

G. SYNTHÈSE SUR LES DONNÉES TECHNOLOGIQUES ET LA DISTRIBUTION SPATIALE DE L'OUTILLAGE

I. DONNÉES TECHNOLOGIQUES

Parmi les données technologiques, on mettra ici l'accent sur quelques aspects particulièrement significatifs.

I.1. LE CHOIX DES SUPPORTS

Modules et dimensions

90 % de l'outillage a été façonné sur lame ou lamelle, ce qui ne peut surprendre puisque la production laminaire apparaît comme la finalité du débitage pour les Magdaléniens du Bassin Parisien. En ce qui concerne les quelques outils sur éclat, une bonne partie d'entre eux peut être qualifiée "d'outils à posteriori" (Bordes 1970). Le terme illustre l'emploi accidentel d'objets généralement considérés comme des déchets de taille. Il en est ainsi de l'utilisation en grattoir d'éclats corticaux à extrémité naturellement arrondie, partiellement aménagée par des enlèvements très frustes (p. 180). On ne rencontre généralement, sur éclats, ni formes standardisées, ni retouches de façonnage régulières. Une mention particulière doit cependant être faite pour l'outillage macrolithique (cf F, III) dont certains exemplaires, soigneusement aménagés, laissent supposer l'existence d'un équipement sur débris volumineux spécialisé dans les gros travaux. L'industrie sur lamelle représente environ 22% de l'outillage laminaire. Il s'agit essentiellement des lamelles à dos et microperçoirs.

Pour l'équipement domestique, les Magdaléniens ont opéré un choix parmi les lames à leur disposition, qui apparaît nettement lorsque l'on compare les mensurations moyennes des principaux outils aux mensurations moyennes des lames brutes (tabl. 12). Les lames ont été sélectionnées, en priorité, pour leur robustesse qui se traduit par une largeur et une épaisseur supérieures à la moyenne pour toutes les catégories d'objets à l'exception des zinken, perçoirs et certaines lames tronquées. Ainsi, par le choix des supports (p. 164) les zinken, fabriqués sur lames relativement minces et étroites, se différencient des autres catégories de becs auxquels ils sont souvent assimilés à tort dans les classifications typologiques.

Outre pour leur robustesse, les lames ont été sélectionnées pour leur longueur mais ce critère n'a pas la même importance suivant les catégories d'outils. Les lames les plus longues, employées dans leur intégrité, ont été réservées pour les grattoirs et les langbohrer. La fluctuation des longueurs est beaucoup plus forte pour les burins (p. 134) sans que cela ne paraisse devoir être mis en rapport avec une diminution de taille provoquée par des réavivages apparemment peu fréquents. Dans l'Ensemble II, les burins qui sont les outils largement dominants, ont même une longueur moyenne inférieure à celle des lames brutes. D'autre part, quoique la largeur et l'épaisseur moyennes des burins cassés soient inférieures à celles des burins entiers, ce qui peut suggérer une fracturation accidentelle due à la fragilité du support, on peut supposer qu'un certain nombre de burins ont été façonnés volontairement sur fragments. La fréquence des cassures par flexion va dans le même sens. Les fragments mésiaux ont été préférés pour les pointes à cran, la fonction de projectile de ces objets imposant une limitation en taille et en poids.

En ce qui concerne le choix des supports, un autre caractère constant, qui apparaît lors de la comparaison des histogrammes de distribution des dimensions de toutes les catégories d'outils, est le décalage vers les valeurs inférieures pour les produits de l'Ensemble II. Les dimensions moindres des objets, pour les trois paramètres envisagés (L, l et e) est à mettre en relation avec les dimensions moindres des lames brutes, fonctions à la fois d'une technique moins élaborée et d'une qualité relativement médiocre de la matière première (ch.III-A).

Talons

On a vu (ch. III.B) que la préparation des talons était faite de façon assez systématique avant le détachement des lames d'entame et de plein débitage. Il n'est donc pas étonnant, étant donné que la majorité des outils est façonnée sur les meilleures lames, que la proportion des talons facettés et en éperon soit plus importante sur ces objets que sur les éclats et les lames bruts.

B. Valentin ¹⁵ a examiné les talons des outils des deux ensembles (fig. 126). La proportion de talons non aménagés (corticaux ou sur surface de débitage) n'est que de 4 %. Les talons lisses (incluant les filiformes et les punctiformes surtout observés sur les lamelles) constituent 51%; la moitié d'entre eux sont abrasés. Enfin, 45 % des talons sont facettés : 20% présentent un facettage plat (enlèvements courts subparallèles qui déterminent une surface plane); 25 % présentent un facettage caractérisé par de petits enlèvements latéraux de part et d'autre du point d'impact qui dégagent un éperon; parmi ceux-ci 77 %, montrant un dégagement prononcé de plus d'un mm, peuvent être considérés comme des éperons vrais. Si l'on prend en considération l'abrasion des talons, qui vise la plupart du temps à éliminer la corniche, on constate donc que 73 % des talons témoignent d'un aménagement secondaire du plan de frappe.

Ces impressions sont renforcées lorsqu'on ne retient que les outils sur lame (fig. 127). B. Valentin note 3 % seulement de talons non aménagés, 36 % de talons lisses (dont 67 % sont abrasés), 24 % de talons facettés plats et 37 % de talons en éperon. Au total, 61% des talons des outils sur lame sont facettés et 85 % portent un aménagement secondaire du plan de frappe.

La principale différence entre les deux ensembles réside dans la plus forte proportion de talons en éperon dans l'Ensemble I, ce qui est dans la ligne des remarques faites, tout au long de cette étude, sur la qualité du débitage en N19. Si le pourcentage des talons facettés se situe autour de 45% dans les deux séries, on remarque, dans l'Ensemble II, 27% de facettage plat pour 18% de facettage en éperon (36% de facettage plat contre 24% d'éperons si l'on ne considère que les supports laminaires). En revanche, dans l'Ensemble I, on trouve 13% de talons facettés plats contre 31% de talons en éperon (14% contre 48% quand on ne considère que les outils laminaires).

Cette proportion élevée de talons facettés et en éperon est probablement l'une des caractéristiques de l'outillage de Marsangy ¹⁶. Elle prendra toute sa signification quand on discutera du faciès culturel et de sa parenté éventuelle avec le Hambourgien (cf p. 259).

¹⁵ Note préliminaire rédigée en Janvier 91 dans le cadre d'une thèse sur la technologie des industries magdaléniennes dans le sud-est du Bassin Parisien.

¹⁶ Ces indices ont rarement été publiés dans les autres sites du Bassin Parisien. A Ville-Saint-Jacques, B. Valentin (1988, p.131) a remarqué sur les outils 20% de talons facettés plats et 9,50% d'éperons.

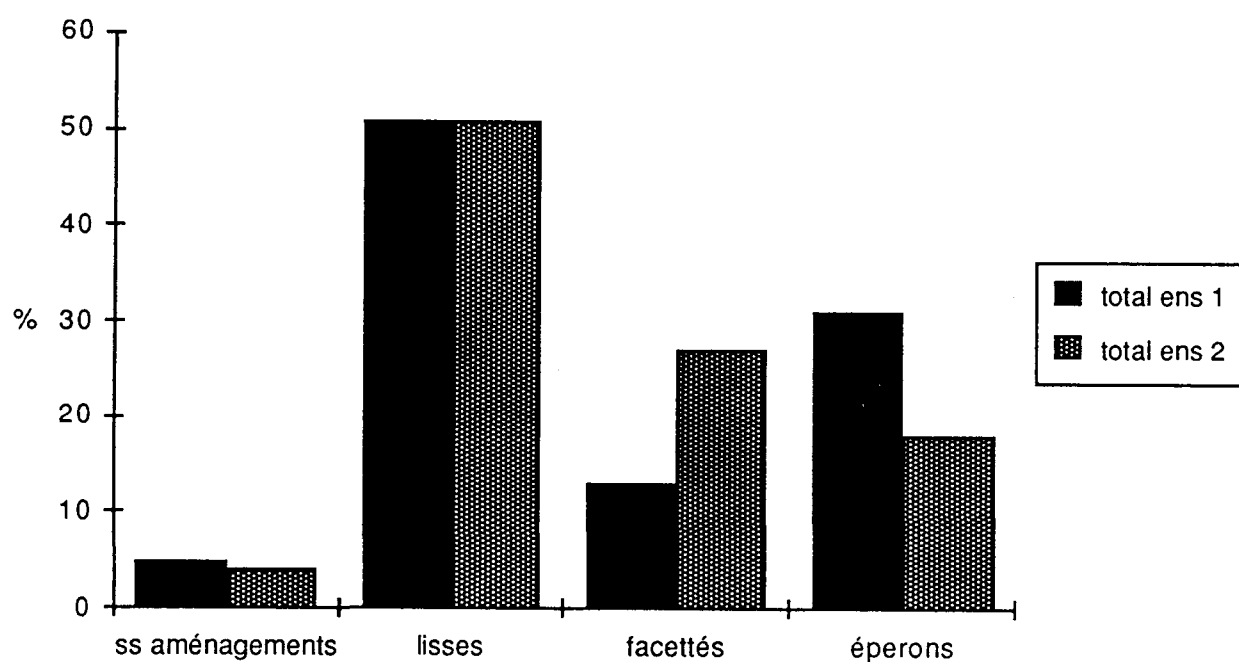


Fig. 126 : Talons observables sur les outils dans les deux ensembles.

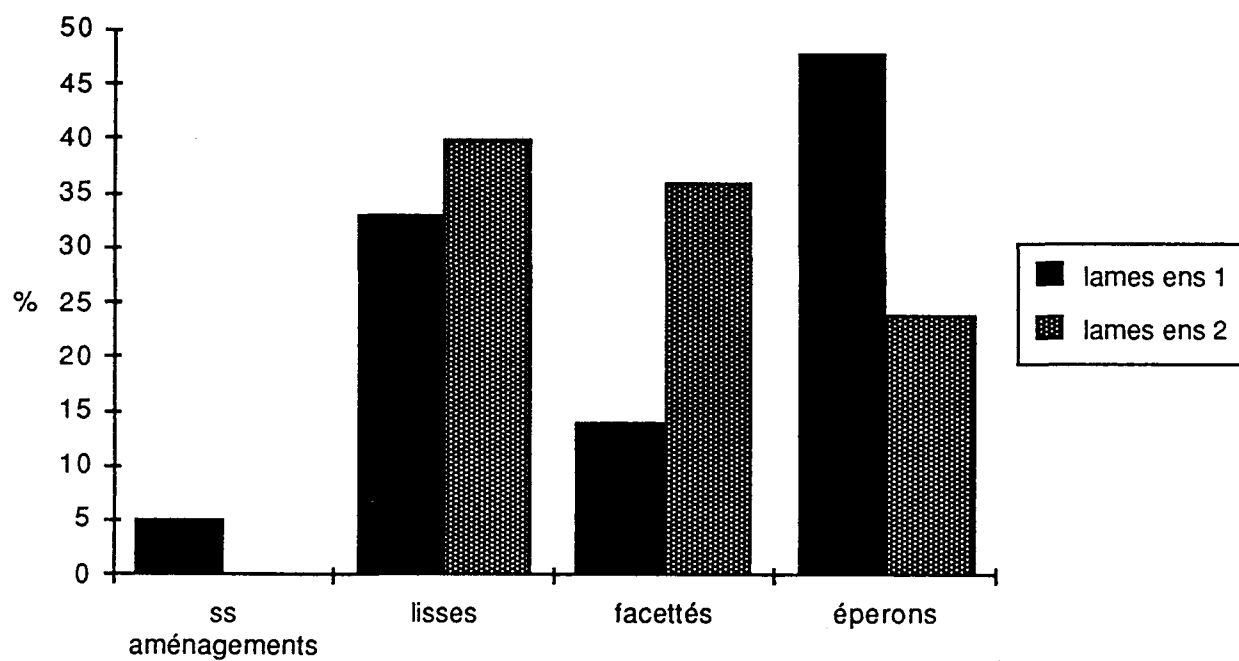


Fig. 127 : Talons observables sur les outils sur lame dans les deux ensembles.

I.2. CHOIX DE L'EXTREMITÉ AGISSANTE

Aménagement de l'une des extrémités

Dans 75 % des cas, c'est l'extrémité distale qui a été préférée pour aménager le secteur actif de l'outil. Dans certains cas, le choix plus rare de l'extrémité proximale (30 % des burins, 42 % des langbohrer) est cependant significatif. Pour les burins, dont le tranchant est perpendiculaire au plan de la pièce et pour les langbohrer dont la pointe triangulaire a pu être utilisée en pression appuyée ou en rotation, ce choix traduit la recherche de la plus forte épaisseur. Par contre, les grattoirs et les zinken ont été majoritairement façonnés sur l'extrémité distale. Lorsque l'extrémité proximale a été préférée (20 % des cas environ) c'est parce qu'elle présentait une épaisseur moindre (par exemple du fait de l'opposition à une crête distale). L'extrémité la plus mince convient mieux pour ces deux types d'outils dont le tranchant (étroit pour le zinken, large pour le grattoir) se développe sur la surface plane du support et offre souvent un angle aigu.

Aménagement des deux extrémités

Si le nombre des outils doubles n'est jamais très élevé au Magdalénien, un problème particulier est posé ici par leur concentration sur une partie de l'Habitat. En effet, si l'on additionne les outils doubles et composites on obtient un pourcentage de moins de 2 % dans l'Ensemble I, contre 10 % dans l'Ensemble II.

TABLEAU 36

INVENTAIRE DES OUTILS AVEC AMENAGEMENT DES DEUX EXTREMITES

	Burin	Perçoir	Grattoir	Composite	Total	%
Ensemble I	-	2	-	4	6	1,90
Ensemble II	10	6	4	13	33	10,00

Le tableau 36 inventorie les outils dont les deux extrémités ont été retouchées. Les outils doubles se rencontrent parmi les perçoirs, les grattoirs et surtout les burins dans l'Ensemble II; en revanche, en N19, on ne remarque que deux perçoirs doubles. Les outils composites associent majoritairement le burin au grattoir (et dans 3 cas le burin au bec) et sont rares également en N19. Le fait que 70% des outils doubles et composites soient des burins, les exemples cités (p. 145) de burins doubles cassés puis reconstitués peuvent amener à considérer certains enlèvements burinants comme un aménagement pour l'emmanchement (ou le contre-coup d'un emmanchement). On aurait alors dans l'Ensemble II le témoignage d'une technique qui n'était pas nécessaire en N19 où les outils sont généralement fabriqués sur les lames les plus longues. On préfère toutefois penser que la proportion élevée de supports dont l'une des extrémités, sinon les deux, est accommodée en burin est à mettre en rapport avec la place prépondérante de cet outil dans l'équipement des Magdaléniens de l'Ensemble II. La plus grande variété des formes et le fort pourcentage d'objets fracturés (p. 140) vont dans le même sens.

I.3. AMENAGEMENT DE LA PARTIE ACTIVE PAR UNE TRONCATURE

L'accommodation de l'extrémité d'un support laminaire par une troncature abrupte, qu'il s'agisse du secteur actif de l'outil ou d'un stade préparatoire à un aménagement complémentaire (coup de burin ou départ d'encoche) est à examiner d'un point de vue général car, parmi les techniques de façonnage, c'est probablement l'une de celles relevant d'une habitude culturelle. Nous l'avons suggéré quand nous avons défini un faciès "à becs et tronqués" qui serait particulièrement représentatif du Magdalénien de l'Ile-de-France (Schmider 1988 a, p. 3).

Le pourcentage de pièces terminées par une troncature, obtenue par retouches abruptes, atteint 17,57 % dans l'Ensemble I, 22,18 % dans l'Ensemble II (tabl. 37). Si l'on prend en compte la totalité de l'industrie, le pourcentage de 19,93 % est presque identique à celui calculé par M. Brézillon (1966, p. 287) pour l'Habitation n°1 de Pincevent (19,86 %). Par contre on relève des variations suivant les catégories d'objets envisagées. En ce qui concerne les burins, le pourcentage de burins sur troncature est relativement peu élevé (13,51 % des burins de l'Ensemble I, 20,95 % de ceux de l'Ensemble II). Les becs déjetés, aménagés par une troncature, représentent 19,40 % dans le groupe des perçoirs de l'Ensemble I et 50 % dans l'Ensemble II. La présence d'une troncature distale oblique est un caractère commun à toutes les pointes à cran ou à dos anguleux. Quant aux lames dites "à troncature retouchée", la définition même du type suppose qu'elles possèdent toutes cet aménagement. Le pourcentage plus élevé de pièces à troncature dans l'Ensemble II est l'un des traits qui différencie les deux séries.

TABLEAU 37

OUTILS TERMINES PAR UNE TRONCATURE RETOUCHEE.

	Burin	Perçoir	Lame	Pointe	Total	%
Ensemble I n=313	10	13	25	7	55	17,57
Ensemble II n=329	22	22	19	10	73	22,18
Total n=642	32	35	44	17	128	19,93

Lorsqu'il s'agit de troncatures obliques, on observe une latéralisation qui peut apparaître préférentielle ou aléatoire suivant le type d'outil envisagé (tabl. 38). Notons tout d'abord, qu'en général, les troncatures gauches dominent à Marsangy comme dans les autres gisements du Bassin Parisien. M. Brézillon (1973, p. 127) l'explique, pour une part, au niveau de la technique de fabrication (pièce tenue de la main gauche et percuteur de la main droite). A Marsangy, toutefois, la dominance des troncatures gauches pour les burins (58,62 %) est moins prononcée qu'à Pincevent (76 %), Verberie (80 %) ou Ville-Saint-Jacques (66 %) (cf B. Valentin 1988, p. 68). La latéralisation peut paraître aléatoire également pour les lames à troncature retouchée (sans aménagement de la pointe). En revanche, quasiment tous les becs déjetés (zinken et lames à troncature assimilées) présentent une troncature à gauche tandis que la pointe agissante est située

à l'angle distal droit. Ceci semble lié comme l'a démontré M. Brézillon (1966, p. 287) à la position de travail (pouce gauche en appui sur la troncature tandis que la main droite oriente l'outil). Nous noterons enfin, sans proposer aucune explication, que les troncatures droites dominant seulement pour les armatures à cran ou à dos anguleux.

TABLEAU 38
LATERALISATION DE LA TRONCATURE

	Burin	Perçoir	Lame	Pointe
Troncature gauche	58,62%	99%	57,14%	25%
Troncature droite	41,38%	1%	42,86%	75%

II. LA REPARTITION SPATIALE DE L'OUTILLAGE

Aspects généraux

Le trait principal de la répartition, souvent signalé dans les autres gisements magdaléniens du Bassin Parisien (Julien 1988), est sa concentration aux alentours des foyers, dans la zone considérée comme "l'espace domestique". La recherche de la proximité d'une source de chaleur pour l'éclairage ou le chauffage, la protection éventuelle d'un abri expliquent clairement cet aspect du comportement des Magdaléniens. A Marsangy, la plus grande fréquence de l'outillage s'observe, en N19, dans le secteur situé entre le foyer et les amas de taille du pourtour; Elle se remarque dans un rayon de 2 m autour de chacun des foyers dans le reste de l'Habitat.

Un autre caractère important de la distribution de l'outillage est la disproportion entre les deux ensembles distingués sur le terrain. On rencontre presque autant d'outils sur les 58 m² qui constituent la structure N19 que sur le reste de l'Habitat qui occupe une surface près de trois fois supérieure. Il est évident que, pour la fabrication et l'utilisation des outils, comme d'ailleurs pour le débitage, l'unité N19 a représenté le pôle principal d'activité. Toutefois, lorsqu'on compare les pourcentages des principales catégories d'outils dans les deux ensembles (tabl. 17) on constate les mêmes constantes statistiques. Les burins sont les outils les plus courants et dominant les grattoirs; les perçoirs sont très nombreux; le pourcentage des lamelles à dos s'établit autour de 20 %, celui des lames à troncature autour de 10 %; les pointes à cran et les pointes à dos courbe, plus rares, sont réparties sur tout le territoire. On retrouve un certain équilibre dans la composition de l'industrie de chacun des deux ensembles qui peut être considéré comme un trait culturel commun à tous les groupes magdaléniens du Bassin Parisien (Schmider 1987).

Différenciation au niveau des Ensembles

Si l'on étudie en détail la répartition des différents types à l'intérieur des grandes catégories d'objets, on observe par contre des variantes plus prononcées entre les deux séries. La meilleure illustration réside dans la distribution des différents types de perçoirs (p. 168) avec la concentration des langbohrer, et des déchets provenant de leur fabrication ou de leur utilisation, à

l'intérieur de l'Unité N19. En revanche, les becs déjetés, obtenus par troncature, sont beaucoup plus nombreux dans l'Ensemble II que dans l'Ensemble I où ils n'occupent qu'une position marginale. Une autre différence importante réside dans la monotonie des burins de l'Ensemble I qui sont, presque tous (86 %), des burins dièdres obtenus majoritairement par la rencontre de deux enlèvements. Par contre, dans l'Ensemble II, la proportion de burins sur troncature est relativement élevée (18 %), la présence des burins doubles et des grattoirs-burins ajoutant à la variété de l'éventail des formes.

On arrive ainsi à deux modes d'association dominants : Dans l'Unité N19 c'est la combinaison des becs axiaux et des burins dièdres, dont la partie active est située souvent aussi dans l'axe du support. Dans l'Ensemble II, on peut s'interroger sur la complémentarité entre les becs déjetés, les lames à troncature oblique et les burins sur troncature oblique, objets obtenus par une même technique et qui présentent une certaine convergence morphologique. On ne retrouve pas ici le passage fréquent d'une forme à l'autre qui a été signalé à Meer (en particulier le passage du bec au burin type Lacan, in Van Noten 1978). Notons toutefois quelques exemples de becs réaffûtés par un enlèvement de burin (fig. 81, n° 1 et 3).

En conclusion, l'industrie de Marsangy offre une homogénéité certaine et l'absence de remontage entre les deux parties de l'Habitat ne peut autoriser à y voir le passage de groupes présentant des différences culturelles ou même un grand décalage chronologique. Toutefois, les divergences observées entre les deux ensembles, tant au niveau de la technologie que de la composition des assemblages lithiques, ne peuvent être occultées. La qualité moindre du débitage dans l'Ensemble II avec ses conséquences sur le style de l'outillage peuvent être expliquées par un approvisionnement en silex plus médiocre. Rappelons que le silex brun campanien (dont la source est distante de 5-6 Km) qui a donné lieu au débitage le plus élaboré est concentré en N19 (p. 89). Par contre, autour du foyer X18, on a noté une accumulation de rognons gélifs qui ont fait l'objet de tentatives maladroites de taille (p. 84). On peut penser à une pénurie occasionnelle, le séjour de Magdaléniens de l'Ensemble II pouvant coïncider avec une période où les gîtes de silex étaient moins accessibles. L'utilisation plus économe de la matière première se traduirait aussi par la fragmentation des supports et l'aménagement plus fréquent de leurs deux extrémités.

Les différences peuvent cependant aussi s'expliquer par des raisons fonctionnelles tant au niveau du débitage avec la concentration des meilleurs artisans dans l'atelier N19, qu'au niveau des activités qu'illustre une certaine variété des assemblages. L'installation du même groupe à des saisons différentes rend finalement compte de toutes les hypothèses.