître; M. LENOIR, 1986);

- la reprise de ce tranchant par petits enlèvements, au fur et à mesure de l'utilisation, conduisant progressivement à la formation de fronts abrupts, plus ou moins verticaux;
- le façonnage du tranchant par une série de grandes coches clactoniennes qui permet un changement radical de l'angle de retouche et l'aménagement d'un nouveau racloir.

La répétition de cette opération aboutit à l'obtention de ces racloirs larges et très courts, abandonnés lors d'un stade à front très abrupt, signalés précédemment.

A ces deux degrés d'aménagement (reprises successives par petits enlèvements – stade 2 – puis par grandes coches clactoniennes – stade 3) correspondent les petits déchets (de taille inférieure à 1 cm) dans le premier cas, et les éclats décrits précédemment dans le second cas (déchets de coches clactoniennes).

Ces produits de retouche n'existent pratiquement pas dans les séries en silex local; d'autre part, les racloirs en silex local ne présentent jamais ce stade d'exploitation avancé qui se traduit par des fronts de retouche aussi abrupts. Le traitement de ré-affutage intense semble donc bien avoir été réservé aux matières premières non strictement locales.

En résumé, donc, une économie du débitage différentielle est ainsi mise en évidence:

- un débitage sur place des silex locaux, produisant des supports plus ou moins réguliers, suffisants cependant pour un outillage dominé certes par les racloirs (Moustérien charentien) mais où les becs, encoches et denticulés sont fréquents;
- l'introduction de matières premières non strictement locales, de bien meilleure qualité, sous forme d'outillage, presque uniquement des racloirs dont les traits "charentiens" sont hyper-développés (nombreux transversaux, développement exceptionnel des retouches écailleuses scalariformes). Ces outils semblent avoir été l'objet d'un ré-avivage fréquent.

Les racloirs, outils les plus abondants dans les Moustériens charentiens, sont ici, même sur silex local, bien représentés; mais dans ce cas là, ils sont d'aménagement sommaire et ne se présentent jamais sous un degré d'exhaustion aussi poussé que dans la série 2 (silex non strictement local); en particulier, les fronts sub-verticaux n'existent pas. La retouche Quina y est, par ailleurs, beaucoup moins fréquente.

Il est donc clair que de mêmes outils (racloirs) ont fait l'objet d'un traitement différent selon le matériau dans lequel ils ont été taillés: en silex local, ils sont sommairement aménagés comme les encoches et denticulés, outils "de fortune" fabriqués sur place, pour les besoins du moment; en revanche, lorsqu'ils sont débités dans les silex Turonien-Coniacien-Santonien, ces mêmes outils sont l'objet d'un ré-aménagement fréquent du tranchant, prouvant la volonté de maintenir cet outillage en état de fonctionnement. Les produits de débitage correspondant à ce matériau sont alors principalement des déchets de ré-affutage.

Ces données mettent donc en évidence un *comportement différencié* :

- d'une part, un *transport d'outils spécifiques* en matière première de qualité, sélectionnée (de texture fine et non diaclasé, ce silex est nettement plus apte à un débitage contrôlé), objets auxquels un soin particulier est apporté pour la remise en état, l'entretien à long terme. La retouche Quina, plus abondante dans cette série, semble être directement liée au fort degré d'exhaustion des racloirs: le front devenant plus abrupt, la pièce-support plus épaisse, les retouches sont de plus en plus fréquemment écailleuses scalariformes;
- d'autre part, l'*aménagement sur silex local*, par ailleurs de mauvaise qualité, de racloirs, encoches et denticulés ne faisant l'objet d'aucun entretien particulier.

Ces comportements impliquent une bonne connaissance des matières et la volonté de disposer en permanence d'une panoplie d'outils de qualité systématiquement transportés, complétée, au coup par coup, par des outillages en matériau local, rendus nécessaires par les activités du moment. Les sources en matériau de la seconde série sont probablement ici peu éloignées car les objets fabriqués dans cette matière sont encore assez abondants en quantité et en volume. Par contre, les déchets de débitage pratiquement absents prouvent un stockage, un transport sous forme d'outils déjà façonnés.

Le schéma observé dans ces assemblages lithiques appartenant au Moustérien charentien reproduit les observations faites par J.M. Geneste (J.M. GENESTE, 1985) à propos d'autres faciès moustériens: l'existence d'outils considérés comme "non mobiles" – ce sont les encoches et les denticulés, souvent associés aux supports corticaux et aux matières premières locales, tandis que d'autres peuvent être considérés comme "mobiles": ce sont les racloirs et les bifaces (dans les faciès où ils existent), associés à des matériaux non locaux sélectionnés pour leur qualité technique.

L'ensemble de ces données semble bien indiquer, pour ces populations, une organisation de leur technologie prouvant leur capacité de planifier la maintenance d'une partie de leur outillage tout en en produisant d'autres en réponse aux exigences de la situation du moment.

## BIBLIOGRAPHIE

- DIBBLE H., 1984. Interpreting Typological variation of Middle Palaeolithic scrapers: function, style or sequence of reduction? *Journal of Field Archaeology*, 11, p. 431-436.
- DIBBLE H., 1985. Reduction sequences in the manufacture of Mousterian implements of France. Paper presented to a symposium on "Regional perspectives on Old World Prehistory" at the 50th Annual Meeting of the Society for American Archeology, Denver Colorado, May 1985, 25 p.
- DIBBLE H., 1986. The interpretation of Middle Palaeolithic scraper reduction patterns. *Colloque international "L'Homme de Neandertal" Liège 1986*, édition anticipée, p. 61-76.
- GENESTE J.M., 1985. *Analyse lithique d'industries moustériennes du Périgord: une approche technologique du comportement des groupes humains au Paléolithique moyen*. Thèse Doctorat, Université Bordeaux I, 2 tomes, 567 p.
- LENOIR M., 1973. Obtention expérimentale de la retouche Quina. *BSPF*, 70, CRSM 1.
- LENOIR M., 1986. Un mode d'obtention de la retouche Quina dans le Moustérien de Combe-Grenal (Domme, Dodogne). *Bull. Soc. Anthrop. S.O.*, XXI, 3, p. 153-160.
- NEWCOMER M., 1970. Conjoined flakes from the Lower Loam Barnfield Pit. Swanscombe. *Proceeding of the Royal Anthropological Institute*, p. 51-59.
- VERJUX C., ROUSSEAU D.D., à paraître. La retouche Quina: mise au point (manuscrit déposé au comité de lecture du *BSPF*, 1986).

TABLEAU 1

Caractéristiques typologiques des couches 9 et 10

	Couche 9	N = 102	Couche 10	N = 136
IRess	69,6	N = 71	52,9	N = 72
Indice Quina strict	18,3	N = 13	29,2	N = 21
Indice Quina large (Q + 1/2 Q)	52,1	N = 37	55,5	N = 40
Pourcentage Ra cloirs transversaux	35,2	N = 25	22,2	N = 16
Pourcentage Ra cloirs simples convexes	36,6	N = 26	55,5	N = 40
Indice charentien	50	N = 51	41,2	N = 56
IIess	1	N = 1	3,7	N = 5
IVess	9,8	N = 10	5,1	N = 7
IVess élargi (becs, encoches et denticulés)	24,5	N = 25	27,9	N = 38

TABLEAU 2

Comparaison de la représentation des grandes catégories technologiques

	COUCHE 9		COUCHE 10	
	Série 1 N = 374	Série 2 N = 58	Série 1 N = 483	Série 2 N = 27
Pourcentage PRODUITS DEBITAGE	N = 293 78,3 %	N = 30 51,7 %	N = 375 77,6 %	N = 4 14,8 %
Pourcentage ECLATS CORTICAUX	N = 147 39,3 %	N = 5 8,6 %	N = 207 42,8 %	N = 3 11,1 %
Pourcentage OUTILLAGE RETOUCHE	N = 71 20 %	N = 28 48,3 %	N = 110 22,8 %	N = 23 85,2 %
Pourcentage NUCLEUS	N = 5 1,3 %	N = 1 1,7 %	N = 24 4,7 %	N = 0 0 %

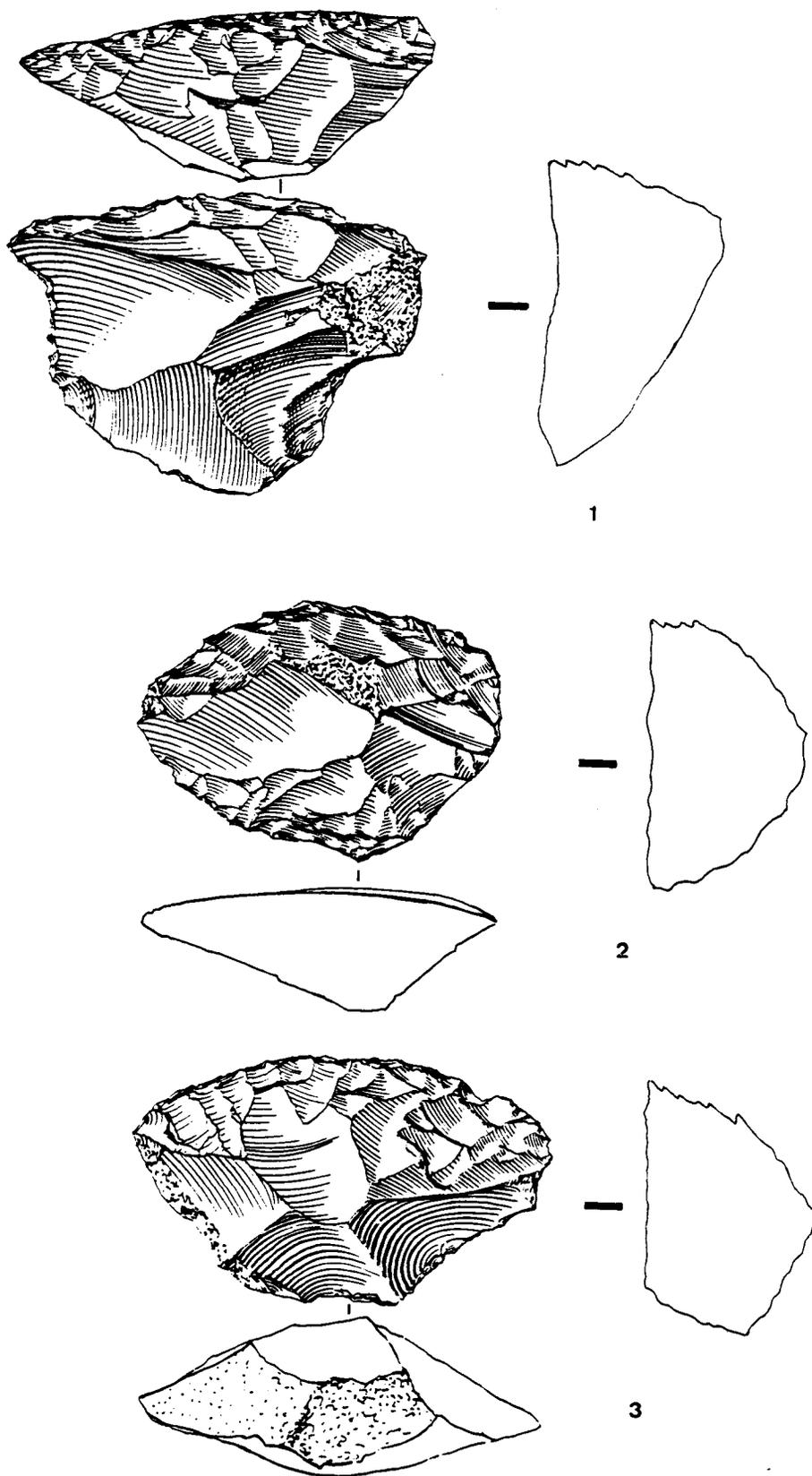


FIGURE 1

*Racloirs transversaux à fronts abrupts*

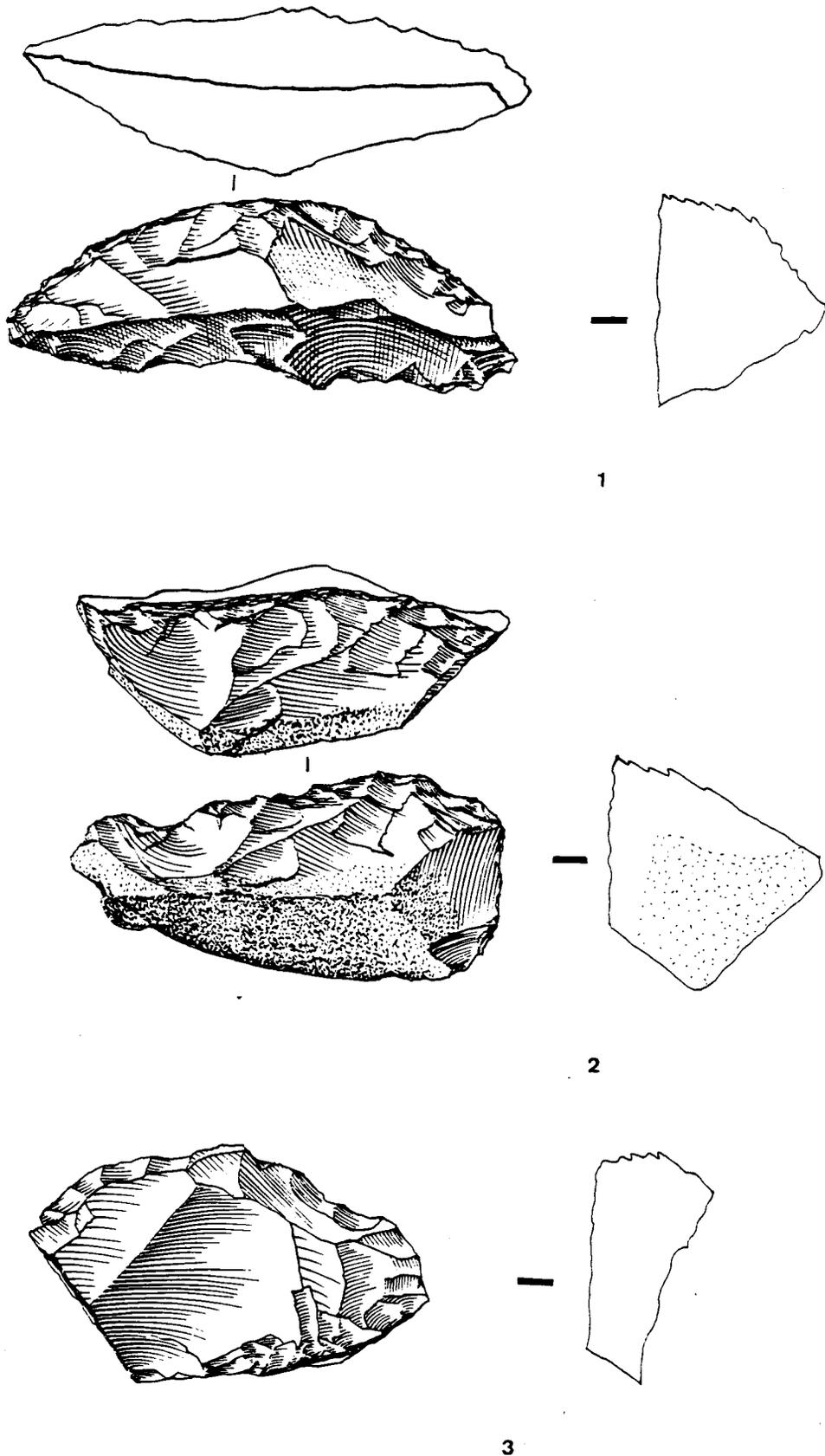


FIGURE 2

*Racloirs transversaux larges, courts, épais, à fronts très abrupts  
(2 et 3: associés avec coche clactonienne)*

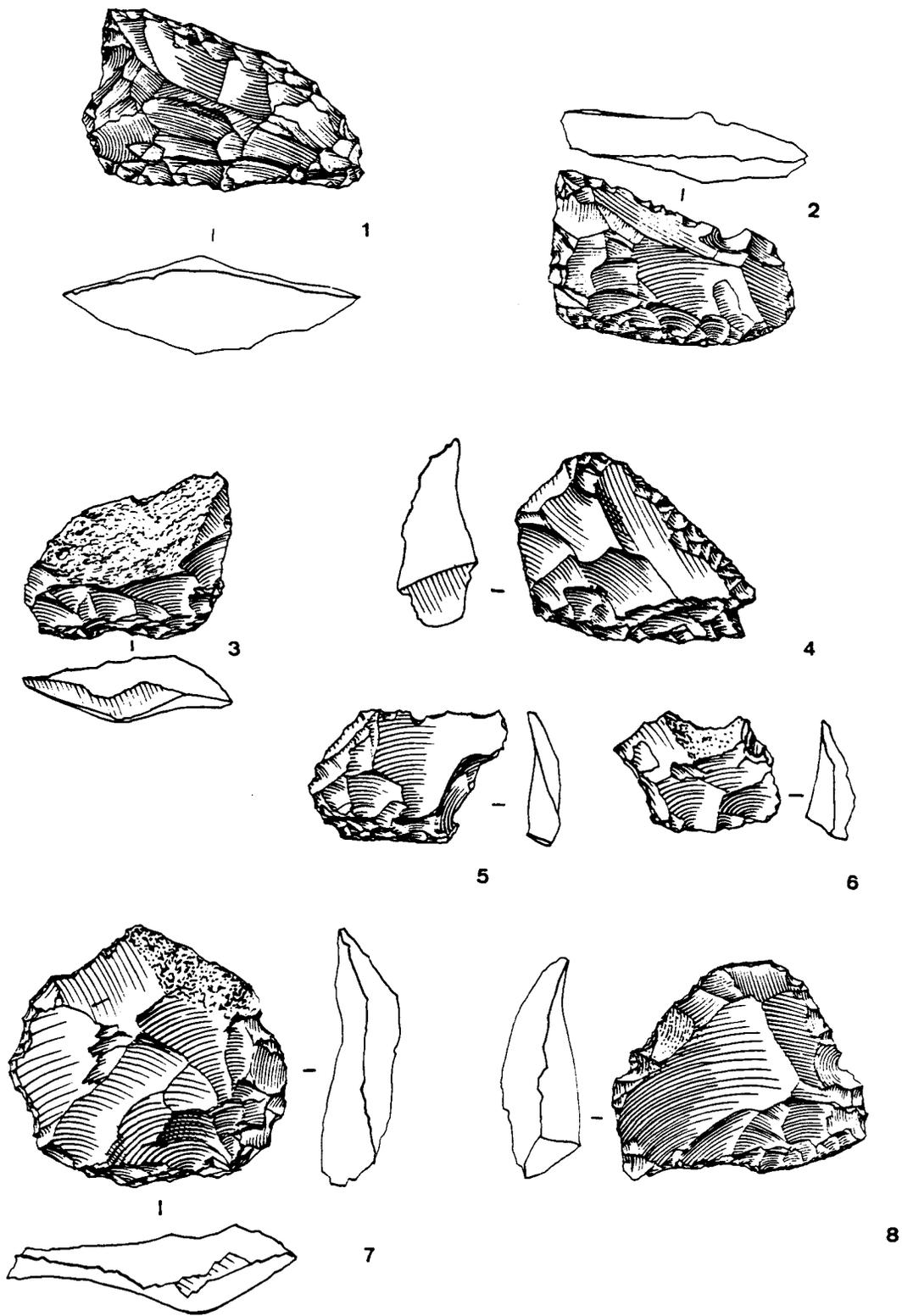


FIGURE 3

*Eclats de ré-avivage des racloirs à retouches Quina  
(1, 4 et 8: ayant servi de support à un racloir)*