

PIECES HORS CONTEXTE STRATIGRAPHIQUE

PIECES HORS CONTEXTE

(Collection G . Vilgrain)

Nous traitons ici les pièces collectées par G. Vilgrain, soit en pied de falaise, sur l'actuel estran, soit dans les niveaux susjacent à la plage éémienne.

Les conditions de collecte expliquent l'aspect physique des pièces : 47,2 % de l'industrie présentent un bon état de "fraîcheur", et 52,8% des artefacts ont été roulés par la mer, soit anciennement (occupation fin-éémien), soit très récemment.

La série a été ramassée sur l'ensemble du site, à savoir du "Port-Racine" jusqu'au "Fort". Les témoins lithiques peuvent être issus de couches d'occupations différentes (?). Ces séries collectées "hors stratigraphie" et sur des surfaces importantes, soulèvent le problème de la validité des gisements de surface (!).

1. DEBITAGE .

Tous les objets sont en silex et se répartissent comme suit :

	non roulés	roulés	Total
Enlèvements entiers	65	61	126
Proximaux d'enlèvements	3	12	15
Mésiaux d'enlèvements	1	8	9
Distaux d'enlèvements	15	11	26
Longitudinaux	/	2	2
Esquilles	6	10	16
Nucleus	19	7	26
Débris	9	2	11
Silex brûlés	4	1	5
Débris brûlés	/	/	/
Total	122	114	236

1.1. Nucleus

Relativement bien représentés (10,97 %), les nucleus se répartissent comme suit :

- Fragments de nucleus à éclat 1
- Nucleus sur éclat 4
- Galets-nucleus 9
- Nucleus globuleux 7
- Nucleus discoïde 1
- Nucleus levallois (récurrent) unipolaire 1
- Nucleus levallois (récurrent) centripète 2
- Nucleus levallois de modalité linéale 1
- TOTAL 26

Les supports de débitage non levallois sont majoritaires (84%) et comptent essentiellement des "galets-nucleus" et des nucleus globuleux.

1.2. Etude des talons

Le nombre des talons étudiés est de 178 dont seulement 116 sont identifiables (65,17 %).

Parmi les talons reconnaissables, les talons lisses apparaissent les plus représentés (66,4 %).

Les talons facettés se révèlent peu nombreux (7,8 %) ainsi que les talons dièdres (4,3 %).

La répartition s'effectue ainsi (cf. tableaux) :

Les pièces façonnées, dont le talon est reconnaissable, sont peu nombreuses (46,15%). Si les talons lisses sont représentés dans les mêmes proportions, tant au sein de l'outillage que pour le débitage, il en va différemment en ce qui concerne les talons corticaux (33,33%) qui s'individualisent (?).

1.3. Cortex

La série comporte beaucoup de pièces corticales (67,40%) même parmi les pièces façonnées (61,54%). Toutes les catégories sont représentées. C'est un fait classique lorsque le débitage est pratiqué sur place ! Le nombre des nucleus conforte cette observation.

Pièces à débitage levalloisien	Corticaux	Punctiformes	Lisses	Dièdres	Facettés	Otes	Cassés	Total
Eclats	2	/	11	/	5	/	6	24
Pointes	/	/	/	/	/	/	1	1
Lames	/	/	/	/	/	/	/	/
Total	2	/	11	/	5	/	7	25

Pièces à débitage non levalloisien	Corticaux	Punctiformes	Lisses	Dièdres	Facettés	Otes	Cassés	Total
Eclats	17	5	62	5	4	/	49	142
Pointes	/	1	4	/	/	/	6	11
Lames	/	/	/	/	/	/	/	/
Total	17	6	66	5	4	/	55	153

	Reste	Plage	Demi-face	Face	Bord partiel	Bord total	Absence	Total
Pièces levalloisiennes	3	1	/	/	1	1	19	25
Pièces non levalloisiennes	13	13	27	23	11	27	39	153
% de pièces corticales	13,33	11,67	22,50	19,17	10	23,53	X	178
%	8,99	7,87	15,17	12,92	6,74	15,73	32,58	100

	Dos à droite			Dos à gauche			Total dos	Absence	Total général
	Cortical	De débitage	Mixte	Cortical	Mixte	De débitage			
Pièces levalloisiennes	/	1	/	1	2	/	4	21	25
Pièces non levalloisiennes	10	1	1	14	2	4	32	121	153
% types de dos	27,78	5,56	2,78	41,67	11,11	11,11	100	X	X
%	5,62	1,12	0,56	8,43	2,25	2,25	20,22	79,78	100

1.4. Modules des Enlèvements (fig. 52).

Les pièces levalloisiennes sont assez nombreuses (14,05 %), mais ont rarement été utilisées comme support pour le façonnage des outils.

Les enlèvements entiers sont en nombre suffisant pour être statistiquement représentatifs (70 %).

Les éclats se répartissent essentiellement dans les catégories: petits (classes 20 - 30 et 30 - 40) et assez petits (classes 40 - 50 et 50 - 60) à 87,20 %. Ce phénomène se retrouve pour le débitage levalloisien (95 %).

Les pièces façonnées sont de plus grande taille : les supports assez petits (classes 40 - 50 et 50 - 60) et moyens (classe 70 - 80) représentent 85,7 % des enlèvements transformés. Le débitage est cependant de petite dimension en raison de la taille des nodules de silex disponibles !

Les éclats très larges, larges et assez longs sont majoritaires (96 %) et représentent la totalité des pièces levalloisiennes entières (76 %). Les outils sont essentiellement sur éclats très larges et larges (85,7 %).

Les enlèvements assez épais, assez minces et minces dominent (89%) et comprennent l'ensemble du débitage levalloisien ainsi que l'outillage.

1.5. Enlèvements à morphologie particulière.

* Pièces à dos naturel (n : 36).

Les pièces à dos naturel sont normalement représentées (20,22 %) dans un ensemble où tous les types de produits de débitage sont rencontrés. Cette représentativité des dos est confirmée par l'outillage dont 23,1% des supports comportent un dos. Les éclats dont le dos est à gauche dominent (63,89 %). Les pièces à dos "levalloisiennes" sont peu nombreuses (16 %).

2. ETUDE DESCRIPTIVE DE L'INDUSTRIE (fig. 51).

* Racloir (n : 1).

Il s'agit d'un fragment de racloir simple convexe. Le bord gauche du support est transformé par une retouche directe écailluse oblique à très oblique.

* Grattoirs (n : 2).

Les deux pièces sont atypiques. La première, sur bout d'éclat, est affectée d'une retouche abrupte directe décrivant un front convexe denticulé de courbure 0,42.

La seconde présente un front latéral, par retouches directes très obliques à abruptes décrivant une convexité ouverte de courbure 0,23.

* Burin (n : 1).

Deux enlèvements dièdres définissent ce burin atypique sur éclat. La partie active de l'outil est usée et comporte de nombreuses esquilles écrasées.

* Encoches (n : 5 + 1).

Les encoches retouchées sont plus nombreuses que les coches clactoniennes.

- Encoches retouchées (n : 3 + 1).

Toutes les encoches sont directes et affectent le bord gauche du support. La concavité de la coche est souvent dissymétrique et obtenue majoritairement par retouches abruptes. L'indice de courbure, établi en faisant le rapport profondeur/longueur de la coche, oscille de 0,18 à 0,29 et montre que celles-ci sont de profondeur moyenne. La longueur de l'encoche varie de 8 à 21 mm.

Le bord opposé à la partie façonnée est soit un dos (2 cas), soit un tranchant (1 cas).

Une encoche, vraisemblablement due à l'utilisation du tranchant latéral gauche, présente une série de retouches abruptes sub-parallèles directes. Le bord opposé est un dos.

- Encoche clactonienne (n : 1).

Cette coche directe affecte le tranchant droit du support. L'indice de courbure est de 0,25 pour une longueur de 12 mm. Le bord gauche de l'éclat est un dos cortical.

- Encoche en bout (n : 1).

Le support est façonné par une encoche retouchée directe à sa partie distale. L'indice de courbure est de 0,16 pour une longueur de 14 mm.

* Outils denticulés (n : 2+1).

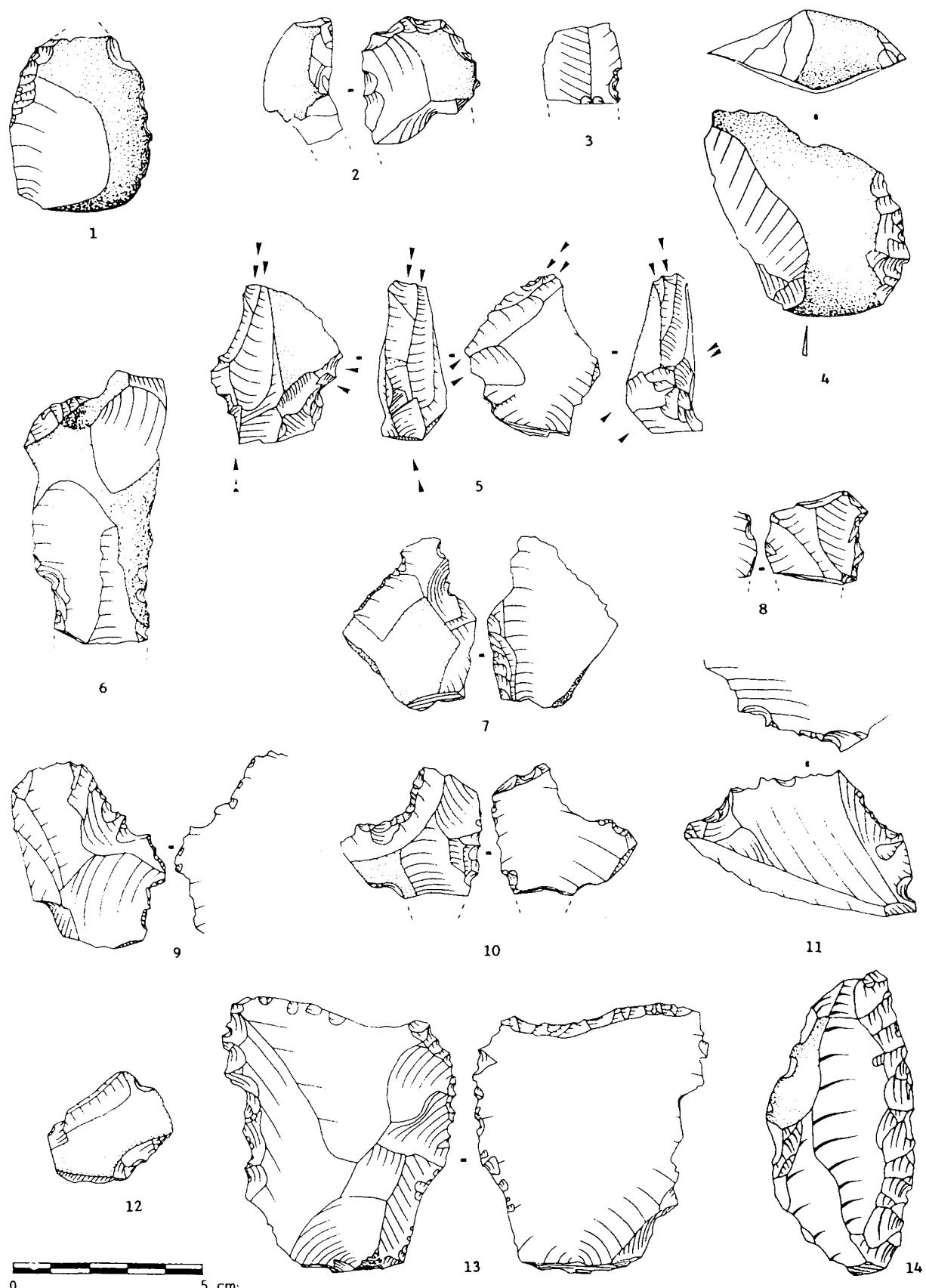


Fig. 51 : Outils collectés hors stratigraphie (coll. G. Vilgrain) 1 : racloir latéral simple convexe, 2 et 4 : grattoirs, 3 : micro-denticulé, 5 : burin, 6, 7, 9, 10 et 11 : encoches, 8 et 13 : éclats denticulés, 12 : éclat affecté d'une retouche abrupte mince et sur la plage actuelle : 14 : racloir latéral simple convexe.

Il s'agit :

- d'un éclat affecté par deux encoches retouchées directes adjacentes sur le bord droit. Le bord opposé est un tranchant.
- d'un éclat dont le tranchant gauche est modifié par une série de deux encoches retouchées et de deux coches clactoniennes, directes. Le bord droit reçoit une encoche retouchée directe. La partie distale de l'enlèvement est tronquée par une retouche abrupte mince inverse sinuuse.

Les indices de courbures oscillent entre 0,06 et 0,28 pour des longueurs de 6,5 à 15 mm.

- Un micro-denticulé se dégage de cet ensemble. Les encoches retouchées directes qui affectent le bord latéral droit de l'éclat peuvent être dues à son utilisation. Les indices de courbure sont 0,18 et 0,26 pour des longueurs de 5 et 3 mm. Le bord gauche de l'éclat est un tranchant.

* Eclats retouchés.

- Retouche abrupte mince (n : 1).

Cette retouche abrupte mince directe modifie l'extrémité du support. La partie modifiée sinuuse forme des denticulations. Celles-ci sont insuffisamment marquées pour définir un outil denticulé.

3. CARACTERISTIQUES TYPOLOGIQUES *.

	N	%	% Ess.
1-2 éclat levallois	20	62,5	-
10 racloir simple convexe	1	3,1	9,0
31 grattoir atypique	2	6,2	18,1
33 burin atypique	1	3,1	9,0
42 encoche	4	12,5	36,3
43 denticulé	2	6,2	18,1
48 éclat à retouche abrupte mince	1	3,1	-
54 encoche en bout	1	3,1	9,0
Total	32		

4. DIAGNOSE ET PROBLEMATIQUE.

Les caractéristiques techniques et indices ne sont donnés qu'à titre indicatif.*

IL : 14,05

IF : 12,07

IFs : 7,76

Ilam : 6,83

L'indice levalloisien est bas, ainsi que l'indice laminaire. Les indices de facettage sont moyens à faible. Cependant, les talons lisses sont bien représentés, 66% des talons reconnaissables

Nous ne pouvons que constater une certaine similitude entre les outils décrits ci-dessus et ceux qui ont été rencontrés dans tous les horizons anthropiques susjacentes à la plage fossile ! Cet échantillon, vraisemblablement issu de plusieurs secteurs du littoral (fig.8) eu égard à la représentation des outils à coches et denticulations, serait considéré comme un moustérien à encoches et à denticulés de débitage non levalloisien !