UNION INTERNATIONALE DES SCIENCES PRÉHISTORIQUES ET PROTOHISTORIQUES
Actes du XVe congrès mondial (Lisbonne, 4-9 septembre 2006)

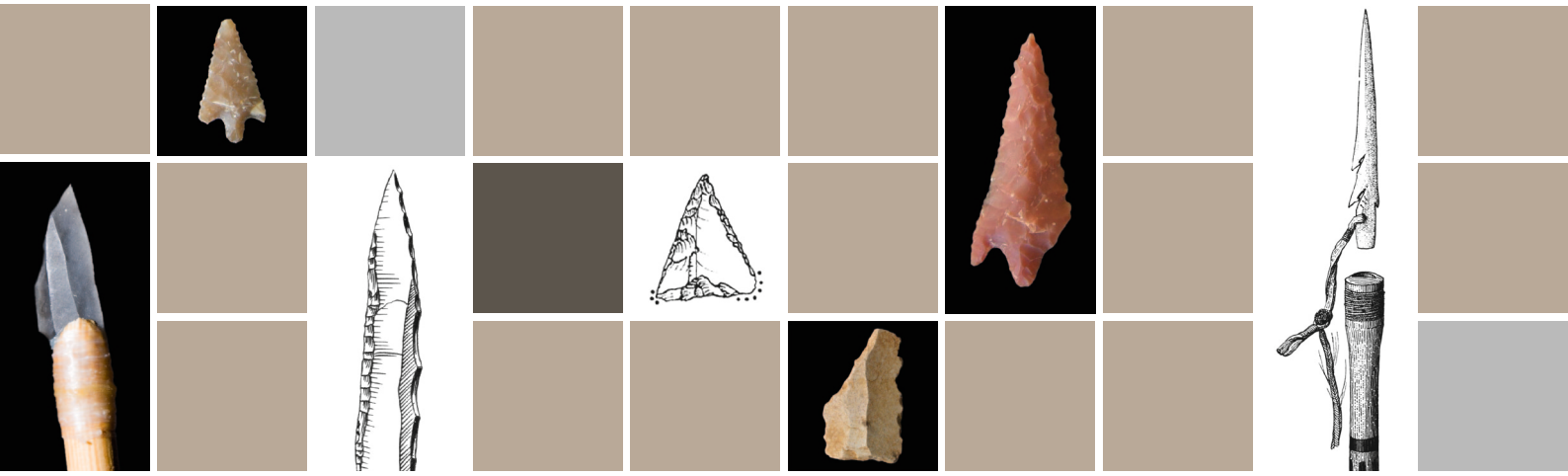
2009 # 1

http://www.palethnologie.org
ISSN 2108-6532

Jean-Marc PÉTILLON,
Marie-Hélène DIAS-MEIRINHO,
Pierre CATTELAIN,
Matthieu HONEGGER,
Christian NORMAND,
Nicolas VALDEYRON

RECHERCHES SUR LES ARMATURES DE PROJECTILES DU PALÉOLITHIQUE SUPÉRIEUR AU NÉOLITHIQUE

Actes du colloque C83



PALETHNOLOGIE
Revue bilingue de Préhistoire

P@LETHNOLOGIE
Revue bilingue de Préhistoire

Revue publiée par l'association P@lethnologie, créée et soutenue par le laboratoire TRACES, le laboratoire Ethnologie préhistorique, l'université de Liège, le ministère de la Culture et de la Communication.

Directrice

Vanessa LEA

Comité éditorial

François BON
Sandrine COSTAMAGNO
Karim GERNIGON
Vanessa LEA
Monique OLIVE
Marcel OTTE
Michel VAGINAY
Nicolas VALDEYRON

Comité scientifique

Michel BARBAZA, université de Toulouse, France
Laurent BRUXELLES, INRAP, France
Jacques CHABOT, université de Laval, Canada
Jesús GONZÁLEZ URQUIJO, université de Cantabrie, Espagne
Dominique HENRY-GAMBIER, CNRS, France
Jacques JAUBERT, université de Bordeaux, France
Béatrix MIDANT-REYNES, CNRS, France
Karim SADR, université de Witwatersrand, Afrique du Sud
Boris VALENTIN, université Paris I, France
Jean VAQUER, CNRS, France
Randall WHITE, université de New York, États-Unis

Traduction

Magen O'FARRELL

Maquette, mise en page

Yann BELIEZ

Couverture

Fabien TESSIER

Les contributions sont à adresser à :

REVUE P@LETHNOLOGIE
Vanessa LEA, chargée de recherche

TRACES - UMR 5608 du CNRS
Maison de la recherche
5 allées Antonio Machado
31058 Toulouse cedex 9, FRANCE

Téléphone : +33 (0)5 61 50 36 98
Télécopie : +33 (0)5 61 50 49 59
Courriel : vanessa.lea@univ-tlse2.fr

Cette manifestation et ses actes ont reçu le soutien de

TRACES
Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
Ministère Culture Communication
Université de Toulouse
UNIVERSITE DE TOULOUSE LE MIRAIL
Université de Liège
ARSCAN ETHNOLOGIE PRÉHISTORIQUE
RÉGION MIDI-PYRÉNÉES
cnrs dépasser les frontières

L'ATELIER DE TAILLE GRAVETTIEN DE TERCIS (LANDES)

UN CAS PROBABLE D'APPRENTISSAGE DE LA CONFECTION D'ARMATURES LITHIQUES

Aurélien SIMONET

« Lorsque enfin nous comprendrons […] qu'une culture riche, sans aucun système d'éducation, apportera bien davantage à ses enfants qu'une culture pauvre avec le meilleur système d'éducation du monde, la solution de nos problèmes éducatifs commencera à nous apparaître. » (Mead M., 1973, p. 219-220).

Résumé

le site de Tercis, situé dans le bassin de l'Adour, offre plusieurs concentrations isolées les unes des autres. Nous sommes face à un gigantesque atelier de taille à ciel ouvert où la confection d'armatures lithiques exploitant le silex de Tercis tenait une place importante. Certaines concentrations lithiques pourraient être rapportées à la civilisation gravettienne. Néanmoins le degré d'investissement technique diverge entre les séries et contraste avec cette unité culturelle pourtant probable. Nous proposons une réflexion sur l'apprentissage pour mettre en valeur l'importance de l'investissement technique dans les armatures et, par conséquent, l'importance de ces dernières au sein de l'évolution des systèmes de production lithique.

Mots clés : armature lithique, pointe de la Gravette, apprentissage, Gravettien, économie du silex, investissement technique, Tercis, Isturitz.

Introduction

Le site de Tercis offre la possibilité d'étudier des concentrations isolées les unes des autres, l'ensemble étant lui-même en relation avec une ou plusieurs aire(s) d'habitat distincte(s) (des relations sont démontrées avec Isturitz et Brassempouy par les déterminations pétrographiques). L'une de ces concentrations dévoile une série d'armatures gravettiennes maladroites, associée à un débitage dont la finalité économique n'apparaît guère plus convaincante. Cet exemple d'atelier, que l'on peut interpréter comme étant destiné - au moins partiellement - à l'apprentissage d'armatures lithiques, est pour l'instant unique. Ce site, replacé dans son cadre régional, est propice à une réflexion sur le savoir-faire nécessaire à la fabrication des armatures à dos gravettiennes. Une approche comparative entre, d'une part, une autre concentration de l'atelier de taille dévoilant un niveau de compétence différent, et, d'autre part, les armatures présentes sur un des lieux d'habitats envisageables (Isturitz) met l'accent sur l'intérêt de cette série au sein de questionnements relatifs à l'investissement technique. Cette approche participe au débat sur la nécessité d'accepter les descriptions qualitatives et de tenter de rendre objectives des notions aussi délicates que celle du degré de compétence avec tout ce que cela induit en terme d'implication typologique. De cette manière, les assemblages d'armatures lithiques gagneront en cohérence, certaines variabilités trouveront rapidement une explication et le degré de pertinence concernant l'apport des armatures au sein des réflexions sur les relations Homme-milieu et la caractérisation des faciès culturels s'affinera.

Présentation générale

Historique

L'ampleur du site de Tercis - et de l'ensemble de la Chalosse en général - a été saisie très tôt, dès la fin du XIX° siècle par des érudits locaux (Daguin ; Du Boucher, 1877, 1878, 1879 ; Pottier, 1872). Il peut sembler d'autant plus paradoxal, de facto, que le site soit négligé par la suite, durant la plus grande partie de la seconde moitié du XX° siècle. Ainsi, les travaux de R. Arambourou (1963) et surtout la thèse de Cl. Thibault sur les terrains quaternaires du Bassin de l'Adour (Thibault, 1970) sont les seules études universitaires mentionnant le site de Tercis. C. Thibault donne des informations précises d'ordre stratigraphiques et sédimentologiques avec notamment la coupe du talus des Vignès. Il évoque la richesse du site en nucléus à lames, en burins et en lames brutes et présente certaines pointes de la Gravette de la collection Emile Daguin. Il émet l'hypothèse d'une attribution au Périgordien évolué. Les données récentes sont entièrement dues au travail de Christian Normand qui collecta plusieurs séries rapportées à l'Aurignacien et au Gravettien et, en ce qui concerne ce dernier technocomplexe, publia la série dite « à pièces à dos » (Normand, 1987, 1993).

Présentation du site

Le site archéologique de Tercis (Chalosse) est localisé sur le flanc sud d'un anticlinal, sur une colline qui domine l'Adour de 60 mètres environ. De nombreux affleurements de silex sont disponibles suite à cette résurgence géologique. Le site est un gigantesque atelier de taille qui a servi à de nombreux groupes humains du Paléolithique moyen et supérieur. Ainsi, de nombreuses concentrations ont été découvertes fortuitement lors de l'exploitation d'une importante carrière ou lors de sondages. L'ensemble de ces concentrations se répartit d'Ouest en Est au sommet d'une crête qui se prolonge sur plus d'un kilomètre. Il paraît très probable que d'autres occupations restent à découvrir dans les secteurs non explorés. Le Gravettien est le technocomplexe le mieux représenté avec plusieurs concentrations découvertes à ce jour. Néanmoins, ce contexte particulier rend délicate toute attribution chronoculturelle précise. L'une d'entre elle offre une série d'armatures à dos irrégulières associée à un débitage maladroit. La confrontation de cette série avec d'autres séries d'excellente facture et probablement d'attribution chronoculturelle identique soulève des questions intéressantes car archéologiquement peu documentées sur la notion d'investissement technique, de soin apporté à la fabrication des armatures lithiques.

[1] - Daguin, 1948

Présentation des séries

La plupart des pièces archéologiques correspondent à des collectes de surface séparées de tout contexte stratigraphique et/ou archéologique et sont, par conséquent, inexploitables. Dans le cadre d'une discussion sur les armatures lithiques, trois séries d'attribution gravettienne, correspondant chacune en la collecte non exhaustive d'une concentration, sont particulièrement intéressantes malgré la perte d'une partie des données. Il s'agit de la série collectée par Emile Daguin au début du XX° siècle et des deux concentrations collectées partiellement par Christian Normand au début des années 1980. Deux séries contiennent des pièces à dos, la série Daguin et l'une des deux concentrations collectée par Christian Normand. Cette dernière a été recueillie dans l'urgence près du lieu-dit « les Vignès » en juillet 1982. Pendant quatre jours, Christian Normand a effectué une fouille de sauvetage en profitant de l'arrêt des travaux à la suite de violents orages. Environ 750 pièces furent collectées mais la dimension initiale de l'amas de taille demeure inconnue. La particularité de cette série est de présenter un assemblage dévoilant un débitage maladroit auquel est associé une vingtaine de pièces à dos non finies, ratées ou « atypiques ». La série Daguin est une collecte probablement sélective effectuée en plusieurs passes entre 1911 et 1920. Cette série conservée au Musée d'Aquitaine a été découverte près de la ferme des Vignaux, à environ 500 mètres à l'Est de la série collectée par Christian Normand (fig. 1). Celle-ci se caractérise par un débitage laminaire rectiligne de petite facture rappelant celui de la première série.

Le contexte régional comme unité archéologique élémentaire

Le site de Tercis et l'ensemble de la Chalosse et du sud de l'Aquitaine en général sont très riches en occupations préhistoriques. Les découvertes d'industries préhistoriques sont ainsi très anciennes et la région est prospectée depuis fort longtemps. Des occupations humaines se rapportant à différents technocomplexes y ont été découverts. D'après l'état actuel des connaissances, les sites rapportés à l'époque gravettienne sont toutefois moins nombreux que ceux attribués au Magdalénien par exemple. Les principaux gisements gravettiens du sud de l'Aquitaine et de la partie atlantique des Pyrénées sont ceux de Brassempouy et d'Isturitz situés respectivement à environ 50 et 70 kilomètres de Tercis à vol d'oiseau. Outre ces deux sites célèbres, présentant une quantité de matériel archéologique exceptionnelle, il n'existe quasiment aucune petite occupation ponctuelle (site-relais, halte de chasse, atelier de taille) qui ai été repérée et signalée près de ces super-sites, du côté français. Pour l'instant, nous connaissons seulement Lezia, Hareguy et Gatzarria. Les occupations d'importance secondaire ont pour l'instant été davantage repérées du côté espagnol. Il est trop tôt pour préciser les raisons de cette différence d'intensité de l'occupation humaine mais il est probable qu'il s'agisse davantage de lacunes scientifiques et de conséquences historiographiques (prospections incomplètes et/ou problème de conservation) que de réalité préhistorique. Par bien des égards le site de Tercis représente donc dans la littérature française un exemple isolé. Il est, d'une part, le site le plus septentrional de cet ensemble franco-cantabrique mais il est surtout, comme nous allons le voir par la suite, un cas particulier. Tercis offre actuellement les seules occupations secondaires françaises scientifiquement exploitables (avec peut-être Gatzarria) en vue d'un éclairage particulier des collections plus importantes d'Isturitz et de Brassempouy. Les occupations de Tercis – et les occupations secondaires en général – représentent des instantanés à tout jamais figés de la vie quotidienne des Hommes. L'intérêt de ce genre de site est primordial dans la perspective d'une vision davantage palethnologique et palécologique que ne peuvent offrir les grandes séquences anciennement fouillées à valeur essentiellement diachroniques. Seule l'étude dialectique de ces deux type d'occupations préhistoriques – à longue et à courte focale – peut nous faire progresser dans la compréhension des sociétés du Paléolithique Supérieur. Une perspective dialectique fonctionne alors dans un jeu délicat que l'on peut qualifier de champ des antagonismes : ce que l'on précise pour être plus clair nous empêche d'embrasser

www.palethnologie.org

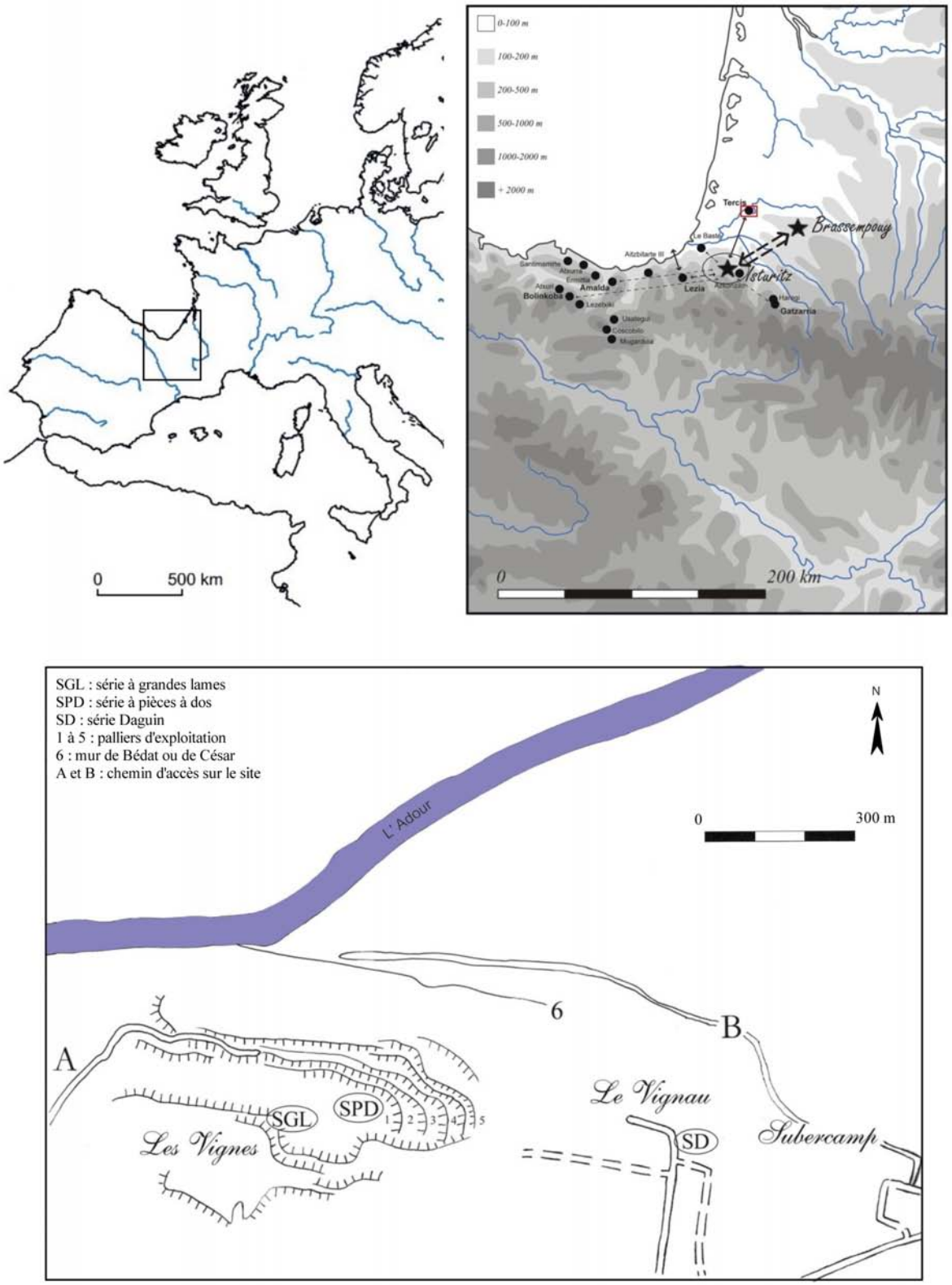


fig. 1 : La carrière de Tercis et sa situation géographique par rapport aux sites gravettiens du sud de l'Aquitaine et du Pays Basque.

l'ensemble d'un coup d'œil mais, en même temps, ces détails sont utiles et nécessaires à la caractérisation de l'ensemble.

Les séries gravettiennes de Tercis

Le tableau 1 présente les décomptes de l'industrie lithique des trois concentrations gravettiennes. La série à pièces à dos et la série Daguin offrent des armatures lithiques, chacune avec un degré d'investissement technique différent. La série à grandes lames a fait l'objet d'un travail universitaire (Simonet, 2004) mais ne sera pas présentée car elle est caractérisée par la recherche de supports de grands gabarits qui n'intègrent pas une chaîne opératoire de fabrication d'armatures.

est présente au sein de cet atelier, une chaîne dédiée à la fabrication de supports de pièces à dos. Le côté « atypique » ou imparfait est le point commun qui relie la majorité de ces pièces à dos. Nous pouvons observer une absence de recherche normative dans la sélection des supports, en décalage avec le comportement gravettien classique qui consiste justement à valoriser la recherche de supports rectilignes et réguliers pour les armatures lithiques. Par ailleurs, leur retouche est dans la grande majorité des cas incomplète. Nous sommes donc en présence de pièces en cours de fabrication mais de pièces bien particulières puisqu'un certain nombre de faits concourt à montrer une absence de fonctionnalité. C'est pourquoi l'idée selon laquelle ces

	Série à pièces à dos		Série à grandes lames		Série Daguin	
	Nombre	%	Nombre	%	Nombre	%
Eclat et esquille	512	72,2	173	40	environ 60	18,1
Produit lamino-lamellaire	171	23,2	202	46,7	189	56,9
Chute de burin	1	0,1	0	0	?	?
Nucléus	8	1,1	8	1,8	29	8,7
Ebauche de nucléus	0	0	1	0,2	0	0
Casson	1	0,1	2	0,5	0	0
Percuteur	5	0,7	0	0	0	0
Débris	2	0,3	40	9,2	0	0
Total débitage	**700**	95	**426**	98,4	**278**	83,7
Burin dièdre	0	0	3	0,7	1	0,3
Burin d'angle sur cassure	0	0	11	2,5	0	0
Burin sur troncature	0	0	5	1,2	2	0,6
Elément tronqué	0	0	0	0	3	0,9
Pièce à encoche	4	0,5	0	0	3	0,9
Eclat retouché	0	0	9	2,1	4	1,2
Produit laminaire retouché	3	0,4	0	0	17	5,1
Lame appointée	0	0	1	0,2	4	1,2
Total outils	**7**	0,9	**29**	6,7	**34**	10,2
Pièces à dos diverses	29	3,9	0	0	0	0
Pièce à dos semi-abrupte	0	0	0	0	1	0,3
Pointe de la Gravette	0	0	0	0	9	2,7
Lamelle à dos	3	0,4	0	0	1	0,3
Lamelle à dos tronquée	0	0	0	0	5	1,5
Lamelle à dos bitronquée	0	0	0	0	1	0,3
Pièce gibbeuse à bord abattu	0	0	0	0	3	0,9
Pièce à dos partiel	0	0	0	0	0	0
Total armatures	**32**	4,3	0	0	**20**	6
Total	**737**	**100%**	**433**	**100%**	**332**	**100%**

tab. 1 : Décomptes typo-technologiques des trois séries gravettiennes principales de Tercis.

La série à pièces à dos

Dans la série à pièces à dos collectée par Christian Normand, la quasi-totalité des armatures (34 pièces) semble dévoiler un faible investissement technique (fig. 2 et 3). Les outils domestiques sont quasiment absents. Il apparaît clairement qu'une seule chaîne opératoire

pièces pourraient être la conséquence d'un exercice d'apprentissage a été émise par Christian Normand dès leur découverte au début des années 1980. Seules trois pièces (fig. 3 - n° 1, 2 et 3) se distinguent par la qualité du support, la régularité de leur retouche ainsi que par leur dimension. Elles pourraient avoir été fabriquées

par des tailleurs expérimentés. Inversement, la totalité des autres pièces à dos possèdent le point commun d'être imparfaites ou non finies. Le plus frappant est l'hétérogénéité des supports sélectionnés au sein d'un même groupe d'objets qui paraissent conceptuellement identiques : les pointes de la Gravette. Cette diversité des supports est la conséquence d'un choix économique. Ce sont les déchets de taille qui ont été investis. Des lames de flancs ont ainsi été investies (fig. 2 - n° 3, 4, 5, 16, 17), des éclats laminaires (fig. 2 - n° 6, 9, 10, 19, 20, 21, 18), une néo-crête partielle distale (fig. 2 - n° 23), un éclat lamellaire (fig. 2 - n° 14), des produits laminaires dont la place au sein de la chaîne opératoire n'est plus lisible (fig. 2 - n° 11 et 12), des produits de plein débitage dont la régularité ou la rectitude sont mauvaises, présentant une forte ondulation par exemple (fig. 2 - n° 1, 2, 13). Trois petits éclats ont également été utilisés. Seules quatre pièces (fig. 2 - n° 7, 8, 15 et 22) paraissent avoir été façonnées sur des supports de bonne qualité. Deux pièces posent le problème du lien entre la cassure et le façonnage du dos. Ces fractures semblent avoir eu lieu lors du débitage, antérieurement à la confection du dos. Ce seraient ainsi des fragments de produits de plein débitage qui auraient été investis et non des produits laminaires bruts entiers. Il ne resterait finalement que deux pièces fabriquées sur des supports entiers de bonne facture (fig. 2 - n° 7 et 8). Le support de la pièce n° 8 est cependant de très faible dimension, en décalage par rapport au gabarit moyen des produits débités. Si l'ensemble de ces produits se révèle donc inadapté à la fabrication de pièces à dos et, par conséquent, intentionnellement sélectionné pour leur inaptitude, ils dévoilent par contre l'expérience de celui qui les a produit, sa maîtrise de la conduite d'un débitage de qualité : présence de lames de flancs pour corriger le cintre (fig. 2 - n° 16 et 17) ou amincir la base (fig. 2 - n° 4 et 5) pour créer des produits de plein débitage naturellement appointés ; utilisation de néo-crête distale pour maintenir une convexité longitudinale distale ; utilisation d'un plan de frappe opposé. Des négatifs d'enlèvements opposés sont ainsi visibles sur les pièces n° 7 et 12. Il paraît étrange que ce soit les mêmes personnes qui aient fabriqué les supports. Ces derniers pourraient être des produits de seconde intention issus d'un débitage exigeant un niveau de compétence plus élevé et donnés à des apprentis pour apprendre à aménager un dos. Ce qui expliquerait l'abandon de certaines pièces à dos non fragmentées (fig. 2 – n° 3 et 23). Le tailleur savait pertinemment avant de débuter le façonnage de la pièce n° 23 que cette dernière ne pourrait jamais être fonctionnelle en tant que pointe de projectile. N'étant pas dans un contexte de carence en matière première, ces pièces n'ont aucune raison de répondre à une recherche de fonctionnalité. Les autres pièces sont de morphologie quelconque mais toujours irrégulières, courbes, torses ou peu rectilignes, de gabarit hétérogène. D'autre part, les bons supports semblent avoir été volontairement écartés. L'observation dialectique des supports bruts et des pièces à dos témoigne de la sélection systématique des supports les plus mauvais. Sans doute pour ne pas gaspiller la matière première… D'ailleurs, outre le type de support investi, le mode de réalisation des retouches est significatif : le tailleur ne recherche pas une forme précise. C'est davantage le geste en lui-même que l'objet fini qui importe. Le(s) tailleur(s) semble(nt) s'être entraîné à confectionner des dos ce qui engendre des pièces difficilement classables selon les règles classiques de la typologie. Nous sommes encore une fois en opposition au comportement gravettien classique qui suit des règles plus strictes et qui utilise prioritairement des produits laminaires de meilleure qualité comme le montre la série Daguin, avec notamment des lames naturellement effilées en partie distale d'où une corrélation fréquente entre l'orientation de la pointe et l'axe de débitage du support.

L'observation des 8 nucléus (fig. 4) associés à ces pièces à dos dévoile la même déficience de l'investissement technique, un manque de soin qui conduit à l'obtention de supports médiocres de petite taille. Dans un contexte où les blocs de bonne qualité sont nombreux, eut égard du nombre importants d'objets récoltés sur le site depuis le XIX° siècle, il est particulièrement étrange que le(s) tailleur(s) n'aient sélectionné que des blocs de silex de petite dimension, gélifractés,

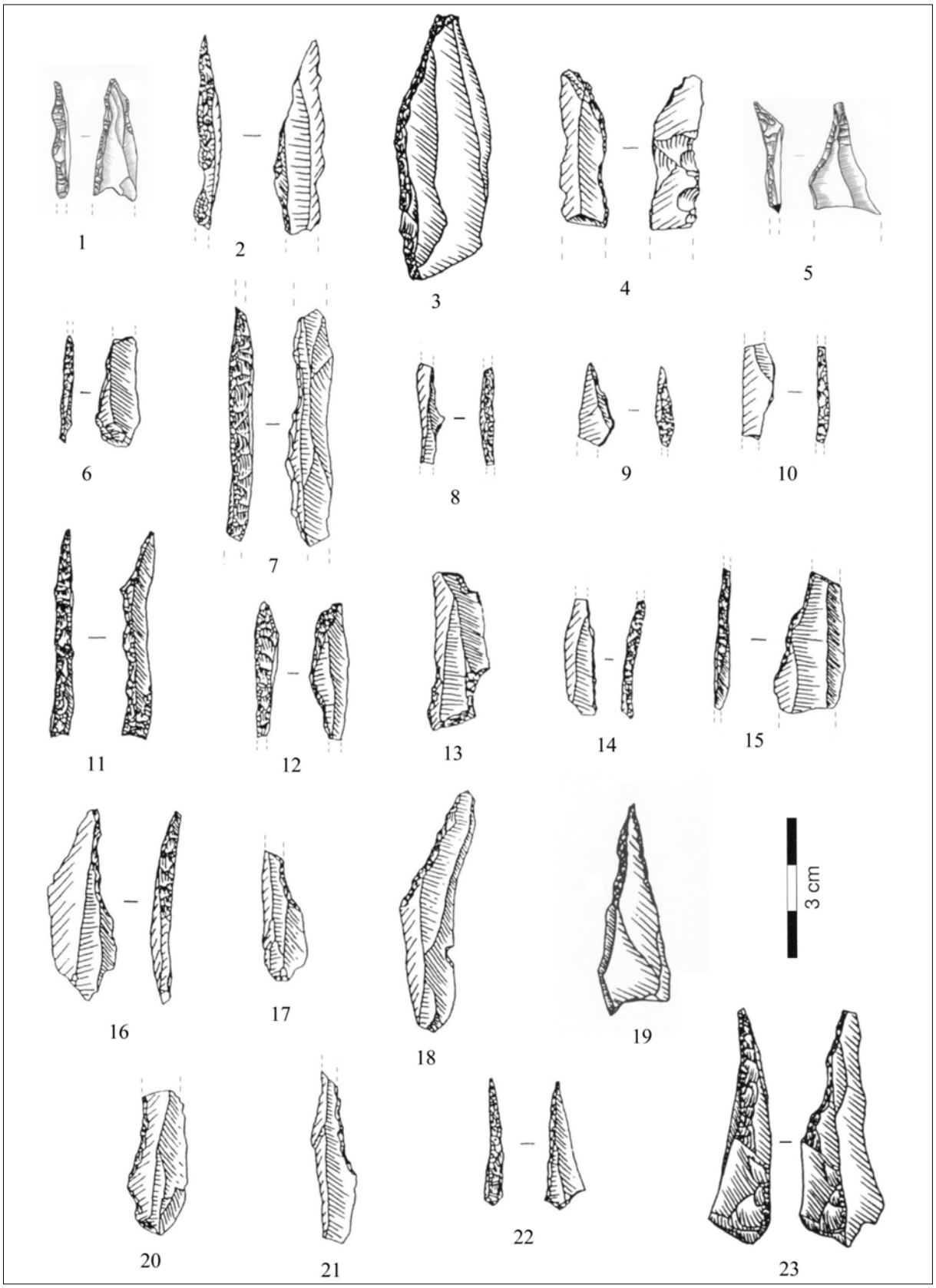


fig. 2 : Les pièces à dos de la série de Tercis collectée par Christian Normand (D'après Normand Ch., 1993 sauf 1 et 5 de l'auteur).

www.palethnologie.org

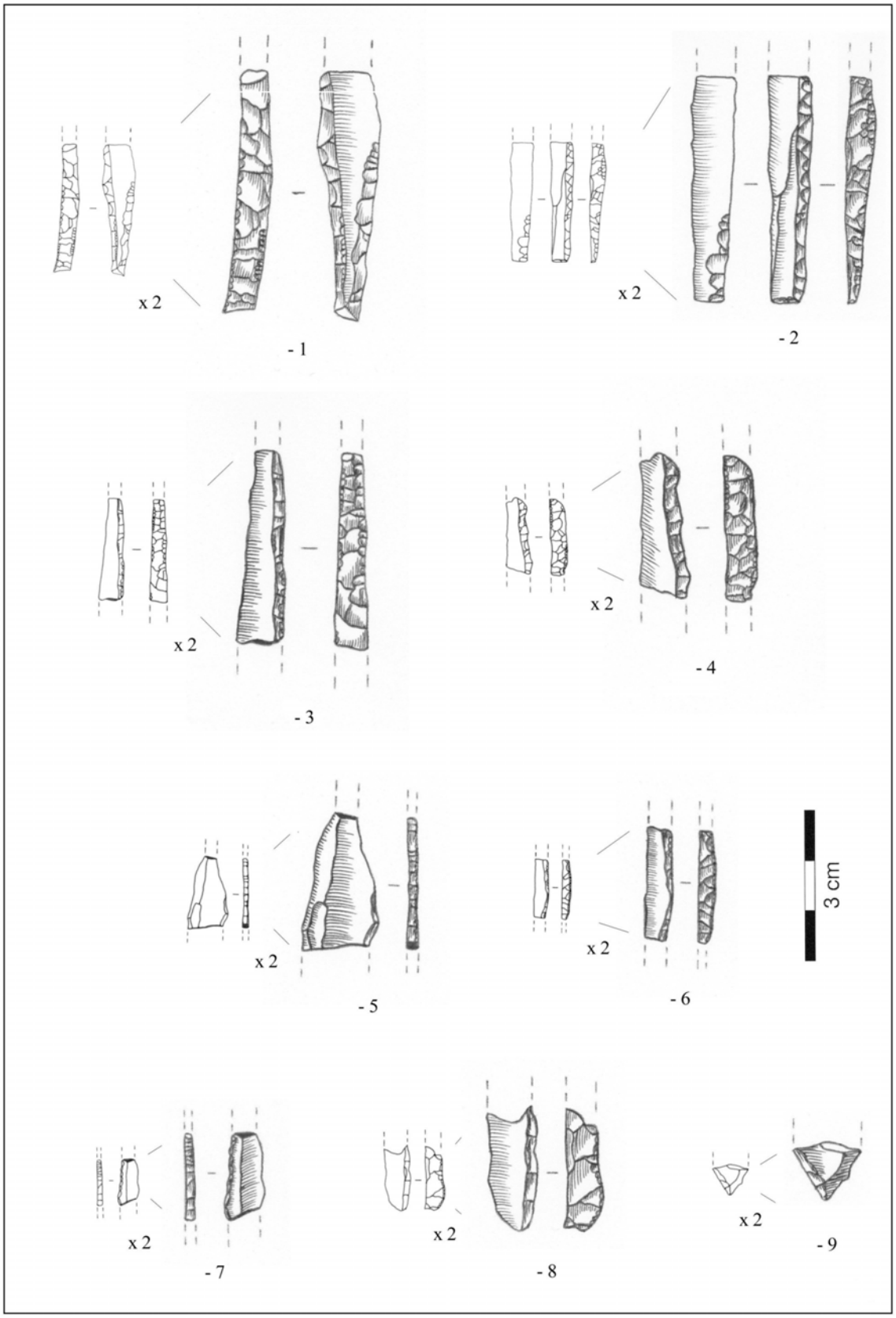


fig. 3 : Les pièces à dos de petites dimensions de la série de Tercis collectée par Christian Normand.

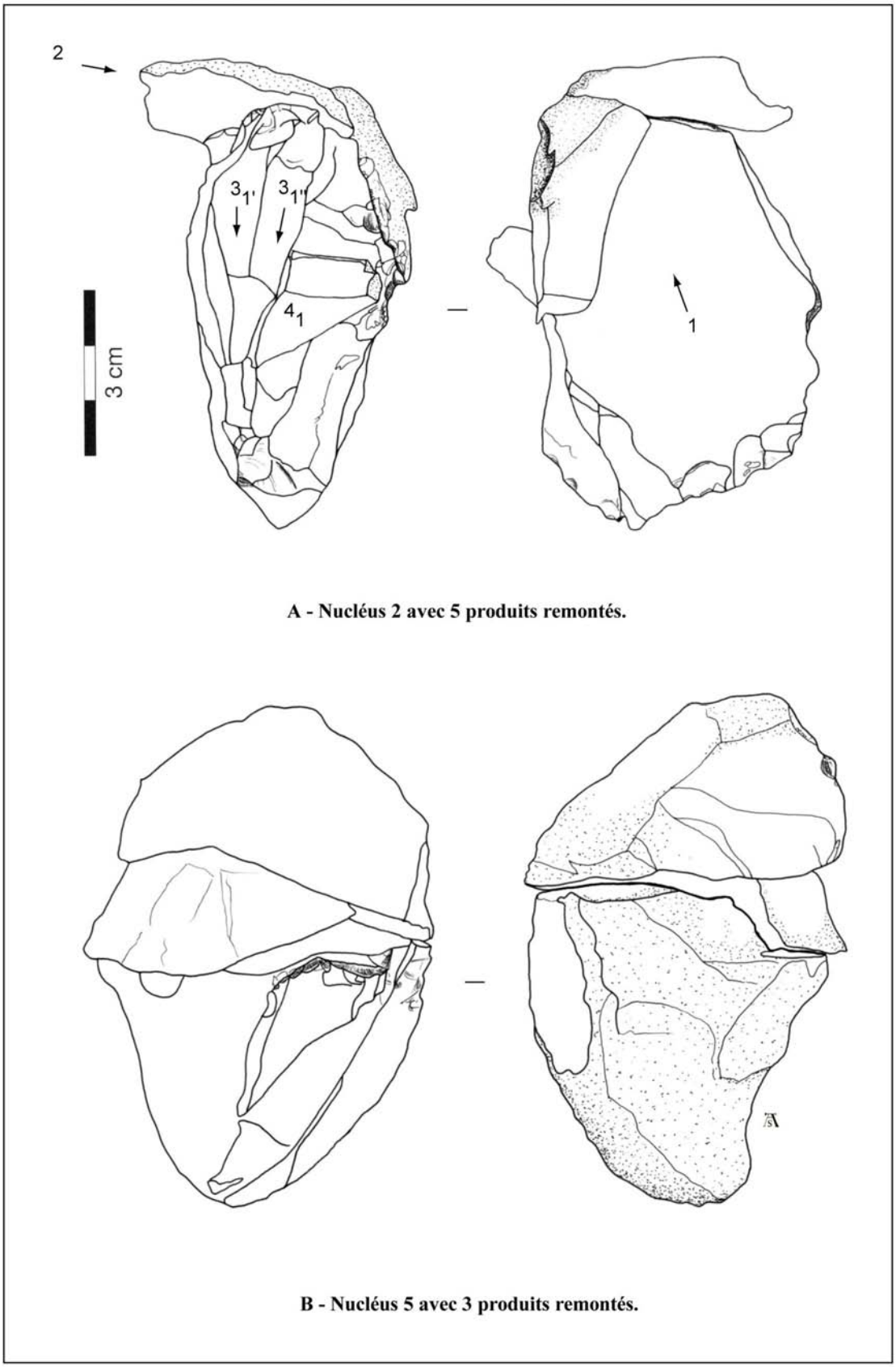


fig. 4 : Deux exemples parmi les sept nucléus présents dans la série Normand à pièces à dos.

www.palethnologie.org

roulés ou altérés. En effet, ces blocs médiocres ne peuvent pas être interprétés comme une difficulté d'approvisionnement en bonne matière première. Les quelques supports débités, quant à eux, n'ont pas de vocation économique puisque la plupart ont pu être remontés sur les nucléus.

Il est également frappant de constater que certains supports laminaires abandonnés et isolés de leur chaîne opératoire de production sont de bonne qualité (fig. 5) ce qui est en contradiction avec l'exploitation parallèle de silex de mauvaise qualité. Ces derniers démontrent que l'économie de la matière première n'est pas la seule motivation des tailleurs de pierre. L'étude des produits laminaires bruts montre que le type de produit recherché est unique. Il s'agit de lames rectilignes très normées d'environ 60 mm de longueur, de 15 à 20 mm de largeur et de 5 mm d'épaisseur (fig. 5). Le gabarit correspond exactement à celui recherché pour la réalisation d'une pointe de la Gravette. Ces produits ont été débité à la percussion tendre minérale ainsi que l'attestent la forte abrasion des talons, la présence d'un point d'impact souvent punctiforme ou réduit, l'esquillement particulier du bulbe et la présence fréquente à sa surface de rides fines et serrées. A l'instar de cette production laminaire de très bonne qualité débitée à la percussion tangentielle mais dont les nucléus sont absents, les produits remontés sur les nucléus semblent également avoir été débités à la percussion tendre minérale. Cependant, l'abrasion de la corniche y est très peu poussée voire absente à l'inverse des produits bruts abandonnés où l'on remarque une abrasion insistante. Nous remarquons d'ores et déjà deux types d'exploitation : une exploitation sur des blocs de bonne qualité ayant fourni des supports de bonne facture qui ont été emportés (les nucléus sont-ils restés dans une concentration adjacente ?) et une exploitation de blocs ou d'éclats de qualité médiocre qui ont été exploités sur place, puisque la plupart des éléments de la chaîne opératoire ont été retrouvés, mais qui n'ont fourni que des produits plus proches d'éclats laminaires et dont le détachement est moins préparé. La différence entre les 8 nucléus ayant permis des remontages et les produits laminaires bruts débités dans du silex de bonne qualité et de bonne facture, surtout si l'on prend en considération le fait que ces produits abandonnés sont ceux de moindre qualité, est incontestable.

D'autre part, plusieurs arguments nous conduisent d'ores et déjà à individualiser le nucléus n°1 (fig. 6). Il est en effet le seul nucléus réalisé dans un silex gris/blanc de bonne qualité, peut-être une sous-variété du silex « gris-noir de type Tercis » (com. Christian Normand). Cette matière détone au sein des autres pièces en silex maastrichtien gris-noir, de qualité médiocre. D'autre part, il est le seul nucléus qui a dû être productif avec une gestion complexe du débitage. Enfin, ce dernier n'a pas été exploité au même endroit puisque une seule lame sous-corticale d'assez grande dimension est de matière identique et, par conséquent, probablement issue de son exploitation. Ce faisceau d'arguments converge vers l'individualisation de ce nucléus (et de la lame qui lui est associée) corroborant ainsi les idées de Christian Normand. Tous les arguments semblent réunis pour illustrer un exemple d'atelier d'apprentissage (le premier et pour l'instant l'unique ?) de la confection d'armatures à dos :

Les arguments pétrographiques : un ou plusieurs tailleur(s) compétent(s) sélectionne(nt) le silex médiocre pour les apprentis afin de ne pas gaspiller le silex de bonne qualité. Le nucléus n°1 et sa lame unique pourrait détenir le rôle de modèle pour guider les apprentis, il représenterait « l'exemple à suivre ».

Les arguments économiques : seul ce possible nucléus de démonstration a été productif. Les autres nucléus n'ont fourni, en moyenne, que deux ou trois produits laminaires irréguliers qui n'ont pas été utilisés. Ces produits ont ainsi pu être remontés sur les nucléus.

Les arguments technologiques : ces nucléus au débitage médiocre reproduisent - en moins soigné et en plus petit (corrélativement à la médiocrité de la matière première) - le concept gravettien de débitage basé sur une exploitation à deux plans de frappe hiérarchisés, à table laminaire cintrée destinée à un débitage de supports rectilignes. Ces concepts, bien que reproduits avec des maladresses certaines, sont cependant visibles. Ils sont simplement simplifiés, la capacité à employer

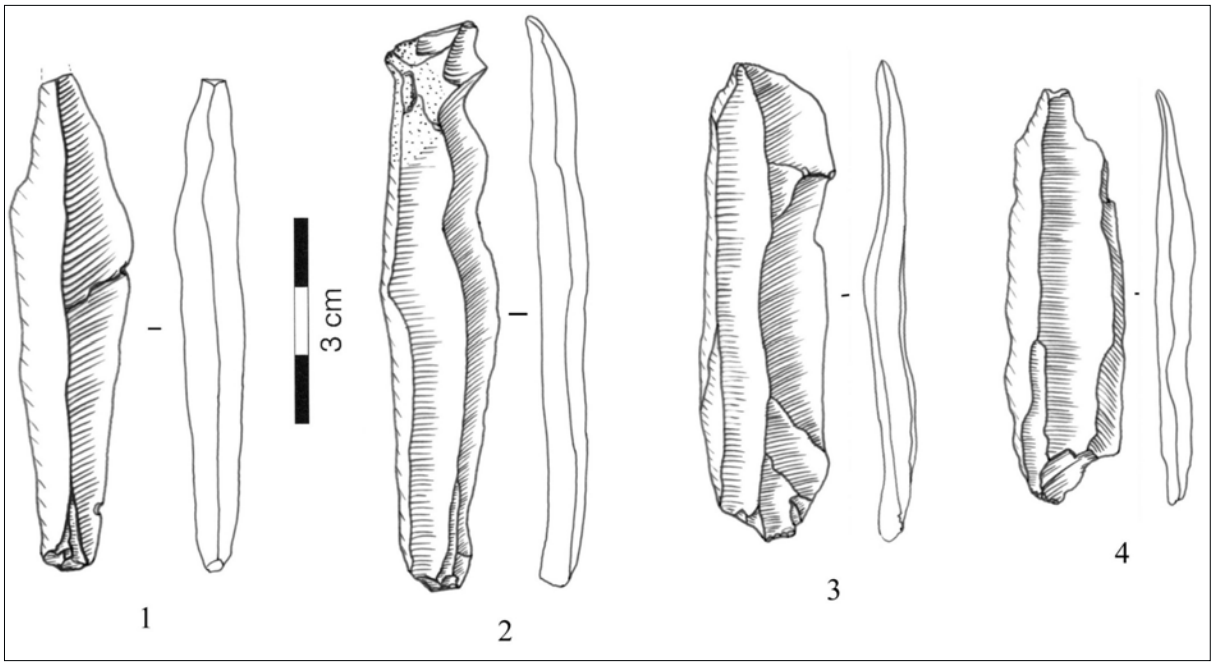


fig. 5 : Produits laminaires bruts assez réguliers. Ces produits, de meilleure facture que les supports utilisés pour les pièces à dos, n'ont pourtant pas été retenus. Tercis, série à pièces à dos.

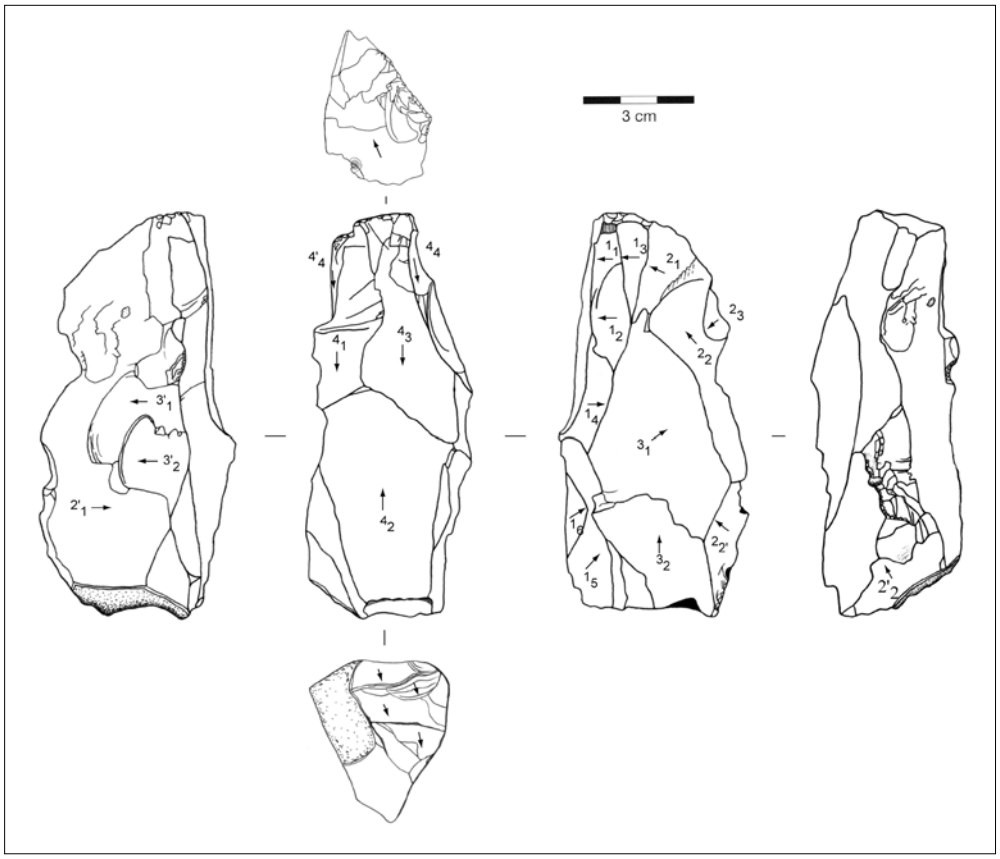


fig. 6 : Le nucléus 1 en silex gris zoné de Tercis. Série Normand à pièces à dos.

www.palethnologie.org

le procédé le plus adapté aux circonstances ne semblant pas toujours appliquée.

Les arguments spatiaux : ces derniers sont peut-être les plus diagnostiques d'un débitage d'apprentis. Une exploitation de qualité a en effet été réalisée au sein d'une concentration adjacente ou dans une zone différente de cette même concentration qui n'a pu être collectée. Le nucléus 1 et sa lame ainsi que l'ensemble des produits laminaires de bonne qualité qui n'ont pas pu être débités sur les nucléus présents dans la série sont les seuls témoins de ce débitage soigné ou le degré d'investissement technique est autrement plus élevé.

La série Daguin.

Les 29 nucléus de la série Daguin (fig. 7) et les produits laminaires abandonnés dévoilent la recherche d'un support très normé, rectiligne, assez épais, et dont la longueur est comprise entre 6 et 7 cm. Deux types d'exploitation sont mises en œuvre, majoritairement sur tranche d'éclats mais aussi sur petit bloc. De manière générale, le débitage est bipolaire hiérarchisé avec une exploitation de type frontale et qui envahit les flancs. Cependant, en l'absence de remontage, il est difficile de dire si le second plan de frappe a pu, ou non, avoir d'autres fonctions plus tôt dans le débitage. Un très haut savoir-faire technique est perceptible dans la gestion du débitage. La mise en forme et l'initialisation du débitage se confondent et l'étape de plein débitage apparaît rapide et efficace. Ce débitage très élégant est caractérisé par une forte aptitude adaptative, sans phase préparatoire complexe par exemple, qui ne ferait que gaspiller la matière première qui se présente souvent sous la forme de petits rognons. Cette pureté opératoire et technique c'est-à-dire cette recherche du « **subtil point d'équilibre où la préformation au moindre prix permettra le déroulement au moindre risque de l'extraction laminaire** » (Pigeot, 1987) est particulièrement délicate et signe le geste d'un tailleur très expérimenté possédant une connaissance excellente de la taille de la pierre (fig. 7). L'impression générale qui se dégage est ainsi une adéquation des gestes à la matière première plutôt qu'une application stricte de modalités de débitage plus complexes qui permettrait certes un débitage de qualité encore meilleure et plus contrôlé, mais plus consommateur en matière première. Ceci est d'ailleurs corroboré par le nombre important de modalités opératoires et de rythme de débitage différents utilisés pour la fabrication d'un même support (bipolaire non hiérarchisé, bipolaire hiérarchisé, opposé-décalés, unipolaire – frontal resserré, frontal élargi, semi-tournant). Le rythme est parfaitement contrôlé ainsi que les convexités latérales et longitudinales grâce à diverses solutions techniques de réfection auxquelles le tailleur n'hésite pas à faire appel, le dernier recours étant la poursuite du débitage en opposé-décalé autorisé par une table très cintrée avec une section triangulaire du nucléus. Associés à ce débitage de qualité, 20 pièces à dos ont été découvertes (fig. 8 et 9). Elles sont, pour la plupart, d'excellente facture, ce qui rejoint les observations réalisées sur le débitage. Un ou des tailleur(s) de compétence égale semblent avoir travaillé ici. Le bris de certaines pièces lors du façonnage et/ou la présence de pièces brisées et abandonnées après utilisation ainsi que des pièces présentant une déviance trop importante par rapport au concept morphologique et/ou dimensionnel idéal, qu'il soit d'ordre technique ou symbolique, peuvent expliquer leur abandon en contexte d'atelier de taille. Pour ces raisons diverses, les armatures gravettiennes de la série Daguin, à l'instar de celles présentes dans la première série, ne représentent pas l'accomplissement du concept idéal. Néanmoins, et c'est ici que cette série franchit une étape vers la compréhension de l'idéal technique (et typologique) de ces groupes gravettiens, l'investissement technique est très élevé. Au final, les armatures recherchées, conservées et utilisées par les tailleurs devaient approcher le gabarit et la morphologie de ces pièces à dos.

La série Daguin corrobore l'hypothèse de la distinction des armatures et des produits de débitage de la série à pièces à dos selon deux niveaux de savoir-faire. Elle représente le concept (mais non le résultat) idéal, en quelque sorte, recherché par les tailleurs de la première concentration.

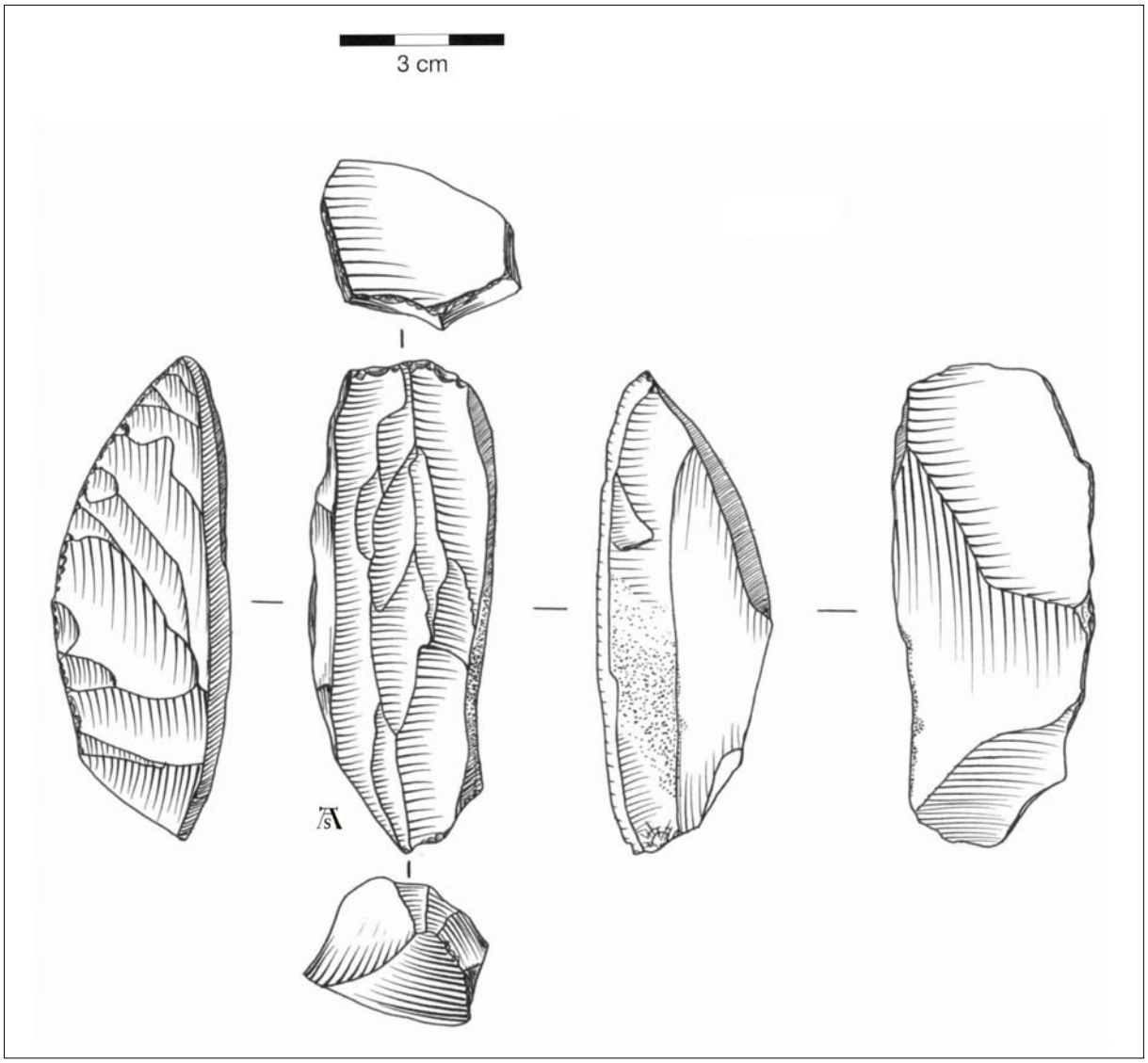


fig. 7 : Nucléus destiné à la production de supports laminaires à gravettes. Série Daguin.

www.palethnologie.org

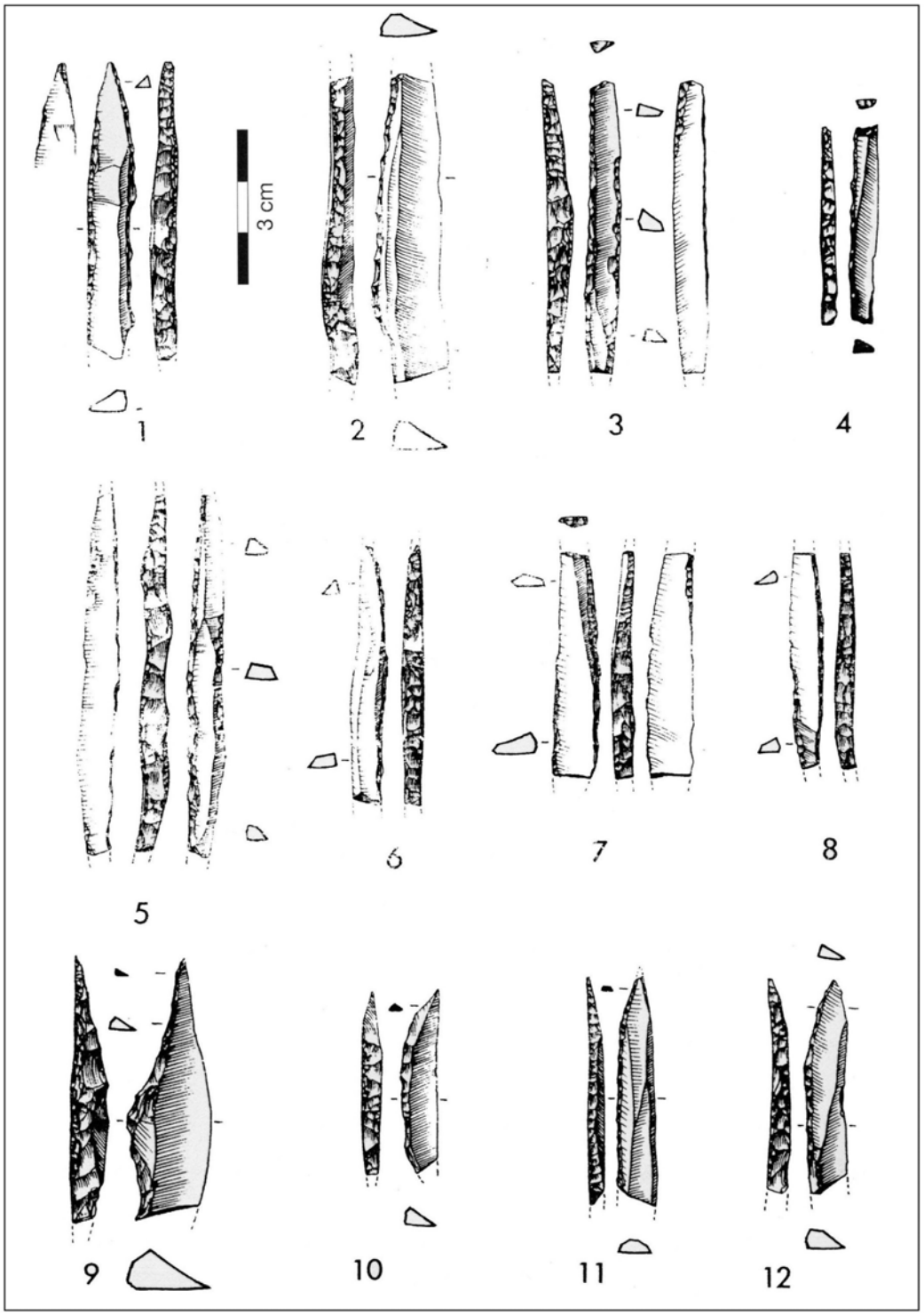


fig. 8 : Les pièces à dos de la série Daguin (dessins de Pierre Laurent, dans Thibault Cl., 1970).

www.palethnologie.org

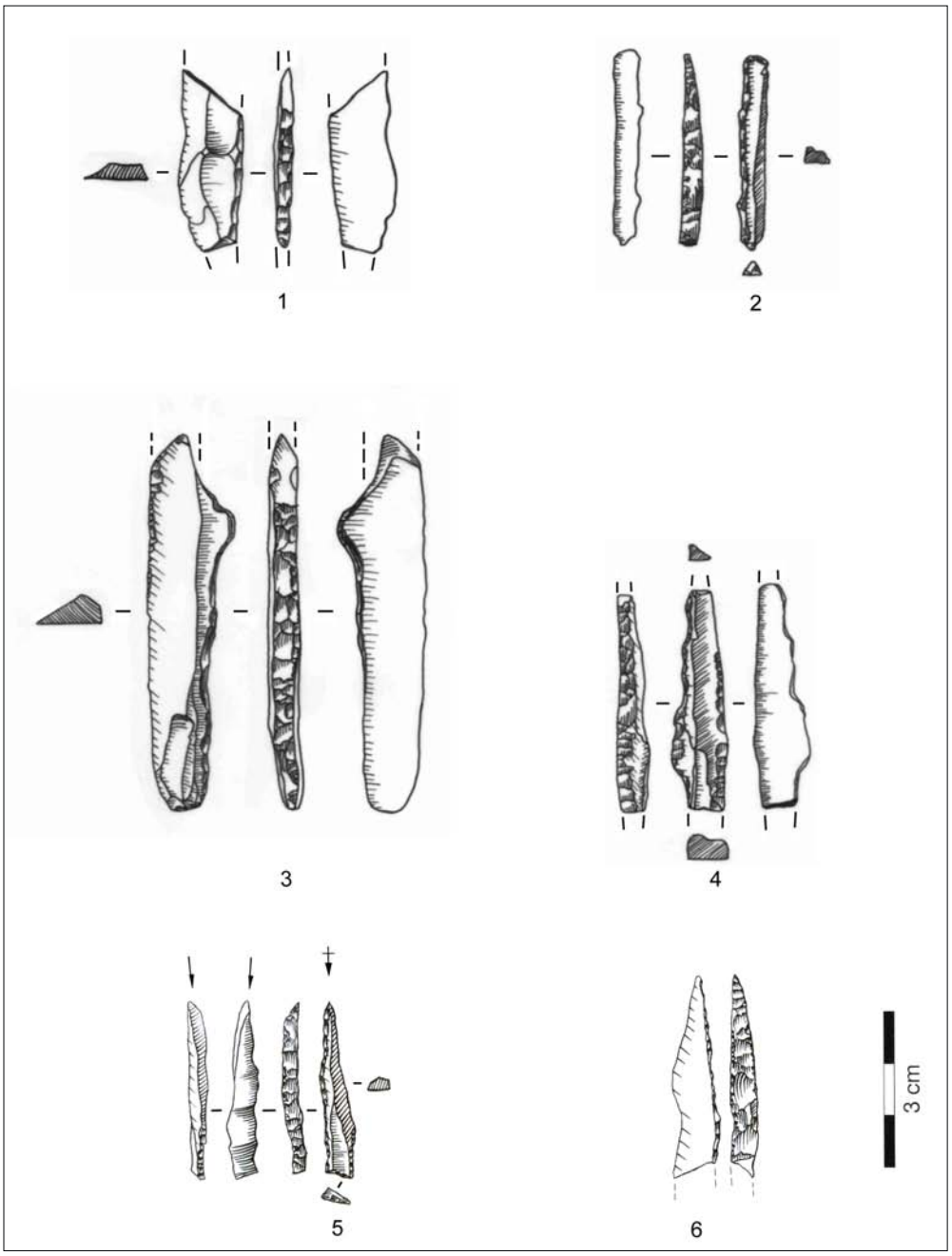


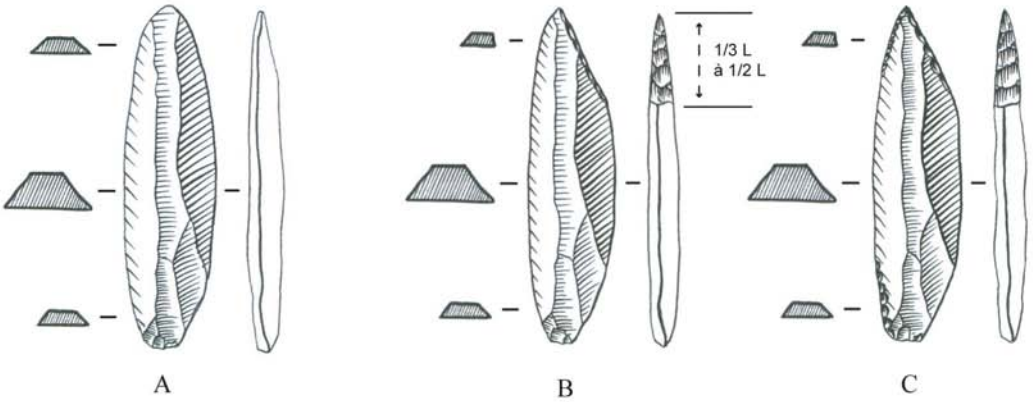
fig. 9 : Les autres pièces à dos de la série Daguin.

www.palethnologie.org

En ne considérant que les pointes de la Gravette (et en laissant de côté les deux lamelles à dos bitronquées de la série Daguin), le concept recherché se définit ainsi : Le gabarit des pointes tend vers une longueur avoisinant les 6/8 cm, une largeur oscillant entre 6 et 10 mm et une épaisseur entre 4 et 5 mm. Les pièces sont caractérisées par une morphologie très effilée ainsi qu'un dos très rectiligne. Ce dernier est plus souvent dextre que senestre, réalisé par retouche abrupte croisée dominante dans les parties proximales et distales. Enfin, les ébauches permettent de cerner les différentes phases de réalisation : la première phase correspond à un premier abattage du dos à l'aide de retouches semi-abruptes. Cette division du travail de façonnage en deux étapes permet d'éviter de briser le support. Cette étape paraît en effet être la plus délicate, la pièce abandonnée l'étant le plus souvent suite à une cassure du support lors du façonnage du dos. L'ébauche de Gravette (fig. 9 - n° 1) illustre cette première étape : le bord droit a été façonné par retouches semi-abruptes. Le support s'est brisé lors de cette première phase de fabrication consistant à réaliser un dos semi-abrupte avant l'abattement total par retouches abruptes. La pièce n° 4 (fig. 9) illustre la deuxième étape. Ce fragment de pièce à dos est cassé aux deux extrémités. Le bord gauche possède une retouche directe : Deux crans à retouche abrupte encadrent une portion mésiale à retouche semi-abrupte. On peut ainsi voir une étape du travail : après avoir entièrement retouché le bord par retouche semi-abrupte, le tailleur réalise une seconde passe afin de rendre la retouche plus abrupte en commençant par chacune des deux extrémités. C'est à ce stade de réalisation que les extrémités ont dû se casser. Il faut également noter une retouche directe partielle sur le bord opposé ce qui signifie que le tailleur peut d'abord régulariser le bord opposé avant la réalisation complète du dos. En ce qui concerne le sens du façonnage, il est difficile en règle générale de le déterminer. Sur l'ébauche n°4 (fig. 9), le façonnage du dos à partir des deux extrémités distales et proximales est similaire aux méthodes utilisées dans la série à pièces à dos : la retouche est ainsi fréquemment effectuée alternativement à partir des deux extrémités par des séries d'enlèvements se rejoignant dans la partie mésiale comme l'avaient déjà noté M. Lenoir et J. K. Kozlowski (1988). Enfin, une caractéristique des modalités opératoires d'aménagement du dos semble très importante : une troncature très oblique de l'extrémité distale se ressent sur 6 pièces. Cette technique de fabrication consistant à façonner le dos à partir des extrémités en commençant par tronquer le tiers distal se laisse percevoir sur la forme définitive (à l'état d'abandon) des pièces n° 1, 6, 7, 9, 11, 12 (fig. 8). Cette technique d'abattage consistant à amorcer le façonnage du dos par troncature distale du support laminaire relie les pointes de la Gravette de la série Daguin aux pièces à dos de la série Normand (fig. 10). Ce procédé semble être utilisé par les tailleurs débutants de la série collectée par Christian Normand. Les pièces n° 2, 3, 4, 11, 18, 23 de cette série (fig. 2) montrent bien, par exemple, l'initialisation du façonnage du dos par troncature oblique distale.

Le soin apporté au débitage de la série Daguin rend compte du très haut degré d'investissement technique nécessaire à la confection de pointes de la Gravette mais aussi (et surtout) à celle des supports de ces pointes. L'étape de sélection des supports destinés à être retouchés exprime également une très haute exigence au regard du grand nombre de supports de bonne qualité abandonnés sur le site. L'ensemble de ces éléments met d'autant plus en avant l'importance de l'apprentissage (fig. 11). Dans l'exemple de Tercis, le rôle de ce dernier était peut-être davantage économique que technique. L'objectif semble particulièrement ciblé sur l'apprentissage de la confection d'un dos sans briser le support, par conséquent collecté au sein des déchets de taille, davantage que sur la réalisation d'une pièce idéale qui aurait, quant à elle, nécessité la sélection d'un support normé. En effet, la proportion de pièces brisées en cours de fabrication apparaît souvent importante. Celle-ci avait déjà été notée par H. Bricker (Bricker, 1973) pour le site de l'abri Pataud mais aussi, plus récemment, par Magen O'Farrell (1996) pour le site de Corbiac. D'autre part, réaliser des retouches n'est pas en soi un exercice difficile. Cette hypothèse nous apparaît d'autant plus recevable que le support idéal

I - Première étape : la variabilité morphologique des supports sélectionnés induit celle des modalités de retouche. Le tailleur semble préférer amorcer le façonnage du dos par troncature du tiers distal (B) avant de retoucher le bord opposé par retouche directe si nécessaire.



II - Deuxième étape : façonnage complet du dos par séries de retouches rectilignes. Le dos est confectionné en plusieurs passes progressivement plus abruptes. Le bris de la pièce au début de cette étape (A) créé une pièce à cran.

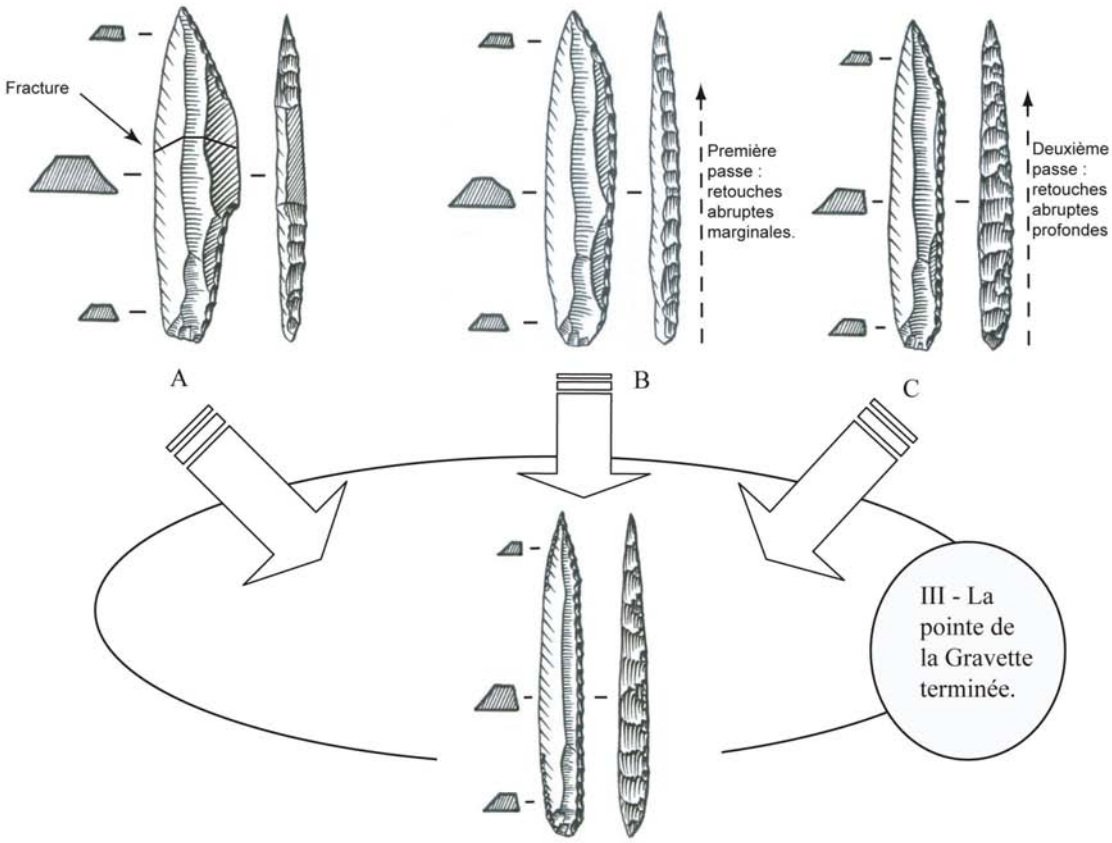


fig. 10 : Schéma de fabrication d'une pointe de la gravette de Tercis par troncature distale.

www.palethnologie.org

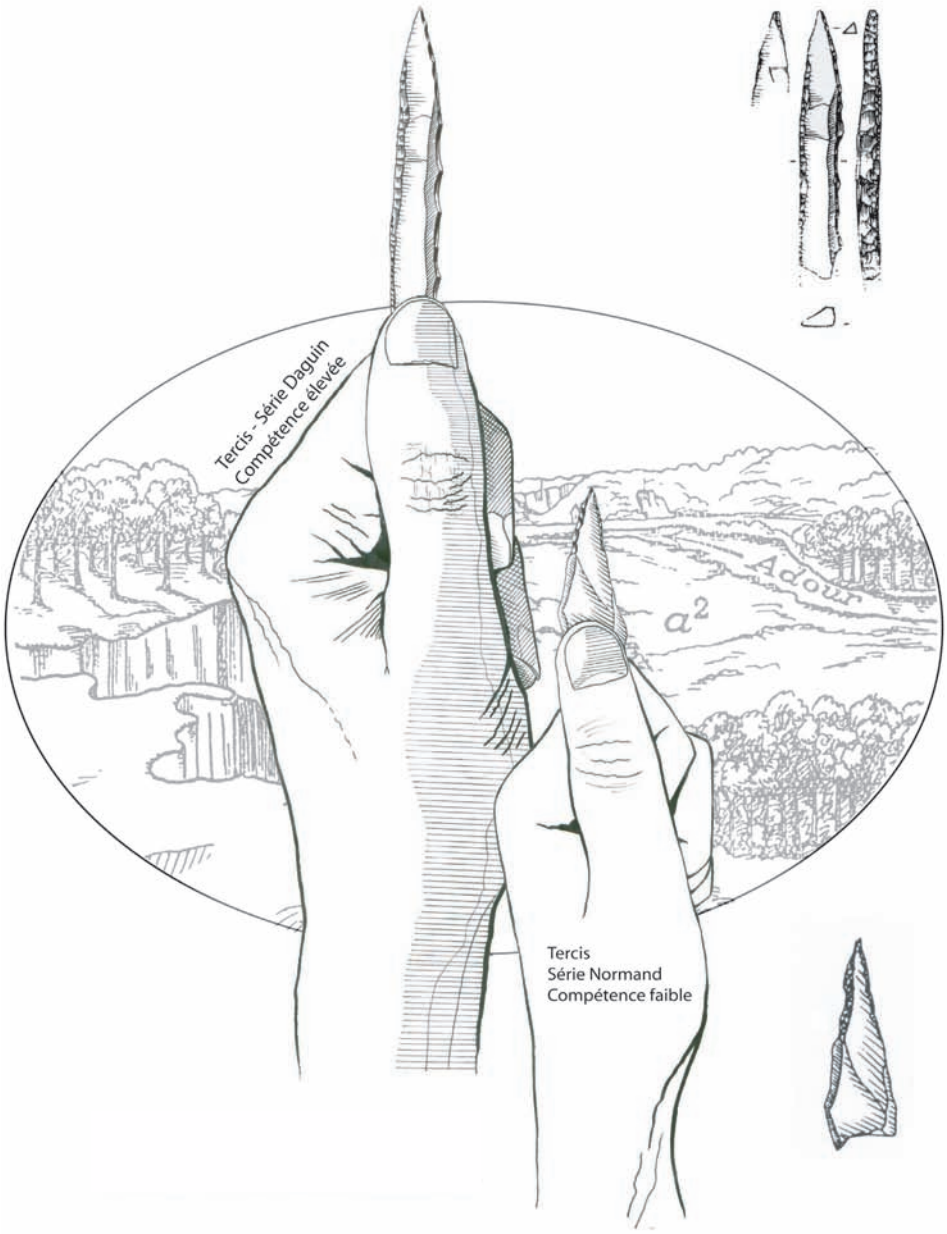


fig. 11 : Tercis (Landes) : un site permettant une approche intimiste d'une communauté gravettienne à travers l'hypothèse de l'apprentissage.

www.palethnologie.org

pour une pointe de la Gravette se présente sous une forme très normée donc doublement valorisée. La perte de matière première lors de la confection du dos est en effet d'autant plus préjudiciable que l'investissement technique demandé pour le débitage du support est important. Débiter des lames rectilignes au bon gabarit, maîtriser les modalités opératoires de nucléus gravettiens comme celles observables dans la série Daguin (fig. 7) n'est pas une opération technique aisée. Par conséquent, le bris d'un de ces supports rectilignes lors du façonnage du dos devait être particulièrement agaçant, et ce d'autant plus si la matière première est rare.

Mais il est possible de contester la réalité de ces différents niveaux de savoirs-faire. La recherche de supports divers, peu normés, de type éclats est une méthode économique universellement utilisée au sein des sociétés dont une partie au moins de l'économie est fondée sur l'exploitation du silex. D'ailleurs, une rapide comparaison avec les collections d'Isturitz ou de Brassempouy, par exemple, montre à quel point l'utilisation d'éclats peut être importante au Gravettien, notamment pour la fabrication des burins de Noailles. Quand on sait que ceux-ci peuvent représenter près de la moitié des outils domestiques, on voit à quel point il ne faut pas sous-estimer l'importance économique des supports débités de manière plus rapide. Nous constaterons simplement que, d'une part, ce comportement économique n'exclu pas l'hypothèse de l'apprentissage et que, d'autre part, si les supports de qualité médiocre recherchés à Tercis possédaient une finalité économique, pourquoi abandonner de meilleurs supports laminaires ? L'hypothèse d'une recherche première de supports laminaires très normés entraînant l'abandon des supports les moins réguliers semble s'imposer. Les déchets de cette chaîne opératoire seraient ensuite utilisés par des tailleurs moins compétents afin de s'entraîner au façonnage de pièces à dos. Quels types d'éclairages peut-on alors tenter de mettre en évidence à l'aide des différentes occupations présentes dans la région ? Prenons maintenant l'exemple d'Isturitz qui est, d'une part, le gisement clef du Sud-Ouest atlantique avec Brassempouy et, d'autre part, le gisement offrant la plus importante collection de pièces à dos gravettiennes dans la zone géographique considérée.

Eclairage régional : comparaison entre Tercis et Isturitz couches IV/FIII et III/C.

Le site de Brassempouy ne présentant qu'une quantité très faible de pointes de la Gravette, nous préférons centrer la comparaison, pour l'instant, sur l'exemple de la grotte d'Isturitz. Deux grandes campagnes de fouilles y ont été menées : la fouille d'Emmanuel Passemard s'est déroulée de 1912 à 1922 et celle de René et Suzanne de Saint-Périer de 1928 à 1952. La reprise récente des déblais gravettiens des fouilles anciennes des Saint-Périer (1952) par Christian Normand associée aux collections anciennes offre une série de pointes de la Gravette impressionnante. Ces gravettes proviennent intégralement de la Salle d'Isturitz et se répartissent en deux niveaux gravettiens qu'il semblerait possible de corréler entre les deux campagnes de fouilles anciennes : les niveaux IV/III des fouilles Saint-Périer correspondant respectivement aux niveaux FIII/C des fouilles Passemard. Nonobstant, ces distinctions anciennes représentent très probablement, eut égard de l'épaisseur des couches (parfois 1 mètre pour la couche inférieure IV/FIII), l'amalgame de plusieurs sous-niveaux passés inaperçus aux yeux des fouilleurs.

Un concept puissant fédérant les gravettes de la couche inférieure du Gravettien d'Isturitz (IV/FIII) malgré un aboutissement variable.

La très grande majorité des pointes de la Gravette proviennent de la couche IV. Ces dernières sont au nombre de 269 dans la collection Saint-Périer (IV). Nous allons donc nous concentrer sur l'étude de cette collection, les quelques Gravettes entières ou sub-entières de la collection Passemard (8 exemplaires) ou des tamisages (3 en 1998, 2 en 2004, 4 en 2005) n'apportant aucune information supplémentaire en ce qui concerne les caractéristiques morpho-dimensionnelles. Parmi ces pointes, 99 pièces sont entières ou presque entières (soit plus du tiers !),

www.palethnologie.org

proportion impressionnante qui pourrait avoir été majorée par le tri sélectif des Saint-Périer. Nous laissons volontairement de côté les questions relatives à leur proportion au sein de l'outillage lithique étant donné les problèmes d'amalgame de niveaux cités plus haut. Les proportions d'outils possèdent peu d'intérêt puisqu'elles regroupent des outils appartenant probablement à des niveaux différents. Ces proportions ne possèdent, par conséquent, aucune prétention diachronique.

Concernant la caractérisation morpho-dimensionnelle des pointes de la Gravette du niveau IV/FIII, celles-ci possèdent, au-delà de la variabilité de leur gabarit, une grande homogénéité conceptuelle (fig. 12). La forme générale des pointes est systématiquement élancée et lancéolée, les deux bords sont symétriques par rapport à l'axe joignant les deux extrémités, la partie distale est légèrement plus élancée que la partie proximale dont la base tend à être arrondie. Le bord opposé est très généralement retouché mais peut être laissé brut si le tranchant de la lame est naturellement convexe. Si ce dernier nécessite une retouche, celle-ci sera alors réalisée de manière directe, antérieurement au façonnage du dos, selon ce que laissent entrevoir les ébauches de pointes. La retouche affectera majoritairement, de manière logique, les deux extrémités afin de les appointer. Le dos, quant à lui, semble façonné par double encochage (fig. 13). Par conséquent, il est impossible de préciser si une extrémité était sélectionnée de manière préférentielle pour débuter le façonnage. Ce dernier est aussi bien dextre que senestre (dans l'hypothèse d'un groupe typologique correspondant à une occupation homogène). La retouche croisée n'est pas systématiquement employée. Dans l'ensemble, la retouche directe semble dominer, du moins dans un premier temps, et, ce sont des règles physiques qui dictent l'emploi de la retouche croisée lorsque le dos dépasse la nervure centrale, ce qui explique son utilisation dominante aux extrémités des pointes. Enfin, la dernière caractéristique est cette retouche inverse rasante des extrémités, dont la signification culturelle a été très largement minorée après sa définition par Denise de Sonneville-Bordes (1954, 1955 et 1956). Pourtant, sa présence dans le niveau IV d'Isturitz est incontestablement développée et confirme les données de l'Abri Pataud où l'occurrence maximale est observée dans le niveau à Noailles (David, 1985). Cette retouche inverse rasante qui se rencontre sous une forme plus ou moins envahissante pourrait être liée à la recherche de pointes lancéolées. Entre la simple retouche inverse marginale courte et la retouche inverse rasante envahissante, toutes les nuances existent et semblent participer à un objectif unique. De la même manière, on trouve également divers degrés de développement des retouches du bord opposé au dos, souvent difficiles à dissocier des retouches Vachons. Dans l'exemple d'Isturitz (IV/FIII), il nous paraît peu légitime de chercher une quelconque séparation entre pointes de la Gravette et pointes des Vachons. La présence ou non des retouches semblant particulièrement tributaire de la morphologie initiale du support, il serait beaucoup plus légitime de les regrouper dans une catégorie unique « pointes de la Gravette » ou « pointes des Vachons » selon les préférences individuelles. En effet, le concept sous-jacent à la confection des pointes paraît si puissant que le moindre écart par rapport à la norme trouve une explication technique.

Mais quelques cas déviants existent. Prenons l'exemple de cette pointe de la Gravette découverte lors du tamisage des déblais des fouilles Saint-Périer en 2005 (fig. 16 – C). La pointe est légèrement déjetée ce qui signifie que la pièce n'est pas parfaitement symétrique par rapport à l'axe joignant les deux extrémités. Cette déviance géométrique semble avoir agacé le tailleur qui a essayé de corriger le gabarit par une suite de retouche directe puis inverse du bord opposé au dos. Malheureusement, une légère gibbosité interdit la rectification totale. Cette pointe représente un bel exemple de pièce réalisée par un tailleur compétent mais où l'objectif n'a pas été atteint. Le concept sous-jacent à l'objet semble identique à l'ensemble des pointes mais les contingences intrinsèques à la taille du silex entraîne parfois des écarts que l'on ne peut interpréter comme une souplesse du concept opératoire mais

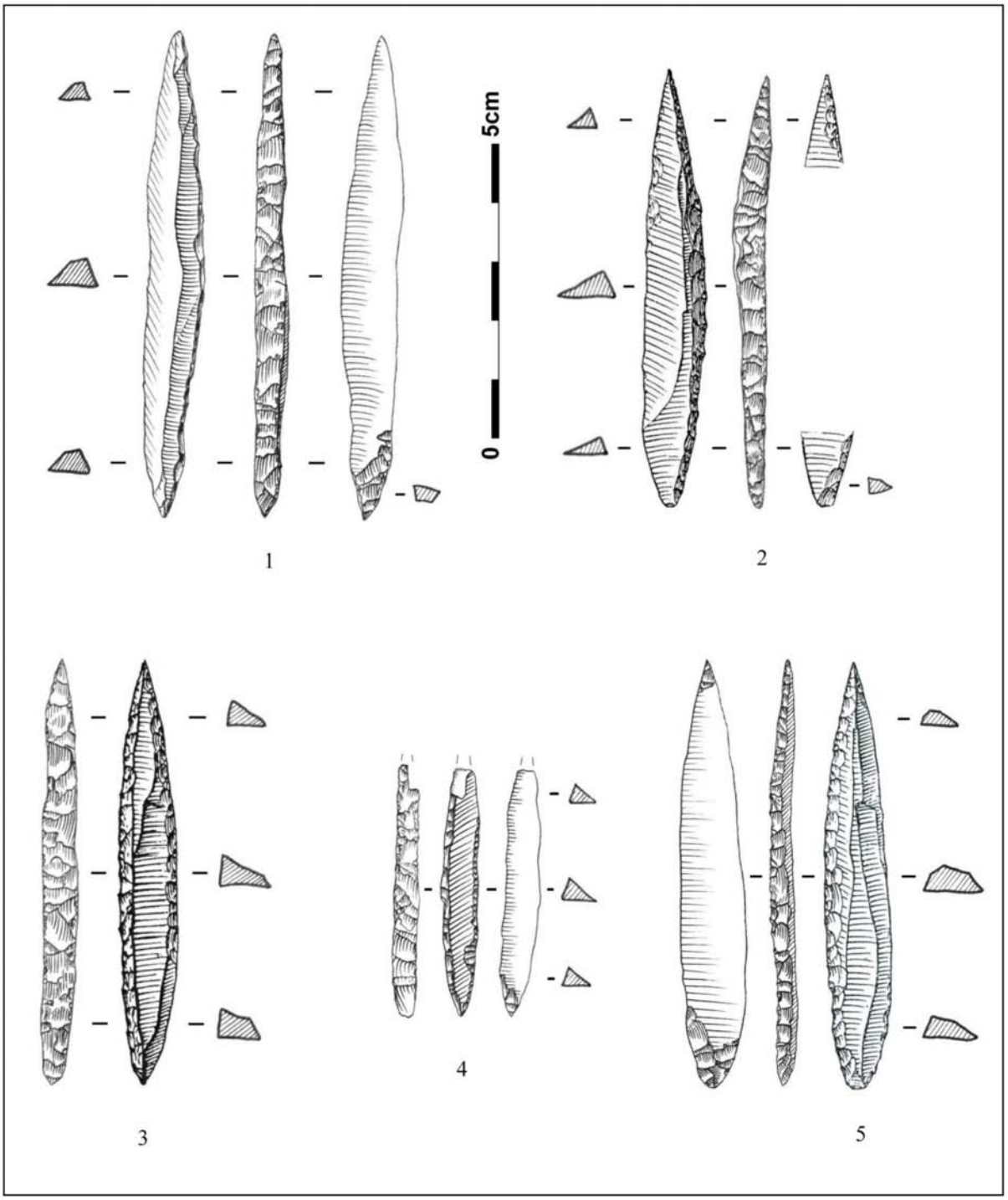


fig. 12 : Pointes de la Gravette d'Isturitz – couche IV/FIII.

www.palethnologie.org

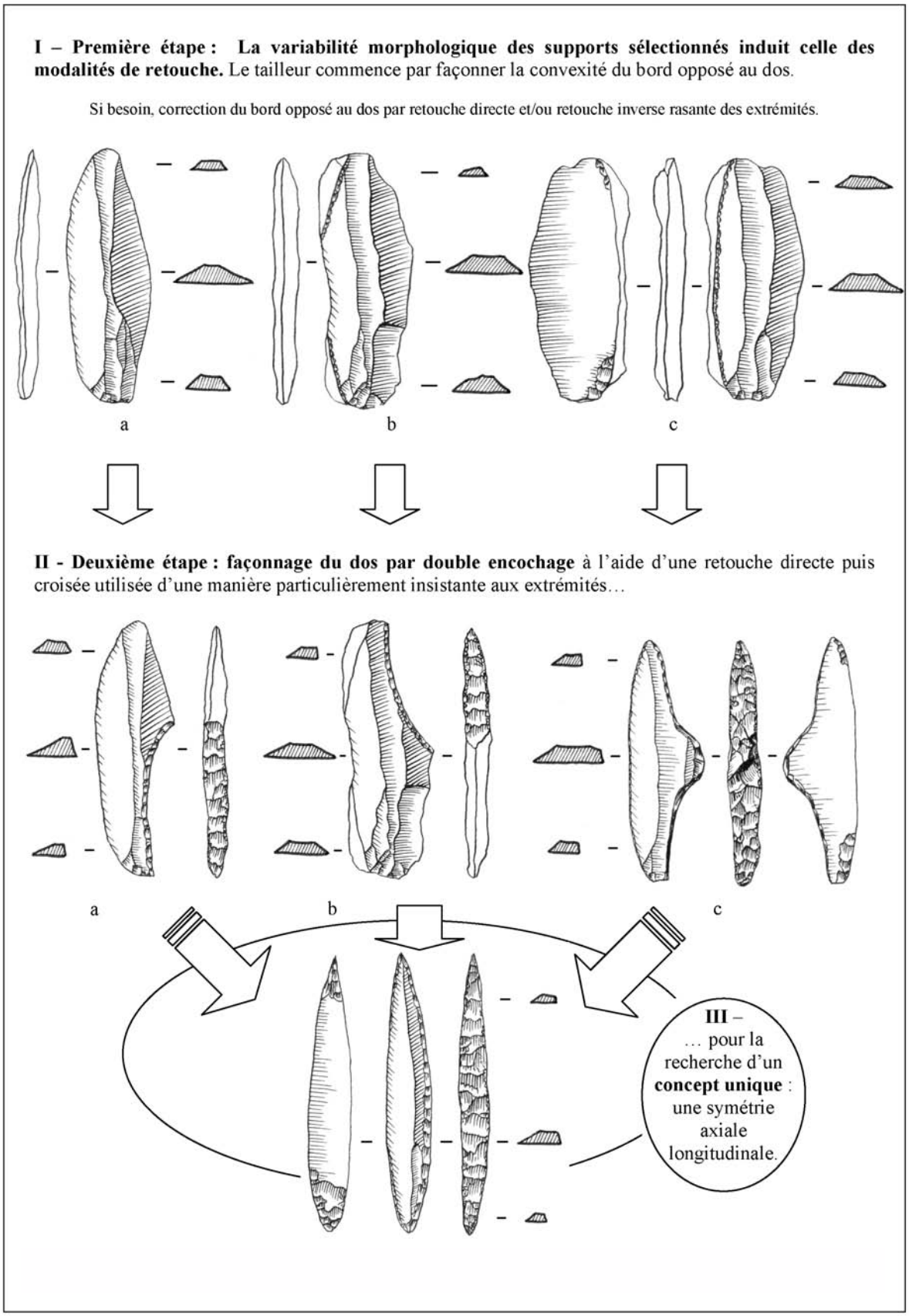


fig. 13 : Schéma de fabrication des gravettes d'Isturitz (couche IV/FIII) réalisées par double encochage.

davantage comme échec ou erreur de réalisation. Cet objet représente un cas d'école dans la recherche d'un concept théorique commun derrière des divergences manifestes, qu'elles s'interprètent en niveaux de savoirs-faire ou en contingence matérielle.

A l'instar des observations réalisées sur la série Daguin, cette pointe représente l'échec d'un tailleur compétent c'est-à-dire un concept non abouti mais qui reste discernable. Etant donné le savoir-faire élevé du tailleur, ses intentions et ses erreurs s'affichent en transparence derrière l'objet. Ces pièces ratées, retrouvées de manière marginale en association avec de nombreuses pointes réussies sont, par opposition à l'ensemble, d'autant plus facile à cerner. L'interprétation des pièces à dos de Tercis isolées de la norme culturelle paraît plus délicate. D'où la difficulté à raccorder le concept de Tercis de celui d'Isturitz IV/FIII.

Une spécificité de la couche supérieure du Gravettien d'Isturitz (III/C)

Nonobstant, dans le cadre d'un rapprochement avec Tercis, plus intéressantes sont les pointes de la couche supérieure C (fig. 14). La collection Passemard offre en effet des pointes de la Gravette conçues selon un concept opératoire légèrement différent. Ces dernières sont plus élancées, possèdent un dos plus rectiligne ou légèrement anguleux dans le tiers proximal (fig. 14). La base prend la forme d'un quart de cercle, une légère retouche inverse arrondissant le talon à partir du bord opposé. La symétrie longitudinale semble donc être beaucoup moins en rigueur. Cette morphologie particulière, inconnue dans la couche inférieure, qui ne contient que des pointes symétriques lancéolées, concerne à peu près la moitié des Gravettes du niveau C (collection Passemard). Ces Gravettes pourraient refléter un savoir-faire culturel différent auquel Passemard fut déjà sensible :

« Enfin, cette forme remarquable qui est apparue dans la couche FIII, la pointe à dos abattu, se développe, mais plus grande et plus élégante que précédemment. […] Toutes ces pointes sont rectilignes et je n'en ai point trouvé de courbes. » (Passemard E., 1944, p. 36).

Cette modification conceptuelle de l'objet « pointe de la Gravette » possède un intérêt diachronique évident. Reste à en préciser les raisons. Est-ce le concept morphologique des pointes de la Gravette qui a changé ou les techniques de fabrication ? En d'autre terme, la modification de la morphologie est-elle intentionnelle ou bien n'est-elle que le résultat tacite d'une modification des techniques de fabrication ? Quel changement (morphologique/technique) engendra l'autre ?

Dans cette perspective de recherche, l'aspect plus rectiligne du dos pourrait être lié à une technique de façonnage basé davantage sur un abattage dégressif que sur le principe du double encochage en vigueur dans la couche IV/FIII (fig. 13 et 15). Le façonnage du dos suit une ligne rectiligne et s'opère en passes successives progressivement plus abruptes, rejoignant ainsi les observations réalisées sur le site de Tercis (fig. 10). La position de la troncature représente toutefois une différence sensible avec Tercis. Celle-ci permet d'amorcer le façonnage du dos en partie distale dans les séries de Tercis alors qu'à Isturitz C, la morphologie de la pointe terminée induit une troncature proximale du support. Si les pointes de Tercis (série Daguin), par la rectitude de leur dos, peuvent davantage être rapprochées de la couche C d'Isturitz que de la couche IV/FIII, nous n'observons pas une identité totale entre les concepts. Il est regrettable que l'assemblage lithique (et les pointes) de la couche C soit si réduit (une vingtaine de pièces). Les pointes de Tercis rentrent-elles dans la marge de variabilité du concept « pointe Isturitz C », concept dont la représentation - et la variabilité - demeure biaisée suite à la faiblesse de l'échantillonnage ? Ou bien sommes-nous ici en présence d'une autre occupation gravettienne, individualisable (diachroniquement ?) des occupation IV/FIII et III/C de la grotte d'Isturitz ? Il est malheureusement trop tôt pour trancher entre ces deux alternatives (fig. 16). Notons que ce rapprochement préférentiel des pointes de Tercis avec celles d'Isturitz C converge avec le faisceau d'indices (stratigraphiques, technologiques, typologiques) qui nous orienterait davantage vers une attribution chronoculturelle des

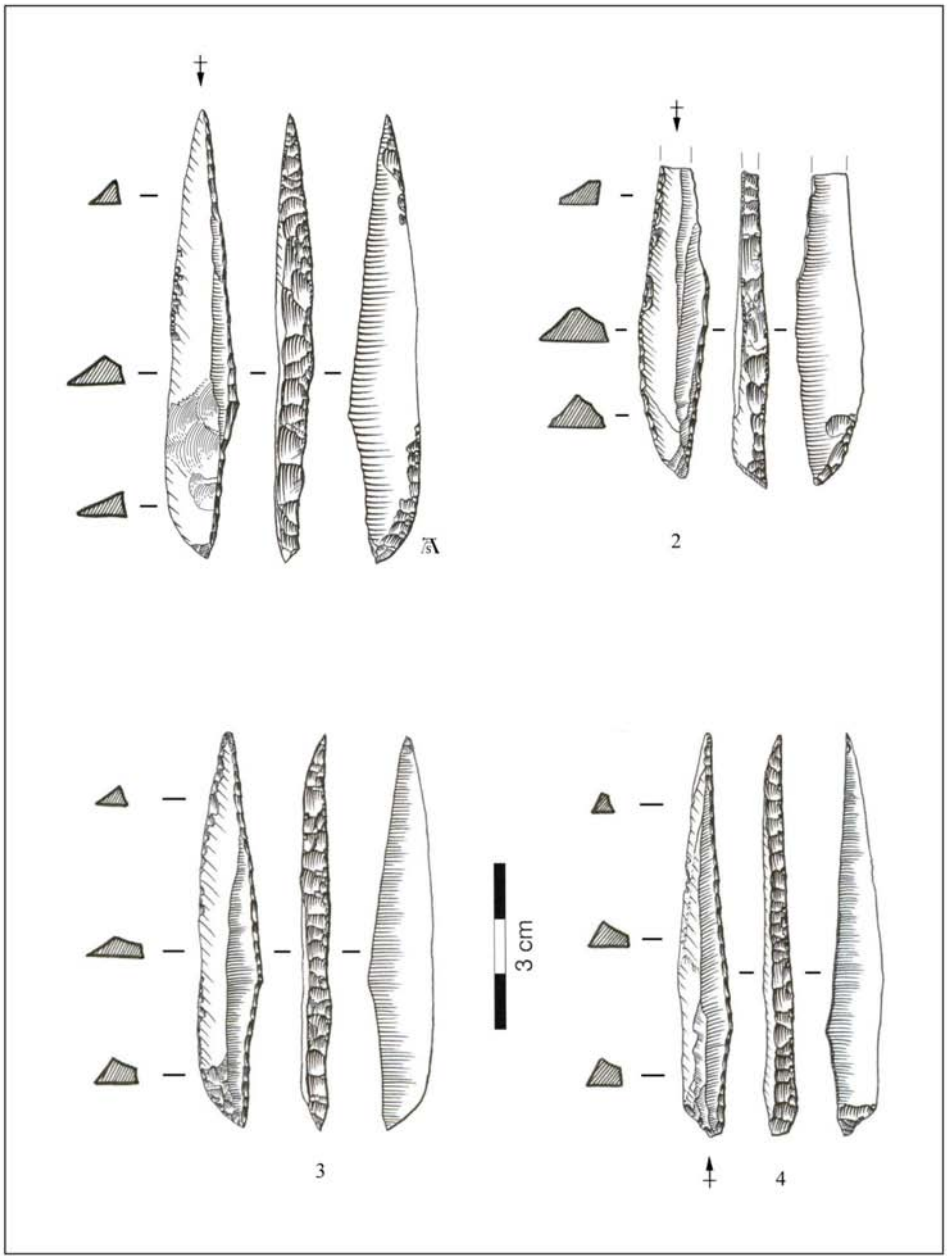


fig. 14 : Pointes de la Gravette de la grotte d'Isturitz. Collection Passemard. Gravettien, couche supérieure (C).

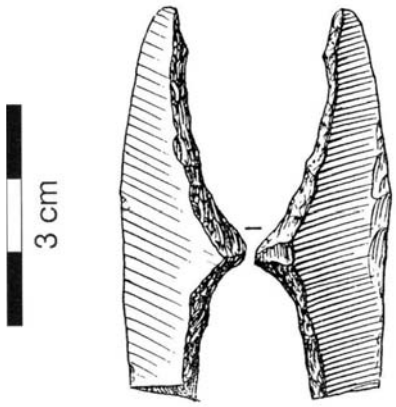


fig. 15 : Pointe de la Gravette à dos gibbeux. Isturitz, Gravettien, couche inférieure (IV). D'après Saint-Périer R. de, 1952).

www.palethnologie.org

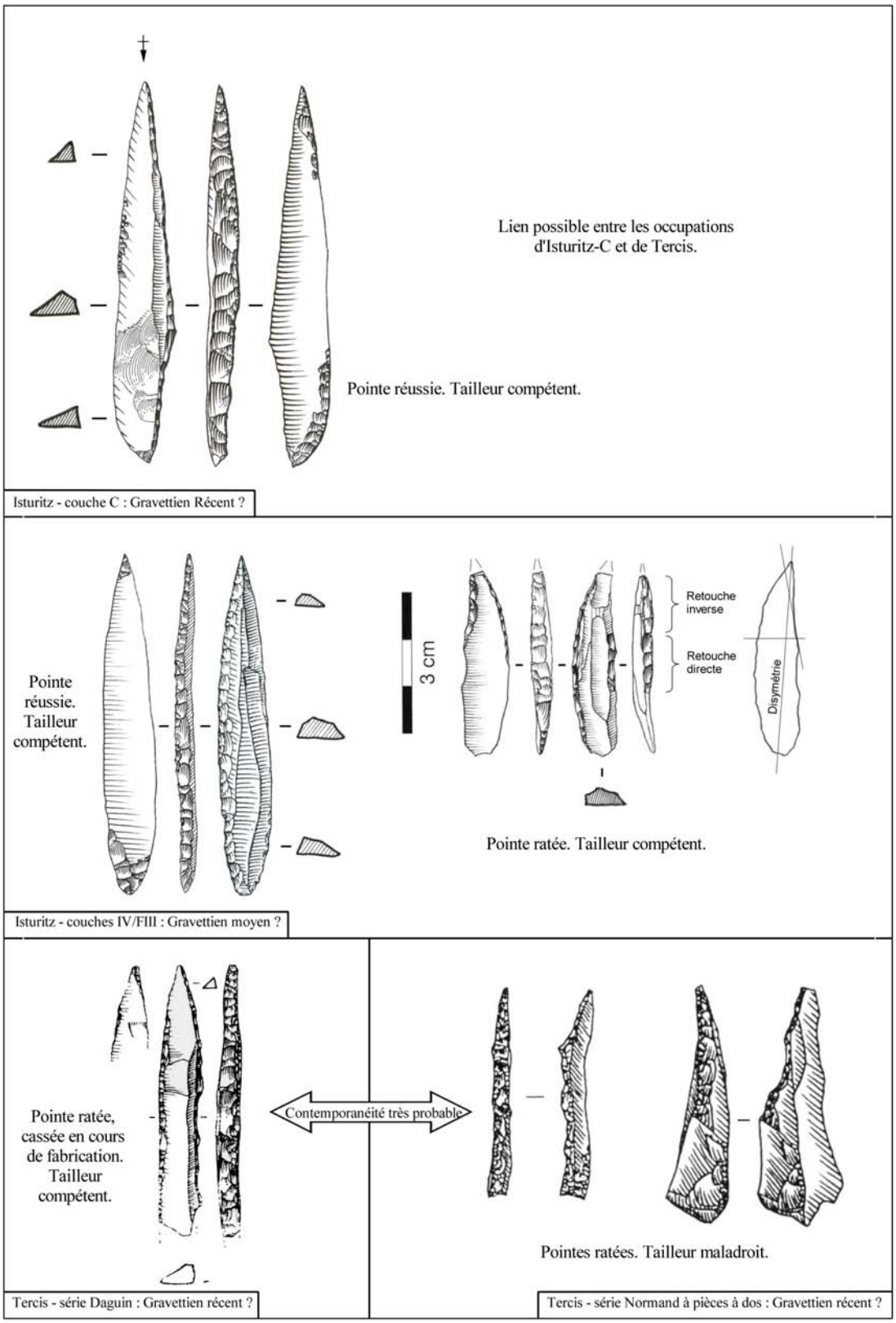


fig. 16 : Les pointes de la Gravette d'Isturitz et de Tercis. Une variété d'occupations, de savoir-faire culturels et/ou individuels, et de degrés de réussite derrière un groupe typologique unique et flou.

www.palethnologie.org

séries de Tercis à une phase récente du Gravettien.

Ces techniques de façonnage offrent des perspectives de recherche intéressantes autour des déchets associables à la chaîne opératoire de fabrication des armatures comme les pointes gibbeuses, les lames tronquées, les pièces à cran, les pièces à dos partiel diverses, etc… Certains de ces déchets techniques pourraient être davantage associés à certaines modalités de production, plus susceptibles d'être génératrices de tels échecs lors du façonnage du dos ? Ce qui revient à se demander si la présence accrue de certains déchets ne pourraient pas refléter un savoir-faire caractéristique, assimilable à un faciès particulier. Pour simplifier, certaines proportions de pièces techniques ne pourraient-elles pas posséder une valeur chrono-culturelle diagnostique, affluente à celle des armatures associées ? Par exemple, les pointes de la Gravette lancéolées de la couche IV/FIII d'Isturitz semblent générer davantage de pointes gibbeuses. Leur technique de fabrication par double encochage suivi d'une réduction de la gibbosité échoue parfois lors de cette dernière étape créant ainsi des pièces particulières (fig. 15). A l'inverse, les pièces à troncature oblique (fig. 17) se retrouveraient davantage dans les séries comme celles de Tercis et d'Isturitz C associées à des gravettes à dos plus rectiligne et angulation proximale et/ou distale.

Au regard du faible degré de différence morphologique entre les pointes de la Gravette d'Isturitz IV/FIII, d'Isturitz C et de Tercis, l'ensemble des réflexions précédentes nous accule davantage dans l'étude des schémas opératoires de façonnage du dos en tant qu'élément culturellement diagnostique. Dans l'hypothèse où la terminologie « pointe de la Gravette » amalgame plusieurs types de pointes dont les caractéristiques morpho-techniques peuvent, ou non, se chevaucher et, par conséquent, fusionner en un groupe typologique unique aux yeux du Préhistorien, les différents concepts de pointes sembleraient davantage contenus dans le schéma opératoire de fabrication que dans la recherche intentionnelle d'une morphologie particulière. Des recherches sont cependant nécessaires pour trancher de manière définitive notamment en ce qui concerne les gabarits des pointes et ses implications cynégétiques. Les Gravettes réalisées par double encochage d'Isturitz IV/FIII, par exemple, sont globalement plus petites et plus légères que les Gravettes d'Isturitz III/C et de Tercis (série Daguin), écart dimensionnel qui pourrait expliquer une modification des techniques de fabrication.

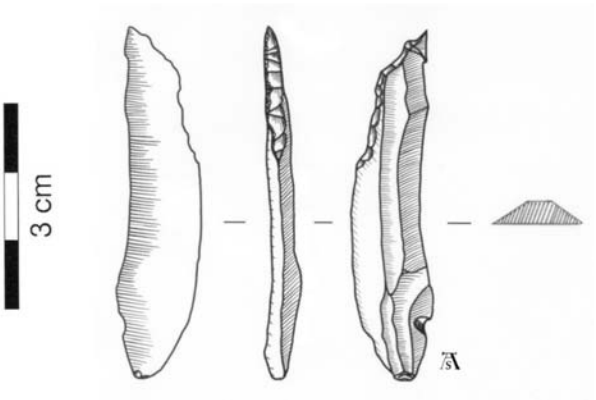


fig. 17 : Pièce tronquée, à dos partiel : ébauche probable de pointe de la Gravette. Série Pottier. Tercis.

Conclusions

Si la caractérisation d'une culture passe beaucoup par celle de la transmission de ses critères (c'est-à-dire le phénomène d'enculturation) alors il semble important de définir les sphères d'activité qui représentent un plus grand investissement au niveau de l'apprentissage. Le degré d'investissement dans chacune des sphères considérées est plus ou moins proportionnel à l'importance de celle-ci au sein de la société.

D'autre part, une étroite interaction semble exister entre les types d'armatures développées et l'évolution des systèmes de production lithique (Nuzhnyj, 1993). C'est principalement à l'aide de l'étude des armatures, de leur modalités de fabrication ou même du type d'approvisionnement en matière première, que pourra être argumenté l'individualisation de sous-faciès culturels. Ce qui s'avère commun à de nombreux groupes humains est particulièrement sensible pour le Gravettien, technocomplexe particulièrement marqué par les armatures lithiques.

Une étude plus fine dite qualitative des armatures lithiques présente l'intérêt, de par l'intégration des nouveaux outils d'analyse issus de la technologie,

d'affiner les classements typologiques. L'intégration de la pièce au sein de sa chaîne opératoire de production peut considérablement modifier l'attribution typologique de l'objet. Les discussions actuelles autour de la notion de pointe à cran (certaines pointes cran sont en réalité des ébauches de pièces à dos) montrent à quel point ce réajustement typologique peut modifier les décomptes et de fait, les interprétations socio-culturels et palécologiques.

L'affinement des études typo-technologiques appliqué aux armatures représentent une voie de recherche fondamentale sur la définition des groupes culturels. La prise en compte de différents degré de savoir-faire peut représenter une explication importante pour expliquer la variabilité des armatures gravettiennes.

En effet, une certaine flexibilité existe dans la définition des principales armatures gravettiennes (les pointes de la Gravette, les lamelles de la Picardie, les lamelles à retouche marginale, les lamelles à dos tronqué et bitronqué, les lamelles à dos). Il serait alors intéressant de rechercher dans quelle mesure cette variabilité pourrait être le résultat d'une plus ou moins grande maîtrise d'un geste technique (le débitage de lamelles sur burins du Raysse, le débitage de lames rectilignes sur nucléus bipolaire cintré destinées à être retouchées en Gravettes, …). Les groupes gravettiens ne se distingueraient finalement pas tant par le choix exclusif de système(s) technique(s) de production de supports que par la « maîtrise », la « préférence » ou le « soin » apporté à certaines modalités opératoires.

A chacun alors d'apporter les indices et les arguments expliquant cette variabilité qualitative : phénomène d'acculturation, d'emprunt et d'imitation de gestes techniques d'un groupe voisin reposant, par conséquent, sur le postulat d'une individualisation préalable de groupes culturels ; phénomène d'impulsion écologique influençant le soin apportée à la confection d'armatures, indépendamment de l'existence ou non de traditions techniques différentes, explication qui peut, à l'inverse, expliquer la dislocation en groupes culturels distincts ; phénomène sociologique d'organisation du travail et de préférence individuelle, dans le cas ou un ou plusieurs tailleur(s) est(sont) spécialisé(s) dans la confection d'armatures au sein de la communauté. Ces artisans spécialistes sont plus ou moins adroits dans la réalisation d'un geste technique et s'impliquent inévitablement davantage dans la technique qu'ils préfèrent. Il est ici regrettable que l'organisation du travail, approche sociologique des groupes humains dont le degré de résolution est très fin (comme l'exemple d'Etiolle), ne soit guère envisageable pour les phases plus anciennes du Paléolithique supérieur.

Remerciements

Je suis tout particulièrement reconnaissant à M. Christian Normand qui m'a confié l'étude des séries de Tercis et d'Isturitz dans le cadre de mémoires universitaires. Je remercie également M. François Bon et Melle Marie-Hélène Dias-Meirinho pour leur soutien et leurs discussions prudentes et pertinentes. Pour leur accueil, je remercie Mme Catherine Schwab et Melle Marie-Sylvie Larguèze du Musée des Antiquités Nationales de Saint-Germain-en-laye ainsi que Melle Sigolène Loizeau et M. Vincent Mistrot du Musée d'Aquitaine à Bordeaux.

Auteur

Aurélien SIMONET
UTAH Préhistoire UMR 5608
Doctorant à l'Université de Toulouse II – Le Mirail
Résidence Les Jardins de l'Université, apt. 11
31 rue Valade 31 000 Toulouse.

Références

ARAMBOUROU R. (1963) – *Essai de paléogéographie du Paléolithique des Landes*. Thèse complémentaire pour le Doctorat ès Sciences, Université de Bordeaux I.

BOUCHER H. du, (1877) – Les Aquenses primitifs ou Dax avant l'Histoire. *Bulletin de la Société de Borda*, p. 273-288 et p. 423-437.

BOUCHER H. du, (1878) – Quelques nouvelles trouvailles

préhistoriques landaises. *Bulletin de la Société de Borda*, p. 56-61.

BOUCHER H. du (1879) – Matériaux pour un catalogue des stations préhistoriques landaises. *Bulletin de la Société de Borda*, p. 307-317 et *Matériaux pour l'histoire primitive et naturelle de l'Homme*, volume 14, série n°2, tome X, p. 258-270.

BRICKER H.M. (1973) – *The Perigordian IV and related cultures in France*. Ph. Dissertation. Harvard, Harvard University.

DAGUIN F. (1948) – L'Aquitaine occidentale, Géologie régionale de la France vol. 5, dir. Albert F. de Lapparent, Actualités scientifiques et industrielles 1050, Hermann & Cie, Paris, 232 p.

DAVID N.C. (1985) – *Excavations of the abri Pataud, Les Eyzies (Dordogne): The Noaillien (level 4) assemblages and the Noaillien culture in Western Europe*, Peabody Museum, Harvard University, 355 p., 69 fig., 88 tabl. (American School of Prehistoric Research, bull. n°37).

KOZLOWSKI J. K. et LENOIR M. (1988) – *Analyse des pointes à dos des gisements périgordiens de l'Aquitaine*, Uniwersytet Jagiellonski, Cracovie.

MEAD M. (1973) – *Une éducation en Nouvelle-Guinée*, Paris, Payot, 310 p.

NORMAND Ch. (1987) – Le gisement paléolithique de plein air du Vignès à Tercis (Landes). *Bull. Soc. D'Anthropologie du Sud-Ouest*, tome XXII, n°2, p. 71-80.

NORMAND Ch**.** (1993) – Un atelier de taille de pièces à dos à Tercis (Landes), *Archéologie des Pyrénées occidentales et des Landes*, 1992/1993, t. 12, p. 27-51, 6 fig.

O'FARRELL M. (1996) – *approche technologique et fonctionnelle des pointes de la gravette : une analyse archéologique et expérimentale appliquée à la collection de Corbiac*, Mémoire du DEA d'anthropologie option préhistoire, Université de Bordeaux I, 97 p.

ASSEMARD E. (1944) – *La caverne d'Isturitz en Pays Basque*, Préhistoire, tome 9, Paris, Presses Universitaires de France, 95 p., 63 fig., 64 pl.

PIGEOT N. (1987) – *Magdaléniens d'Etiolles : économie de débitage et organisation sociale (l'unité d'habitation U5)*. Gallia préhistoire, Supplément, vol. 25.

POTTIER R. **(**1872) – Etude préhistorique sur les environs de Dax (Landes). *Matériaux pour l'histoire primitive et naturelle de l'Homme*, volume 7, série n°2, p. 236-243.

SAINT-PÉRIER R. de (1952) – *La grotte d'Isturitz. III : les Solutréens, les Aurignaciens et les Moustériens*, Archives de l'Institut de Paléontologie humaine : mémoire n°25, Paris, Masson, 264 p., 135 fig., XI pl. h.-t.

SIMONET A**.** (2004) - *L'atelier de taille gravettien de Tercis (Landes). Approche technologique, économique et sociologique : Etude de l'industrie lithique de deux concentrations dites « à pièces à dos » et « à grandes lames »,* mémoire de Maîtrise, Université de Toulouse – Le Mirail, 203 p + 93 planches et 14 photographies.

SONNEVILLE-BORDES D. de et PERROT J. (1954, 1955 et 1956) – Lexique typologique du Paléolithique supérieur, *Bulletin de la Société Préhistorique Française*, Tome 51, p. 327-335, Tome 52, p. 76-79, Tome 53, p. 408-412 et 547-559.

THIBAULT Cl**.** (1970) – Tercis, in *Recherches sur les terrains quaternaires du Bassin de l'Adour*. Thèse de Doctorat Sciences Naturelles, Université de Bordeaux I, p. 577-583.

Pour citer cet article :

SIMONET A. (2008) - L'atelier de taille gravettien de Tercis (Landes) : un cas probable d'apprentissage de la confection d'armatures lithiques. In : J.-M. Pétillon, M.-H. Dias-Meirinho, P. Cattelain, M. Honegger, C. Normand, N. Valdeyron (coord.), Recherches sur les armatures de projectiles du Paléolithique supérieur au Néolithique (actes du colloque C83, XVe congrès de l'UISPP, Lisbonne, 4-9 septembre 2006), *Palethnologie*, 1, p. 192 - 219.

P@LETHNOLOGIE

Revue bilingue de Préhistoire