



Année universitaire 2015-2016



## **LA GRAVETTE DE F. LACORRE :**

Analyse typo-technologique et reconsidération de  
la chronostratigraphie du site de La Gravette  
(Bayac, Dordogne)

Présenté par Virginie Lafontaine

Sous la direction de François Bon, Professeur – SMP3C UMR 5608 TRACES  
et le tutorat de Lars Anderson, Doctorant – SMP3C UMR 5608 TRACES

Mémoire présenté le 15/09/2016 devant un jury composé de  
François Bon, Professeur – SMP3C UMR 5608 TRACES  
Lars Anderson, Doctorant - SMP3C UMR 5608 TRACES  
Damien Pesesse, rapporteur, Maître de conférences – Université de  
Rennes 2

Mémoire de **Master 1** mention **Histoire, Arts et Archéologie**  
Spécialité *Arts et Cultures de la Préhistoire et de la Protohistoire : Europe, Afrique*

# Sommaire

---

Remerciements.....	5
Liste des figures .....	6
Index des tableaux.....	7
Introduction.....	8
1. Présentation générale du gisement de La Gravette et de la période étudiée.....	11
1.1. Définir le gravettien dans le Sud-Ouest de la France.....	11
1.1.1. Le gravettien : L’historique de la question.....	11
1.1.2. Survol des gisements présentant une occupation du gravettien ancien en France .....	15
1.2. L’Abri de la Gravette (Bayac, Dordogne).....	16
1.2.1. Historiques des fouilles avant Fernand Lacorre .....	17
1.2.2. Fouille de F. Lacorre à la Gravette.....	17
1.2.2.1. Matériel retrouvé.....	19
1.2.2.2. La flore .....	19
1.2.2.3. L’archéoséquence interprétée par F. Lacorre.....	20
2. Présentation de la démarche méthodologique.....	23
2.1. L’approche typologique .....	23
2.1.1. Historiographie et but de la démarche.....	23
2.1.2. Limites méthodologiques .....	24
2.2. L’approche technologique.....	24
2.2.1. Historiographie et but de la démarche.....	24
2.2.2. Limites méthodologiques .....	27
2.3. L’approche typo-technologique .....	27
2.4. Présentation de la méthodologie adoptée .....	28
3. Les différentes industries lamino-lamellaires de La Gravette .....	30
3.1. Faciès A et A probable .....	31

3.1.1. Effectif du matériel.....	31
3.1.2. Analyse des nucléus .....	32
3.1.3. Analyse des produits de préparation.....	34
3.1.4. Analyse des produits bruts de débitage .....	36
3.1.5. Analyse des armatures .....	38
3.1.5.1. Groupe 1 : Armatures massives .....	40
3.1.5.2. Groupe 2 : Armatures asymétriques.....	41
3.1.5.2.1. Sous-groupe 1 : Asymétrique soignée .....	42
3.1.5.2.2. Sous-groupe 2 : Asymétrique large.....	43
3.1.5.2.3. Sous-groupe 3 : Asymétrique mince.....	43
3.1.5.3. Groupe 3 : Armatures symétriques .....	44
3.1.5.4. Groupe 4 : Armatures sur mauvais supports.....	45
3.1.5.4.1. Sous-groupe 1 : Support irrégulier.....	45
3.1.5.4.2. Sous-groupe 2 : Brisé et mauvais support.....	45
3.1.5.5. Groupe 5 : Armatures fragmentaires.....	46
3.1.5.6. Groupe 6 : Armatures brisées.....	47
3.1.5.6.1. Sous-groupe 1 : Brisées lors de la confection.....	47
3.1.5.6.2. Sous-groupe 2 : Brisées par agents taphonomiques.....	47
3.1.5.7. Groupe 7 : Armatures abandonnées .....	48
3.1.5.8. Groupe 8 : Armatures indéterminées .....	49
3.1.6. La question de l'outillage domestique des faciès A et A probable .....	50
3.1.7. Analyse des stigmates de percussion.....	55
3.1.8. Analyse du procédé de débitage .....	58
3.2. Faciès B et B probable .....	61
3.2.1. Effectif du matériel.....	61
3.2.2. Analyse des nucléus .....	62
3.2.3. Analyse des produits de préparation.....	64
3.2.4. Analyse des produits bruts de débitage .....	65
3.2.5. Analyse des armatures .....	67
3.2.6. La question de l'outillage domestique des faciès B et B probable.....	68
3.2.7. Analyse des stigmates de percussion.....	71
3.2.8. Analyse du procédé de débitage .....	72
4. Étude typologique des différents schémas opératoires .....	75

4.1. Faciès A et A probable .....	75
4.1.1. Les armatures.....	75
4.1.1.1. La Pointe de la Gravette.....	75
4.1.1.2. Les variantes.....	76
4.1.2. Les produits retouchés dits domestiques .....	78
4.1.2.1. Grattoir .....	78
4.1.2.2. Burin.....	79
4.1.2.3. Autres outils .....	81
4.2. Faciès B et B probable .....	82
4.2.1. Les armatures.....	82
4.2.1.1. Fléchettes.....	82
4.2.1.2. La variante.....	83
4.2.2. Les produits retouchés dits domestiques .....	83
4.2.2.1. Grattoir .....	83
4.2.2.2. Burin.....	84
4.2.2.3. Autres outils .....	84
5. Confrontation de l'analyse typo-technologique de différents schémas opératoires à l'archéoséquence de F. Lacorre.....	86
5.1. Décompte des pièces d'après F. Lacorre.....	86
5.2. Décompte des pièces d'après les Faciès A et B .....	87
5.3. Mise en commun des différents décomptes .....	89
5.4. Synthèse .....	91
Conclusion .....	93
Bibliographie.....	95
Les planches.....	99

## Remerciements

---

Je voudrais tout d'abord remercier François Bon qui a voulu prendre une jeune Québécoise sous son aile alors qu'il ne la connaissait point. Un grand merci pour tout ce que vous avez fait durant cette belle année.

Un grand merci aux membres de ce jury, François Bon, Lars Anderson et Damien Pesesse, ayant accepté d'évaluer ce mémoire.

Je me dois aussi de remercier Lars Anderson, « compatriote canadien », pour tout ce que tu as fait pour moi (et M-A).

Un immense merci à Joëlle Arches, conservatrice du Musée-Forum de l'Aurignacien à Aurignac, pour le prêt de la collection, mais aussi pour son accueil très chaleureux.

À Nicolas Valdeyron, merci de m'avoir accueillie dans votre laboratoire ainsi que dans cette université. Un grand merci est de rigueur pour tout ce que vous avez fait pour nous intégrer dans cette nouvelle vie.

Pour ses conseils sur le dessin lithique et les techniques de débitage, j'aimerais remercier François Briois.

Une pensée pour toutes les rencontres que j'ai faites, principalement sur les sites de fouilles en terre française (Plougastel-Daoulas, Barzan et Régismont-le-Haut), vous m'avez accueillie à bras ouverts et je ne l'oublierais jamais.

À Julien, Marc, Camille, P-A et Axel, merci de m'avoir permis de rire avec vous devant nos cailloux respectifs. De même qu'à tous mes autres ami(e)s de la promo – Laurie, Lorys, Laura, Sarah, Gauthier, Iza, vous resterez dans mon cœur comme ma nouvelle famille.

Pour terminer, je voudrais remercier, ma petite Jasmine, d'être aussi compréhensive avec le bonheur de sa mère et de me permettre de réaliser mes rêves (même les plus fous), je t'aime très fort.

Et finalement à celui qui partage ma vie, Marc-André, sans lequel ce mémoire n'aurait pas pu avoir lieu. Tu as su me supporter et m'encourager dans ce voyage de fou. C'est bien grâce à toi que je peux m'épanouir dans ce domaine, mais aussi dans ma vie personnelle. Encore merci !

## Table des figures

---

Fig. 1 : Carte du gisement de La Gravette et sites importantes .....	16
Fig. 2 : Plan des fouilles de F. Lacorre .....	18
Fig. 3 : Coupe des tranchées des fouilles de F. Lacorre .....	21
Fig. 4 : Profil des fouilles de F. Lacorre .....	21
Fig. 5 : Schéma des supports-types des Faciès A et B.....	99
Fig. 6 : Planche des nucléus du Faciès A .....	100
Fig. 7 : Planche des produits de préparation du Faciès A et A probable.....	101
Fig. 8 : Planche de la tablette de ravivage appartenant au Faciès A.....	102
Fig. 9 : Planche des produits bruts de débitage du Faciès A et A probable.....	103
Fig. 10 : Planche des armatures du Faciès A .....	104
Fig. 11 : Planche des outils dits domestiques du Faciès A et A probable : Les Grattoirs et Outils mixtes .....	105
Fig. 12 : Planche des outils dits domestiques du Faciès A et A probable : Les Burins et les Outils à dos.....	106
Fig. 13 : Planche des nucléus du Faciès B .....	107
Fig. 14 : Planche du nucléus du sous-faciès B probable.....	108
Fig. 15 : Planche des produits de préparation du sous-faciès B probable.....	109
Fig. 16 : Planche des produits bruts de débitages du Faciès B .....	110
Fig. 17 : Planche des armatures du Faciès B .....	111

## Index des tableaux

---

Tabl. 1 : Tableau des chronologies du Paléolithique supérieur ancien.....	12
Tabl. 2 : Chronologie proposée par B. Bosselin et F. Djindjian.....	14
Tabl. 3 : Décompte des pièces par faciès.....	31
Tabl. 4 : Récapitulatif des différents groupes d'armatures (nombre et caractéristiques principales) .....	40
Tabl. 5 : Outils dits domestiques du Faciès A .....	51
Tabl. 6 : Outils domestiques du sous-faciès A probable.....	53
Tabl. 7 : Technique de percussion des produits de débitage avec talon/bulbe pour A et A probable.....	57
Tabl. 8 : Effectif des produits et nucléus caractéristiques du Faciès B et B probable .	61
Tabl. 9 : Effectif des produits de préparation du sous-faciès B probable .....	64
Tabl. 10 : Effectif des outils domestiques du Faciès B et B probable .....	69
Tabl. 11 : Décompte des pièces par couche selon F. Lacorre.....	86
Tabl. 12 : Décompte des pièces par Faciès .....	87
Tabl. 13 : Tableau récapitulatif du matériel lithique par faciès trouvé dans les couches stratigraphiques de F. Lacorre (nombre et pourcentage) .....	89

# Introduction

---

Le site de La Gravette est considéré comme le site éponyme de la culture paneuropéenne préhistorique, le Gravettien, se situant entre 28 000 BP et 22 000 BP. Cette culture est reconnue par le fait que plusieurs groupes plus ou moins isolés pouvaient partager un système de pensée qui peut être décelé par la découverte de statuettes féminines possédant des attributs reliés à la fertilité (seins, hanches, fesses et ventre ample). Celles-ci furent retrouvées dans plusieurs pays européens du Sud-Ouest de la France à la Russie. En plus de ces statuettes, les groupes gravettiens sont aussi reconnus par le type d'armature qu'ils utilisent, la Pointe de la Gravette. Cette pointe présentant un dos sur l'un de ses bords, démontre que ces groupes préhistoriques pouvaient à la fois partager un système de croyances semblables, mais aussi des techniques de chasse comparables.

Bien que plusieurs éléments de nature différente tendent vers une homogénéité de l'entité gravettienne, ils ne représentent que de rares points au sein d'une plus grande diversité de critères. Sur ce grand territoire qu'est l'Europe, plusieurs faciès ou sous-groupes régionaux furent distingués. Le Sud-Ouest français a aussi connu cette catégorisation précise des groupes gravettiens. La question des faciès culturels Gravettiens a fait couler beaucoup d'encre depuis quelques années, lors de la remise en question de la chronologie gravettienne française. En effet, le Gravettien est considéré comme un ensemble culturel possédant en son sein plusieurs faciès culturels régionaux. Ceux-ci sont localisés géographiquement, mais peuvent appartenir à plusieurs stades évolutifs (Noiret, 2013). Il y a donc une certaine variabilité géographique, chronologique, mais aussi culturelle entre ces faciès régionaux tout en présentant des éléments les regroupant sous le terme de Gravettien. Le Gravettien français serait donc un amalgame entre les différents faciès qui furent caractérisés par leurs attributs technologiques ; Bayacien, Fontirobertien, Noaillien, Rayssien ou encore Laugérien. Chacun appartient à des territoires qui leur sont propres.

Le gisement de La Gravette, bien qu'il donnât son nom à cette entité culturelle est encore aujourd'hui l'objet de questionnement par rapport à sa réalité

archéologique. À partir de la fin du 19<sup>e</sup> siècle, ce gisement a connu plusieurs fouilles. Une archéoséquence comprenant plusieurs couches potentiellement différentes fut décelée lors des dernières fouilles effectuées dans les années 1930 par Fernand Lacorre. Puisque les fouilles de La Gravette sont plutôt anciennes et que peu d'analyses technologiques ont été faites sur cette collection (hormis Damien Pesesse pour l'industrie lithique et Nejma Goutas pour l'industrie osseuse et la parure), nous trouvons intéressant de lui accorder de nouveau une attention particulière. Damien Pesesse (2008a) s'est penché sur l'industrie lithique provenant de la collection Lacorre afin de mieux caractériser la culture Gravettienne ancienne dans le sud-ouest de la France. Cette catégorisation nous permet de mieux comprendre la transition entre l'Aurignacien et le Gravettien sur ce territoire. La caractérisation de l'industrie lithique a aussi permis de s'interroger sur la réalité archéologique du Bayacien, système technique présent sur le site de La Gravette à travers l'étude lithique de ce site, mais aussi grâce à d'autres sites présentant quelques éléments de ce faciès culturel. Alors que dans le cadre de ce mémoire, nous croyons qu'il est pertinent de réévaluer la chronostratigraphie relevée par Fernand Lacorre à partir de ses fouilles par une analyse des éléments technologiques du matériel lithique. Il sera donc question dans ce mémoire, d'analyser en profondeur les éléments technologiques permettant de relever les différents schémas opératoires au sein de la collection Lacorre provenant du Musée-Forum d'Aurignac afin de réévaluer la lecture de l'archéoséquence faite par celui-ci sur le site de La Gravette. Ce travail permettra donc d'avoir un regard nouveau sur le gisement afin de pouvoir mieux le réintégrer dans l'entité gravettienne présente dans le Sud-Ouest français.

Bien entendu, ce travail ne peut être fait sans prendre en compte les contraintes que représente cette collection. Ces limites sont de plusieurs natures. Tout d'abord, il y a celles qui proviennent des méthodes de fouilles (manque de tamisage, tri sélectif sur le site de fouille, etc.), mais aussi celles concernant les conditionnements de la collection. En fait, la collection Lacorre du site de La Gravette fut donnée à deux musées différents que sont le musée d'Archéologie nationale de St-Germain-en-Laye et celui du Musée-Forum d'Aurignac. Puisqu'il y a eu un partage entre les deux musées, cela peut induire certaines limites dans l'étude d'une de ces deux collections. En somme, que ce soit les sélections inhérentes aux fouilles anciennes ou postérieures à la fouille, celles-ci ont considérablement changé la représentativité que pouvaient

avoir l'industrie lithique des occupations gravettiennes ou d'autres occupations présentes sur le site.

Notre première partie concernera la présentation du gisement de La Gravette ainsi que la question de la détermination du terme « Gravettien ». Par la suite, nous effectuerons un bref retour sur les différentes fouilles qui eurent lieu sur le site de La Gravette incluant celles de F. Lacorre, ainsi que leurs résultats. Nous toucherons donc quelque peu en amont une partie de la problématique, celle concernant la chronostratigraphie repérée et employée par F. Lacorre d'après ses fouilles sur le site de La Gravette.

La deuxième partie concerne la méthodologie que nous avons employée afin d'analyser cette collection. De même que nous ferons un bref retour sur les différentes méthodologies que nous pouvons utiliser lors d'étude lithique. Leur historiographie ainsi que certaines de leurs limites seront concernées.

La troisième partie quant à elle touche le cœur de l'analyse technologique de cette collection lithique. Nous analyserons les grands ensembles retrouvés par cette analyse technologique afin d'en dégager les différents schémas opératoires. Cela nous permettra d'engager la discussion de la problématique.

Ensuite, l'étude typologique en fonction des différents schémas opératoires sera abordée. Chaque élément susceptible de nous éclairer sur l'appartenance aux différents groupes culturels profitera à notre analyse typo-technologique et ainsi nous aidera à comprendre la chronostratigraphie qui se dessine pour le site de La Gravette.

Pour conclure, la dernière partie concernera la question de la réévaluation de l'archéoséquence relevée par F. Lacorre lors de ces fouilles. Il sera donc question de comparer les données stratigraphiques avec les données typo-technologiques de l'industrie lithique mise à notre disposition afin d'évaluer la lecture chronostratigraphique de F. Lacorre. Afin de permettre une reconstruction des archéoséquences, nous nous sommes appuyés sur la monographie de F. Lacorre, sur le travail de D. Pesesse, mais aussi, et surtout, d'informations inscrites sur les pièces (telle la couche archéologique) ou dans les différents inventaires disponibles.

# 1. Présentation générale du gisement de La Gravette et de la période étudiée

---

## 1.1. Définir le Gravettien dans le sud-ouest de la France

### 1.1.1. Le Gravettien : L'historique de la question

La question de la définition du Gravettien, terme employé pour la première fois par D. Garrod en 1938 en parlant des occupations présentes sur le site de La Gravette et ayant comme fossile directeur la Pointe de La Gravette, a connu plusieurs soubresauts. Bien que la terminologie entourant le Gravettien fut une source de débat, celle-ci ne fut pas aussi importante que la « bataille aurignacienne » au début du 20<sup>e</sup> siècle ou encore la question de la Transition entre le Paléolithique moyen et le Paléolithique supérieur dans les vingt dernières années. Mais nous croyons pertinent de faire un retour sur cette « mini-bataille » gravettienne (entre les termes de « Gravettien » et de « Périgordien »), car bien qu'elle soit terminée, beaucoup de préhistoriens utilisent toujours d'autres terminologies ce qui, à notre avis, obscurci quelque peu le discours.

Tout d'abord, le terme de « Gravettien » ne fit pas l'unanimité puisque suite à la « bataille aurignacienne » de 1906-1909 gagnée par Henri Breuil, la terminologie employée alors était Aurignacien supérieur type La Gravette (Tabl.1). En effet, la « bataille aurignacienne » a permis de mettre au point la terminologie à employer pour conceptualiser les groupes préhistoriques en question. D'après H. Breuil, le début du Paléolithique supérieur se divisa en trois stades : l'Aurignacien ancien d'après le site de Châtelperron, ensuite vient l'Aurignacien moyen avec pour cadre la collection provenant du gisement d'Aurignac et finalement l'Aurignacien supérieur avec pour référence le site de La Gravette (Klaric, 2003). Le « Gravettien » faisait donc partie de l'Aurignacien dont il était le dernier stade évolutif.

Quelques années après cette « bataille », D. Peyrony qui avait accompagné H. Breuil sur la question des Aurignaciens, développa une théorie affiliant les groupes de Châtelperron et ceux de La Gravette. Cette proposition d'affiliation des différents groupes provient essentiellement des comparaisons typologiques, plus spécifiquement sur l'utilisation de pointes typiques, pointes ayant un bord abattu. Avec ces

comparaisons typologiques, D. Peyrony put faire des superpositions théoriques sur les industries lithiques présentes dans différentes couches archéologiques au sein de plusieurs gisements dont une majorité située en Périgord, ce qui l’amena à baptiser ce groupe « Périgordiens ». Il les nomma ainsi puisqu’il croyait que cette région concentrait tous les stades évolutifs de ces groupes venus de l’extérieur de la France pour remplacer les Aurignaciens. D. Peyrony classifia son Périgordien en trois entités (Tabl.1) ; il y avait donc le Périgordien inférieur avec le Périgordien I (pointe de Châtelperron) comme sur le site de La Ferrassie (couche E) et le Périgordien II (pointes de Châtelperron évoluées et à lamelles à bord retouchées) présent sur le site La Ferrassie couche E’ et celui de Bos del Ser. Puis venait le Périgordien moyen (III) à lames tronquées obliquement et lame et lamelles à bord abattu (Lauzerie-Haute) puis finalement le Périgordien supérieur avec le Périgordien IV à Pointe de la Gravette. Le stade final est celui du périgordien V à pointe à soie et burins de Noailles (Klaric, 2003).

H. Breuil	D. Peyrony
Aurignacien supérieur type La Gravette	Périgordien final (V) À burins de Noailles
	Périgordien supérieur (IV) À Pointes de la Gravette
Aurignacien moyen type Aurignac	Périgordien moyen (III) À lames tronquées
Aurignacien ancien type Châtelperron	Périgordien inférieur (I et II) À Pointes de Châtelperron

Tabl. 1 – Tableau récapitulatif des chronologies du Paléolithique supérieur ancien

Pour D. Peyrony, le premier groupe de Périgordien de type Châtelperron aurait pris place dans des abris sous roche propices à l’habitat. Ensuite seraient arrivés des groupes Aurignaciens non affiliés à ces groupes précédents. La poussée des groupes Aurignaciens aurait amené les Périgordiens type Châtelperron à sortir de la région périgordienne pour se réfugier probablement en Corrèze (Peyrony, 1933 ; 1937 ; 1946). Alors que des groupes d’Aurignaciens délaissèrent de plus en plus les abris

sous roche auparavant utiliser en Périgord, une nouvelle vague de groupes Périgordiens (mais maintenant de type La Gravette) serait venue dans cette riche province d'abris sous roche avec un nouvel armement, un peu plus performant que l'ancien. En somme, D. Peyrony fut fortement influencé par sa vision évolutionniste et linéaire des groupes paléolithiques. Avec ce modèle théorique, D. Peyrony s'opposait donc à H. Breuil puisqu'il a développé une vision polyphylétique des cultures paléolithiques. Il croyait donc que les groupes Aurignaciens et les groupes Périgordiens auraient évolué de manière parallèle, mais tout en étant quelque peu en concurrence, lui permettant donc de dresser une concordance presque parfaite entre les différents stades évolutifs (Peyrony, 1933 ; 1936 ; 1946).

Pour D. Garrod et d'autres préhistoriens, dont H. Delporte et sa suite, il ne pouvait y avoir de liens entre les groupes « Châtelperroniens » et les groupes « Gravettiens », puisque cette relation n'était évoquée que partiellement par la typologique de certains éléments. Ceux-ci séparaient donc le Châtelperronien et le Gravettien (Klaric, 2003). Denise Sonnevile-Bordes porta un coup décisif au modèle Périgordien de D. Peyrony puisqu'à l'aide d'une méthode typologique systématique, elle rattacha les industries de référence du Périgordien II (la Grotte Dufour et le Bos del Ser) à l'Aurignacien ancien. Par contre, même si le modèle théorique de D. Peyrony subit quelques coups durs de la part de certains préhistoriens, d'autres utilisaient tout de même la terminologie établie d'après son modèle théorique même après la publication de la monographie de Fernand Lacorre sur le site de La Gravette intitulée « La Gravette, le gravétien<sup>1</sup> et le bayacien ». Ainsi, tout au long du siècle dernier, et même encore aujourd'hui, deux termes étaient employés afin de définir la même réalité archéologique, même si la communauté des préhistoriens s'accordait à reconnaître l'absence de filiation entre groupes à pointes de Châtelperron et à pointes de la Gravette (Klaric, 2003). En ce qui nous concerne, la terminologie employée sera celle instaurée par D. Garrod, donc le terme de Gravettien puisque nous croyons que ce terme est mieux adapté au sujet de l'étude et était utilisé par F. Lacorre pour définir les différentes occupations retrouvées à La Gravette.

---

<sup>1</sup> Orthographe utilisée par F. Lacorre dans sa monographie.

Dans les années 1990, Bruno Bosselin et François Djindjian ont tenté de renouveler le débat concernant la terminologie à utiliser afin de définir les différents groupes Gravettien au travers des quatre stades présents en France, à l'occurrence le Gravettien ancien, moyen, récent et final (Protomagdalénien) (Djindjian, 2011). Ils proposèrent une nouvelle terminologie à partir des nouvelles données archéologiques concernant le Gravettien. Ils voulurent instaurer de nouveaux termes afin que le discours concernant cette période du paléolithique devienne plus fluide. Bosselin et Djindjian ont donc utilisé les différentes terminologies associées aux différents faciès culturels comme le Fontirobertien ou même le Bayacien. Voici donc leur proposition d'une nouvelle chronologie (Tabl. 2).

B. Bosselin et F. Djindjian
Gravettien Final ou Protomagdalénien
Gravettien Récent
Gravettien Moyen 2 À burins de Raysse
Gravettien Moyen 1 À burins de Noailles
Gravettien Ancien 2 À Pointes de Gravette
Gravettien Ancien 1b À Pointes de Font-Robert
Gravettien Ancien 1a À Fléchettes

Tabl. 2 – Chronologie de B. Bosselin et F. Djindjian

Bien que cette nouvelle chronologie se trouve plus précise, peu de préhistoriens l'utilisent. Seulement les grands stades ancien, moyen, récent et final sont toujours utilisés de nos jours.

Par la suite, certains chercheurs se sont distingués par leurs études sur différentes étapes du Gravettien en France. Il y a notamment Laurent Klaric (2003) avec son travail sur les lamelles de Picardie. En fait, son but était de mieux caractériser l'industrie lithique des groupes affiliés au Rayssien. Et à partir de cette

étude, il a comparé les industries à burins de Raysse avec ceux de burins de Noailles pour comprendre leurs potentielles connexions. Cette thèse a permis de mieux comprendre l'interaction entre les groupes affiliés aux burins de Raysse et à burins de Noailles, mais aussi d'intégrer un nouveau type d'armature fait à partir des burins de Raysse, les lamelles de Picardie. D. Pesesse (2008a) a lui aussi permis grâce à sa thèse sur les premières sociétés gravettiennes de mieux comprendre le changement entre les industries lithiques Aurignaciens et Gravettiens dans le Sud-Ouest de la France. Son étude comme mentionnée préalablement a touché la collection du gisement de La Gravette, mais aussi d'autres sites aussi importants tels que La Vigne Brun. Ce travail a permis de caractériser différentes industries lithiques reliées au Gravettien ancien et ainsi de vérifier l'existence archéologique du Bayacien, industrie présente sur le gisement de La Gravette. De plus, une plus grande compréhension des industries lithiques du Gravettien ancien fut fort profitable puisqu'il était dans l'ensemble assez mal connu. Ces deux chercheurs ont permis de faire avancer la compréhension du Gravettien en général, mais aussi plus spécifiquement par leur spécialisation. Ils ont donc contribué à renforcer la chronologie du Gravettien en France.

#### 1.1.2. Survol des gisements présentant une occupation du gravettien ancien en France

Plusieurs gisements en France possèdent des strates définies comme Gravettiennes. Parmi ces gisements plusieurs se situent dans le Sud-Ouest. Hormis La Gravette, il y a entre autres l'Abri Pataud, le Grand Abri de la Ferrassie, La Vigne-Brun, Puy Jarrige, l'Abri du Facteur et la Grotte de la Font-Robert, pour ne nommer que ceux-là. Par contre, ce n'est pas tous ces sites qui présentent des couches archéologiques reliées au Gravettien ancien typique ou à leurs faciès (tel que le Fontirobertien ou le Bayacien). Du fait qu'il existe plusieurs faciès différents au sein du Gravettien ancien comme le démontre la chronologie que B. Bosselin et F. Djindjian, il n'y a aucun site qui présente à la fois tous les faciès régionaux.

Le faciès à fléchettes du Gravettien ancien est représenté sur quelques sites dont l'Abri Pataud couche 5, Puy Jarrige et La Gravette. À cette dernière par contre, ce faciès n'est pas intégré à une occupation à Pointes de Gravette seule, mais bien autonome d'après F. Lacorre. Le deuxième faciès, à pointes de Font-Robert, est présent notamment à la grotte de la Font-Robert, mais aussi à La Ferrassie. En ce qui

concerne le dernier faciès du Gravettien ancien, à Pointes de Gravette seules, celle-ci se retrouve sur plusieurs gisements, dont La Vigne Brun et La Gravette.

## 1.2. L'Abri de La Gravette (Bayac, Dordogne)

Le gisement de La Gravette se situe dans le hameau du même nom au centre de la commune de Bayac en Dordogne (Fig.1). Cet ancien abri sous roche était orienté au sud, près de la rivière La Couze, à environ 5 km du confluent avec la Dordogne (Lacorre, 1960). Ce gisement situé sur la rive droite de la rivière fait partie d'un système de falaise ayant une direction est-ouest.



Fig. 1 – Carte du gisement La Gravette et sites importants

(Source : Atlas des patrimoines, modifié)

Le système rocheux, composé de calcaire maestrichtien, fut graduellement érodé aux époques tertiaires et quaternaires et donnèrent ainsi naissance à des réseaux karstiques (grottes, abris sous-roches, à-pics) tout au long de la vallée relativement étroite. Ceci a été un rôle prédéterminant dans l'établissement des groupes préhistoriques comme le démontre la présence de nombreux sites préhistoriques tels que l'abri Patary, Jean-Blancs et surtout le célèbre Roc de Combe-Capelle (Lenoir et Dibble, 1995). À la période préhistorique, l'abri de La Gravette devait posséder un surplomb rocheux qui protégeait un peu plus de la moitié de la station, principalement à l'ouest du gisement. Toutefois, cette corniche s'effondra complètement, scellant

ainsi les différentes occupations préhistoriques (Lacorre, 1960). Il est à noter que le gisement fut utilisé comme carrière durant un laps de temps avant la découverte de la présence de traces d'occupations préhistoriques. Les travaux de carrières ont toutefois peu touché la partie ouest du gisement (Lacorre, 1960).

#### 1.2.1. Historiques des fouilles avant F. Lacorre

Le gisement de La Gravette fut la source de nombreuses recherches archéologiques, principalement de fouilles. L'invention du gisement revient à Mgr Chastaing qui découvrit en 1880 le site près de la rivière. Quelques années plus tard, le gisement fut fouillé par des archéologues amateurs dont M. Tabanou et Coste. Leurs collections furent vendues et partagées entre plusieurs musées, dont celui de Périgueux (Lacorre, 1960). L'Abbé Landesque reprit les fouilles à la suite de ces archéologues amateurs. C'est la famille de l'Abbé qui a vendu sa collection après sa mort. De nombreux prospecteurs ont aussi investi le site après le passage de l'Abbé Landesque. Il y eut entre autres Michel Hardy, M. Délugin, M. Féaux et Prof. Testut (Pesesse, 2008a). Suite à la venue de ces prospecteurs, le site va être progressivement délaissé avant que Fernand Lacorre vienne y faire ses propres fouilles. Dans les premières opérations situées principalement dans le secteur est du gisement, l'archéoséquence était composée d'un seul niveau. C'est dans ce niveau que furent trouvées pour la première fois les Pointes de la Gravette (Pesesse, 2008).

#### 1.2.2. Fouille de Fernand Lacorre à La Gravette

Alors que le site était peu à peu délaissé par des archéologues amateurs et prospecteurs, Fernand Lacorre décida d'y retourner, mais au lieu de se concentrer sur le secteur en partie fouillé, il ouvrit le secteur ouest du site. C'est le 14 juillet 1930 que débuta la première période de fouille qui allait durer jusqu'en 1939. Ils reprurent les fouilles pour une deuxième période tout juste après la Seconde Guerre mondiale, de 1945 à 1949. F. Lacorre décida de faire des recherches complémentaires en 1953 et 1954 en vue de compléter ses données pour la monographie (Pesesse, 2008a). Par contre, celui-ci fut restreint par sa profession notariale jusqu'en 1942, ce qui explique que les opérations menées au cours de la première période de fouille se déroulaient seulement du samedi matin au dimanche soir chaque semaine, sauf deux mois durant l'hiver (Lacorre, 1960). D'après F. Lacorre, les fouilles qu'il effectua à La Gravette se sont déroulées « méthodiquement, sans précipitations. Toutes couches archéologiques

ont été fouillées isolément dans toute l'épaisseur... » (Lacorre, 1960). Il insiste aussi sur le fait que les objets ne furent pas mélangés entre les différentes couches et qu'il prenait régulièrement des notes.

F. Lacorre et son équipe ouvrirent trois tranchées orientées d'est en ouest, en laissant un témoin entre chaque tranchée (Fig. 2). Le premier témoin situé entre la tranchée 1 et 2 mesure 5.90 mètres de large et le second, entre la tranchée 2 et 3, fait 2.50 mètres. Il n'y a toutefois pas de tranchée transversale qui aurait pu documenter la superficie latérale des différentes occupations, mais aussi l'agencement des différentes couches archéologiques. Pour chaque tranchée, la fouille débuta par le dégagement de couches de pierres et de blocs d'effondrement venant de la corniche. Cette couche d'effondrement mesurait plus de 2 mètres. Les secteurs furent fouillés jusqu'au substrat situé à 3.75 mètres de profond pour la tranchée 1 et de 5 mètres pour les deux autres (Lacorre, 1960). En ce qui concerne la chronostratigraphie relevée par F. Lacorre tout au long de ses fouilles, elle n'est pas totalement identique selon les tranchées. En effet, il y a des changements entre chaque tranchée, ce qui aurait pu être documenté avec une tranchée transversale.

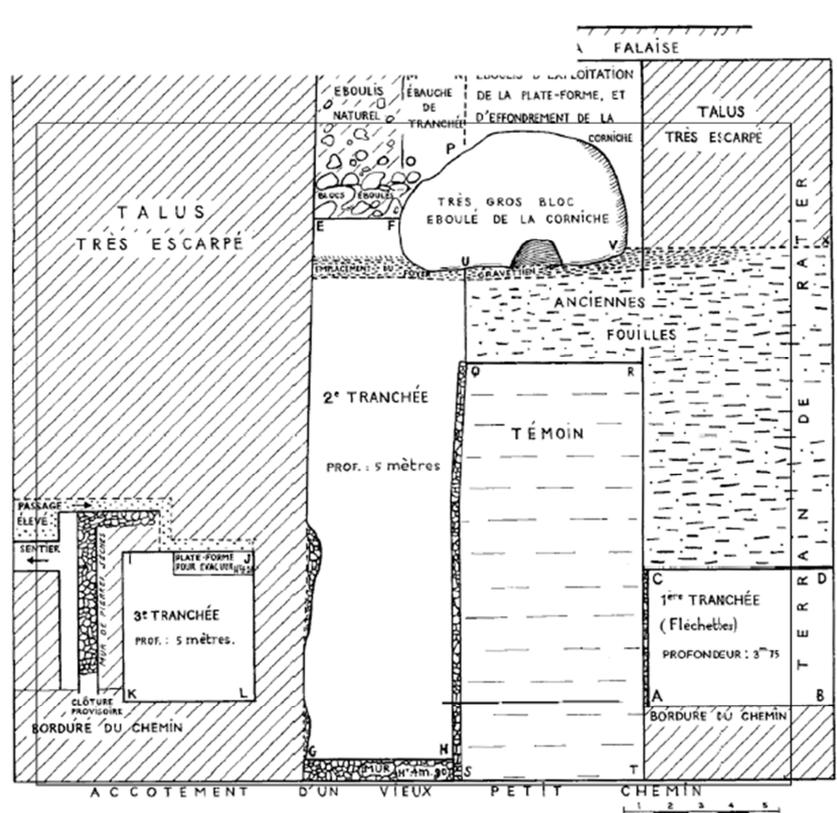


Fig. 2 – Plan des fouilles de F. Lacorre  
(Source : Thèse de D. Pesesse, 2008)

#### 1.2.2.1. Matériel retrouvé

En plus d'une industrie lithique assez riche, il y avait la présence d'une industrie osseuse et en matière dure animale. Ces deux types d'industries furent trouvés pour toutes les périodes d'occupations du gisement. En plus de ces industries, il y avait la présence de parures ; de même une dent humaine fut retrouvée. Les nombreux restes osseux ont permis de faire des analyses afin de retrouver les espèces chassées, mais aussi de recontextualiser ce gisement par rapport au paléoenvironnement.

En ce qui concerne l'industrie osseuse, celle-ci est surtout composée de sagaies en os ou en ivoire, bâtonnets en os, aiguilles sans chas, etc. Certains de ces bâtonnets à section circulaire sont décorés, il y avait aussi des plaques en ivoire et une côte de mammoth travaillé ainsi que plusieurs outils en os de mammoth (Lacorre, 1960).

Comme énoncées précédemment, les analyses fauniques ont permis de retrouver les espèces animales chassées par les groupes préhistoriques. La faune était alors composée de renne (renne de toundra et de forêt) et de cheval principalement, bien que le cheval est en moins grande quantité (Lacorre, 1960). Il y a eu aussi diverses espèces aviaires, dont lagopèdes, pie et perdrix. De petits mammifères et des mollusques furent aussi repérés. De plus, il y avait aussi la présence de carnivores (loup, renard, hyène et lynx) et d'artiodactyles (suidés, cervidés et bovidés). Par contre, certains petits os n'ont pu être déterminés puisque leur état de conservation était mauvais, probablement dû à l'acidité du sol. Les plus gros os ont cependant été préservés (Lacorre, 1960).

#### 1.2.2.2. La flore

Des analyses polliniques ont été effectuées sur certaines couches pour retrouver la flore présente près du gisement. Celle-ci était comparable sur les différentes couches relevées par F. Lacorre. Les analyses polliniques ont déterminé qu'il devait y avoir un environnement steppique près du gisement de La Gravette ainsi qu'un climat assez froid (Lacorre, 1960). Ils ont retrouvé des traces de noisetiers, de bouleau, de pin et même d'espèce poussant dans un climat plus tempéré comme le saule, l'aulne et le

tilleul (Lacorre, 1960). De plus, des traces de graminées furent retrouvées dans certaines couches archéologiques.

### 1.2.2.3. L'archéoséquence interprétée par F. Lacorre

Lors des nombreuses campagnes de fouille de F. Lacorre sur ce gisement, celui-ci dénombra cinq couches archéologiques distinctes : la couche la plus ancienne est attribuée à l'Aurignacien évolué, qui vint s'installer directement sur le roc laissé nu par le lessivage de la rivière (Lacorre, 1960). Ensuite vient une couche attribuée à un ensemble distinct du Paléolithique supérieur ancien, le « Bayacien » ; pour terminer, trois couches sont reliées à des occupations gravettiennes (Lacorre, 1960). Afin de distinguer les couches gravettiennes de la couche ayant un fossile directeur inédit (la « fléchette » ou « Pointe de Bayac »), F. Lacorre décida de lui donner le nom de la commune formant ainsi l'occupation bayacienne. En ce qui concerne la terminologie associée aux couches relevant de l'industrie Gravettienne, celle-ci fut donnée selon leur pédologie. En effet, chacun fut influencé par des éléments différents, tels que la présence de foyers ou de la composition du sol (Lacorre, 1960). Ces couches sont ainsi nommées : couche jaune, couche rouge et couche noire.

Comme mentionnée auparavant, l'archéoséquence n'est pas identique dans toutes les tranchées (Fig.3 et 4). En ce qui concerne la couche aurignacienne, celle-ci n'est présente que dans les deux premières tranchées et est surtout composée de substrat rocheux désagrégé (Pesesse, 2008a). La couche reliée à l'industrie bayacienne est particulièrement dense dans la tranchée 1, mais l'est beaucoup moins dans la tranchée 2 et n'existe pas dans la dernière. La première couche reliée à l'industrie Gravettienne, la couche jaune, n'apparaît que dans les tranchées 2 et 3. Le niveau rouge est le seul qui est présent dans toutes les tranchées ouvertes, mais il y a tout de même une diminution du matériel d'est en ouest. Le dernier niveau repéré dans la séquence archéologique, la couche noire, qui est proportionnellement plus dense, n'a été observé que dans les deux dernières tranchées, 2 et 3 (Lacorre, 1960). De plus, F. Lacorre a noté un déplacement graduel des habitats (foyers) vers l'ouest, donc de plus en plus vers la partie couverte par la corniche.

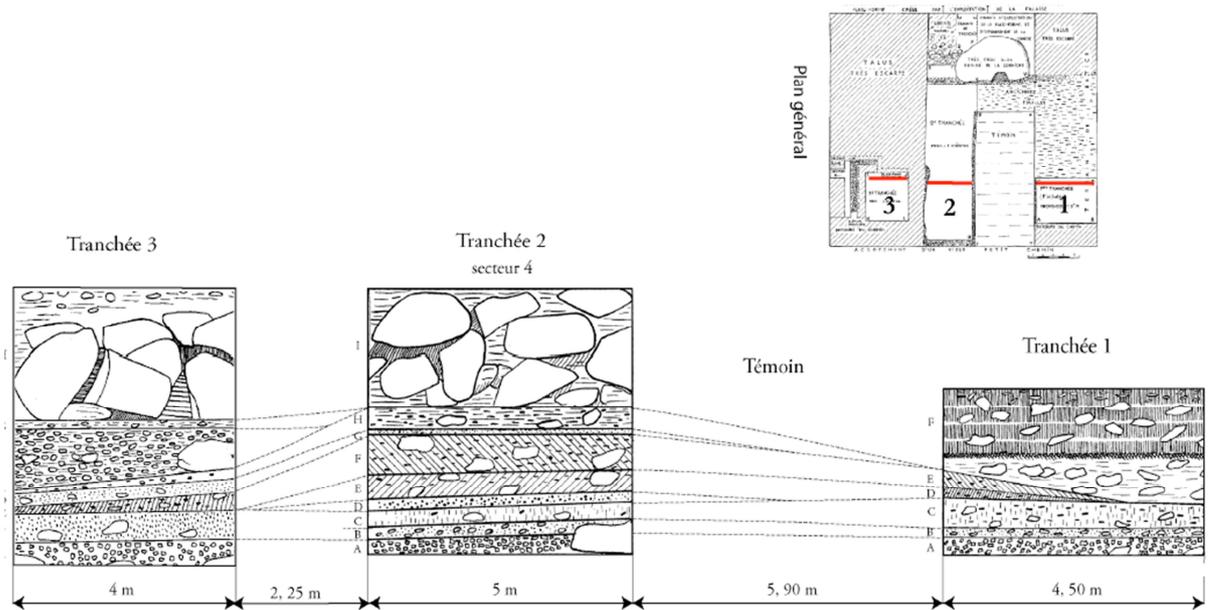


Fig. 3 – Coupes des tranchées des fouilles de F. Lacorre  
 (Source : Thèse de D. Pesesse, 2008a)

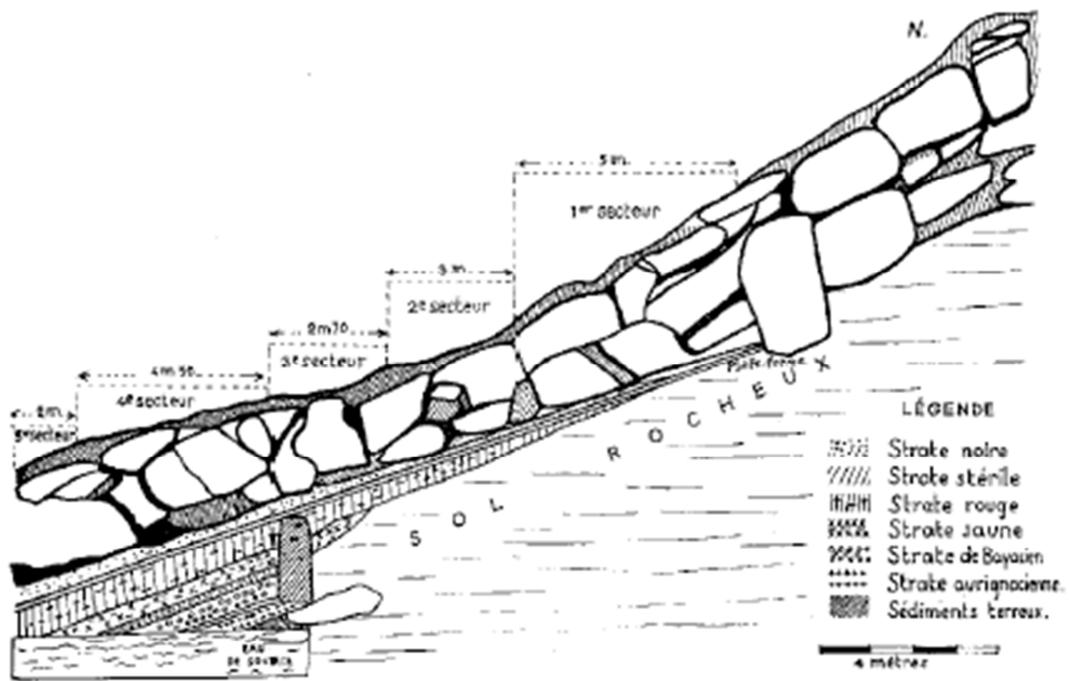


Fig. 4 – Profil des fouilles de F. Lacorre  
 (Source : Thèse de D. Pesesse, 2008a)

Comme mentionné plus haut, l'objet de l'étude lithique touche seulement les trois couches gravettiennes et la seule couche bayacienne puisqu'il y a trop peu d'objets dans la collection associée aux industries aurignaciennes. C'est donc à travers l'étude de ces quatre couches que nous allons réévaluer la chronostratigraphie repérée par F. Lacorre. Cette nouvelle évaluation va nous permettre de voir s'il y a eu des mélanges intercouches, mélanges antérieurs ou postérieurs à la fouille.

## 2. Présentation de la démarche méthodologique

---

### 2.1. L'approche typologique

#### 2.1.1. Historiographie et but de la démarche

L'approche typologique en archéologie est connue depuis maintenant près d'un siècle. Cette approche, utilisée principalement pour le Paléolithique, à partir des années 1930, a permis d'appréhender les différentes entités culturelles préhistoriques à partir de leur mobilier lithique et osseux. Celle-ci est surtout centrée sur les critères morphologiques comme trait distinctif entre chaque type d'outils. Plusieurs préhistoriens ont permis de classer les types d'outils retrouvés dans les différentes occupations préhistoriques telles que pouvaient faire les premiers biologistes avec leur classification des genres et espèces animales. Un nouveau langage compris par la communauté archéologique fut donc créé par des spécialistes tels que M. Bougon et F. Bordes qui abordèrent principalement le Paléolithique inférieur et moyen alors que D. Sonneville-Bordes et J. Perrot ont livré un travail axé sur le Paléolithique supérieur en 1954. Cette approche consistait à livrer un vocabulaire précis sur des outils lithiques par rapport à l'utilisation supposée d'après leur morphologie, c'est ainsi qu'apparurent des termes tels que burin, grattoir, biface, ou même racloir. Chaque terme possédait leurs propres définitions très caractéristiques permettant de bien les différencier. Au fil de la recherche en archéologie préhistorique, ces grands types furent de plus en plus différenciés et donc regroupés en divers sous-types afin de mieux caractériser chaque élément et leurs variantes. C'est grâce à ces typologies de plus en plus fines que la notion de fossile directeur (outil diagnostic précis et reconnu ici comme la pointe de La Gravette) a fait son essor. Il devenait plus aisé de différencier les groupes préhistoriques présents dans les différentes archéoséquences des sites par la reconnaissance d'outils distinctifs.

Un exemple de ce travail de plus en plus précis de l'approche typologique est celui de Pierre-Yves Demars et Pierre Laurent en 1992. Bien que l'approche ne soit déjà plus à la « mode », ils ont tout de même voulu refaire un travail systématique sur les possibles types que les archéologues peuvent rencontrer pour le Paléolithique supérieur. Ils ont fait ce travail puisque même s'il n'y a plus recherches totalement typologiques, nous utilisons toujours ce vocabulaire. De plus, ces auteurs se sont

basés sur les anciennes définitions des types, mais aussi des ajouts qui ont eu lieu durant le siècle dernier. En somme, bien que cette approche ne soit plus la finalité de toute recherche archéologique pour l'industrie lithique, chaque préhistorien l'utilise pour éclaircir son discours.

### 2.1.2. Limites méthodologiques

Bien que l'approche typologique ait grandement aidé les préhistoriens à caractériser quelque peu les groupes paléolithiques, celle-ci possède tout de même des limites de plusieurs ordres. Cette approche ne doit pas suffire à elle-même et doit être obligatoirement remise en question et donc comparée aux autres données, technologiques ou fonctionnelles.

La typologie est surtout un outil terminologique plus ou moins fixé par les collections à l'étude, de même que par les préhistoriens eux-mêmes, c'est donc une démarche subjective. Puisque chaque collection produit des termes spécifiques, il y a une surabondance de ces termes et de leurs définitions ce qui peut obscurcir la compréhension générale.

La limite majeure de la typologie est celle du type d'outil pour qui elle s'adresse principalement. En fait, cette démarche s'adresse aux outils retouchés, mais ne considère pas les produits bruts de débitage. En ne considérant pas les produits bruts, cela limite grandement les analyses puisque les typologues ne prennent pas en compte l'énergie et le temps dépensé à faire les supports bruts, il y a donc une vision tronquée de l'industrie lithique. Puisque la typologie ne peut répondre à des questions concernant l'économie de temps ou de matière première et qu'elle touche simplement les produits retouchés, ce type d'approche n'est pas suffisante en elle-même pour comprendre et décrire l'économie lithique des cultures préhistoriques.

## 2.2. L'approche technologique

### 2.2.1. Historiographie et but de la démarche

Au fur et à mesure que les collections archéologiques subissent des tris typologiques de plus en plus fins, de nouvelles questions commencent à émerger de ces mêmes collections. Les archéologues veulent interroger leurs collections de manière à pénétrer plus profondément dans la technique des outils afin de découvrir les gestes

que ceux-ci auraient pu accomplir. En effet, si ces questions obtiennent des réponses, les préhistoriens pourront toucher l'humain derrière les outils et ainsi comprendre les choix effectués par le tailleur de pierre par exemple. Les ouvrages fondateurs d'André Leroi-Gourhan, *L'Homme et la matière (Évolutions et Techniques et Milieu et Techniques)* éditée en 1943-1945, ainsi que *Le geste et la parole* (incluant ses deux tomes ; *Technique et Langage* et *Mémoire et les rythmes*) parue en 1964-1965, permit de faire avancer cette nouvelle approche axée sur la technologie par la définition de concept clé. A. Leroi-Gourhan voulait étudier les groupes préhistoriques par les deux faces du phénomène de déterminisme évolutif, soit la tendance et le fait qui forme des degrés de ce déterminisme. Puisque la tendance tient à la nature même de l'évolution, elle possède donc un caractère inévitable, prévisible et rectiligne de l'évolution humaine (Leroi-Gourhan, 1971). Le fait quant à lui est indissociablement lié au milieu dans lequel il se produit, donc de ce fait, il est imprévisible et particulier (Leroi-Gourhan, 1971). D'après l'auteur c'est grâce à ces deux concepts que peuvent être compris les groupes préhistoriques et les interactions entre eux. L'un des concepts importants est celui de la chaîne opératoire puisque celui-ci concerne le fait, les choix pris pour accéder à un produit fini. La chaîne opératoire est la succession de plusieurs étapes qui forme un objet, de son existence immatérielle (notion d'intention) à son existence en tant que produit. La base de cette étude repose donc sur la recherche du geste et du mode d'action originel. Par contre, ce concept développé par A. Leroi-Gourhan, restera plus attaché à la culture que la technique puisqu'il concerne plus le comportement idéatoires de l'homme, notion plus près de l'anthropologie.

C'est dans les années 1970 que le concept de chaîne opératoire sera repris par Jacques Tixier afin de mettre l'accent sur la technique. C'est notamment grâce à l'expérimentation qu'il réintroduit les notions de « technique » et de « méthode » qu'il définira entre autres dans son ouvrage *Technologie de la pierre taillée* (Tixier, 1992 puis 1995). Grâce à la lecture technologique des pièces archéologiques telle que les traces des enlèvements et leur chronologie et par l'expérimentation, il est possible d'identifier les séquences des gestes nécessaires à la conceptualisation de la pièce en question. Cette nouvelle méthode s'écarte donc de l'approche anthropologique afin de tenter de comprendre l'outil en lui-même ; comment celui-ci a été pensé et réalisé.

La notion de chaîne opératoire fut revue dans un article de Jacques Pelegrin, Catherine Karlin et Pierre Bodu peu de temps après la parution de l'important ouvrage de J. Tixier. Ceux-ci avaient pour ambition de dépasser la description typologique et la chronologie des groupes préhistoriques afin de pénétrer dans leur quotidien afin de connaître les gestes employés lors de la taille de pierre (décelable par l'étude technologique), leurs possibles déplacements des gisements de matière première aux sites d'habitats (par l'étude pétrographique) et surtout leurs intentions (par la mise en perspective de phases et séquences de débitage) (Pelegrin *et al.*, 1988). Par cette nouvelle optique de l'étude des groupes préhistoriques par notamment leur industrie lithique, trois ordres de faits techniques sont abordables par le préhistorien. Ces faits techniques furent un concept élaboré par A. Leroi-Gourhan en 1968. Le premier fait est l'objet en tant que tel, dans son sens large. Le technologue ne doit pas se limiter aux outils retouchés, mais bien inclure tous les éléments issus du processus de débitage donc les produits, les déchets, les outils techniques comme les punches ou les percuteurs. Les processus techniques forment le deuxième ordre de ces faits techniques puisqu'ils concernent le déroulement d'une chaîne opératoire, la suite de gestes utilisés par les groupes préhistoriques que le technologue doit analyser pour en déterminer la chronologie et les séquences. En dernier lieu, l'aspect théorique est la finalité de ce genre d'étude, car elles concernent les intentions du tailleur, l'exigence du débitage, de même que la préparation que ce débitage demande au tailleur, etc. Afin de répondre à ces questionnements, le technologue fait appel à l'analyse diacritique des nucléus et au remontage qu'il soit mental ou physique (selon les séries lithiques) et par la distinction des différences séquences ou étapes de débitage visibles au sein de la collection. Une séquence est définie comme un « enchaînement de décisions pratiques sélectionnées devant une succession d'alternatives », les différentes étapes à l'intérieur des séquences peuvent être « plus ou moins stratégiques » (Pelegrin *et al.*, 1988).

Mais bien que l'approche technologique permette de dépasser certaines limites de la typologie, cette dernière contribue elle aussi à créer des types précis formant un langage adapté à l'étude de la collection. Les analyses technologiques contribuent à vérifier certains types établis par la typologie. En somme, l'approche technologique permet d'aller plus loin dans la compréhension des groupes humains préhistoriques puisqu'elle fait l'étude systématique des outils et de la technique de fabrication de

ceux-ci. L'idée déterminante derrière ce genre d'étude d'une collection lithique par exemple est de comprendre la notion d'intention du ou des tailleurs, des choix qu'ils ont pris afin de réaliser les outils ou des produits qu'ils désiraient.

### 2.2.2. Limites méthodologiques

Puisque la démarche technologique touche des particularités différentes de l'approche typologique, il est donc évident qu'ils ne possèdent pas les mêmes limites associées à ce genre d'étude. Bien que les technologues puissent déterminer la production de produits retouchés ou bruts, celle-ci est presque toujours sans voix en ce qui concerne la finalité de ces produits en question. Pour quel travail ont-ils été utilisés ? Les technologues peuvent faire des suppositions par la forme ou les types de retouches, mais sans jamais déterminer sans aucun doute de cette finalité. Donc, même si l'approche technologique permet de percevoir une forme d'économie de pré-production et de la production même du débitage, elle offre peu de réponses quant à la post-production de ces outils ou supports. Elle nous renseigne peu sur la « vie » de ces objets. L'approche méthodologique qui pourrait nous renseigner sur l'utilisation des produits obtenus serait l'approche tracéologique, méthode permettant de toucher la fonction des outils par une analyse rigoureuse des microtraces.

### 2.3. L'approche typo-technologique

L'approche typo-technologique se veut un amalgame entre la méthode typologique et celle touchant la technologie. Elle se base sur l'analyse technologique par le remontage mental notamment pour comprendre les récurrences dans les différentes collections lithiques, mais elle se sert tout de même du vocabulaire typologique utilisé depuis plusieurs dizaines d'années. Mais en plus d'utiliser le vocabulaire institué par les typologues, les méthodes quantitatives et statistiques apparues dans les années où la typologie était à l'honneur sont nécessaires à une bonne étude typo-technologique.

Un autre outil ou concept essentiel à toute analyse typo-technologique est celui de la chaîne opératoire. Ce concept est nécessaire afin de retrouver les récurrences possibles au sein de chaque culture ou chaque groupe pour pouvoir générer des faits. Toutefois, le concept de chaîne opératoire n'est pas sans défaut. Tout d'abord, le terme employé est incorrect et imprécis, nous devrions utiliser principalement schéma opératoire ou mieux processus opératoire puisque ce concept englobe à la fois « les

processus taphonomiques au sens large modifiant l'enregistrement archéologique, que les processus systématiques (archéologiques) des sociétés étudiées : processus techniques, processus économiques, processus d'échanges, etc. » (Djindjian, 2013).

Et l'autre questionnement vient du fait de la récurrence des descriptions de ces schémas opératoires sans aller au-delà de celle-ci. Est-il nécessaire de toujours caractériser le schéma opératoire ? Il n'est pas toujours pertinent de déterminer tous les schémas opératoires si ceux-ci n'aident pas à la compréhension des groupes ou des cultures, si ceux-ci ne peuvent générer des faits archéologiques.

#### 2.4. Présentation de la méthodologie adoptée

Afin de bien implanter un protocole associé à l'étude de la collection lithique du site de La Gravette provenant du Musée-Forum de l'Aurignacien à Aurignac, nous devons prendre en compte les nombreuses limites inhérentes à celle-ci. Tout d'abord, cette collection du Musée-Forum n'est qu'une partie de la collection totale construite par Fernand Lacorre à partir de ces années de fouille à La Gravette. Il eut une division entre ces différents musées et l'analyse d'une seule partie de la collection totale peut dans une certaine mesure induire une vision tronquée par rapport à la représentation entière du site. En somme, il y a de grandes chances que l'étude lithique de cette collection soit en partie biaisée par rapport à ce que le site entier représente.

Un autre élément important est celui de la constitution de la collection. Celle-ci provient d'une fouille ancienne du début du siècle dernier où les questionnements ou les intérêts envers la recherche archéologique n'étaient pas totalement les mêmes qu'aujourd'hui. Plusieurs éléments nous font penser qu'il y a eu un tri sélectif directement sur le site de fouille. Ce tri peut être visible par l'absence de produit de débitage dans la collection puisque celle-ci est grandement composée d'outils retouchés ou de nucléus. Seuls quelques éléments de la collection présentent des éléments qui ne sont pas considérés comme des « beaux objets ». L'autre élément de la construction est celui de la fraction fine. En fait, il y a peu de présence de fraction fine dans toute la collection (moins d'une vingtaine de microéléments) ce qui tend à penser que les couches stratigraphiques relevées par F. Lacorre ne furent pas tamisées avant le déblayage.

La dernière limite reliée à l'étude de cette collection vient du fait qu'elle fut très fortement triée par F. Lacorre suite à ces analyses en vue de la monographie. Alors, la collection était séparée en plusieurs sous-catégories typologiques. Donc, afin de faire une étude totalement nouvelle, nous devons faire abstraction de ces tris.

En prenant en compte toutes ces limites, notre but est donc de s'interroger sur l'analyse de l'archéoséquence faite par F. Lacorre par l'étude des données typo-technologiques des pièces lithiques présents dans la collection Lacorre du Musée-Forum de l'Aurignacien. Nous avons donc de ce fait éliminé les nombreux tris opérés par F. Lacorre, mais aussi par le musée afin de partir sur une base totalement nouvelle. De plus, nous avons décidé dans un premier temps de ne pas prendre en compte l'appartenance des couches archéologiques sur les pièces, pour essayer de chercher une certaine objectivité dans une collection conditionnée de manière plutôt subjective. C'est ainsi que nous avons délaissé la terminologie employée par F. Lacorre dans sa monographie, mais aussi celle de D. Pesesse dans sa thèse pour simplement utiliser des termes alphanumériques ; Faciès A et B ainsi que leurs sous-faciès (A probable et B probable). Nous voulions à ce stade repérer les différents ensembles visibles par l'analyse technologique des pièces lithiques. L'analyse de chaque pièce lithique de cette collection nous a permis de créer ces faciès, mais aussi certains groupes à l'intérieur de ceux-ci. Alors tous les éléments lithiques furent séparés selon leur appartenance aux différents faciès et sous-faciès en prenant en compte principalement l'analyse technologique.

C'est à la suite de l'étude typo-technologique que nous avons reporté nos données sur le contexte archéologique, donc des couches repérées lors des fouilles du gisement par F. Lacorre. Grâce à cette méthode, nous avons vérifié la chronostratigraphie afin de savoir si F. Lacorre a réellement trié l'industrie lithique à son vouloir (comme le pensait certains préhistoriens) ou s'il avait raison de croire qu'il y avait plusieurs occupations différentes sur ce site. En somme, c'est au moyen des analyses morpho-technologiques et typologiques sur les éléments lithiques construisant ainsi les schémas opératoires utilisés par les préhistoriques sur le site de La Gravette que nous avons ainsi pu reporter ces résultats à l'analyse chronostratigraphique de F. Lacorre pour infirmer ou confirmer cette lecture.

### 3. Les différentes industries lamino-lamellaire de La Gravette

---

Comme nous l'avons démontré dans la sous-section précédente (2.4), nous avons séparé d'après leurs traits typo-technologiques toutes les pièces de la collection Lacorre du Musée-Forum de l'Aurignacien afin de faire des ensembles cohérents et ainsi comprendre les schémas opératoires de débitage des blocs. Nous avons utilisé un système alphanumérique qui nous est propre dans l'intention de faire les analyses typo-technologique sans utiliser la terminologie employée pouvant fausser notre jugement. Il y a deux grands faciès, A et B (Fig.5), qui ont été caractérisé par de nombreux stigmates relevant notamment d'une étude approfondie des nucléus, des produits de mise en forme, des supports qui pouvaient s'y dégager, mais aussi sur les pièces considérées comme des « armatures ». Mais en plus de ces deux grands types, nous avons dû aussi créer deux sous-faciès (A probable et B probable) puisque plusieurs éléments recoupaient en partie seulement les traits distinctifs de chacun des groupes (Tabl.3). Ces pièces possèdent donc des caractéristiques propres à leur faciès (soit A ou B), mais aussi des caractéristiques plus subtiles.

En plus de ces deux grands faciès et leurs sous-faciès, nous avons aussi une partie de la collection qui n'a pu donner de résultats quant à leur catégorisation entre les différents types et ce, pour plusieurs raisons. Tout d'abord, il y a un grand nombre de pièces très fragmenté qui ne présente aucun stigmate apparent et dans un second temps des pièces qui présentent un recoupement des stigmates combinant à plusieurs types. De plus, les pièces indéterminées n'ont pas de caractéristique commune entre eux ce qui a contribué à former un groupe indéterminé au lieu d'un autre faciès.

Type de pièces	A	A probable	B	B probable
Nucléus	14	0	3	1
Lame à crête	4	3	0	0
Lame sous-crête	19	30	1	3
Lame néocrête	2	2	0	0
Lame sous-crête + crête	3	9	0	2
Lame sous-crête + néocrête	3	3	0	1
Crête partiel	0	0	0	2
Lame corticale + crête	0	0	0	1
Burin	88	46	2	5
Grattoir	185	92	5	1
Lame retouchée	12	11	2	5
Lame non retouchée	14	15	28	11
Lamelle retouchée	3	2	4	3
Lamelle non retouchée	6	14	9	21
Éclat laminaire retouché	4	2	0	1
Éclat laminaire non retouché	4	2	0	1
Éclat retouché	0	1	0	0
Éclat non retouché	0	4	0	0
Lame à dos	9	1	0	0
Lamelle à dos	2	2	0	0
Armatures	96	0	34	0
Total	468	239	88	58

Tabl.3 – Décompte par faciès

### 3.1. Le Faciès A et A probable

#### 3.1.1. Effectif du matériel

Le Faciès A est associé à une production de lames, ayant un profil rectiligne et des bords parallèles et pouvant être robuste dans certains cas (Fig. 5). Les produits formant ce groupe sont issus d'un débitage unipolaire ou bipolaire. Nous avons pu déterminer ce faciès par l'analyse de quatorze nucléus qui sont morphologiquement et technologiquement homogènes. À partir de l'analyse des nucléus, nous avons retrouvé, par remontage mental, les produits souhaités afin de les rechercher dans la collection à notre disposition. Par la suite, une analyse des produits de mise en forme et des supports débités a contribué à la reconnaissance des armatures associées à ce faciès. De ces observations, nous avons pu identifier l'outillage domestique et ainsi comprendre le processus de débitage du Faciès A dans son ensemble.

Tout comme nous l'avons précédemment énoncé, les pièces composant le sous-faciès A probable sont composées d'éléments se rapprochant du Faciès A, tout en ayant quelques petites différences. Par contre, ces différences ne sont pas homogènes. Elles peuvent toucher à la fois le parallélisme des bords, le type de talon ou de bulbe ou encore la rectitude du profil.

Il y a donc quatorze nucléus dans le Faciès A ainsi que trente-et-un supports de préparation, vingt-quatre produits bruts de débitage, quatre-vingt-seize pièces d'armatures et trois cent trois produits retouchés (Tabl.3). Le groupe A probable contient seulement quarante-sept supports de préparation, trente-cinq produits bruts de débitage et cent cinquante-sept produits retouchés. Aucun nucléus ou armature ne fait partie de ce groupe. Chaque catégorie sera abordée les unes après les autres en catégorisant à la fois ceux qui appartiennent au Faciès A et A probable.

### 3.1.2. Analyse des nucléus

Le Faciès A se distingue notamment par ces quatorze nucléus qui présentent des attributs semblables, mais aussi une morphologie tout aussi semblable (Fig.6). Bien que les nucléus de ce faciès aient des ressemblances, ils présentent tout de même quelques petites particularités qui ne touchent pas le type de débitage, mais plutôt la mise en forme du nucléus. Celle-ci se répartit en plusieurs groupes, mais presque tous possèdent un élément important qui est celui de la crête. Cette crête est située soit latéralement (N=2), soit postérieurement (N=4) ou peut même être postéro-latérale (N=1). Il y a aussi des nucléus qui présentent un dos et/ou flanc cortical (N=5). Par contre, deux pièces n'ont pu être caractérisées selon leur mise en forme. Cette diversité de mise en forme des nucléus ne peut être mise en relation avec le type de débitage et donc provient plus probablement de la forme générale avant débitage.

Bien que la morphologie générale des nucléus appartenant au Faciès A soit généralement homogène, il existe tout de même de petites particularités propres à chacune. Certains présentent une morphologie plus resserrée au niveau de la base (Fig.6, no 1 et 2), alors que d'autres sont plus prismatiques (Fig.6, no 3 et 4). Les éléments comparables de ce groupe sont surtout le type de débitage, mais principalement le genre d'enlèvements débités.

La morphologie diffère quelque peu pour tous les nucléus de Faciès A, mais présente tout de même certains caractères semblables comme le cintrage marqué de la table de débitage. Onze des quatorze nucléus présentent une table de débitage allant de cintrée à très cintrée. C'est donc un débitage frontal qui fut utilisé par les tailleurs. Les flancs de ces nucléus furent peu touchés par le débitage. Les trois autres nucléus sont quelque peu différents. Le premier présente une table de débitage un peu plus large que les autres. Les deux derniers nucléus quant à eux présentent deux tables de débitage, une antérieure et l'autre postérieure en laissant les flancs bruts et/ou débités. Il est à noter que ces deux tables de débitages ne sont plus dans le même sens, ils utilisent donc deux plans de frappes principaux.

La polarité des enlèvements sur les nucléus de Faciès A est soit unipolaire, soit bipolaire. Certains nucléus présentent un débitage totalement unipolaire alors que d'autres ont un débitage bipolaire, les débitages bipolaires peuvent être à deux plans de frappes opposés, ou opposés-décalés. Tout comme l'indique le tableau ci-contre, il y a plus de nucléus présentant un débitage bipolaire.

Donc, il y a quatre nucléus avec un débitage unipolaire avec un plan de frappe lisse incliné, la plupart du temps. Alors qu'il y a dix nucléus bipolaires. Comme mentionné ci-haut, les débitages bipolaires proviennent de nucléus présentant un ou plusieurs plans de frappe principale. Les plans de frappes sont tous lisses et certains possèdent une inclinaison peu importante. Les nucléus bipolaires possédant un seul plan de frappe principal sont au nombre de cinq. Ils montrent en effet un second plan de frappe, à la base du nucléus, qui agit comme plan d'entretien. Ce second plan de frappe permet au tailleur de garder une régularité dans la table de débitage, c'est-à-dire d'assurer sa rectitude et éviter la formation d'un galbe. De plus, cette bipolarité avec plans de frappe hiérarchisés permet aussi de diminuer les chances de provoquer un rebroussement lors du débitage du bloc. Lorsque nous sommes dans ce cas, le plan de frappe secondaire agit principalement pour réajuster la table de débitage. Mais puisque les nucléus présents dans la collection sont plutôt en fin de vie utile, il est plus difficile de savoir si le plan de frappe secondaire n'avait pas un rôle plus important dans les premières phases de débitage.

Les nucléus bipolaires à plans de frappes opposés-décalés font partie de ceux qui ont une morphologie plutôt prismatique. Leurs plans de frappes sont lisses et ont un angle près de 90°. De plus, ces nucléus sont ceux présents dans la catégorie de mise en forme à dos et/ou flancs corticaux. Ce type de nucléus possède donc un débitage bipolaire à plans de frappes décalés, leurs tables de débitage sont soit sur la face antérieure et postérieure du nucléus ou sur la face antérieure et sur l'un des flancs. Il n'y a pas vraiment de plans de frappe hiérarchisée dans ce groupe, puisque les deux plans de frappes sont autant exploités l'un que l'autre.

Bien que la morphologie générale et, dans une moindre mesure le genre de débitage (plans de frappe unique, double en opposé ou décalés) forment un groupe avec quelques variantes, leurs types d'enlèvements désirés sont par contre très homogènes. En général, le type d'enlèvements voulus est celui d'un produit à bord parallèle et profil rectiligne, présentant généralement une ou deux nervures antérieures. La longueur des enlèvements d'après les nucléus présentés précédemment se situe entre 40 et 95 mm alors que la largeur quant à elle est de 9 à 20 mm. De plus, les enlèvements présentant un débitage bipolaire sont légèrement plus élevés que ceux ayant un débitage unipolaire.

En somme, l'étude des nucléus et de leurs possibles enlèvements (produits recherchés par les tailleurs) nous a permis d'établir les caractéristiques essentielles formant le Faciès A, c'est-à-dire des supports allongés à bords parallèles et profil rectiligne. De plus, ces supports auront des talons lisses et inclinés dans certains cas. Il y a aussi des traces d'abrasions entre le talon et la face supérieure de la partie proximale des objets. Pour terminer, puisque les débitages sont exécutés de manière frontale, les supports porteront en général qu'une ou deux nervure. Ce sont des lames plus ou moins robustes, bien droites et parallèles qui seront débitées d'après les nucléus formant le Faciès A.

### 3.1.3. Analyse des supports de préparation

Nous avons pu classer les supports de mise en forme (lames à crête, lames sous-crête, etc.) grâce à l'analyse des nucléus (Fig.7). Nous les avons donc séparés selon les faciès présentés précédemment A et A probable, mais aussi B et B probable. Ces derniers par contre, seront décrits, dans leur section respective (voir 3.2). Il y a tout

de même vingt-huit supports de préparation qui n'ont pu être déterminés puisqu'ils recoupaient trop de caractéristiques appartenant aux deux faciès.

Il y a trente et une pièces déterminées comme des supports de préparation pour le Faciès A. Ceux-ci sont soit des lames à crête (N=4), soit des lames à néocrêtes (N=2), des sous-crêtes (N=18), et aussi des pièces qui sont déterminées comme des crêtes secondes ou troisièmes puisqu'elles possèdent encore un fragment de l'entame n'ayant pas filé en totalité lors du débitage. Il y a un total de six pièces qui répondent à ce type.

La majorité de ces pièces présentent des bords parallèles et des nervures antérieures droites. La longueur des supports de préparation varie entre 48 mm et 119 mm, alors que la largeur se situe entre 24 et 53 mm. L'épaisseur quant à elle est entre 10 et 21 mm. Un autre aspect de ces produits de premières phases de débitage est le fait qu'ils ont été presque systématiquement changés en outils, majoritairement en grattoir. Sur les trente-et-une pièces classifiées dans le Faciès A, vingt-quatre lames ont subi un changement en partie proximal pour le façonnage d'un grattoir. Transformer ce genre de produit en grattoir permet d'avoir un « front de grattoir » assez large, spécificité recherchée par les tailleurs appartenant au Faciès A.

Une pièce parmi cet ensemble est assez unique en son genre, une tablette de ravivage complète (Fig.8). Cette pièce mesure 150 mm de long, 45 mm de large et 14 mm d'épaisseur. Les bords du support sont parallèles, les nervures antérieures droites et le profil est quant à lui rectiligne. La partie proximale de la pièce est en éperon et possède sur les bords des négatifs de la table de débitage. L'aspect important de cette pièce est qu'elle nous renseigne sur la morphologie du nucléus en cours de débitage ou du moins dans les premières phases de débitage. Ce produit nous renseigne sur la forme générale du bloc choisi en vue d'en faire un nucléus. À la base, celui-ci devait être plus ou moins oblong afin de débiter l'extrémité mince au lieu du bord plus large. Cette pièce nous renseigne donc sur la morphologie globale appréciée par les tailleurs puisqu'ils pouvaient mettre en forme une seule face et débiter ainsi de manière frontale le nucléus.

En ce qui concerne les produits de mise en forme du sous-faciès A probable, ceux-ci sont au nombre de quarante-sept. Il y a deux lames néocrêtes, vingt-cinq lames sous-crête ainsi que sept pièces sous-crête avec crête partielle et deux lames sous-crête avec fragment de néocrête. Ces pièces possèdent des bords parallèles. Les nervures antérieures quant à elles sont droites ou convergentes. La longueur des produits se situe entre 43 et 119 mm. Alors que la largeur varie entre 28 et 55 mm et 8 à 36 mm pour l'épaisseur. Tout comme le Faciès A, la plupart des produits de préparation furent façonnés en outils ; en burins ou en grattoirs.

#### 3.1.4. Analyse des produits bruts de débitages

Les supports bruts de débitages furent retrouvés en rapport avec les caractéristiques déterminés par l'analyse des nucléus. Nous avons retrouvé vingt-quatre produits sans retouches correspondant au Faciès A et trente-cinq attribuables à son sous-faciès A probable (Fig.9). Il y a principalement des lames et des lamelles qui composent les produits non retouchés du groupe A, mais aussi quelques éclats laminaires. Alors que le sous-faciès A probable comprend aussi des éclats en plus des éclats laminaires, lames et lamelles. La distinction entre lames et lamelles fut faite à partir de la longueur des produits. Si les produits mesuraient plus de 50 mm, ils étaient intégrés dans le type lame et en dessous dans le type lamelle.

Les produits non retouchés du Faciès A sont caractérisés par des bords essentiellement parallèles (N=14). Dans ce groupe, il y a seulement deux produits qui montrent une convergence des bords. Trois produits n'ont qu'un bord convergent alors que l'autre est rectiligne. Pour terminer, il y a deux supports à bord rectiligne divergent. Il y a autant de produits qui sont unipolaires que bipolaire dans ce groupe, soit douze éléments pour chaque polarité. La plupart des produits sont complet ou subentier (N=16), le peu de parties fragmentées étant, proximo-mésial (N=2) ou encore mésio-distal (N= 6). Les bulbes sont le plus souvent diffus (N=14), de même qu'il y a aussi des bulbes arrondis et diffus (N=2) ou arrondis et ponctuels (N=2). Sur les vingt-quatre pièces, il y a la présence de quatorze lèvres situées directement sous le talon sur la face inférieure. Les talons de ce groupe sont de deux types : lisse (N= 15) ou linéaire (N=3). Finalement, il y a des traces d'abrasion sur douze produits, seulement sur des supports à talons lisses.

Les nervures quant à elles sont principalement droites (N=15), droites et convergentes (N= 7) ou droites et sinueuses (N=1). Il y a tout de même un produit dans ce groupe qui ne possède pas de nervure antérieure. Les profils de tous les supports furent analysés pour essayer de classifier les différentes courbures. Ceux-ci furent comparés par rapport à d'autres profils qui furent sélectionnés d'après leur courbure générale. Ces profils peuvent donc être très rectilignes, rectilignes, peu courbés, courbés et très courbés. De plus, lorsqu'il y avait des éléments torsés ceux-ci furent annotés : légèrement torsé ou torsé. Chacun de ces types de profils fut couplé à la position exacte sur le support afin de voir s'il y avait une différence dans les courbures. Il y a donc dans le Faciès A, des profils très rectilignes (N=15), rectilignes (N=8), peu courbés (N=9), courbés (N=2) ou même très courbés (N=2). Il y a trois produits qui montrent une certaine torsion principalement en partie proximale. De plus, il y a un produit qui fut débité de manière désaxée, c'est-à-dire que le coup fut porté sur l'extrémité droite dans ce cas de la table de débitage. L'axe entre la partie proximale et distale n'est pas droit.

En ce qui concerne le sous-faciès A probable, celui-ci est composé principalement de lames et de lamelles, mais il y a tout de même la présence d'éclats et d'éclats laminaires. La longueur des produits se situe entre 21 mm et 145 mm alors que la largeur est de 5 mm à 117 mm. L'épaisseur varie quant à elle de 2 mm à 21 mm. Peu de différence existe entre les débitages unipolaires et bipolaires, ceux-ci étant observés respectivement sur seize et dix-huit produits. Toutefois, le débitage d'une pièce n'a pu être déterminé, la surface supérieure étant recouverte d'une croûte de sédiment.

Les objets formant le groupe A probable sont principalement des produits complets ou subentiers (N=22). Il y a peu de fractionnement présent dans cette catégorie : un fragment proximal, quatre fragments proximo-mésial, un mésial et sept fragments mésio-distal. Les bulbes présents sur les fragments proximaux et les pièces complètes ou subentières sont variés. Il y a des bulbes arrondis et diffus (N=10), arrondis et ponctuels (N=8), arrondis et localisés (N=1), diffus (N=6) et un produit montre un double bulbe. Dix-sept pièces montrent un talon lisse alors que quelques exemplaires présentent d'autres morphologies. En effet, les talons de type linéaire, dièdre ou en éperon n'ont été observés qu'une seule fois. Sur tous les produits du sous-

faciès A probable qui possède une partie proximale, quinze produits furent abrasés sur la face supérieure avant le débitage et vingt possède une lèvre sur la surface inférieure.

Les bords, les nervures et le profil de tous les produits formant le groupe A probable furent analysés afin de pouvoir les intégrer dans les possibles groupes-types. La plupart des bords sont parallèles (N=18), ou légèrement convergent en partie distale (N=8). Deux pièces possèdent uniquement des bords convexes. Néanmoins, d'autres vont présenter un bord rectiligne opposé à un bord convexe (N=6). Les nervures antérieures présentes sur la face supérieure sont droites (N=15), droites et convergentes (N=10), ou simplement convergentes (N=8). Il y a tout de même deux produits qui montrent des nervures sinueuses. Le profil des produits fut analysé d'après les mêmes profils-types utilisés pour les autres groupes. Il y a quatre produits présentant un profil très rectiligne, onze rectilignes, sept avec une légère courbure que ce soit en partie proximal ou distal, onze avec un profil courbé et un produit très courbé. Dans les trente-cinq produits de ce groupe, seulement deux produits montrent une torsion en partie proximale. Une pièce ne fut pas débitée dans l'axe, provoquant un désalignement entre la partie proximale et distale.

En somme, les produits bruts de débitage correspondent bien dans l'ensemble à la description des enlèvements possibles faits à partir des nucléus. Nous avons donc à faire à des supports allongés, assez robustes dans certains cas, avec des bords généralement parallèles et des nervures antérieures droites. La plupart des profils sont soit très rectilignes, soit rectilignes. Puisque les pièces du sous-faciès A probable ne possèdent pas toutes les mêmes caractéristiques que le Faciès A, il est normal que ceux-ci soient plus variés dans leurs attributs. Finalement, les produits bruts de débitages du Faciès A, et dans une certaine mesure ceux d'A probable, correspondent très bien aux nucléus décrits précédemment (voir section 3.1.1.1) ce qui est un indice de débitage des nucléus sur place même s'il n'y a pas de fraction fine qui fait partie de la collection.

### 3.1.5. Analyse des armatures

Les armatures du Faciès A furent analysées afin de déterminer les supports recherchés par les tailleurs pour la transformation en pointes d'armatures. Puisque les

armatures constituent les éléments diagnostiques du Faciès A, il est normal qu'il n'y en ait que dans ce faciès et non dans le A probable. Il y a un total de quatre-vingt-quinze pièces formant un ensemble plus ou moins homogène (Fig.10). Par contre, même s'il y a une homogénéité dans la forme de l'armature, ceux-ci possèdent quelques petites particularités technologiques les classifiant ainsi en plusieurs groupes et sous-groupes (Tabl.4). Ces armatures sont considérées tout de même comme un ensemble, car elles montrent toutes globalement les mêmes caractéristiques. Ce sont en effet des produits allongés terminant en pointe avec un bord retouché de manière abrupte opposé à un bord laissé brut ou légèrement retouché. Ce type fut appelé produits à bord abattu. Les autres caractéristiques propres à l'ensemble total des produits d'armatures sont la latéralisation majoritairement dextre des retouches et l'utilisation de la percussion directe au percuteur tendre. Il est à noter que les pièces sont fréquemment fragmentées. Alors que les quelques différences proviennent généralement de la symétrie des produits, des types de retouches et des accidents liés à leur réalisation ou même de la dimension des pièces. Nous avons divisé ces produits à bord abattu en sept grands groupes. Pour quelques groupes plus généraux, nous avons aussi redivisé en sous-groupe afin de bien caractériser les spécificités de chaque groupe. Nous sommes bien conscients que les retouches ont supprimé des attributs, principalement les bords, pouvant les classifier différemment dans les faciès. Par contre, ces pièces montrent une assez grande homogénéité pour toutes faire partie du Faciès A, de même qu'ils possèdent beaucoup d'autres attributs pour les inclure dans ce groupe.

Groupe	Nombre	Caractéristiques
Armatures massives	9	Longueur et trace d'impact
Armatures asymétriques	2	Asymétrie
Asymétrique soignée	11	Asymétrie et réel soin du dos
Asymétrique large	5	Asymétrie, dos senestre, largeur
Asymétrique mince	8	Asymétrie, minceur, grand soin du dos
Armatures symétriques	4	Symétrie
Armatures sur mauvais supports		
Support irrégulier	1	Dos irrégulier dû aux ondulations
Brisé et mauvais support	4	Brisées lors de leur confection, mauvais choix de support
Armatures fragmentaires	21	Fragmentaires
Armatures brisées		
Brisées lors de la confection	11	Brisées lors de la confection du dos
Brisées par agents taphonomiques	1	Bris dû aux agents taphonomiques
Armatures abandonnées	8	Retouches partielles
Armatures indéterminées	10	Groupe hétérogène
Total	95	

Tabl. 4 : Récapitulatif des différents groupes d'armatures (nombre et caractéristiques principales)

### 3.1.5.1. Groupe 1 : armatures massives

Le premier groupe d'armature est composé de produit de grande dimension et présentant des traces d'impact. Ces dernières furent décelées notamment à l'aide de l'article de M. O'Farrell (2000). Celui-ci nous a permis d'identifier les languettes conséquentes de l'impact d'actions cynégétiques.

Cet ensemble est composé de neuf pièces (Fig. 10, no 1). La longueur des produits oscille entre 53 et 113 mm, alors que la largeur se situe entre 15 et 23 mm. L'épaisseur des pièces est notable dans certains cas puisqu'elle se situe entre 5 à 10 mm. Cinq des neuf pièces de cet ensemble présentent un débitage unipolaire. Comme mentionné précédemment, la plupart des pièces de ce groupe sont incomplètes. Il y a des fragments proximo-mésial (N=3), mésio-distal (N=3) ou simplement mésial (N=2) et seulement un seul produit subentier.

La partie des talons et des bulbes furent analysés pour les quatre pièces en possédant toujours un. Les bulbes sont principalement arrondis et diffus (N=2), ou

simplement diffus (N=2). Toutefois, l'ensemble des talons est lisse et la face supérieure de la partie proximale montre une abrasion dans les quatre cas. Il n'y a présence que de deux lèvres.

Les bords des produits sont généralement parallèles (N=6) ou rectilignes et convergents (N=3). Les nervures antérieures sont par contre un peu plus variées puisqu'elles sont soit droites (N=3), convergentes (N=3) ou droites et convergentes (N=3). Le profil des produits fut classifié selon les mêmes types de courbures présentées précédemment (voir section 3.1.4). Les profils sont surtout rectilignes (N=3) ou très rectilignes (N=3). Il y a tout de même deux produits peu arqués et une courbée. Dans ce petit ensemble, il y a sept pièces qui montrent des bords symétriques alors que les deux autres sont asymétriques.

Les retouches formant la latéralisation sont caractérisées par des retouches directes (N=6) ou croisées (N=3). Ces retouches forment un bord rectiligne et se situent sur tout le bord en question. Il y a seulement une armature qui montre des retouches partielles. En plus des retouches sur l'un des bords, trois produits montrent aussi des retouches soit basale (N=1) ou apicale (N=2). Ces dernières sont plutôt rasantes et servent à affiler les extrémités.

#### 3.1.5.2. Groupe 2 : armatures asymétriques

Le deuxième groupe est composé d'armatures aux bords relativement asymétriques. Il rassemble plusieurs sous-groupes plus homogènes. C'est donc l'asymétrie de bords qui caractérise ce grand ensemble. Les différents sous-groupes partagent tous ce caractère tout en étant quelque peu particuliers par la morphologie ou par le soin donné aux retouches.

Il y a tout de même deux pièces asymétriques ne pouvant être classifiées dans l'un des sous-groupes. Celles-ci sont plutôt homogènes, mais possèdent tout de même des attributs quelque peu différents, par exemple les retouches formant le dos et la polarité des enlèvements antérieurs.

Les pièces mesurent respectivement 72 mm et 82 mm de long, 12 et 14 mm de large et font tous deux 5 mm d'épaisseur. Une pièce qui provient d'un débitage

unipolaire et l'autre bipolaire. La seule pièce complète possède un bulbe arrondi et ponctuel avec talon lisse avec abrasion et présence de lèvre. L'autre pièce est un fragment mésio-distal.

Le bord opposé au dos rectiligne est convexe dans les deux cas. Les nervures antérieures sont droites pour les deux supports, de même que le profil. Une de ses deux pièces est quelque peu désaxée vers la droite. En outre, sa partie proximale n'a pas exactement le même axe que la pointe apicale.

Dans le premier cas, les retouches sont abruptes, directes, formant ainsi un dos plus ou moins régulier qui possède donc quelques gibbosités. La seconde pièce est caractérisée par des retouches abruptes croisées sur toute la longueur de la pièce formant ainsi un dos très rectiligne et soignée.

#### 3.1.5.2.1. Sous-groupe 1 : Produits asymétriques convexes soignés

Le premier sous-groupe est caractérisé par des produits asymétriques convexes soignés (Fig.10, no 2). Ils sont dits soignés, car les retouches formant le dos sont extrêmement fines et ne possèdent aucune gibbosité. Il y a un total de onze pièces. La longueur des supports se situe entre 40 et 76 mm, la largeur tourne autour de 8 à 15 mm. Toutes ces pièces sont minces par rapport au groupe précédent puisque l'épaisseur de celles-ci se situe entre 2 et 5 mm. Contrairement au groupe précédent, la majorité (N=7) des supports furent débités de manière bipolaire.

Cet ensemble est composé de cinq fragments mésio-distal, un mésial, trois proximo-mésial alors qu'il y a seulement un support complet et un subentier. Peu de pièces possèdent un bulbe, mais ceux-ci sont variés. Le seul caractère ressortant un peu est celui de la non-proéminence du bulbe. Les bulbes sont diffus (N=1), arrondis et diffus (N=1) ou encore arrondis et ponctuels (N=1). Tous les talons par contre sont lisses (N=3). Il n'y a que deux produits qui montrent une abrasion sur la face supérieure et de lèvres en face inférieures.

Les bords sont généralement rectilignes sur un côté et convexes sur l'autre (N=10) et dans un autre cas rectiligne convergent (N=1). Les nervures antérieures présentes sur la face supérieure sont principalement droites (N=7), mais d'autres types

sont également présents ; droites et convergentes (N=2), convergentes (N=1) ou encore l'absence de nervures (N=1). Le profil de ces armatures est généralement rectiligne (N=4) ou très rectiligne (N=1). Par contre, six produits montrent une certaine courbure ; de peu courbé (N=2) à très courbé (N=2). Cette courbure peut être totale ou seulement présente à un endroit précis du support. Les retouches formant le dos sont généralement abrupt direct (N=9), ou abrupte croisée (N=2). Celles-ci touchent la totalité du bord, généralement le bord droit.

#### 3.1.5.2.2. Sous-groupe 2 : Armatures asymétriques larges

Le deuxième sous-groupe de cette catégorie est celui des armatures asymétriques larges (N=5) (Fig. 10, no 3). Les dimensions de ces pièces vont de 44 à 71 mm pour la longueur, de 17 à 22 mm pour la largeur et de 4 à 7 mm d'épaisseur. Il y a peu de différence dans le style de débitage puisqu'il y a trois pièces qui présentent des enlèvements antérieurs bipolaires contre deux unipolaires. Les fragments mésio-distaux sont au nombre de deux tout comme les fragments distaux alors que le dernier est une partie proximo-mésial. Par contre ce dernier n'a pas pu donner de stigmates clairs en ce qui concerne son bulbe et son talon puisque les retouches ont quelque peu supprimé cette partie.

Les bords sont tous convergents d'un côté et rectilignes de l'autre par la présence du dos. Les nervures antérieures quant à elles sont variées puisqu'il y a deux produits qui montrent des nervures convergentes, deux autres sont droites et le dernier n'en possède pas. Le profil est lui aussi varié : il y en a des très rectilignes (N=2), un rectiligne, un peu courbé ou un courbé.

Contrairement à la majorité des autres armatures du Faciès A, tous les produits sauf un possèdent leur dos à gauche. De plus, les retouches formant ce dos sont abruptes directes (N=3) ou croisées (N=2).

#### 3.1.5.2.3. Sous-groupe 3 : Armatures asymétriques minces

Le troisième sous-groupe est associé à des produits toujours asymétrique, mais plus mince que les autres. De plus, elles montrent un plus grand soin aux retouches formant le dos (Fig.10, no 4). Il y a un total de huit pièces dans cette catégorie. La longueur de ces produits se situe entre 33 et 54 mm, la largeur entre 5 et 10 mm alors

que l'épaisseur est moindre de 2 à 5 mm. Ce sous-groupe est caractérisé par des produits montrant généralement un débitage unipolaire (N=5). Ce sont surtout des fragments mésiaux (N=1) ou mésio-distaux (N=7) qui forment cet ensemble.

Les bords de ces pièces sont principalement rectilignes (N=5) ou seulement convexes sur le bord opposé au dos (N=3). L'ensemble présente principalement des nervures droites (N=4), les nervures convergentes (N=2) ou d'absence de nervure (N=2) étant toutefois identifiable. Ces pièces possèdent des profils très rectilignes (N=3) et rectilignes (N=3). Il y a seulement une pièce courbée et une au profil peu courbé.

Les retouches formant cette latéralisation sont caractérisées par des retouches directes et abruptes (N=5) ou abruptes croisées (N=3). Ces retouches formant un bord rectiligne sont totales et très soignées. Il n'y a pas ou très peu de gibbosité sur le bord retouché.

### 3.1.5.3. Groupe 3 : Armatures symétriques

Le troisième grand groupe formé par ces armatures est celui des pièces symétriques (Fig. 10, no 5). Il n'y a que quatre pièces qui sont seulement caractérisées par leur symétrie. La longueur varie de 40 à 66 mm, la largeur de 6 à 10 mm et l'épaisseur de 3 à 6 mm. Trois des quatre pièces sont unipolaires alors que le dernier présente des enlèvements antérieurs bipolaires. Deux produits sur cet ensemble sont complet ou subentier alors que les autres sont des fragments de parties mésio-distaux.

Les bords de toutes ces pièces sont parallèles alors qu'il y a un peu plus de variation en ce qui concerne les nervures antérieures. Elles sont soit convergentes (N=1) ou soit droites (N=2). Il y a tout de même une pièce qui ne possède pas de nervure. Seule une pièce a un profil courbé, les autres sont rectilignes (N=2) ou très rectilignes (N=1). Ces retouches sont généralement abrupt direct (N=3) ou abrupte croisée (N=1). Elles forment par contre toutes des dos rectilignes réguliers, avec peu de gibbosités.

#### 3.1.5.4. Groupe 4 : Armatures sur mauvais support

Le quatrième groupe est formé de deux sous-groupes qui sont caractérisés par ce que nous pourrions appeler un « mauvais » choix de support. En effet, ces pièces se distinguent par un autre choix de support en vue d'en faire aussi des armatures. Nous qualifions de « mauvais » choix de support parce que ceux-ci sont soit irréguliers ou ne présentent pas le même style de morphologie que les autres armatures. De plus, ces morphologies différentes conviennent peu à l'utilisation de ces produits en armatures, mais ne présentent pas toutefois des caractéristiques propres à un autre genre d'outils.

##### 3.1.5.4.1. Sous-groupe 1 : Support irrégulier

Le premier sous-groupe de cette catégorie est celui des armatures sur support irrégulier (Fig.10, no 6). En fait, le support choisi pour confectionner un dos abrupt est dit « irrégulier » puisqu'il possède de grandes ondulations très marquées qui vont même jusqu'à faire quelque peu onduler le dos. La seule pièce représentant ce sous-groupe provient d'un débitage avec percuteur tendre organique de manière bipolaire. Ce fragment mésio-distal d'armature mesure 58 mm de long, 9 mm de large et 4 mm d'épaisseur. Ces bords sont plus ou moins parallèles et ces nervures antérieures sont droites et convergentes. En plus d'être marquée par des ondulations, cette pièce présente aussi une partie proximale torse. Les retouches formant le dos semi-abrupt sont situées à droite et forment dans la mesure du possible un dos rectiligne. Il y a aussi des retouches présentes sur le bord opposé, mais celles-ci sont partielles et faites de manière rasante pour sans doute améliorer le tranchant de ce bord.

##### 3.1.5.4.2. Sous-groupe 2 : Armatures brisées sur mauvais support

Le deuxième et dernier sous-groupe de cette catégorie réunit des armatures faites sur un « mauvais » support, et probablement brisées lors de leur confection. Quatre pièces se retrouvent dans cet ensemble. La longueur de celles-ci varie de 34 à 57 mm, la largeur de 10 à 16 mm, alors que l'épaisseur est de 2 à 6 mm. Il y a autant de pièces provenant de débitage unipolaire que bipolaire. Il y a tout de même deux pièces qui sont subentières, alors que les deux autres sont mésio-distal et mésial. Les bulbes encore présents sont caractérisés par une proéminence arrondie et ponctuelle. Alors que les talons sont lisses. De plus les deux produits subentiers possèdent des lèvres et ont été abrasés.

Les bords de ces produits sont très variés. Il y en a des parallèles (N=1), des convexes (N=1), des rectilignes d'un côté et concave de l'autre (N=1) et des rectilignes et convexes (N=1). Les nervures antérieures sont droites dans trois cas et convergentes pour le dernier cas. Il y a seulement deux produits ayant un profil rectiligne et deux étant très courbés. L'une de ses pièces présente aussi une section torse et fut débitée légèrement à droite de la table de débitage créant un désalignement avec la partie apicale. Trois de ces pièces sont asymétriques et l'autre est symétrique. Le caractère distinctif de ces armatures, le dos, fut réalisé par des retouches abruptes directes (N=3) ou abruptes croisées (N=1). Dans deux cas, les retouches sont partielles alors qu'il y a un autre cas où les retouches du dos sont discontinues. Toutes ces retouches forment plus ou moins un dos rectiligne.

#### 3.1.5.5. Groupe 5 : Armatures fragmentaires

Le prochain grand groupe d'armature est composé de pièces complètement fragmentaires, mais nous avons tout de même pu caractériser certains de leurs attributs. L'ensemble est composé de vingt et une pièces où la longueur de celles-ci varie entre 20 à 55 mm, la largeur de 5 à 25 mm alors que l'épaisseur se situe entre 2 à 9 mm. Il y a dix-huit produits unipolaires contre quatre qui montrent une certaine bipolarité des enlèvements antérieurs. Comme l'indique la caractéristique de ce groupe, tous les produits le composant sont fragmentés. Il y a huit fragments distaux, six mésio-distaux et huit mésiaux.

Les bords de ces produits sont principalement parallèles (N=12) ou rectilignes et convexes (N=8). Deux montrent des bords rectilignes en mésial et convergents en distal. Les nervures antérieures sont elles aussi droites (N=13), convergentes (N=4) ou droites et convergentes (N=1). Il y a tout de même quatre pièces qui ne possèdent pas de nervure. Le profil de ces pièces fut aussi analysé selon l'échelle préconisée. Onze produits montrent une très grande rectitude, cinq sont rectilignes, cinq autres sont peu courbés et la dernière est courbée. Un produit montre une légère torsion. La grande majorité des pièces montrent que leurs bords sont symétriques (N=15), les autres le sont moins.

Les retouches sont principalement abruptes directe (N=19), dans une moindre mesure abruptes croisées (N=3). Certains produits (N=3) montrent des retouches sur

les deux bords. Dans ce cas, un bord est retouché de manière directe abrupte sur la totalité de ce bord alors que son opposé est retouché de manière inverse et semi-abrupte en partie distale seulement. Les autres pièces sont soit latéralisées à droite (N=13) ou à gauche (N=6). La plupart des retouches forment des bords rectilignes (N=19), mais quelques fois elles sont plus irrégulières (N=3).

#### 3.1.5.6. Groupe 6 : Armatures brisées

Ce groupe est formé de pièces brisées lors de la confection du dos, mais aussi d'une pièce brisée par des agents taphonomiques. Ce groupe sera donc séparé en deux sous-groupes pour une meilleure compréhension.

##### 3.1.5.6.1. Sous-groupe 1 : Brisée lors de la confection

Il y a un total de onze pièces qui correspondent à des armatures brisées lors de la confection de leur dos (Fig.10, no 7). La longueur de ces armatures se situe entre 40 et 87 mm, la largeur entre 9 et 25 mm alors que l'épaisseur varie de 5 à 9 mm. La majorité des produits de cet ensemble sont unipolaires (N=8). Tout comme dans presque tous les autres groupes, il y a une grande fragmentation dans les supports. Il y a des pièces mésiales (N=4) et des parties mésio-distaux (N=7).

Les bords des pièces brisées sont généralement rectilignes et convergents (N=16) ou parallèles (N=5). Les nervures antérieures sont droites (N=5) ou convergentes (N=1). Cinq produits ne montrent pas de nervures antérieures. Le profil de ces pièces est soit très rectiligne (N=4), rectiligne (N=6), ou peu courbé (N=1). Il y a cinq pièces symétriques, alors qu'il y en a six qui montre une asymétrie des bords.

Dans ce sous-groupe, le dos est formé par des retouches appliquées de façons diverses. Il y a des retouches abruptes croisées (N=7), directes (N=3) ou alternes (N=1). Les deux dernières caractéristiques sont le plus souvent faites de manières abruptes ou semi-abruptes.

##### 3.1.5.6.2. Sous-groupe 2 : Brisée par agents taphonomiques

La seule pièce qui présente un bris dû à des agents taphonomiques provient elle aussi de débitage direct avec percuteur tendre. Elle mesure 64 mm de long, 15 mm de large et fait 10 mm d'épais. Ce fragment proximo-mésial montre un débitage unipolaire.

Son bulbe est arrondi, mais diffus. Il possède un talon lisse avec la présence d'une lèvre et d'une abrasion de la corniche. Les bords sont rectilignes, mais les nervures antérieures sont relativement convergentes. Le profil de cette pièce est très courbé. La pièce est tout de même symétrique et ses retouches ne sont présentes que sur le bord droit. Le dos est caractérisé par des retouches directes abruptes et très rectilignes. Ces retouches touchent la totalité du bord.

#### 3.1.5.7. Groupe 7 : Armatures dites abandonnées

Il y a quelques armatures qui furent probablement abandonnées lors de leur confection. Celles-ci présentent toutes des retouches partielles, mais sans qu'il y ait une raison apparente de cet arrêt provoqué du façonnage. Ce sont soit des pièces réellement abandonnées pour une raison quelconque ou qu'elles ont été voulues comme cela au départ.

Ce groupe est représenté par huit armatures. Ces pièces mesurent entre 55 et 121 mm de long, de 13 à 28 mm de large et de 4 à 8 mm d'épais. Il y a autant de pièces avec un débitage unipolaire que bipolaire, c'est-à-dire quatre respectivement. Les pièces sont soit complètes (N=3), subentières (N=1), mésiales (N=2) ou mésio-distales (N=2). Le bulbe des pièces complètes est arrondi et ponctuel dans deux cas et diffus dans un seul cas. Les talons sont tous lisses et ont une lèvre marquée. De plus, il y a présence d'abrasion sur la face supérieure de ces trois produits. La pièce subentière fut retouchée en partie basale supprimant ainsi les attributs de cette partie.

Les bords des pièces formant ce groupe sont presque tous parallèles (N=7), un seul exemplaire montre un bord rectiligne et l'autre convexe. Les nervures antérieures sont plus variées. Trois supports montrent des nervures droites et convergentes, trois autres seulement droites et les deux derniers sont convergents. Le profil de ces armatures est tout aussi varié que leurs nervures ; très rectiligne (N=3), rectiligne (N=2), très courbé (N=2) ou encore peu courbé (N=1). Une seule pièce montre une asymétrie des bords.

Les retouches formant le dos sont majoritairement latéralisées à droite (N=6). De plus, elles sont façonnées de manières directes et sont toutes écailleuses. Certains

supports furent retouchés que partiellement : cinq en partie distales, deux en partie médianes et une en partie basale.

#### 3.1.5.8. Groupe 8 : armatures indéterminées

Ce dernier groupe est formé des armatures indéterminées c'est-à-dire qu'elles ne peuvent être attribuées à aucun autre groupe, mais qu'elles ne forment pas plus un groupe homogène par leur support étant difficilement identifiable. Il y a dix pièces qui composent cet ensemble. Leur longueur varie de 34 à 79 mm, la largeur de 8 à 35 mm et l'épaisseur de 3 à 9 mm. La majorité de ces pièces ont des enlèvements antérieurs unipolaires (N=7). Ce sont surtout des fragments mésio-distaux (N=6) que forment cet ensemble, mais il y a tout de même des fragments proximo-mésial (N=1), mésiale (N=1), et même des produits complets (N=2). Les bulbes qui ont pu être caractérisés sont au nombre de deux ; l'un est arrondi et diffus, l'autre arrondi et ponctuel. Les talons, quant à eux, sont lisses et il y a la présence d'abrasion sur la corniche de ces objets.

Les bords des armatures dits « indéterminés » sont quelque peu variés. Certains sont convergents en partie distale (N=2), divergents en partie distale (N=1), parallèles (N=4) ou rectiligne d'un côté et convexe de l'autre (N=3). Les nervures antérieures sont tout aussi variées. Certaines sont sinueuses (N=1), convergentes (N=2), droites (N=3) ou droites et convergentes (N=1). Les trois autres supports ne possèdent pas de nervures antérieures. Les profils de ces supports sont rectilignes ou peu courbés. Un produit montre une torsion en partie proximale.

Presque toutes les pièces de cet ensemble (N=7) présentent des bords asymétriques. Les retouches du dos sont principalement abruptes directes (N=8) ou abruptes croisées (N=2). Il y a seulement une pièce où les retouches ne sont pas totales, mais partielles. Le dos de ces pièces est rectiligne dans sept cas. Dans deux autres cas, elles sont irrégulières, donc il y a une grande formation de gibbosité. Le dernier support montre quant à lui des retouches régulières, mais pas totalement rectilignes.

L'abattage du dos peut être défini par certaines pièces seulement, celles-ci sont caractérisées soit par un dos partiel, soit par un changement dans la réalisation des

retouches au cours du dos. Les pièces pouvant nous renseigner sur la technique de l'abattage ne sont pas très nombreuses et se retrouvent dans plusieurs groupes décrits ci-haut. Tout comme l'a décrit D. Pesesse (2008a), nous avons vu qu'il y a deux manières différentes d'abattre le dos des armatures. Pour certaines, l'abattage du dos débute par la formation d'un ou de deux crans aux extrémités. Commencant par des retouches semi-abruptes, un changement aura lieu en cours de façonnage, celles-ci devenant alors abruptes. À partir de ces crans, les tailleurs continuent leur façonnage vers la partie mésiale de la pièce. La réduction de la largeur s'opère donc dans l'axe longitudinal.

Une autre manière d'abattre le dos est celle de la succession de retouches latérales par étapes successives, celle-ci pratiqués principalement sur les petites armatures (Pesesse, 2008a). Les tailleurs débutent leur façonnage par des retouches rasantes sur toute la longueur de la pièce pour ensuite passer aux retouches semi-abruptes et enfin aux retouches abruptes de manières successives. Quelquefois, cette méthode mêle retouches directes et croisées. Cette dernière permettant d'accentuer le caractère abrupt du dos. Sur certaines pièces ce sera la partie distale qui possèdera les retouches croisées abruptes alors que sur d'autres, elles seront sur la partie proximale.

### 3.1.6. La question de l'outillage domestique des faciès A et A probable

L'analyse des stigmates technologiques et morphologiques associés au Faciès A et A probable, nous a permis de trier les outils dits domestiques (grattoirs, burins, lames retouchées, etc.) de la collection Lacorre (Tabl.5). Tout comme nous l'avons démontré pour les armatures, il y a une assez grande variabilité dans les outils. La typologie des outils sera prise en compte dans un autre chapitre consacré uniquement à cette analyse (voir section 4.1.2).

Outils	Total
Grattoirs	171
Burins	88
Outils mixtes	14
Produits retouchés	18
Lame(lles) à dos	11
Total	302

Tabl.5 – Outils domestiques du Faciès A

Dans le Faciès A, il y a trois cent deux produits retouchés qui sont des produits dits domestiques donc non lié à l'activité cynégétique. Tout comme les armatures, la variété des outils est grande. Au sein de chaque groupe d'outils, il y a plus ou moins d'homogénéité.

Les grattoirs forment le plus grand groupe avec cent soixante et onze pièces (Fig.11, no 3 à 6). La plupart des supports utilisés sont à l'état de fragments mésio-distaux, la partie proximale ayant été tronquée ou cassée. Les bords sont parallèles, les nervures antérieures sont droites et le profil de la majorité des grattoirs varie de rectiligne à très rectiligne. Les retouches formant la partie convexe de l'outil sont directes et semi-abruptes.

Les grattoirs du Faciès A sont majoritairement produits sur des supports complexes. Des supports complexes sont des produits possédant soit une surface corticale, des stigmates de préparation du nucléus. Nous avons aussi considéré comme supports complexes ceux dont la phase antérieure de débitage montre des enlèvements plus courts ou n'ayant pas filé sur toute la longueur de la pièce. Alors que les supports simples sont caractérisés par des enlèvements antérieurs réguliers sans trace de mise en forme ou de cortex. Ce sont donc des produits façonnés à partir de supports de plein débitage.

En plus d'utiliser des supports complexes pour façonner leurs grattoirs, ils ont également utilisé ce que nous appelons des déchets techniques ou sous-produits, en particulier des tablettes de ravivage. En somme, les grattoirs du Faciès A ont été

façonnés principalement sur des supports complexes et sur des sous-produits, mais certains furent tout de même façonnés sur des supports simples formant des grattoirs très rectilignes avec généralement un front de grattoir étroit.

Le deuxième groupe le plus nombreux est celui composé des burins. Tout comme le groupe des grattoirs, les burins ont quelques caractéristiques semblables les unes des autres. En fait, les bords, les nervures et la courbure des pièces sont homogènes. Ce sont majoritairement des outils avec des bords parallèles et des nervures droites tout en ayant une courbure peu prononcée. Toutefois cette homogénéité n'est pas aussi évidente que celle des grattoirs puisqu'il y a une diversité dans les dimensions et dans la disposition de la partie active. Tout comme les grattoirs, les burins furent façonnés aussi sur des supports complexes et des déchets techniques (Fig.12, no 1 et 2). Par contre, dans certains cas, les burins furent façonnés sur d'anciens outils (Pesesse, 2008a). Il y a donc des supports retouchés (N=6), des lames à dos (N=11), des Pointes de la Gravette et même d'anciens grattoirs (N=3) qui furent transformés à posteriori en burin (Fig.12, no 3).

En plus des grattoirs et des burins, il y a quatorze outils mixtes, mêlant à la fois grattoir et burin sur le même support (Fig.11, no 1 et 2). Ils partagent à peu de chose près les mêmes caractéristiques que les autres types d'outils décrits ci-haut. Il y a donc une grande représentation de fragment mésio-distal avec des bords parallèles et nervures droites. Le support préconisé est la lame complexe avec 57 %.

Ensuite vient le groupe des produits retouchés. Ceux-ci ont de commun que le fait qu'ils possèdent des retouches sur l'un de leurs bords ou extrémités du support. Dans cette catégorie, il y a des éclats laminaires, des lames et des lamelles, mais aussi des produits techniques transformés par les retouches. Ces produits peuvent présenter des bords parallèles ou convergents et des nervures droites ou convergentes. Le profil quant à lui varie de rectiligne à courbé.

L'avant-dernier groupe de pièces retouchées est celui des lames et/ou lamelles à dos (Fig. 12, no 4 et 5). Ceux-ci bien qu'ils possèdent un dos, caractéristiques des armatures de ce groupe, leur morphologie ne se prête pas tout à fait à des armatures et auraient pu être utilisé pour une autre fonction. Mais puisque cette étude nous ne

permet pas de toucher la fonction des supports retouchés, nous avons préféré seulement les intégrer dans les outils dits domestiques et de ne point trop s'avancer sur leur fonction cynégétique.

Outils	Total
Grattoirs	83
Burins	46
Outils mixtes	9
Produits retouchés	15
Lame(lle) à dos	3
<b>Total</b>	<b>156</b>

Tabl.6 – Outils dits domestiques du sous-faciès A probable

Le groupe A probable contient cent cinquante-six produits retouchés dans lesquels il y a les mêmes grands groupes que le Faciès A (Tabl.6). Tout comme le faciès précédent, ce sont les grattoirs qui forment la majorité des produits retouchés. L'homogénéité du groupe n'est pas aussi ferme que celui du Faciès A pour plusieurs raisons. La première étant leur affiliation au sous-faciès A probable puisque celui-ci est composé des supports avec des affinités au groupe A, mais sans avoir toutes les caractéristiques typiques de ce groupe. Il a donc à la base une certaine variété dans les supports du groupe A probable. La seconde raison est le choix même du support. Dans le sous-faciès A probable, les grattoirs ont été aménagés presque seulement sur des produits de second choix tel que des ouvertures de table de débitage ou des produits montrant une plus grande courbure. Ce choix ne change rien à l'outil même, mais peut certainement expliquer la raison de sa catégorisation. Donc, les grattoirs sont principalement faits sur des supports mésio-distaux ou complets, avec une certaine régularité des bords. Par contre, pour ce groupe, les nervures antérieures peuvent être droites ou convergentes. Et comme mentionné précédemment, le profil n'est pas toujours aussi rectiligne. Certains produits possèdent une grande courbure. Les supports sélectionnés pour être transformés en grattoirs sont complexes et proviennent de pièces techniques ou de supports de deuxième intention ou de sous-produit.

Les burins sont aussi réalisés sur des sous-produits et donc forment un groupe plus ou moins homogène. Les supports sélectionnés par les tailleurs pour les retoucher en burins partagent à peu de chose près les mêmes caractéristiques énumérées des grattoirs du sous-faciès A probable. Les burins sont aussi presque totalement sur support complexe, mais ceux-ci sont majoritairement des lames et dans une moindre mesure des éclats laminaires.

Il y a un peu moins d'outils mixtes dans le groupe A probable que dans le premier. Ces outils sont aussi formés de burins en partie distale et de grattoirs en mésial. Le profil de ces pièces est tout de même plutôt homogène. Ils sont principalement très rectilignes ou rectilignes. Comme pour les grattoirs et les burins, il y a une utilisation des supports complexes (lames, éclats laminaires et déchets techniques) pour les transformer en outils mixtes.

Les produits retouchés forment le groupe suivant. Tout comme pour le Faciès A, il y a des lames et des lamelles. Par contre, il y a dans celui-ci aussi des éclats laminaires et éclats simples qui furent retouchés. Les retouches se situent soit en partie latérale, soit sur les extrémités des produits. Les pièces formant ce groupe furent retouchées à partir de supports laminaires, ou de produits techniques complexes.

Le dernier groupe est toujours formé des lames et lamelles à « dos ». Comme dit pour le Faciès A, ces outils ne sont pas pris en compte dans les outils dits cynégétiques puisque leur fonction n'est pas certaine. Les retouches de ce groupe sont essentiellement écailleuses.

En somme, les outils dits domestiques des Faciès A et A probable sont réalisés à partir de support de sous-produit ou de seconde intention. Cela est observable par la grande quantité de supports complexes, donc possédant toujours du cortex, des traces de mises en forme du nucléus ou des enlèvements antérieurs plus courts ou n'ayant pas filé. De plus, certains de ces supports sont des déchets techniques tels que des tablettes de ravivage, mais aussi des ouvertures de plan de débitage. Il y a tout de même une certaine part d'outils de fond commun qui furent réalisés sur des supports de plein débitage simple.

Pour terminer, les outils dits domestiques ont été façonnés sur des supports simples (de plein débitage) et complexes (présentant du cortex ou trace de mise en forme entre autres). Par contre, il y a une différence majeure entre les outils dits domestiques du Faciès A et son sous-faciès A probable. En effet, les outils du Faciès A sont généralement façonnés sur des supports simples (47 %) alors qu'il y a seulement 17 % des outils appartenant au sous-faciès A probable qui fut façonné sur des supports simples. Ceci peut s'expliquer par le fait que les outils du sous-faciès A probable ont été catégorisés dans ce groupe notamment à cause de leur appartenance aux supports complexes.

### 3.1.7. Analyse des stigmates de percussion

Les stigmates de percussion, tels le bulbe, le talon, les micro-rides ou les accidents de tailles, furent analysés afin de voir s'il était possible d'identifier la ou les techniques de débitage employées. Nous nous sommes surtout basés sur le travail de J. Pelegrin (1995 et 2000) pour déterminer les critères diagnostiques pour chaque technique de percussion. Après l'analyse des pièces formant le Faciès A et le Faciès A probable, nous avons pu déterminer que la technique de percussion la plus utilisée pour ceux-ci est probablement la percussion directe au percuteur tendre (organique ou minéral), mais il y a aussi l'utilisation de la percussion directe au percuteur dur. J. Pelegrin a relevé plusieurs caractéristiques distinctives pour déterminer les techniques de percussion.

D'après J. Pelegrin (2000), la percussion directe au percuteur tendre organique permet de débiter des enlèvements minces, tout en étant éventuellement larges. De plus, cette technique permet l'allongement des produits en ayant un certain contrôle sur la courbure. Ce contrôle doit cependant passer par de nombreux paramètres tels que la position de taille, le dessin du mouvement, la morphologie du nucléus et son agencement ainsi que la préparation du détachement des futurs produits (Pelegrin, 1995). Nous pouvons reconnaître cette technique par l'étude de quelques stigmates reliés au bulbe, au talon et aux micro-rides ainsi que de l'angle de chasse. Le bulbe de la pièce produit par la technique de percussion directe au percuteur tendre organique est peu proéminent, voire absent dans certains cas (Pelegrin, 2000). Le talon ne possède pas de point d'impact et celui-ci à une épaisseur plutôt réduite, mais tout de même notable (de l'ordre de quelques millimètres). Une lèvre peut être formée entre

le talon et le bulbe surtout lorsque le coup est porté par arrachement (Pelegrin, 2000). Donc, les produits débités par la technique de percussion directe au percuteur tendre organique sont généralement minces, allongés et éventuellement larges sans ondulations marquées.

Les caractéristiques de la percussion directe au percuteur tendre minéral sont quelque peu différentes de celle décrite auparavant. Il y a tout de même un certain regroupement entre ces deux techniques. La technique au percuteur tendre minéral produit généralement des produits d'assez bonne régularité et de dimensions très variées. L'emploi d'un percuteur tendre minéral peut être réalisé de deux manières différentes qui joueront sur les caractéristiques distinctives de cette technique (Pelegrin, 2000). Elle peut être utilisée comme en percussion dure directe, donc les coups seront portés en profondeur du plan de frappe et donneront des enlèvements plus ou moins épais. Les stigmates seront alors similaires à ceux de la percussion directe à la pierre dure (Pelegrin, 2000).

La deuxième technique est celle de l'emploi comme un percuteur tendre organique, donc plus par arrachement. Celle-ci demande par contre une plus grande préparation de la surface à débiter, à commencer par l'abrasion de la surface de contact (Pelegrin, 1995). Cette technique par arrachement va donc produire des stigmates plus proches de ceux réalisés au percuteur tendre organique. Les caractéristiques liées à l'utilisation d'un percuteur tendre minéral sont principalement le point d'impact, la présence de micro-rides et la présence d'une lèvre (Pelegrin, 2000). Lorsque le tailleur utilise un percuteur tendre minéral pour débiter un nucléus, celui-ci peut former un point d'impact discret sur le talon, dépendamment du grain du percuteur. De plus, la ligne postérieure du talon est moins régulière, c'est-à-dire que la lèvre est plus nette. Pour terminer, d'après J. Pelegrin (2000), bien que ce soit une caractéristique à occurrence plus faible et plus variable, les premiers centimètres de la face inférieure peuvent présenter des micro-rides très serrées près du bulbe.

La percussion directe au percuteur dur engendre des stigmates reconnaissables différents des autres techniques décrites ci-haut. Cette technique permet de former des produits de toutes formes, allant des éclats aux lames, mais ces produits possèdent

tout de même une certaine épaisseur. D’après J. Pelegrin (2000), le profil des produits créé par la percussion directe dure est plutôt rectiligne ou peu arqué. Il peut avoir des ondulations visibles sur la face inférieure des produits.

Les trois éléments importants à la reconnaissance de cette technique sont l’impact du percuteur visible à l’intérieur du plan de frappe, mais si le coup est porté vers l’extérieur, le nucléus va s’écraser sous le choc alors que si le coup est porté vers l’intérieur du nucléus, cela va créer un talon assez épais (Pelegrin, 2000). Le deuxième point est la concentration du point de contact. En fait, celui-ci va peu s’étaler lors du contact entre le nucléus et le percuteur et restera concentré sur une petite surface (Pelegrin, 2000). Le troisième élément est celui de la fissuration presque toujours complète de la tête du cône incipient qui est créé par le contact du percuteur (Pelegrin, 2000). Un autre stigmatisme décelable pour cette technique est la présence de micro-rides, fines et serrées, présente sur les premiers millimètres du bulbe.

Les stigmates décrits ci-dessus nous ont permis de classer les différents produits selon leurs types de percussion utilisée. Nous nous sommes seulement basé sur les pièces complètes, subentières ou ceux présentant des fragments proximaux parmi les produits de mise en forme, les armatures, les produits bruts de débitage et les outils dits domestiques pour déterminer la technique de percussion utilisée. Il y a donc deux cent cinquante-cinq pièces appartenant au Faciès A et A probable qui furent analysées.

Technique de percussion	A	A probable	Total
Percussion directe dure	15	17	32
Percussion directe dure probable	4	1	5
Percussion directe tendre	109	93	202
Percussion directe tendre minérale probable	1	2	3
Indéterminé	8	5	13
Total	137	118	255

Tabl. 7 — Technique de percussion des produits de débitage avec talon/bulbe pour A et A probable

Le tableau (Tabl.7) nous démontre que c'est principalement la percussion directe au percuteur tendre qui fut utilisé afin de débiter les supports de ces faciès. Comme décrite plus haut, la technique de percussion directe au percuteur tendre inclut la percussion tendre organique et la percussion tendre minérale. Puisqu'il y a un chevauchement entre ces deux techniques (tendre minérale/tendre organique), nous n'avons pas été en mesure de faire une distinction claire entre celle-ci pour la catégorisation des techniques de débitage employés. Tout de même, nous croyons que les attributs observés tendent à classifier les différents outils sous la technique de la percussion directe au percuteur tendre organique. Mais nous avons préféré quand même les englober sous le nom de percussion tendre. Néanmoins, trois pièces pour le Faciès A et A probable qui possèdent des stigmates approchant plutôt ceux décrits par la percussion directe au percuteur tendre minéral, nous les avons donc mis quelque peu en évidence.

L'autre technique employée est celle de la percussion directe au percuteur dur. Celle-ci fut surtout utilisée pour les produits de mise en forme, mais peu pour le plein débitage. Il y a peu de différence de l'utilisation de cette technique entre le Faciès A et A probable comme la technique de percussion tendre. Il y a tout de même cinq pièces qui n'ont pu être classifiées hors de tout doute dans cette technique. Et pour terminer, treize objets sont classifiés comme indéterminés puisqu'ils ne possédaient pas de stigmates assez clairs pour déterminer leur mode de percussion.

En somme, il y a presque autant de pièces appartenant au Faciès A et A probable pour chaque mode de percussion. Le fait que le mode de percussion soit très semblable entre le Faciès A et A probable fait en sorte que cette classification ne peut être un élément discriminant. Malheureusement, les recoupements sont trop grands pour pouvoir se fier au mode de percussion pour aider la détermination d'un produit entre le Faciès A et A probable.

### 3.1.8. Analyse du procédé de débitage

Le procédé de débitage a pu être retrouvé grâce aux produits de mise en forme du nucléus, aux supports bruts, aux armatures, aux outils domestiques et naturellement grâce aux nucléus. Nous avons tout de même dû recourir au remontage mental afin d'agencer les différents stades présents dans la collection puisque celle-ci ne nous

permet pas de faire de raccord. Nous avons alors fait recours au remontage mental où « selon sa morphologie, la présence et position du cortex, l'ordre et l'aspect des négatifs d'enlèvement témoins d'une brève séquence antécédente peut permettre, en les restituant mentalement les uns par rapport aux autres et par rapport aux blocs bruts de reconstruire l'agencement ordonné dont ils sont les restes » (Pelegrin, 1995, mais notions formalisées par J. Tixier, 1978).

Tout d'abord, les blocs de matière siliceuse de grande dimension sont probablement arrivés sur le gisement de La Gravette en partie déjà travailler, c'est-à-dire après avoir subi une première phase de préparation, comme l'enlèvement du cortex. Ceci pourrait expliquer la quasi-absence d'éclats corticaux présents dans la collection. Toutefois, il est aussi probable que F. Lacorre n'a pas ramassé ces éclats corticaux lors des fouilles. Mais il y a tout de même, un autre indice de préparation du bloc de silex avant l'arrivée sur le site. En fait, beaucoup de lames sous-crêtes présentent dans cette collection sont plus longue que les lames à crêtes ce qui implique que les toutes premières lames à crêtes ont probablement été débitées ailleurs que sur le gisement ce qui corrobore l'hypothèse d'un premier travail de décortilage et de mise en forme du futur nucléus à l'extérieur du site, plus probablement près des gîtes de matières premières.

En plus des blocs de grandes dimensions, il est probable que les tailleurs aient aussi amené des modules de plus petit volume. Ceux-ci auraient pu être ramenés sur le site brut ou peu décortiqués. Ceci est notamment visible par la présence de quelques éclats corticaux de petites ou de moyennes tailles ainsi que par le plus grand nombre d'entames de taille moyenne ou petite dimension.

Par la suite, sur le site de La Gravette, le débitage des différents blocs de silex s'est d'abord opéré par la mise en forme plus poussée. Les nucléus ont donc été dotés d'une crête en vue de débiter la première lame. Il y a plusieurs types de crêtes différentes pour le Faciès A. Dans la plupart des cas, les tailleurs formaient deux crêtes sur le nucléus, une antérieure pour la table de débitage et une postérieure servant probablement au maintien du nucléus lors du débitage. Mais sur certains autres nucléus, il y a des crêtes toujours présentes en position latérale ou latéro-postérieure.

Dans d'autres cas toutefois, la préparation du nucléus est moindre, car certains nucléus possèdent toujours les flancs et/ou le dos cortical.

La première phase de débitage est caractérisée par des enlèvements laminaires massifs avec des bords droits et un profil plutôt rectiligne. Toutefois ces lames ont la plupart du temps l'un de ses bords complètement cortical ou semi-cortical. Il n'y a aucun nucléus qui présente cependant ce type de lame ce qui implique que la présence de ce genre de support vient des premières phases du débitage des nucléus présent dans la collection. Les lames massives ainsi débitées vont généralement servir de supports pour des grattoirs ou des burins, donc des outils domestiques.

Alors que le nucléus se réduit en longueur, le débitage se durcit quelque peu puisque les tailleurs veulent des enlèvements moins massifs que la première étape. Mais aussi des produits plus étroits, et particulièrement avec un profil rectiligne et des bords parallèles et des nervures antérieures droites. Ce sont principalement ces lames qui vont servir de supports aux armatures présentées dans une section précédente (3.1.1.4). Ceux-ci seulement représentent l'intention primaire aux yeux des tailleurs puisqu'ils y mettent un très grand soin dans le débitage de ces enlèvements en vue de transformer ces lames en pointes d'armatures. Et dans une autre mesure à certains produits domestiques.

La dernière étape du débitage, celle représentée par les nucléus et par quelques enlèvements de plus petite taille, est moins rigide que la précédente. Les supports sont encore plus étroits, mais possèdent un profil moins rectiligne que leur homologue précédent. En plus de ses caractéristiques, les supports provenant de ce débitage ont des bords convergents en partie distale. Ces enlèvements à bords convergents ont servi notamment de supports pour des armatures de plus petite taille et un peu moins régulières. Mais même si certains de ces supports ont servi pour des armatures, d'autres ont été la base de façonnage d'outils domestiques.

Comme nous l'avons mentionné auparavant, le débitage s'est fait en plusieurs étapes successives, passant de la laminaire très massive aux lames très rectiligne et très normée pour finalement terminer en produit moins normé. Bien qu'une grande variété de produits, issus de différents stades de débitages, ait été transformée en

outils, nous avons tout de même observé une différenciation dans la sélection des supports. En effet, ce sont surtout les lames provenant du plein débitage qui ont été choisies afin d'en faire des armatures alors que les lames des premières et dernières étapes ont généralement plus servi pour la production d'outil dit domestique. De plus, une très grande part des sous-produits et déchets techniques provenant du débitage du nucléus ont servi de support pour ces outils. Il y a donc une plus grande différenciation entre les supports simples venant du plein débitage servant en grande partie aux armatures et les produits complexes servant généralement aux outils domestiques.

### 3.2. Le Faciès B et B probable

#### 3.2.1. Effectif du matériel

Le Faciès B est associé principalement à une production de lames ou lamelles rectilignes, mais ayant des bords convergents (Fig.5). De plus, il présente souvent un débitage unipolaire, et même parfois une courbure en partie distale. Nous avons pu déterminer ce faciès par l'analyse de quatre nucléus morphologiquement homogènes et présentant des négatifs d'enlèvements caractéristiques tels que la convergence des bords.

Faciès B	B	B probable	Total
Nucléus	3	1	4
Produit non retouché	45	34	79
Armature	34	0	34
Total	82	33	117

Tabl. 8 — Effectif des produits et nucléus caractéristiques du Faciès B et B probable

Nous avons pu déterminer l'appartenance de certains nucléus, produits de mise en forme, produits non retouchés et d'armatures ainsi que des outils domestiques au Faciès B (Tabl.8). Il y a tout de même certaines autres pièces possèdent des caractéristiques semblables à ce groupe, ainsi que des stigmates pouvant appartenir probablement à un autre groupe. Mais puisque ces produits présentent beaucoup plus d'homogénéité avec le Faciès B, nous les avons nommés B probable. Comme nous l'avons fait pour le Faciès A et A probable, nous allons décrire les éléments

particuliers de ce second faciès afin de caractériser le procédé de débitage qui leur sont associés.

### 3.2.2. Analyse des nucléus

Bien que les nucléus soient très peu nombreux (N=4), au moins trois de ceux-ci présentent des caractéristiques très semblables qui ne sont pas à ignorer (Fig.13). En effet, ces nucléus présentent une morphologie générale assez semblable, mais surtout, leurs types d'enlèvements sont très homogènes. Tout d'abord, les nucléus les plus systématisés (N=3) présentent tous une crête latérale complète et/ou partielle. Ces crêtes sont situées sur un des flancs des nucléus à droite dans deux cas (dont l'un n'est qu'une crête partielle) et l'une à gauche. Il est à noter que le nucléus présentant une crête latérale droite partielle est quant à lui doté d'un dos totalement cortical (Fig. 13, no 3). Les deux autres nucléus quant à eux présentent un dos avec une mise en forme complète.

Les nucléus de Faciès B possèdent tous une morphologie générale très semblable. Ceux-ci sont généralement pyramidaux, donc possèdent un plan de frappe large, convergent en partie distal. Cette morphologie spécifique n'est réalisable que dans le cas où le tailleur débite la base du nucléus par l'enlèvement de plus petits supports (enlèvements d'entretien) afin de contrôler la base pour créer une convergence des prochains enlèvements partant du plan de frappe. Nous avons donc affaire à un débitage à tendance unipolaire avec la présence de bipolarité pour l'entretien du nucléus. C'est donc ainsi que les tailleurs gardaient le contrôle sur la morphologie des prochaines pièces débitées. Les supports débités à partir du plan de frappe ont donc une allure convergente en distal.

Chacun de ces trois nucléus possède un plan de frappe lisse et une table de débitage large, très peu cintrée. Il y a aussi des traces d'abrasion sur certaines parties de la corniche. Nous avons donc trois nucléus assez semblables morphologiquement et technologiquement puisque ceux-ci présentent un débitage unipolaire avec un plan de frappe principal avec un second plan de frappe qui n'intervient seulement que lors du réajustement de la base. Le but étant de préparer la base du nucléus afin de faire converger les enlèvements. Ces nucléus représentent donc un schéma homogène d'un type de débitage particulier.

Le quatrième nucléus, appartenant au Faciès B probable, est quant à lui quelque peu différent des autres nucléus présentés ci-haut (Fig.14), bien que la morphologie des enlèvements leur soit très semblable. Tout d'abord, il ne dispose pas de crêtes de mise en forme du bloc et son dos est très différent. Celui-ci possède à la fois une partie corticale en partie basale de la pièce, mais aussi une partie débitée à partir d'un plan de frappe dorsal disparu lors de la fabrication du plan de frappe principal. De plus, sa morphologie générale répond plus ou moins aux trois autres nucléus puisqu'il ne présente pas de plan de frappe secondaire dédié à l'entretien du nucléus pour former des produits convergents. Également, son plan de frappe est fortement incliné formant ainsi une concavité dans la partie haute du dos.

Par contre, ce nucléus est tout de même considéré comme appartenant au Faciès B probable, car les enlèvements répondent tout à fait au schéma présent dans le groupe B classique. En effet, ces enlèvements sont rectilignes ou plus ou moins rectilignes finissant en pointe naturelle. Beaucoup de questions se posent par rapport à ce nucléus, puisqu'il a subi à priori une courte séquence de débitage et qu'il ne répond pas parfaitement au Faciès classique défini ci-haut. Mais le fait qu'il a en commun le type d'enlèvements voulu et qu'il tend à s'homogénéiser au Faciès B, nous l'avons considéré comme appartenant au B probable afin de le prendre en compte.

En plus d'avoir des morphologies semblables et des stigmates techniques tout aussi semblables (sauf dans une moindre mesure le quatrième nucléus), ceux-ci présentent une réelle homogénéité dans le type de supports désirés. En effet, ces supports débités sont tous des produits allongés (entre 34 et 92 mm) avec une certaine largeur (entre 8 et 16 mm) qui montre une convergence en partie distale. De plus, ces enlèvements montrent un profil plutôt rectiligne avec une tendance d'une légère courbure en partie distale seulement pour certains nucléus. De même, les bords de ces enlèvements sont dans la majorité des cas rectilignes ou tout au moins plus ou moins rectilignes. D'autre part, certains nucléus (N=2) présentent des négatifs d'enlèvements convergents un peu plus courts que la surface de débitage peut donner, ce qui indique que les tailleurs pouvaient à la fois rechercher des enlèvements d'une certaine longueur avec une convergence en distale, mais aussi des supports plus courts tout aussi convergents en partie distale.

### 3.2.3. Analyse des produits de préparation

Grâce à la morphologie des nucléus et de leurs possibles enlèvements, nous avons pu déterminer les produits de mise en forme qui leur était associée. Toutefois, peu de pièces purent être caractérisées. Il y a seulement une pièce de mise en forme qui correspond au Faciès B et neuf pièces pour B probable (Fig.15).

La pièce correspondant au Faciès B est une crête partielle puisqu'elle présente toujours en partie distale une portion de crête. Elle possède des bords rectilignes. Ces nervures antérieures sont droites et convergentes. Cette pièce mesure 79 mm de long, 23 mm de large et 10 mm d'épais. De plus, celle-ci sert de support à un grattoir. Le front de grattoir fut façonné dans la partie proximale de la pièce afin d'avoir une surface fonctionnelle la plus large possible.

Les neuf pièces affiliées au Faciès B probable sont de plusieurs natures (Tabl.9). La longueur de ces pièces varie de 64 à 125 mm et de 17 à 41 mm pour la largeur. L'épaisseur cependant se situe entre 8 à 18 mm. Les bords sont majoritairement rectilignes, mais converge en partie distale. Alors que les nervures antérieures des précédents enlèvements sont uniquement convergentes. Parmi ces neuf pièces, six furent retouché en partie proximale pour les grattoirs (N=4) et en partie distale pour les burins (N=2).

Type	Nombre
Crête partielle	2
Lame sous-crête	3
Lames corticales	1
Lames à crête secondes	3
Total	9

Tabl. 9 – Effectif des produits de préparation du sous-faciès B probable

Bien qu'il y ait très peu de pièces de mise en forme pour le Faciès B et B probable, nous pouvons toutefois établir que les enlèvements débités à partir des nucléus décrits plus haut sont réellement rectilignes convergents. Dès la mise en

forme du nucléus et le début du débitage en tant que tel, les produits se veulent convergents.

#### 3.2.4. Analyse des produits bruts de débitages

Grâce à l'analyse systématique des stigmates technologiques et morphologiques des quatre nucléus et des produits de mise en forme présentés ci-haut, ceux-ci nous ont permis de retrouver les supports affiliés au Faciès B et au sous-faciès B probable. Nous avons pu repérer quarante-cinq supports bruts de débitages affiliés au groupe B et trente-quatre font partie du groupe B probable (Fig.16).

Les supports (que ce soit des lames, éclats ou éclats laminaires) sont dans l'ensemble homogènes et partagent plusieurs caractéristiques. Tout d'abord, trente-huit des quarante-cinq supports du Faciès B sont unipolaires contre sept bipolaires. Par contre, cette bipolarité n'est pas complète, se situant qu'en partie distal de la pièce et sur l'un des bords de celle-ci. Donc, ces pièces bipolaires seraient probablement celles qui ont été débitées après une phase d'entretien du bloc afin de faire converger les supports. Presque l'ensemble des pièces affilié à ce groupe est entier ou subentières, il y a très peu de fragments (huit fragments mésial distal et un fragment proximal-distal).

Les bulbes et les talons furent analysés bien évidemment pour repérer les stigmates de percussions, mais aussi pour essayer de dégager des points de discriminations entre les différents types qui sont présents à La Gravette. Une étude sur les bulbes des supports nous a permis de voir que ceux-ci sont principalement arrondis et ponctuels (N=14), en plus d'être que très peu proéminents. Par contre, il y a tout de même une certaine variété de types de bulbe repéré tels que diffus rectangulaire (N=6) ou même diffus et arrondi (N=7). Il y a même un support qui présente un double bulbe, probablement associé à une technique de percussion différente. Les talons montrent par contre une réelle homogénéité du fait qu'il y a trente talons lisses pour seulement cinq talons linéaires et un seul talon cortical. Il est aussi à noter qu'il y a vingt-huit supports qui possèdent une lèvre. De plus, certains produits présentent un alignement talon/bulbe – pointe apicale désaxée. En effet, ceux-ci furent débités probablement sur les flancs (gauche ou droit selon l'axe) par un

coup non perpendiculaire à la pièce ce qui crée un léger désalignement. Dans ce groupe B, il y a cinq pièces désaxées à gauche, deux à droite.

En ce qui concerne les bords et les nervures, ceux-ci sont généralement droits et convergents en distal. Il y a trente-deux supports qui possèdent des bords rectilignes convergents. Sont également identifiés des bords rectilignes (N=1), rectilignes divergent (N=2) et convexe (N=3). Néanmoins, peu de diversité est observée dans les nervures créées par les enlèvements antérieurs. Les nervures convergentes représentent 48 % des nervures présentes dans l'ensemble des supports affiliés au Faciès B, alors que les arêtes droites et ceux combinant des nervures droites et convergentes représentent chacun 24 % de l'assemblage. Pour terminer, il y a seulement deux supports (5 %) qui montrent des nervures qui sont plus ou moins droites.

Les profils furent analysés d'après les mêmes critères utilisés pour les autres groupes. C'est de cette manière que nous avons repéré que plusieurs supports du Faciès B étaient courbés ou peu courbé en partie distal. Il y a donc dix-sept éléments qui présentent un profil peu courbé, alors qu'il y en a douze qui sont courbés, six produits sont considérés comme très courbés. Mais il n'y a pas seulement des produits courbés dans l'assemblage, puisqu'il y a aussi un petit nombre qui fut caractérisé comme rectiligne (N=7) et très rectiligne (N=1). Parmi tous ces supports énumérés, il y a dix produits qui présente au moins une section torse ou légèrement torse, principalement situé en partie proximo-mésial.

Comme pour les nucléus, nous avons séparé les différents supports selon leurs caractéristiques typiques pour connaître leur possible appartenance au Faciès B ou B probable. Il y a donc nécessairement peu de différences entre ces deux groupes. Les principales caractéristiques du Faciès B sont toujours présentes dans le sous-groupe B probable, mais il y a quand même quelques petites différences. Ceux-ci concernent surtout la fragmentation des supports et dans une moindre mesure la courbure des profils. Les produits du Faciès B probable présentent un plus grand taux de fragmentation. En effet, il n'y a seulement que vingt-deux pièces complètes ou subentières, mais certains sont plutôt fragmentés ; proximal (N=1), proximo-mésial (N=5) et mésio-distal (N=6). Les profils sont surtout rectilignes (N=11) ou très

rectilignes (N=4), mais il y a également des pièces qui sont peu courbées (N=9), courbées (N=4) ou très courbées (N=4). Il y a donc peu de différences du point de vue techno-morphométriques, mais assez pour les distinguer du groupe B. Les autres stigmates caractérisés des supports pouvant appartenir au Faciès B probable, donc la polarité des enlèvements, les bords et les nervures antérieures, les types de bulbes et de talons sont très homogènes avec le groupe B.

### 3.2.5. Analyse des armatures

Nous nous sommes basés sur l'étude des armatures afin de déterminer s'il y avait un type homogène auquel appartiennent les pièces non retouchées susceptibles d'être des supports d'armatures, il y a donc seulement des armatures dans le Faciès B. Il n'y a pas vraiment de diversité dans les armatures présentes dans ce groupe, appartenant plus ou moins à la même variété de pointes foliacées. Ces pointes de forme plus ou moins sublosangiques retouchées (d'après la nomenclature de D. Pesesse, 2008b) principalement sur lame ou lamelle sont surtout allongées et très minces par rapport à leur longueur. Il y a donc une grande homogénéité dans leurs choix de supports et dans leurs types de retouches employés (Fig.17).

Comme mentionné ci-haut, ce sont principalement des lames ou des lamelles qui furent employées pour les armatures. Sur les trente-quatre pièces d'armatures du Faciès, B présentent dans la collection de F. Lacorre, vingt-sept pièces présentent un débitage unipolaire contre sept bipolaires. De plus, elles ont la même caractéristique que les supports bruts de débitages concernant la polarité du débitage, c'est-à-dire que les pièces qui ont subi des enlèvements bipolaires le sont en général que sur la partie distale du support. Par contre, il y a un plus haut taux de fragmentation des armatures que sur les pièces non retouchées. En effet, il y a treize pièces mésio-distales, une pièce distale seulement, trois proximo-mésiales. Finalement, dix-sept armatures sont complètes ou subentières.

Les talons et les bulbes sont très homogènes avec le groupe des supports non retouchés de Faciès B. En effet, les talons sont presque tous lisses (N= 12) ou linéaires (N=2). Les bulbes quant à eux sont principalement arrondis et ponctuels (N=9), arrondis et diffus (N=2) ou diffus (N=4). Il y a donc très peu de différence entre les armatures et les supports bruts de débitages.

Tout comme les supports caractérisés plus haut dans le Faciès B, les bords sont principalement droites en proximo-mésial et convergentes en distal. Il y a tout de même quelques pièces d'armatures qui présentent des bords rectilignes (N=6) ou encore convexes (N=5). Les nervures antérieures des pointes sont généralement droites (N=19) ou convergentes (N=14).

Le profil des armatures semble avoir été une caractéristique très importante pour les tailleurs préhistoriques surtout lorsqu'elles sont vraiment utilisées en pointe. Dans le groupe B, la très grande majorité des armatures a un profil rectiligne ou très rectiligne (N=24). Les autres profils sont peu courbés (N=3), courbés (N=5) ou très courbés (N=2). Deux de ces pièces présentent une légère torsion.

Sur les trente-quatre pièces considérées comme des armatures, il y en a vingt-quatre qui présentent des retouches. Ces retouches sont principalement directes (N=19), semi-abruptes (N=17) ou abruptes (N=7). De plus, elles sont situées aux extrémités des pièces, à la base (N=12) ou en partie distales (N=9). Ces retouches aux extrémités servent uniquement à appointer davantage la partie apicale pour un meilleur tranchant ou la base afin de mieux emmancher la pièce, ce qui donne une morphologie plus ou moins sublosangiques. Les retouches sur ces pièces font rarement toute la longueur de ceux-ci, mais se concentrent plutôt sur les extrémités.

C'est donc grâce au nucléus, aux produits de mise en forme et aux armatures, mais aussi aux produits bruts de débitage que nous avons pu caractériser les stigmates technologiques et morphométriques du Faciès B et dans une moindre mesure ceux qui potentiellement pourraient appartenir à ce Faciès. Nous avons tout de même voulu différencier les produits et les nucléus de ce dernier groupe, c'est pour cette raison que nous les avons nommés B probable.

### 3.2.6. La question des outils dits domestique des Faciès B et B probable

Peu d'outils furent déterminés dans ces groupes, il y a treize outils pour le Faciès B et quatorze pour le groupe B probable (Tabl.10). Il peut avoir plusieurs raisons d'un tel manque d'outils domestiques. Tout d'abord, il se peut que F. Lacorre ne les ait pas sélectionnés lors des fouilles, ou simplement qu'ils fassent partie de la collection

présente à St-Germain-en-Laye. Mais il y a une chance plus que probable que l'outillage domestique furent façonné sur des types de supports trop ressemblants à d'autres supports donc qu'ils ne furent pas repérer par l'analyse technologique.

Outils domestiques	B	B probable	Total
Burins	2	5	7
Grattoirs	5	1	6
Lamelles retouchées	4	3	7
Lames retouchées	2	5	7
Total	13	14	27

Tabl. 10 — Effectif des outils domestiques présents dans le Faciès B et B probable

Les grattoirs forment l'ensemble le plus grand avec un total de cinq pièces. Celles-ci sont majoritairement unipolaires (N=4). Il y a principalement des pièces complètes (N=2), subentières (N=1), mais aussi des fragments mésial distal (N=2). Les bords sont surtout convexes et rectilignes (N=3) ou rectilignes convergent (N=2), alors que les nervures antérieures sont seulement convergentes. La courbure de tous ces grattoirs est prononcée, de peu courbé (N=2) à très courbé (N=2). Les retouches de ces pièces sont directes et semi-abruptes, elles se situent à l'extrémité distale. Chaque grattoir de ce faciès provient de support (éclat laminaire ou lame) complexe puisque leurs enlèvements précédents sont plus petits que le support lui-même ou qu'ils présentent des traces de mise en forme ou ouverture de débitage (voir définition de supports complexes à la section 3.1.6).

Il n'y a que deux burins dans le Faciès B. Ces pièces unipolaires sont définies par des bords rectilignes convergents alors que leurs nervures sont plutôt droites. Une pièce présente un profil rectiligne et l'autre est peu courbé. Les enlèvements burinant se situent en partie distal des supports. Les supports de ces burins sont des lames simples.

Le dernier groupe représenté dans le Faciès B est celui des supports (lames ou lamelles) retouchés. Toutes les pièces de ce groupe sont complètes et partagent dans l'ensemble les mêmes caractéristiques. Ils sont donc généralement unipolaires avec

des bords convergents et des nervures antérieures droites ou convergentes. Les bulbes sont tous arrondis et ponctuels alors que les talons sont plus variés. Il y en a trois lisses, un dièdre, un linéaire et même un en éperon. Tous les supports sont complexes, de profil rectilignes ou peu courbés.

Les outils domestiques du Faciès B probable sont presque identiques à ceux du faciès précédent. Il y a donc très peu d'objets représentatifs de chaque groupe d'outil dans ce faciès. Le seul grattoir présent est une pièce complète, unipolaire avec des bords plus ou moins rectilignes. Les nervures antérieures sont quant à elle droites et convergentes. Le profil de cette pièce est peu courbé. Le bulbe est arrondi et ponctuel alors que le talon est en éperon. Toutefois, cette pièce est à la base un déchet technique (une tablette de ravivage) transformé en grattoir par la suite.

Les cinq burins appartenant au B probable sont majoritairement unipolaires et complets. Leurs bulbes sont quelque peu différents de ceux des autres groupes, puisqu'ils sont surtout arrondie et diffus (N=2) ou arrondie et localisé (N=2). Les bords sont rectilignes d'un côté et plutôt convexes de l'autre alors que les nervures sont droites ou convergentes. Leurs profils de courbure sont entre rectilignes et courbés. Il y a une variété de support qui fut utilisé pour le façonnage des burins, ce sont des lames, éclats laminaires ou pièce technique (tablette de ravivage). Par contre ceux-ci sont tous de type complexe.

Le dernier groupe est défini par des supports retouchés comme l'est aussi le Faciès B. Ces derniers sont principalement unipolaires (N=6) avec des bulbes arrondis et ponctuels (N=5) et talons lisses (N=5) ou linéaires (N=1). Leurs bords sont rectilignes convergent et les nervures soit convergentes, soit droites. Presque tous les types de courbures de profil sont représentés. Il y a en effet des profils très rectiligne (N=1), rectiligne (N=2), peu courbé (N=2) et courbé (N=3). Les lames et lamelles appartenant à ce groupe sont autant de produits simples que complexes.

En somme, il y a une très faible représentativité des différents groupes d'outils dans le Faciès B et B probable. Nous sommes donc en présence d'un groupe d'outils axés principalement sur l'activité cynégétique plutôt qu'artisanale. Cette faible représentativité numérique peut être représentative d'un tri directement sur la fouille

ou simplement que les outils de fond commun sont morphologiquement et technologiquement différents et nous n'avons pu les repérer parmi les pièces de la collection Lacorre.

Un autre élément important pour le Faciès B et B probable est celui de l'utilisation des produits complexes et des sous-produits ou déchet techniques pour les transformer en outils de fond commun. Nous avons déjà indiqué cette particularité pour le Faciès A et A probable. Nous avons donc affaire à deux types de supports et d'armatures différents, mais qui utilisent plus ou moins les objets catégorisés comme sous-produit pour en faire des outils du fond commun.

### 3.2.7. Analyse des stigmates de percussion

Tout comme nous l'avons fait pour les produits de Faciès A et A probable, nous nous sommes penchés sur les stigmates de percussion afin de déterminer les techniques de débitage utilisés. Caractériser les différentes techniques pourrait nous permettre de mieux définir les types auxquels nous avons affaire s'il existe de grandes différences entre eux. Nous avons donc utilisé les mêmes attributs caractérisés par J. Pelegrin (2000) pour définir les techniques de débitage.

Il y a donc soixante-sept pièces appartenant au Faciès B qui présentent des stigmates de percussions nécessaires à la caractérisation des techniques de débitage. Nous avons pu définir que presque l'ensemble de ces produits présente des stigmates associés à la percussion directe au percuteur tendre (voir section 3.1.7). Il y a seulement une pièce qui montre des caractéristiques affiliées à la percussion directe au percuteur tendre minérale et deux autres où les stigmates ressemblent plus à la utilisation d'un percuteur tendre minéral, mais sans que nous en soyons certains.

En ce qui concerne les pièces du Faciès B probable, il y a en quarante-quatre dont nous avons pu caractériser selon leur technique de débitage employé. La totalité de cet ensemble présente des stigmates de percussion directe au percuteur tendre. Que ce soit le Faciès B ou B probable, la très grande majorité des produits furent débités à l'aide d'un percuteur tendre (probablement plus organique que minérale). Que ce soit le Faciès B ou B probable, aucun des deux présentes une différence claire dans les

techniques de percussion et donc celui-ci ne peut donc pas former un caractère de distinction entre le Faciès B et son sous-faciès, B probable.

De plus, entre les Faciès A (et A probable) ainsi que les deux Faciès B (et B probable), il y a très peu de différences au sein de l'utilisation des techniques de débitage. Nous avons principalement affaire pour ces deux grands types à de la percussion directe au percuteur tendre. Mais comme nous l'avons précédemment mentionné à la section 3.1.1.6, nous croyons que la technique privilégiée pour débiter les supports est la percussion directe au percuteur tendre organique, avec l'utilisation moindre de la percussion directe au percuteur tendre minérale. La seule différence vient de l'utilisation de la percussion directe au percuteur dure pour les Faciès A et A probable alors qu'il n'y en a pas de traces pour B et B probable. La plus grande quantité de pièces pour le Faciès A peu joué sur la détermination des techniques de débitage. En effet, c'est principalement les pièces de mise en forme qui présente des stigmates de percussion dure et il n'y a presque pas de ce Faciès de pièces dans le groupe B. Donc, cette petite différence ne peut jouer malheureusement un grand rôle dans la distinction entre Faciès A et B.

### 3.2.8. Analyse du procédé de débitage

Afin de comprendre le procédé de débitage du Faciès B et probablement de son sous-faciès, nous avons dû recourir au remontage mental puisque nous n'avons pas tous les phases de débitage présent dans la collection de La Gravette. De plus, ces nucléus peuvent être considérés comme en « fin de vie » et donc les premières phases de débitages peuvent dans une certaine mesure être différentes des dernières phases. Voici donc à priori le procédé de débitage que nous avons pu établir à partir de l'analyse des nucléus, des produits de mise en forme, des supports bruts et pour terminer des armatures.

Il est ardu de connaître le statut du nucléus à l'arrivée sur le site, puisque peu ou pas de produits de préparation furent retrouvés. Par contre, il est probable que les nucléus arrivaient sur le site déjà en partie préparés. La préparation du bloc se fait par la création d'une crête latérale avec une mise en forme complète du dos ou simplement en le laissant brut. En plus de la présence d'une crête latérale toujours présente sur les nucléus, les quelques produits de mise en forme nous informent que

les tailleurs devaient façonner aussi une crête d'entame sur la table de débitage. Nous avons donc affaire à une préparation du nucléus par la mise en force par la création de crêtes antéro-latérales. En plus de préparer la table de débitage, les tailleurs devaient aussi mettre en forme la base du nucléus en vue de faire converger en partie distal les futurs produits. Cette préparation s'est faite par des enlèvements de petite à moyenne dimension depuis la base du nucléus vers le plan de frappe.

Le débitage des produits se veut essentiellement unipolaire à partir d'un plan de frappe lisse et le plus souvent légèrement incliné vers le dos. La table de débitage est plutôt large et non cintrée. Les produits désirés par les tailleurs sont des lames ou lamelles rectilignes en partie proximo-mésial et convergent en distal. Afin de faire converger les produits, les tailleurs doivent entretenir la base du nucléus en débitant de petits enlèvements lamino-lamellaire afin de créer une base « pyramidale ». Lorsque le coup est porté sur le plan de frappe, l'onde de choc va, tout d'abord, s'évaser créant ainsi une section mésial plus large. Par contre, la morphologie du nucléus est créée afin de faire converger les enlèvements en partie distale. De ce fait, le futur enlèvement va de plus en plus converger pour enfin se rejoindre en extrémité distale formant un apex. La technique de débitage par percussion directe au percuteur tendre organique permet de faire ce genre d'enlèvements, c'est-à-dire minces et réguliers.

Comme le démontre certains produits, les tailleurs pouvaient à la fois débiter des lames, entre 60 et 97 mm, et des plus petites lames (ou lamelles), entre 35 et 55 mm. Il y a donc une sorte d'alternance entre des lames plus longues et d'autres, plus courtes, tous à partir du plan de frappe. Cette alternance permet à la table de débitage de rester rectiligne et peu cintrée.

Lors de la réduction du volume du nucléus, afin de garder une base resserrée, les tailleurs ont dû enlever de petits ou moyens enlèvements à partir d'un deuxième plan de frappe situé à la base du nucléus. C'est donc un débitage unipolaire convergent qui a permis de donner des supports à profil rectiligne, mais à bords convergents en partie distale. Pour terminer, les supports débités à partir de ces nucléus sont des lames ou lamelles assez large et mince par rapport à leur longueur. Elles sont rectilignes en partie proximo-mésial pour finir en pointe en distal. Ces

supports sont essentiellement utilisés par la suite pour fabriquer les pointes d'armatures et dans un second choix les outils domestiques.

Les outils dits domestiques, par contre, ont été façonnés sur des sous-produits du procédé de débitage ou même des déchets techniques tels que les tablettes de ravivage. Les tailleurs mettant en œuvre ces faciès (B et B probable) utilisaient les supports de première intention pour façonner leurs armatures, mais pouvaient utiliser les sous-produits et déchets techniques pour l'outillage domestique. Il y a donc une grande différenciation entre le soin apporté aux outils cynégétiques et aux outils liés au travail non cynégétique.

## 4. Étude typologique des différents schémas opératoires

---

L'étude typologique des outils formant le Faciès A et B fut réalisée à partir de plusieurs définitions d'outils-types. Ces définitions proviennent d'ouvrage de référence comme le *Lexique typologique du Paléolithique supérieur* de D. Sonnevile-Bordes et J. Perrot paru en 1954 ou encore *Faciès d'outils lithiques du Paléolithique supérieur en Europe* de P-Y. Demars et P. Laurent édité en 1992. Mais nous nous sommes aussi basés sur des travaux plus récents où les définitions ont été réactualisées par de récentes recherches archéologiques. Parmi ces travaux, il y a la thèse de Damien Pesesse soutenu en 2008 et celle de Laurent Klaric en 2003.

### 4.1. Le Faciès A

Le Faciès A comprend des outils cynégétiques, mais aussi des outils considérés comme faisant partie des outils domestiques, donc seulement essentielle aux artisanats tels que le travail de la peau ou des matières dures animales par exemple. Il y a seulement un type d'outils considéré comme une armature, la Pointe de la Gravette, mais celle-ci peut se décliner en plusieurs variantes quelque peu différentes les unes des autres. En ce qui concerne le fond commun, celui-ci est principalement composé de grattoirs, de différents types de burins et aussi d'outils assez variés tels que des perçoirs, des couteaux asymétriques ou encore des outils à dos.

#### 4.1.1. Les armatures

##### 4.1.1.1. La Pointe de la Gravette

Les armatures que nous avons décrites à la section 3.1.5, produites sur des lames ou lamelles et possédant des retouches abruptes sur l'un des bords des supports répondent bien à la définition des Pointes de La Gravette. Celle-ci est définie comme suit :

pièces à dos rectiligne sur lame élancée à profil droit façonné par une retouche abrupte, directe ou croisée, dont l'extrémité distale pointue et l'extrémité proximale en pointe ou en ogive sont aménagées par une retouche directe ou inverse, marginale ou couvrante qui affecte le bord opposé au dos ou la face inférieure (Demars et Laurent, 1992)

Donc les pièces à dos présentes dans le Faciès A sont en réalité des Pointes de La Gravette, outils diagnostiques par excellence des couches gravettiennes (Fig.10).

Bien que les quatre-vingt-seize armatures décrites précédemment sous différents groupes homogènes selon leur symétrie ou leurs retouches plus ou moins soignées, ceux-ci répondent à la description des Pointes de La Gravette, mais certaines répondent plus aux définitions des variantes de la Pointe de La Gravette. Il y a seulement quarante pièces qui se définit comme Pointe de La Gravette typique. Le reste des armatures est soit trop fragmenté ou répond mieux aux définitions des différentes variantes.

#### 4.1.1.2. Les variantes

Certaines pièces décrites dans la section des armatures de Faciès A sont donc des variantes de la Pointe de La Gravette. Il y a entre autres des Gravettes étroites et des pointes à dos alterne qui sont représentées dans la collection Lacorre du gisement de La Gravette.

Une variante est celle de la pointe de la Gravette étroite définie par D. Pesesse (2008) où les rapports longueur/largeur et largeur/épaisseur traduisent la principale différence avec les pointes de la Gravette typique. Elles sont donc plus étroites que les Gravettes classiques pour une longueur équivalente. La sélection des supports est primordiale pour ce type de pointe de Gravette, elles doivent être particulièrement rectilignes et régulières et vont par la suite faire l'objet d'un traitement très soigné afin de façonner le dos. Les supports sélectionnés proviennent du plein débitage, de la phase la plus rigide.

Il y a dix-neuf pièces qui correspondent à la description de la Gravette étroite (Fig. 10, no 4). Ils ont été décrits autant dans le groupe des armatures fragmentaires et armature asymétrique mince soignée. Ceux-ci sont caractérisés par une grande minceur par rapport à la longueur et une très grande rectitude. Les supports utilisés pour façonner ces Gravettes étroites sont principalement des grandes lamelles, mais il y a aussi des lames simples. Certaines de ces armatures possèdent un dos très soigné

et des nervures droites lorsqu'il y en a, car parfois les retouches pour fabriquer le dos ont annihilé les nervures antérieures ne laissant qu'une surface plane.

D. Pesesse (2008a) a caractérisé d'autres variantes de pointes à dos. La première est la pointe à dos alterne qui est une pointe possédant un dos dextre direct et un dos senestre façonné par retouche inverse. La seconde est la pointe à dos double. Comme le nom l'indique, elle possède deux dos, mais il y en a un qui est rectiligne et l'autre par retouche directe convexe, légèrement écaillée supprime ainsi le caractère tranchant de ce bord.

Il y a un total de quatre pièces dans le Faciès A qui présentent des retouches sur les deux bords parmi les armatures. Deux armatures fragmentaires et une asymétrique minces soignées ainsi que celle décrite en armature à dos double forme cet ensemble. Aucune parmi celles-ci ne répondent parfaitement à la définition de D. Pesesse sur les pointes à dos alterne, par contre elles semblent convenir à la définition des pointes à dos double.

La troisième et dernière variante est la Pointe de Tursac. Cette pointe est définie par des retouches abruptes situées exclusivement aux extrémités du support et affecte les deux bords du support (Pesesse, 2008a). Les retouches vont donc en décroissant vers la partie médiane de l'outil ce qui lui confère une morphologie sublosangique aux extrémités aiguës surtout en partie apicales. De plus, les supports portent une nervure centrale saillante et sont donc de section symétrique.

Seulement une pièce répond à cette définition. Elle appartient à la catégorie des armatures abandonnées (Fig.10, no 3). Celle-ci fut définie dans ce groupe, car il lui manque sa partie apicale, mais aussi de prime abord, elle nous apparaissait comme abandonnée puisque le dos y est incomplet. Mais si nous nous fions à la définition des Pointes de Tursac de D. Pesesse, il serait normal qu'elle ne possède pas un dos sur toute la longueur, mais concentré en partie apicale et en basale.

#### 4.1.2. Les outils dits domestiques

##### 4.1.2.1. Grattoir

Les grattoirs sont généralement façonné sur lame ou éclat présentant « sur une extrémité ou une portion du bord relativement étroite une série de retouches directes, de délinéament convexe, appelé “front de grattoir” qui est définie par sa largeur, sa hauteur, sa forme ou encore le Faciès de retouches » (Demars et Laurent, 1992). Ce Faciès de grattoirs simples (terme utilisé par D. Sonneville-Bordes et J. Perrot, 1954) n’est pas le seul puisque celui-ci peut devenir double lorsqu’il y a présence de deux fronts de grattoirs opposés. En plus de ces deux types de grattoirs, il y a aussi des grattoirs sur lame ou éclat retouché, des grattoirs sur éclats et même des grattoirs circulaires où « le front s’étend à la totalité du pourtour » (Sonneville-Bordes et J. Perrot, 1954).

En plus d’avoir cette diversité de grattoirs, nous avons aussi séparé les grattoirs simples en deux catégories : ceux à front étroit et ceux à front large. Nous avons décidé de catégoriser ces grattoirs simples en différent vocable, car nous croyons pertinent d’en faire la différenciation afin de pouvoir les reporter sur les différents stades du processus de débitage. Nous avons donc caractérisé les types de front pour les grattoirs simples pour ceux appartenant au Faciès A et A probable, mais aussi ceux de B et B probables, dont nous en discuterons dans la section y étant dévolue.

Il y a donc un total de deux cent cinquante-quatre grattoirs de tout type dans le groupe A et A probable (Fig.12, no 3 à 6). Les types de front de grattoirs diffèrent selon leur appartenance à A ou A probable. En ce qui concerne le Faciès A, il y a des grattoirs simples à front large (N=119), grattoirs simples à front étroit (N=42) et des grattoirs doubles (N=10), pour un total de cent soixante et onze pièces.

Les supports utilisés afin de les façonner en grattoir sont dans l’ensemble des lames assez massives provenant de la première phase de débitage, tronqué ou cassé généralement en partie proximale afin de supprimer le bulbe. Ceci est particulièrement vrai pour les grattoirs simples à front large et pour les grattoirs doubles. Ceux possédant un front étroit sont toutefois façonnés sur de plus petits supports provenant de la troisième phase de débitage.

Le Faciès A probable quant à lui possède quatre-vingt-trois pièces totales réparties sous plusieurs groupes de grattoirs différents. Il y a aussi des grattoirs simples à front large (N=50), de même que des grattoirs à front étroit (N=26) et des grattoirs doubles (N=5), mais aussi une variété inconnue pour le Faciès A, c'est-à-dire les grattoirs circulaires (N=2).

Ces grattoirs sont façonnés sur différents supports. En effet, tout comme le Faciès A, les supports des grattoirs simples à front large et les grattoirs doubles proviennent principalement de la première phase de débitage puisque ceux-ci sont rectilignes et massifs. De même que les grattoirs simples à front étroit proviennent de la dernière phase de débitage, celle affiliée à des supports plus opportuns. Les grattoirs circulaires quant à eux furent façonnés sur un tout autre Faciès de support. En fait, ce sont de gros éclats qui furent retouchés sur tout le pourtour de la pièce. Ces éclats proviennent de la phase de mise en forme du nucléus, car les pièces possèdent toujours une face supérieure plus ou moins corticale.

#### 4.1.2.2. Burin

Un burin est un « outil obtenu à l'aide d'une retouche spéciale dite "enlèvement de coup de burin", présentant un dièdre dont l'arête, perpendiculaire au plan d'aplatissement de la pièce est appelée "biseau" et dont les deux pans sont les pans du burin » (Demars et Laurent, 1992). Tout comme les grattoirs, il y a plusieurs types de burins différents selon l'enlèvement effectué ou selon l'emplacement de la partie active sur la pièce.

Il y a des burins dièdres où le premier enlèvement de coup de burin part du négatif d'un précédent enlèvement de coup de burin. Les deux pans sont donc formés par des coups de burin ce qui provoque un biseau perpendiculaire au plan d'aplatissement de la pièce. Il y a aussi des burins sur troncature retouché, l'enlèvement burinant part d'une troncature préalablement fabriquée. Sa variante est le burin sur troncature oblique retouchée où la troncature est oblique par rapport à l'axe de la pièce (D. Sonnevile-Bordes et J. Perrot, 1954). Les deux derniers types qui sont susceptibles d'être présents dans la collection Lacorre sont les burins d'angle et les burins sur cassure. Les burins d'angle sont des burins où le ou les coups de

burin furent débités parallèlement à l'axe de la pièce, alors que l'autre forme un angle. Les burins sur cassure quant à eux sont des burins d'angle à partir d'une cassure de la lame ou de l'éclat.

Dans le Faciès A, il y a un total de quatre-vingt-huit pièces qui sont réparties dans plusieurs groupes de burins différents (Fig. 12, no 1 à 3). Ce sont les burins dièdres qui forment le groupe le plus nombreux (N=35), ensuite viennent les burins d'angles (N=30). Il y a aussi la présence de cinq burins mixtes. Ces pièces sont un amalgame entre un burin d'angle et un burin dièdre. Le dernier groupe est celui des burins sur troncature oblique retouchée (N=17). Ils sont d'après D. Sonneville-Bordes et J. Perrot (1954) la variante des burins sur troncature retouchée.

Généralement, les supports utilisés pour être façonnés en burin sont des lames massives et à profil rectiligne. Celles-ci proviennent de la première phase de débitage. Par contre comme nous l'avons mentionné auparavant, il y a une certaine part des burins qui furent façonnés sur d'anciens outils, sur des grattoirs (N=5), des lames retouchées (N=3) et même sur d'anciennes Pointes de la Gravettes (N=3). Certains burins ont été façonnés sur des pièces techniques, des tablettes de ravivages (Fig.11, no 1 et 2)

Les burins appartenant au Faciès A probable sont au nombre de quarante-six. Ce type possède le même nombre de variétés que celui présenté ci-haut. Les burins dièdres forment toujours le plus grand groupe (N=16), ensuite vient celui des burins sur troncature oblique retouchée (N=14) à égalité avec les burins d'angles (N=14). Toutefois, il y a la présence de deux burins mixtes.

Tout comme pour le faciès précédent, les supports utilisés sont en très grande majorité des lames assez massives et régulières provenant de la première phase de débitage. Il y a toutefois la présence de quatre burins qui furent façonnés sur d'anciens grattoirs. De même qu'il y a des supports qui proviennent plus probablement de la dernière phase de débitage que la première.

#### 4.1.2.3. Autres outils

Il y a plusieurs types d'outils domestiques hormis les grattoirs et les burins dans la collection du gisement de La Gravette. Certains sont des amalgames entre plusieurs outils alors que d'autres sont des outils à part entière. Parmi les outils à part entière, il y a des lames retouchées, des perceurs, des couteaux asymétriques et des outils à dos (Fig.12).

Des lames retouchées sont des outils dont le support, en l'occurrence une lame, présente des retouches continues directes ou inverses sur l'un ou les bords (Demars et Laurent, 1992). Il y a vingt-et-une pièces qui correspondent à cette définition, par contre dans cet ensemble, il y a aussi quelques lamelles retouchées. Les supports utilisés proviennent principalement de la deuxième phase de débitages pour les lames, mais les lamelles proviennent probablement de la troisième phase.

Un perceur est un outil sur lame ou éclat pouvant avoir des dimensions variables, mais qui néanmoins présente une pointe plus ou moins aiguë et dégagée par retouches. Celles-ci peuvent être directes, inverses ou même parfois alternent (Demars et Laurent, 1992). Quelques pièces répondent à cette définition, ils sont au nombre de cinq dans le Faciès A et A probable. Ils partagent la même caractéristique celle d'avoir une pointe souvent en forme de crochet en partie distal. Les retouches qui ont permis le dégagement de cette pointe sont écailleuses direct.

Dans la collection, nous avons repéré des outils nommés couteaux asymétriques qui furent définis par H. M. Bricker (1995). Ces outils comprennent un « front convexe oblique à gauche aménagé par retouche relativement plate et décroissante, adjacents à un bord droit, dextre, brut ou régularisé ». Ce sont principalement des éclats corticaux fins ou des tablettes de ravivage qui forme les supports prisés pour ce genre d'outil. Les tailleurs ont donc pris des sous-produits ou des déchets techniques afin de façonner ces couteaux asymétriques qui sont au nombre de quatre. Il y en a trois dans le Faciès A et un en A probable.

Le dernier type d'outil domestique présent dans la collection du site de La Gravette est bien entendu l'outillage à dos (Fig. 12, no 4 et 5). Celui-ci peut se décliner sous plusieurs formes tant qu'il possède un dos. Ce type par contre ne

comprend pas les pointes à dos puisque ceux-ci font partie de l'outillage lié à des activités cynégétiques. Il y a donc de nombreux supports qui ont été transformés par des retouches directes abruptes ou semi-abruptes. Parmi ceux-ci, il y a bien entendu les burins dont nous avons discuté précédemment. Mais il y a aussi des outils à dos à part entière. Ces outils sont des pièces à dos qui sont caractérisées par la présence de retouches abrupte ou semi-abrupte, souvent directe, mais pouvant être aussi inverse ou abrupte croisée sur la totalité ou une partie des bords d'une lame ou lamelle. Ceci formant ainsi un dos opposé à un bord laissé brut tranchant (Demars et Laurent, 1992). Ces outils à dos (N=13) ont pu servir de couteaux grâce au bord laissé tranchant. Parmi les supports utilisés afin de façonner ces outils à dos, il y a des lames et des lamelles provenant des trois phases de débitage.

## 4.2. Le Faciès B

Le Faciès B comprend comme le Faciès A des outils cynégétiques ainsi que ceux liés au fond commun. Tout comme le groupe précédent, il n'y a qu'un seul Faciès d'armature, mais celui-ci ne décline pas en plusieurs variantes. Il n'y a qu'une seule variante au Faciès dominant qui est la fléchette, la fléchette asymétrique. Le fond commun est quant à lui composé de grattoirs, de burins, de lames et de lamelles retouchés. Par contre, comme nous l'avons mentionné, l'outillage de fond commun est pauvre en pièces.

### 4.2.1. Les armatures

#### 4.2.1.1. Fléchettes

L'armature par excellence dans le Faciès B est la fléchette (Fig.17). Celle-ci est une armature axiale sublosangique. La fléchette ou la pointe de Bayac est une « pièce foliacée plus ou moins sublosangique sur lame, allongée et mince, façonnée par retouche directe ou inverse, court, semi-abrupt, affectant surtout les extrémités » (Pesesse, 2008). Le terme est apparu dès 1933 par F. Lacorre lors de ses fouilles sur le gisement de La Gravette. Les fléchettes sont façonnées sur des supports minces par rapport à la longueur et se terminant en pointe formant ainsi une morphologie plus ou moins sublosangique. Les retouches sont faites par des séries d'enlèvements principalement près des extrémités pour dans certains cas, les effilés les transformant en bipointe. Cette armature est donc une pièce foliacée « dont la forme imite grossièrement une feuille d'arbre, souvent sublosangique ou ovalaire et qui a été

façonné par une retouche marginale ou couvrante plus ou moins développée » (Demars et Laurent, 1992). Henri Delporte (1972) avait constaté sur quelques pièces une certaine tendance à la latéralisation des retouches pour les fléchettes du gisement de La Gravette, sur le bord droit notamment tout en étant des retouches directes principalement sur les extrémités.

Il y a donc un total de trente-deux fléchettes typiques qui correspondent à ces définitions. Celles-ci furent façonnées sur des lames ou lamelles provenant de la phase de plein débitage. Les tailleurs ont sélectionné celles-ci pour leur rectitude et leur morphologie afin de ne point retoucher l'ensemble du support, mais que les parties qui convenait peu à leur but recherché.

#### 4.2.1.2. Sa variante

La seule variante existante de la fléchette, dans la collection Lacorre du Musée-Forum de l'Aurignacien, est celle de la fléchette atypique. Il y a deux pièces qui correspondent à cette variante. Nous les avons mentionnés très brièvement dans la section 3.2.1.4, elles sont en effet les seules armatures torsées du Faciès B. Ces pièces montrent une torsion en partie proximale, car elle fut débitée sur l'extrémité de la table de débitage tout près du flanc. En fait, la partie talon/bulbe montre un désalignement vers la droite par rapport à leur pointe apicale en rapport avec sa position près des flancs avant débitage. Nous avons donc affaire à des armatures faites sur des supports venant probablement de l'extrémité de la table de débitage. C'est pour cette raison que nous les avons nommés atypique.

#### 4.2.2. Les outils dits domestiques

##### 4.2.2.1. Grattoir

Tout comme nous l'avons fait pour le Faciès A et A probable, nous avons défini l'outillage domestique par rapport à leur typologie. Mais puisqu'il y a peu d'outils de fond commun caractérisé dans le Faciès B et B probable, nous les avons donc associés pour plus de clarté.

Les grattoirs simples, comme les nomme D. Sonnevile-Bordes et J. Perrot, ont eux aussi été séparés selon la largeur de leur front. Il y a donc des grattoirs simples à front large ou à front étroit dans l'ensemble des Faciès B et B probable. Sur les six

grattoirs présents dans ces types, un seul provient du Faciès B probable. De même qu'il y a seulement un grattoir simple à front étroit et il se situe dans le Faciès B.

Les supports utilisés pour le façonnage des grattoirs de ces faciès sont soit des lames provenant du plein débitage, soit des éclats laminaires qui proviendraient plutôt des premières phases de débitage ou encore des déchets techniques. Ces déchets sont en fait des tablettes de ravivages partiels.

#### 4.2.2.2. Burin

Plusieurs types de burins existent selon l'emplacement de la partie active de l'outil. Tout comme les Faciès A et A probable, il y a une profusion de types de burins différents dans ce groupe. Il y a sept burins appartenant au Faciès B et B probable, cinq de ceux-ci sont seulement partis du groupe B probable. Sur la totalité des burins de ces groupes, il y a des burins d'angles (N=3), des burins dièdres (N=2) et des burins sur troncature oblique (N=2). Les deux seuls burins appartenant au Faciès B sont un burin d'angle et un à troncature oblique.

Pour l'ensemble des burins décrits, les supports qui furent utilisés pour leur façonnage sont les mêmes que pour les grattoirs de Faciès B et B probable. Les supports proviennent donc du plein débitage pour les lames, des premières phases de débitage pour les éclats laminaires et des déchets techniques produits en cours de débitage.

#### 4.2.2.3. Autres

Il y a très peu de variété dans les outils formant les outils domestiques pour les Faciès B et B probable. Hormis les grattoirs et les burins, il ne reste que des lames ou lamelles retouchées et une lame appointée.

Il y a un total de treize lames ou lamelles retouchées dans les Faciès B et B probable, il y a en tout de même huit dans ce dernier. Comme nous l'avons mentionné une lame ou lamelle retouchée est un outil qui présente des retouches continues, de manière directe ou inverse sur les des bords de la pièce (Demars et Laurent, 1992). Il y a donc sept lamelles qui furent retouchées et trois de celles-ci appartiennent au

Faciès B probable. Les six autres pièces sont des lames dont quatre font partie du fond commun de Faciès B probable.

En plus de ces lames et lamelles retouchées, il y a la présence dans le Faciès B probable d'une lame appointé. Tout comme le mentionne son nom, celle-ci possède ces retouches en partie distales pour former une espèce de pointe très allongée.

Tous les supports appartenant à ces types d'outils dits domestiques des groupes B et B probable proviennent du plein débitage. Il y a donc une sélection parmi les supports de première intention pour façonner ces outils, en plus de sélectionner les supports qui convenaient le plus au façonnage des fléchettes.

## 5. Confrontation de l'analyse typo-technologique des différents schémas opératoires à l'archéoséquence de F. Lacorre

---

Toutes les pièces de la collection furent analysées sans prendre en compte les couches archéologiques repérées par Fernand Lacorre lors de ses fouilles. Nous voulions faire une analyse typo-technologique de la collection pour ainsi en faire ressortir le ou les schémas opératoires. Et s'il en avait plusieurs, pouvaient-ils appartenir à des groupes culturels différents ? À la suite de notre propre analyse, nous avons réparti la collection selon l'archéoséquence de F. Lacorre afin d'infirmier ou confirmer celle-ci. Cependant, nous n'avons pas pu retrouver l'affiliation des couches pour toutes les pièces, car certains noms de couche ont soit été effacés avec le temps ou n'ont tout simplement pas été écrits sur les pièces en question. De plus, il y a eu de nombreuses erreurs lors du marquage des pièces puisque sur plusieurs d'entre elles plus d'une couche fut inscrite puis rayée.

### 5.1. Décompte des pièces d'après F. Lacorre

Les inscriptions écrites sur les pièces et dans l'inventaire de F. Lacorre de 1965, cette dernière concernant une partie de la collection offerte en don au Musée-Forum de l'Aurignacien nous ont permis de faire un décompte des pièces lithiques par couche (Tabl.11). Cependant, une grande partie de la collection n'a pu être déterminée, celles-ci sont au nombre de quatre cent cinquante-trois.

Couche stratigraphique	Nombre de pièces
Bayacienne	128
Gravettienne Jaune	116
Gravettienne Rouge	273
Gravettienne Noire	242
Indéterminé	453
Total	1212

Tabl.11 — Décompte des pièces par couche selon F. Lacorre

Il y a donc cent vingt-huit pièces sensées appartenir à la couche bayacienne et six cent trente et une pièces dans les couches associées au Gravettien. Comme nous l'avons déjà mentionné à la section 1.2.2.3, les couches gravettiennes ont été repérées sous la forme de trois couches différentes sous le vocable de couche jaune, rouge et

noire. Outre les pièces indéterminées, la plus grande proportion d'objets provient des couches gravettiennes (en l'occurrence rouge et noire) alors que la couche bayacienne possède un assemblage plutôt modéré.

La chronostratigraphie que F. Lacorre a relevée sur le site de La Gravette serait associée à l'occupation de ce gisement par notamment deux groupes culturels différents (en excluant la couche aurignacienne, puisque non prise en compte pour ce mémoire). Ces groupes sont bien évidemment les Gravettiens par la reconnaissance de trois strates possédant des Pointes de la Gravette et les Bayaciens, terme inventé par F. Lacorre pour expliquer la grande concentration de fléchettes dans une couche stratigraphique distincte. Il y a donc pour F. Lacorre une utilisation du gisement de La Gravette comme site d'habitat par des groupes culturels différents puisque possédant des armatures différentes (Lacorre, 1960).

## 5.2. Décompte des pièces d'après les Faciès A et B

Afin de bien répondre à la problématique posée à cet ensemble archéologique provenant d'une partie des fouilles de F. Lacorre du gisement de La Gravette, nous avons voulu être le plus objectifs possible et donc supprimer les termes utilisés par celui-ci. En partant sur de nouvelles bases objectives et en utilisant des termes comme Faciès A et Faciès B, nous voulions confronter notre analyse typo-technologique à la l'archéoséquence de F. Lacorre du site de La Gravette (Tabl.12).

Faciès	Nombre de pièces
A	467
A probable	242
B	96
B probable	58
Indéterminé	349
<b>Total</b>	<b>1212</b>

Tabl.12 — Décompte des pièces par Faciès

Ainsi, il y a sept cent sept pièces associées au Faciès A et A probable, alors qu'il y en a seulement cent cinquante-quatre pour le Faciès B et B probable. Nous avons tout de même trois cent cinquante et une pièces indéterminées ne pouvant

intégrer l'un des faciès décrits dans ce mémoire (voir section 3). C'est donc le Faciès A ainsi que son sous-faciès qui possède le plus de pièces cumulées. Alors que l'assemblage des faciès B et B probable est plutôt moindre à comparer son homologue.

En somme, l'étude typo-technologique des pièces de la collection Lacorre du Musée-Forum de l'Aurignacien, nous a permis d'associer le Faciès A à l'occupation gravettienne du site. Cette association est possible par la description et la reconnaissance de pièces typiques, entre autres la Pointe de la Gravette. La reconnaissance de cette pointe, fossile directeur d'une occupation gravettienne, nous a permis de mettre un jalon sur un type de schéma opératoire. Le sous-faciès A probable quant à lui, est un groupe qui se rapproche très nettement du groupe A. Bien qu'il possède quelques petites différences avec le Faciès A, il partage assez de points communs pour ainsi faire partie des couches gravettiennes repérées sur le site de La Gravette.

Le Faciès B est typo-technologiquement différent des faciès A et A probable. Puisque l'armature de prédilection dans le Faciès B est la fléchette, nous pouvons donc associer ce groupe à la couche bayacienne. Tout comme la question s'est posée pour le sous-faciès A probable, nous sommes devant la même situation pour le B probable. Bien que nous avons créé ce groupe puisqu'il ne rassemblait pas toutes les mêmes caractéristiques que le type principal, nous croyons tout de même qu'il pourrait être associé à la couche bayacienne aussi parce qu'il y a assez d'éléments probants pour l'inclure dans cette occupation.

Nous aurions donc affaire avec les Faciès A et A probable pour l'occupation gravettienne et les Faciès B et B probable à l'occupation plutôt bayacienne. Puisque nous n'avons pu déterminer toutes les pièces, les indéterminés ne peuvent être associés à aucune des occupations relevées par F. Lacorre. En effet, ces pièces sont trop peu homogènes ensemble de même qu'elles ne conviennent à aucun des autres faciès.

### 5.3. Mise en commun des différents décomptes

Afin de pouvoir répondre à notre problématique qui est la vérification de la chronostratigraphie repérée par F. Lacorre à partir de ses fouilles de 1930 à 1954 par l'étude typo-technologique d'une partie de la collection lithique, nous devons mettre en relation nos données stratigraphiques avec ceux de F. Lacorre. Il sera donc question dans cette section de comparer les résultats entre les différents faciès et les différentes couches archéologiques (Tabl.13).

Couche stratigraphique de F. Lacorre	Nombre de pièces par faciès			Pourcentage par faciès		
	A et A probable	B et B probable	Indéterminé	A et A probable	B et B probable	Indéterminé
« Couche » Bayacienne	31	101	16	4.37 %	65.58 %	4.58 %
« Couche » Gravettienne Jaune	82	3	31	11.57 %	1.95 %	8.89 %
« Couche » Gravettienne Rouge	174	9	86	24.54 %	5.84 %	24.64 %
« Couche » Gravettienne Noire	176	6	61	24.82 %	3.90 %	17.48 %
Indéterminé	246	35	155	34.70 %	22.73 %	44.41 %
<b>Total</b>	<b>709</b>	<b>154</b>	<b>349</b>	<b>100 %</b>	<b>100 %</b>	<b>100 %</b>

Tabl.13 – Tableau récapitulatif du matériel lithique par faciès trouvé dans les couches stratigraphiques de F. Lacorre (nombre et pourcentage)

Dans ce que nous avons nommé Faciès A ainsi que son sous-faciès A probable, deux cent soixante-dix-sept pièces n'appartiennent pas à l'une des couches gravettiennes (jaune, rouge ou noire) de F. Lacorre. Ces pièces proviennent en grande majorité des indéterminés (N=246). Parmi ceux-ci se retrouvent des outils à dos, des lames retouchées, des grattoirs simples à front large ou étroit, des lamelles retouchées, des burins, de perçoirs, mais aussi des Pointes de la Gravette. Les autres pièces qui regroupent des outils dits domestiques et des produits bruts de débitage proviennent de la couche nommée « bayacienne » par F. Lacorre (N=31). Les outils dits domestiques ayant été interprété comme appartenant au Faciès A, mais se retrouvant dans la « couche » bayacienne de F. Lacorre sont des burins (N=2), des grattoirs (N=3), des lames à dos (N=1), des lamelles à dos (N=3), des lames retouchées (N=2) et des lamelles retouchées (N=2). Il y a aussi la présence de produits bruts de débitage tels qu'un éclat laminaire, trois lames non retouchées ainsi que onze lamelles non

retouchées. Ces pièces sont donc considérées comme appartenant au Faciès A ou A probable puisqu'elles possèdent des caractéristiques propres à ce faciès (bords parallèles, nervures droites et profil rectiligne). Il est à noter qu'il y a tout de même un total de 61 % des pièces du Faciès A et A probable qui proviennent d'une des couches gravettiennes selon F. Lacorre.

Le Faciès B et B probable possède une majorité de pièces provenant de la « couche » bayacienne (N=101), mais il y a tout de même dix-huit pièces qui proviennent d'une « couche » gravettienne. Trois pièces proviennent de la couche jaune, première couche liée à l'occupation gravettienne située directement sur la « couche » bayacienne. Ces pièces sont deux grattoirs à front large et une crête partielle. Ceux provenant de la seconde couche gravettienne, rouge, sont des outils dits domestiques, des produits bruts de débitage, des produits de préparation, mais aussi il y a un nucléus. Les outils sont des burins (N=2), des lames retouchées (N=2) ou des grattoirs (N=2). Une seule pièce appartenant aux produits bruts de débitage, une lame non retouchée fait partie des pièces n'appartenant pas à la « bonne couche ». Deux crêtes partielles furent aussi caractérisées dans les faciès B ou B probable, mais furent retrouvées dans la couche rouge. Et le dernier élément est un nucléus. En effet, celui-ci fut caractérisé d'après ses attributs au Faciès B (Fig.13, no 3). Les six dernières pièces appartenant au Faciès B ou B probable proviennent de la « couche » noire, celle étant la plus éloignée de la couche liée à l'occupation bayacienne. Ce sont deux lames non retouchées, deux lames sous-crêtes, mais aussi deux nucléus. Tout comme pour le nucléus du Faciès B appartenant à la couche rouge, le premier nucléus appartient au Faciès B puisqu'il regroupe l'ensemble des attributs affiliés à ce groupe (Fig.13, no 1). Le second nucléus quant à lui est celui décrit dans le sous-faciès B probable (Fig.14). Il présente certaines caractéristiques liées au Faciès B, notamment par les enlèvements convergents et la table de débitage large, mais puisqu'il ne les présente pas tous et fut potentiellement peu façonné, nous l'avons classé dans le sous-faciès. Bien qu'il y a quelques pièces appartenant au Faciès B et B probable dans les différentes couches liés aux occupations gravettiennes du gisement de La Gravette, il y a tout de même 66 % de la collection liée à ce groupe dans la « couche » bayacienne.

Si l'on se fie à l'analyse typo-technologique, les Faciès A et B ainsi que leur sous-type, nous avons pu déceler qu'il y a probablement eu des mélanges inter-couches. Ceux-ci ont pu être provoqués par plusieurs agents taphonomiques différents que ce soit anthropique, biologique ou encore géologique. En effet, l'homme a pu déplacer certains objets par piétinement par exemple, de même qu'il peut y avoir des traces d'animaux fouisseurs qui n'ont pas été repérées lors de la fouille. De plus, il put y avoir plusieurs agents environnementaux qui ont joué un rôle dans les brassages au sein des différentes couches. En fait, les possibles lessivages par les conditions météorologiques auraient pu ne pas être repérés à cause de l'effondrement de la corniche après les dernières occupations gravettiennes. Ou encore la présence de cryoturbation comme observée dans la couche 5 de l'Abri Pataud, aux Eyzies-de-Tayac.

#### 5.4. Synthèse

Bien qu'il y ait eu un peu de mélange entre les différentes couches archéologiques repéré par F. Lacorre, celui-ci a tout de même vu qu'il y avait deux schémas opératoires distincts. En effet, ceux-ci sont décrits par les vocables A et B pour notre analyse, mais Gravettien et Bayacien par F. Lacorre. Bien que ces deux faciès de schémas opératoires soient quelque peu individualisés, ce n'est pas pour autant qu'ils appartiennent à des groupes culturels différents. Il est possible que nous ayons affaire à des schémas opératoires distincts pour les armatures. Les outils dits domestiques sont également très semblables au sein de ces différents faciès. En effet, que ce soit les tailleurs du Faciès A ou du Faciès B, ils utilisent les mêmes genres de supports (lames, lamelles, éclats laminaires, mais aussi déchets techniques). Il n'y a qu'une grande différence dans les types d'armature, l'une utilise la fléchette et l'autre la Pointe de La Gravette.

Est-ce que le fait qu'il y ait deux schémas opératoires distincts sur le même site est une preuve tangible de la présence de groupes culturels différents ? Il se peut qu'on ait affaire à un seul groupe culturel possédant des schémas opératoires distincts associés à leur type d'armature et que ce site fût utilisé de manière différente selon l'occupation. Il est généralement admis que le gisement de La Gravette soit un site d'habitat, mais l'a-t-il été tout au long de son occupation ? En effet, des structures telles que des foyers et une grande quantité d'outillage domestiques furent repérées

pour les trois couches « gravettiennes ». Toutefois, aucune structure ne fut retrouvée dans la couche « bayacienne » et celle-ci possède principalement des armatures, mais très peu d'outils dits domestiques. Nous avons peut-être affaire à un changement de fonction au fil des occupations subséquentes qui n'a rien à voir avec des groupes culturels différents. Dans ce cas, nous serions devant la situation d'un unique groupe culturel, les Gravettiens, qui auraient occupé le même abri sous-roche pour des raisons différentes au fil du temps. Cette hypothèse met donc en doute la véracité du terme « bayacien » et donc de la culture qui lui est affiliée. De plus, celle-ci serait plus conforme avec ce que l'on retrouve sur les autres sites de Gravettien ancien où l'on a un mélange entre les fléchettes et les Pointes de la Gravette comme sur le site de Puy Jarrige (Pesesse, 2008a) ou encore sur l'important site de l'Abri Pataud (couche 5) (Bricker, 1995).

## Conclusion

---

Le gisement de La Gravette fut fouillé par plusieurs archéologues et prospecteurs au début du siècle dernier et a donné naissance au terme « Gravettien ». Toutefois à partir des années 1930, Fernand Lacorre a repris des fouilles intensives sur ce site et a ainsi développé une archéoséquence originale. Il a en effet retrouvé les différentes occupations gravettiennes caractérisées par les couches jaune, rouge et noire. Mais il a aussi identifié un nouveau groupe culturel par la présence de pointes d'armature très légères ; la fléchette.

En somme, une nouvelle analyse technologique a permis de mieux catégoriser les différents faciès et schémas opératoires présents à La Gravette. Alors que l'analyse typologique nous a permis de définir les termes associés aux outils présents dans la collection et ainsi avoir un discours plus clair. C'est donc grâce à ces analyses qui nous ont permis de voir qu'il y a au minimum deux schémas opératoires distincts qui sont tous deux affiliés à des types d'armatures différentes, la fléchette et la Pointe de la Gravette. L'outillage domestique pour les Faciès A et B ainsi que leurs sous-faciès ont permis de caractériser une façon homologue de sélectionner les supports en vue du façonnage en outils. Bien que certains supports bruts proviennent des phases de plein débitage, la grande majorité des supports sélectionnés pour le façonnage provient des sous-produits et des déchets techniques liés aux types de débitage. Les deux schémas opératoires présents sur le site de La Gravette sont donc principalement distincts par les outils d'action cynégétique et non par l'activité artisanale.

Le report de cette analyse typo-technologique fondé sur des termes objectifs ont permis de clarifier la chronostratigraphie repérée par F. Lacorre de ses fouilles en relevant les possibles mélanges inter-couches. Mélanges pouvant être opérés par plusieurs facteurs différents, mais qui ont échappé à l'analyse stratigraphique de F. Lacorre. De plus, l'analyse typo-technologique de cette collection a pu remettre en cause la véracité du groupe « Bayacien ». En effet, la culture distincte du Bayacien n'existait que sur le gisement de La Gravette alors que sur les autres sites du Gravettien ancien qui présente ce genre d'outils, ceux-ci étaient mélangés avec des Pointes de la Gravette. Ceci est particulièrement vrai sur le site de Puy Jarrige où il y a même une sélection des supports de fléchettes à l'intérieur du schéma opératoire lié

au débitage de Pointes de la Gravette (Pesesse, 2008a). Mais aussi à l'Abri Pataud (couche 5) (Bricker, 1995) et sur le site de comparaison employé par F. Lacorre (1960), Unter-Wistonitz, site situé en Europe de l'Est, où il y a toujours un assemblage de fléchettes et de Pointes de la Gravette.

Pour conclure, d'autres études technologiques, mais aussi tracéologiques permettraient de mieux comprendre la ou les industries du Gravettien ancien en France et particulièrement dans le Sud-Ouest. De plus, il serait pertinent à notre avis de pouvoir retourner sur le site de La Gravette afin de bien comprendre l'archéoséquence de ce site important pour le Gravettien ancien en France. En effet, l'intérêt est plus grand par la présence des deux témoins laissés intacts lors des fouilles F. Lacorre. Peut-être même dans une certaine mesure, les déblais laissés par ces fouilles pour compléter les analyses technologiques lithiques avec les microlithes non ramassés durant les fouilles de F. Lacorre. En définitive, il reste de grandes perspectives d'étude en ce qui a trait au Gravettien ancien, pas seulement sur le site éponyme, mais bien sûr l'ensemble du territoire français afin de mieux le caractériser et par faire nos connaissances sur le Gravettien.

## BIBLIOGRAPHIE

---

**BRICKER H. M.** (dir.), 1995 – *Le Paléolithique supérieur de l'Abri Pataud (Dordogne) : les fouilles de H. L. Movius*, Paris, Maison des Sciences de l'Homme, Documents d'Archéologie Française, n°50, 328 p.

**DELPORTE H.**, 1972 — L'Aurignacien et le « Bayacien » de la Gravette : mise en œuvre statistique et problèmes posés, *Bulletin de la Société préhistorique française* (Études et travaux), 1, 69, p. 337-346.

**DEMARS P-Y, LAURENT P.**, 1992 — *Type d'outils lithiques du Paléolithique supérieur en Europe*. Paris, Presse du CNRS, 172 p.

**DJINDJIAN F.**, 2011 — Chronostratigraphie du Gravettien d'Europe Occidentale: un modèle à réviser ? *In* : Goutas N., Klaric L., Pesesse D. et Guillermin P. *À la recherche des identités gravettiennes : actualités, questionnements et perspectives : actes de la table ronde sur le gravettien en France et dans les pays limitrophes*, Société préhistorique française, p. 185-196

**DJINDJIAN F.**, 2013 – Us et abus du concept de « chaînes opératoires » en archéologie *in* : *L'âge du Fer*, p. 93-107

**INIZIAN M.-L., REDURON-BALLINGER M., ROCHE H., TIXIER J.**, 1995 – *Technologie de la pierre taillée, Préhistoire de la pierre taillée*, tome 4, Centre de Recherches et d'Études Préhistoriques, C.N.R.S., Meudon, 199 p.

**KLARIC L.**, 2003 — *L'unité technique des industries à burins du Raysse dans leur contexte diachronique. Réflexions sur la diversité culturelle au Gravettien à partir des données de la Picardie, d'Arcy-sur-Cure, de Brassempouy et du Cirque de la Patrie*, Paris, Université de Paris I – Panthéon Sorbonne, Thèse de doctorat, 426 p.

**LACORRE F.**, 1959 — Tableau chronologique du Périgordien et de l'Aurignacien (suite). Classification des industries à éclats et lames à bord abattu, *Bulletin de la Société préhistorique française* (Tome 56), 7-8, p. 433-440.

- LACORRE F.**, 1960 — *La Gravette, le gravétien et le bayacien*, Laval, Barnéoud, 360 p.
- LENOIR M., DIBBLE H.**, 1995 — *Les gisements préhistoriques de la vallée de la Couze en Périgord*, Éd. Confluences, 32 p.
- LEROI-GOURHAN A.**, 1971 – *L’homme et la matière*, Albin Michel, Paris, Sciences d’aujourd’hui, 347 p.
- LEROI-GOURHAN A.**, 1973 – *Milieu et techniques*, Albin Michel, Paris, Sciences d’aujourd’hui, 475 p.
- LEROI-GOURHAN A.**, 1965 – *Le geste et la parole. Tome II : La mémoire et les rythmes*. A. Michel, Paris, 287 p.
- NOIRET P.**, 2013 — De quoi Gravettien est-il le nom ? *In* : Otte M. *Les gravettiens*, Éd. Errance, Paris, Civilisations et cultures
- O’FARRELL M.**, 2000 — *Les pointes de La Gravette de Corbiac (Dordogne) et considérations sur la chasse au Paléolithique supérieur ancien*, Approches fonctionnelles en Préhistoire XXVe congrès Préhistorique de France, Nanterre 24-26 novembre 2000, p. 121-138
- PELEGRIN J., KARLIN C., BODU P.**, 1988 – Chaînes opératoire : un outil pour le préhistorien *in* : Tixier J., (dir.) *Technologie préhistorique*, Notes et monographies techniques du CRA, Édition du CNRS, Paris, No 25, p. 55-62
- PELEGRIN J.**, 1995 – Technologie lithique : le Châtelperronien de Roc-de-Combe (Lot) et de la Côte (Dordogne), *Cahiers du Quaternaire*, n° 20, Paris, éd.CNRS,297 p.
- PELEGRIN J.**, 2000 – Les Techniques de débitage laminaire au Tardiglaciaire : critères de diagnose et quelques réflexions. *In* : *L’Europe centrale et septentrionale au Tardiglaciaire : confrontation des modèles régionaux de peuplement : actes de la*

*table-ronde internationale de Nemours, 14-16 mai 1997*, Mémoire du Musée de Préhistoire d'Ile de France, 7, p. 73-86.

**PESESSE D.**, 2006 — *La « pointe à dos alterne », un nouveau directeur fossile du Gravettien ?* Bulletin de la Société préhistorique française, Tome 103, No 3, p.465-478

**PESESSE D.**, 2008a — *Les premières sociétés gravettiennes. Analyse comparée des systèmes lithiques*, Thèse de doctorat, Université Aix-Marseille I, 276p.

**PESESSE D.**, 2008b — *Place du Bayacien dans la structuration du Gravettien.* Gallia préhistoire, 50, p. 23-44.

**PESESSE D.**, 2011 — *Réflexions sur les critères d'attributions au Gravettien Ancien in : N. Goutas, L. Klaric, D. Pesesse et P. Guillermin (dir.), À la recherche des identités gravettiennes : actualités, questionnements et perspectives*, actes de la table ronde sur le gravettien en France et dans les pays limitrophes (Aix-en-Provence, 6-8 octobre 2008), Paris, Société préhistorique française (Mémoire, 52), p. 147-160.

**PESESSE D.**, 2013 — *Le Gravettien existe-t-il ? Le prisme du système technique lithique* In : OTTE M., *Les Gravettiens*, Éd. Errance, Paris, p. 67-104.

**PEYRONY D.**, 1933 — *Les industries aurignaciennes dans le bassin de la Vézère*, Bulletin de la Société Préhistorique Française, t. 30, p. 543-559.

**PEYRONY D.**, 1936 — *Le Périgordien et l'Aurignacien (Nouvelles observations)*, Bulletin de la Société Préhistorique Française, t. 33, p. 616-619.

**PEYRONY D.**, 1946 — *Une mise au point au sujet de l'Aurignacien et du Périgordien*, Bulletin de la Société Préhistorique Française, t. 42-43, p. 232-237.

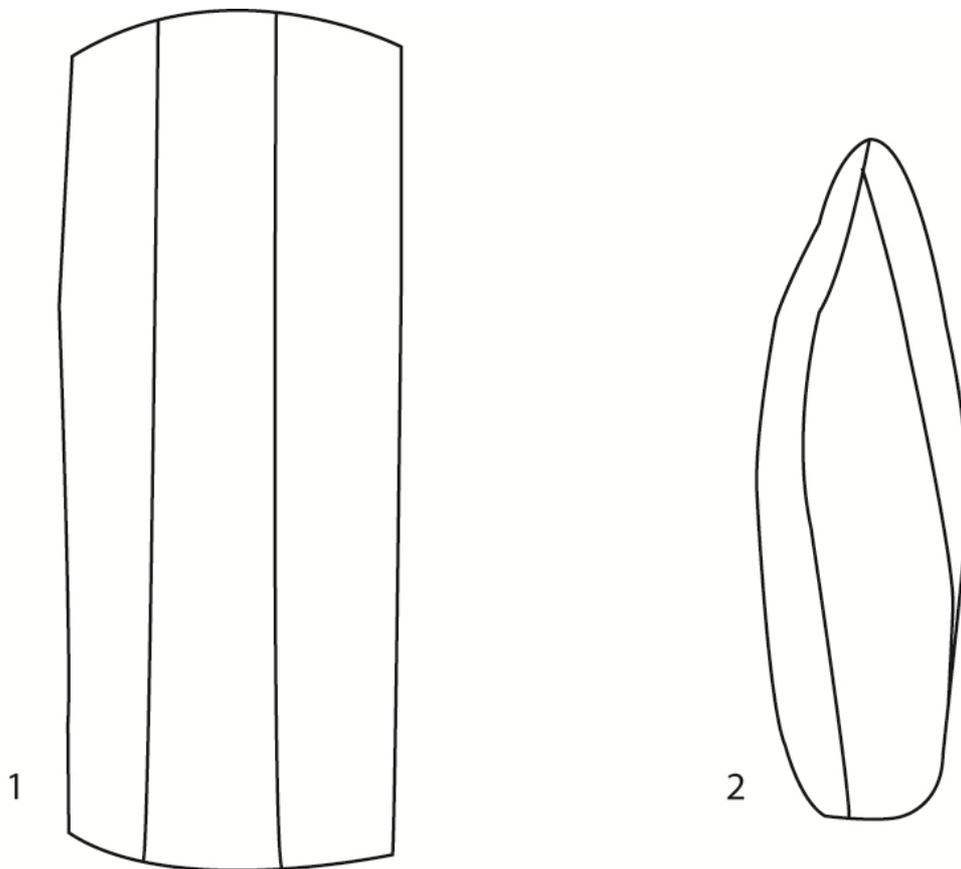
**SONNEVILLE-BORDES, D., PERROT J.**, 1954 — *Types d'outils lithiques du Paléolithique supérieur en Europe*, Bulletin de la société préhistorique de France, Vol. 51, No 7, p. 327-335

**TIXIER J.**, 1978 – *Méthodes pour l'étude des outillages lithiques. Notice sur les travaux scientifiques*, Thèse de Doctorat d'État de l'Université de Paris X, 117 p.

## LES PLANCHES

---

Les dessins sont de la main de l'auteur, sauf mention contraire. Les dessins furent réalisés à l'échelle 1/1.

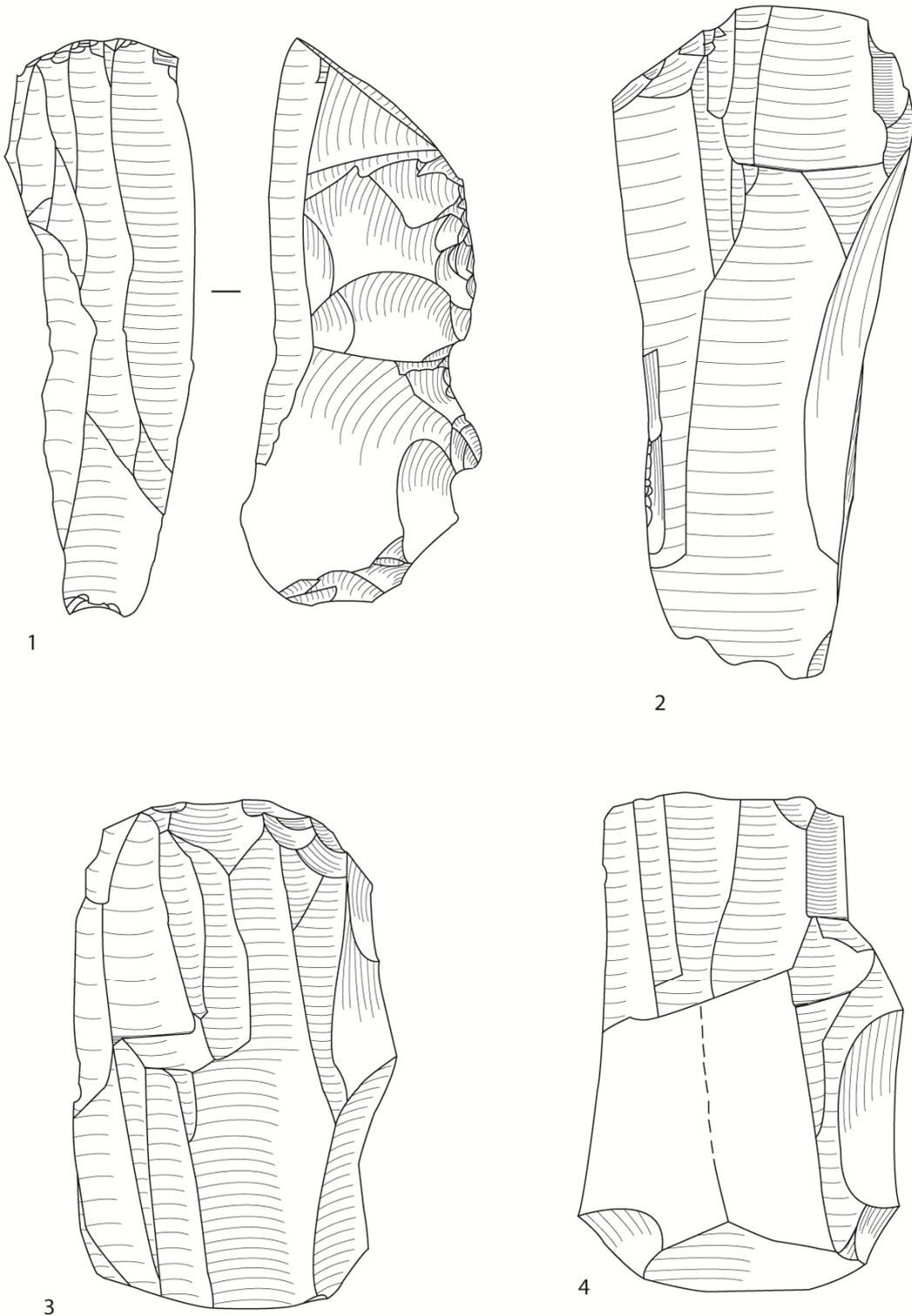


Dessins Virginie Lafontaine  
(pas à l'échelle)

Figure 5 - Schéma des supports-types des Faciès A et B

1: Schéma d'un support de plein débitage du Faciès A

2: Schéma d'un support de plein débitage du Faciès B

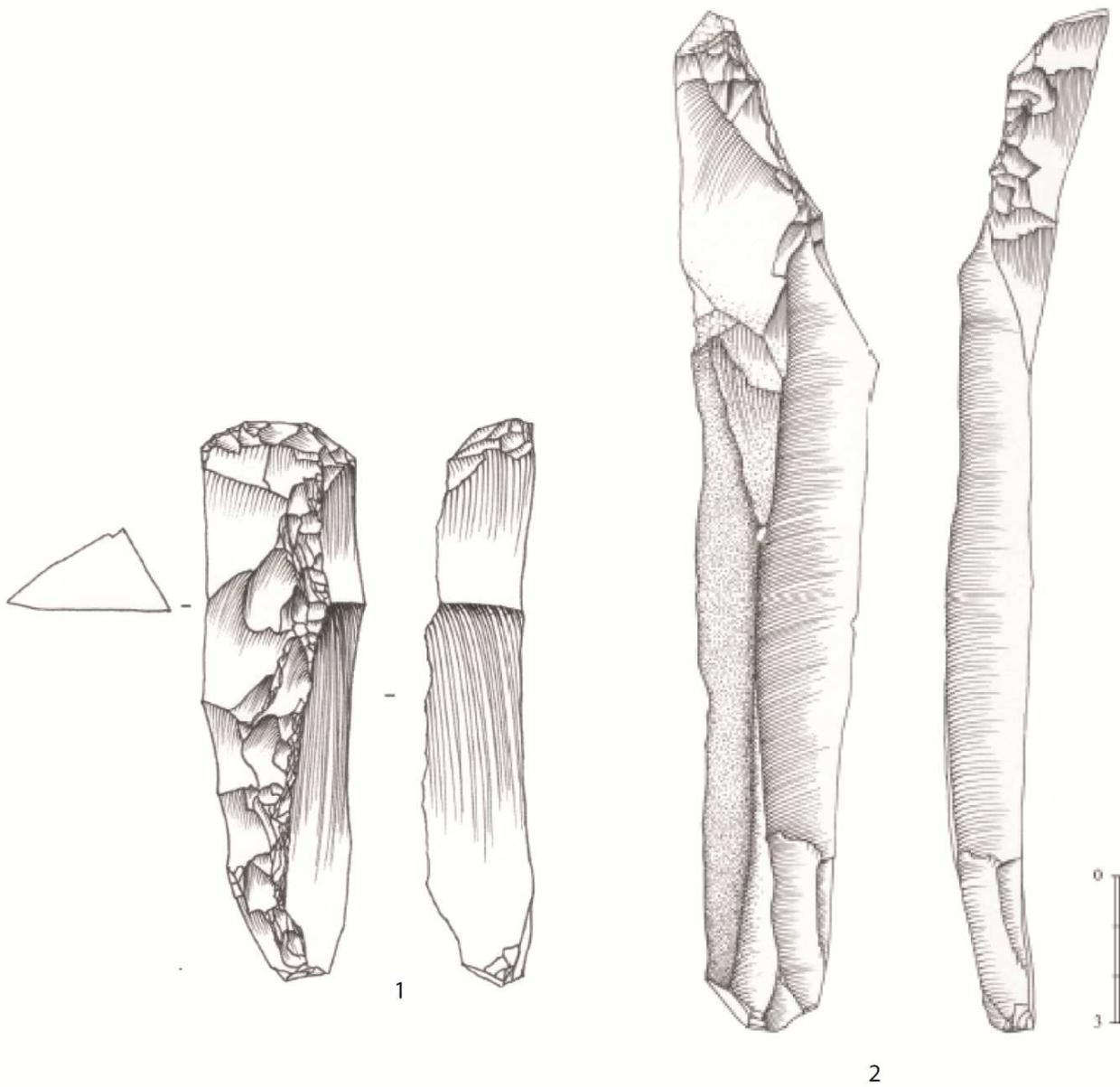


Dessins Virginie Lafontaine

Figure 6 - Planche des nucléus du Faciès A

1 et 2 : Nucléus à base resserré

3 et 4 : Nucléus prismatique



Dessins D. Pesesse (2008a)

Figure 7 - Planche des produits de préparation du Faciès A et A probable  
 1 : Lame à crête, Faciès A  
 2 : Crête seconde, sous-faciès A probable

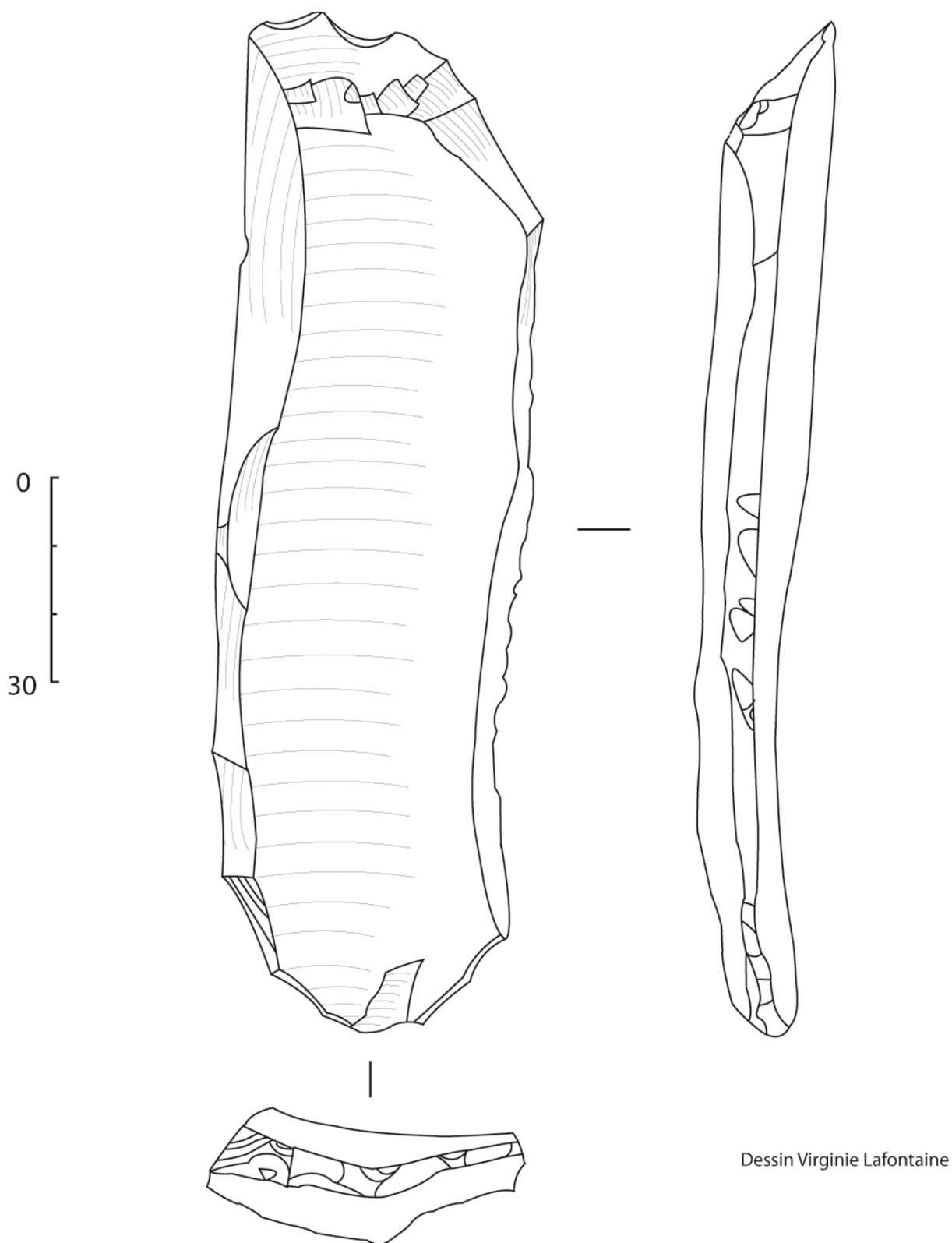
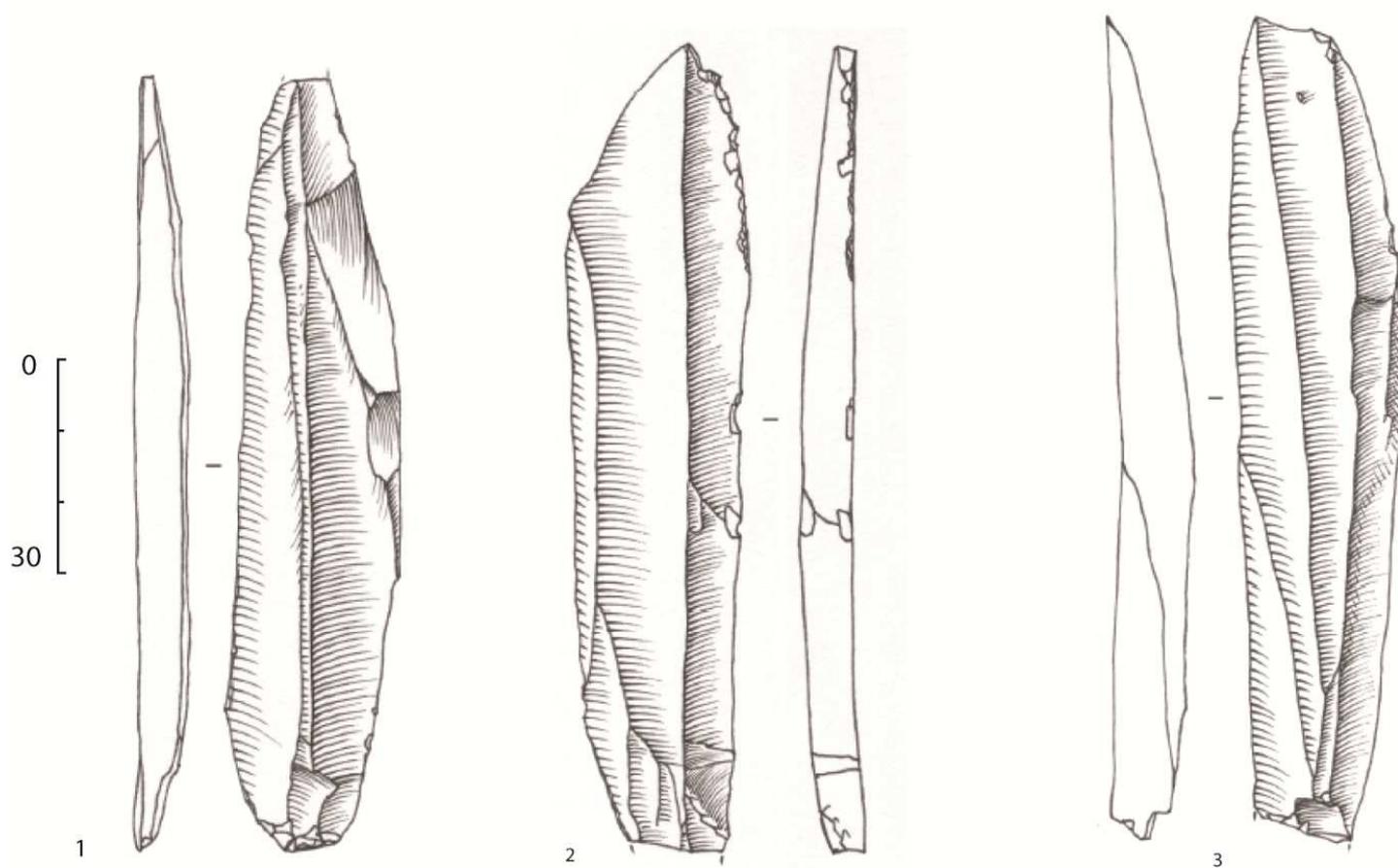


Figure 8 - Planche de la tablette de ravivage du Faciès A



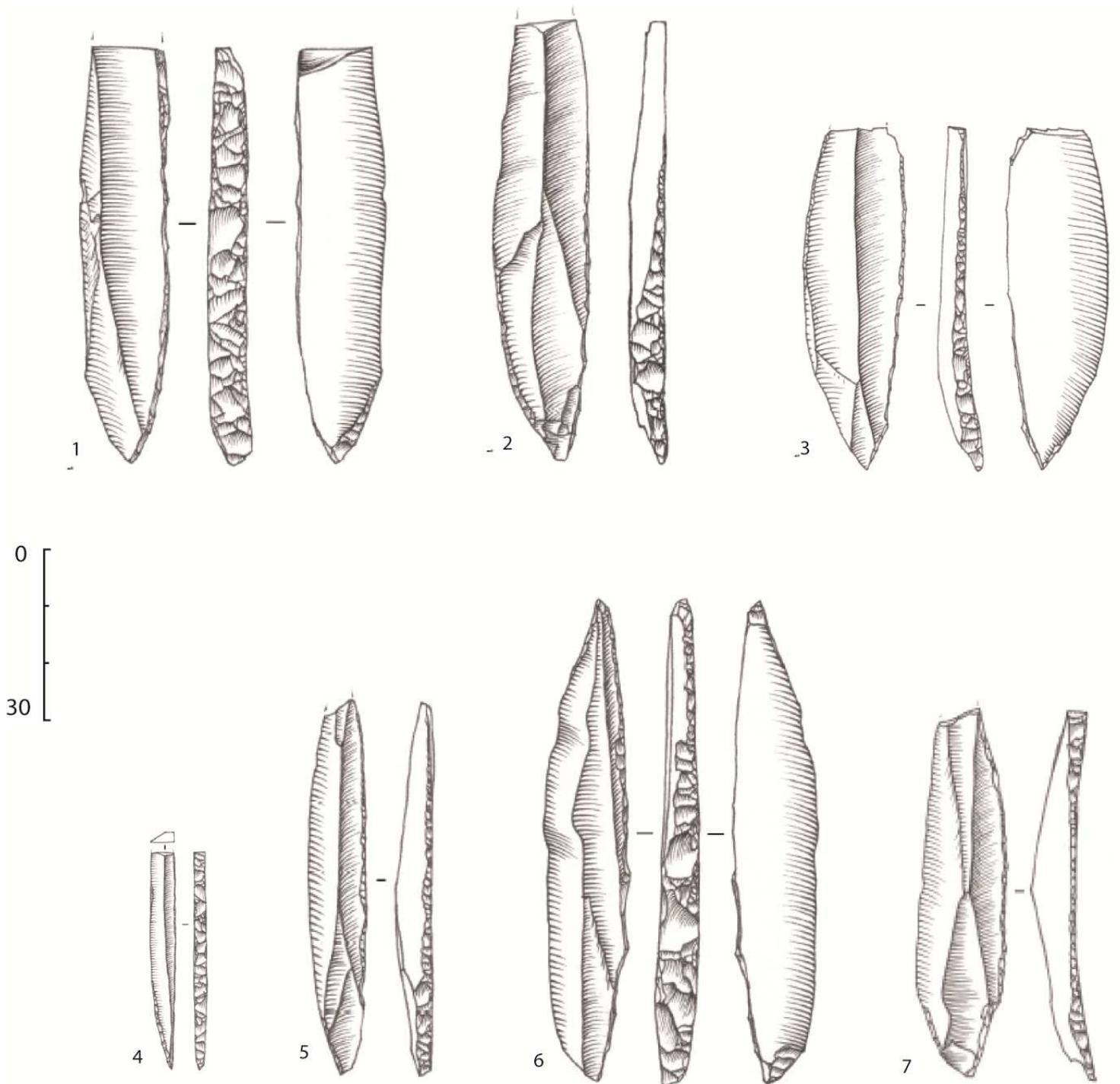
Dessins D. Pesesse (2008a)

Figure 9 - Planche des produits bruts de débitages du Faciès A et A probable

1: Lame non retouché, Faciès A

2: Lame non retouché, sous-faciès A probable

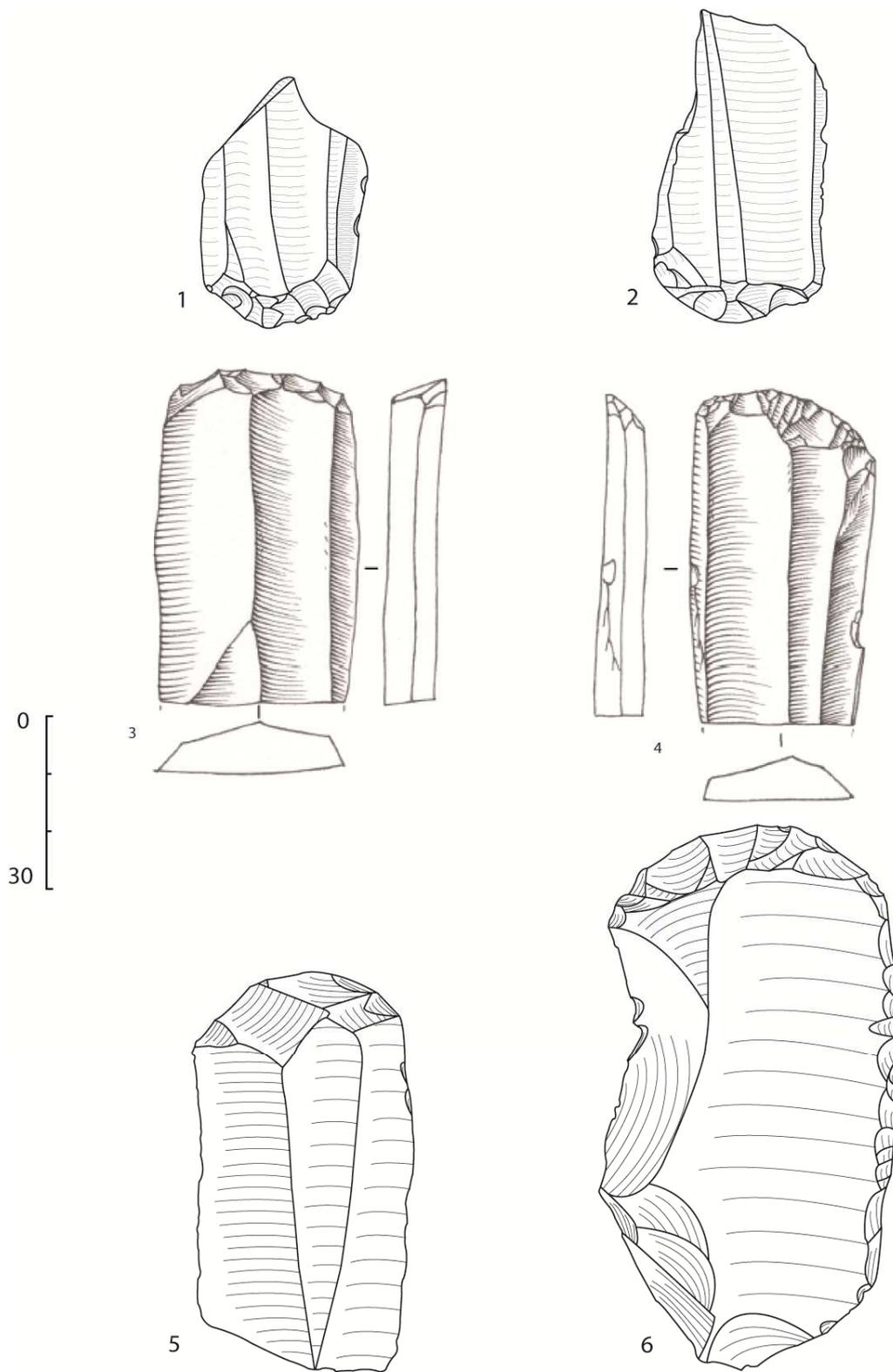
3: Lame non retouché, sous-faciès A probable



Dessin D. Pesesse (2008a)

Figure 10 - Planche des armatures du Faciès A

- 1 : Groupe 1 - Armature massive, Pointe de la Gravette, Faciès A
- 2 : Groupe 2, sous-groupe 1 - Armature asymétrique convexe soignée, Pointe de la Gravette, Faciès A
- 3 : Groupe 2, sous-groupe 2 - Armature asymétrique large, Pointe de Tursac, Faciès A
- 4 : Groupe 2, sous-groupe 3 - Armature asymétrique mince, Gravette étroite, Faciès A
- 5 : Groupe 3 - Armature symétrique, Pointe de la Gravette, Faciès A
- 6 : Groupe 4, sous-groupe 1 - Armature sur mauvais support, Pointe de la Gravette, Faciès A
- 7 : Groupe 6, sous-groupe 1 - Armature brisée lors de la confection, Faciès A



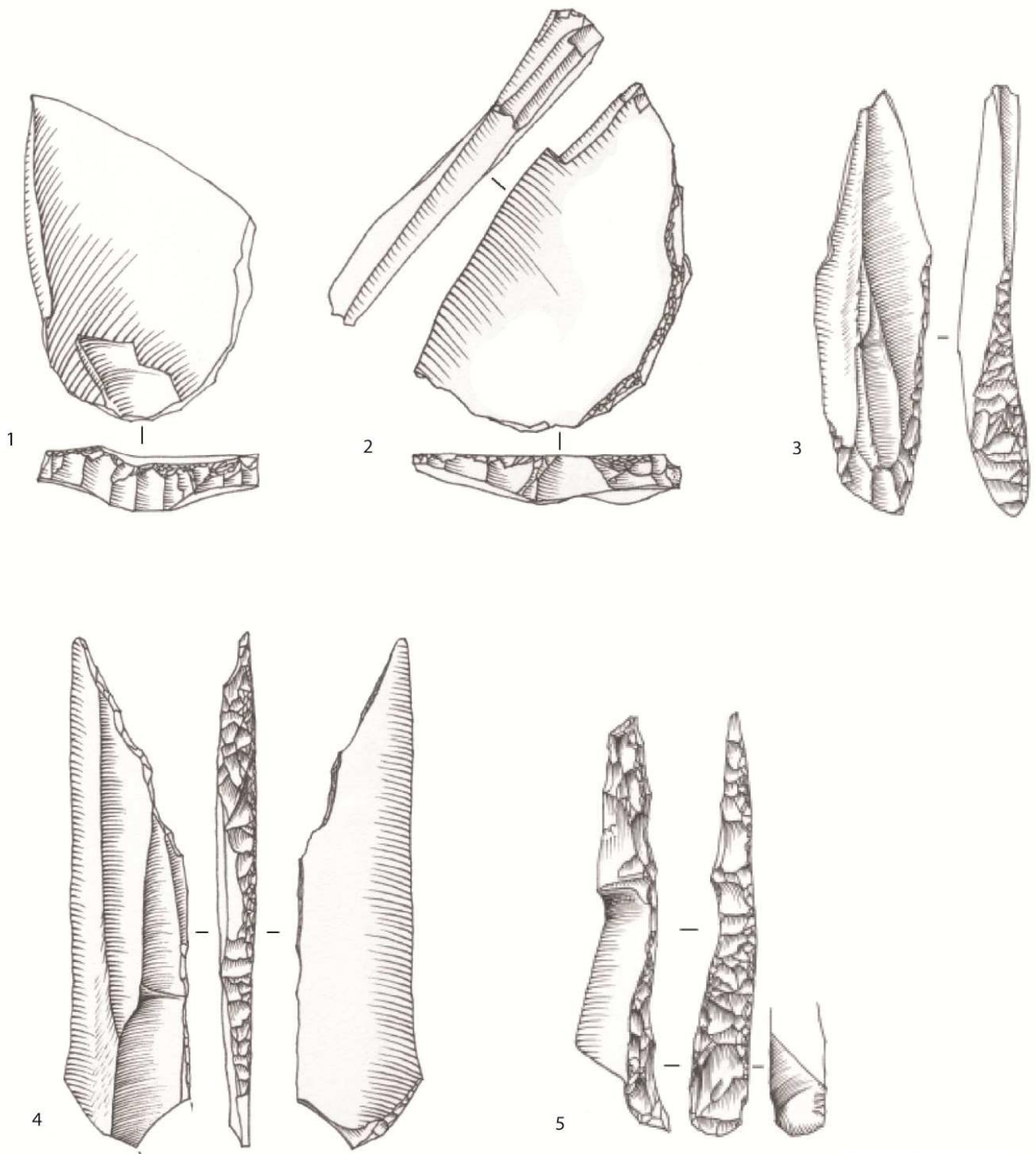
Dessins 1, 2, 5 et 6 Virginie Lafontaine  
 Dessins 3 et 4 D. Pesesse (2008a)

Figure 11 - Planche des outils dits domestiques du Faciès A : Les grattoirs et les outils mixtes

1 et 2 : Outils mixtes sur lame simple, Faciès A

3 à 5 : Grattoirs à front large sur lame simple, Faciès A

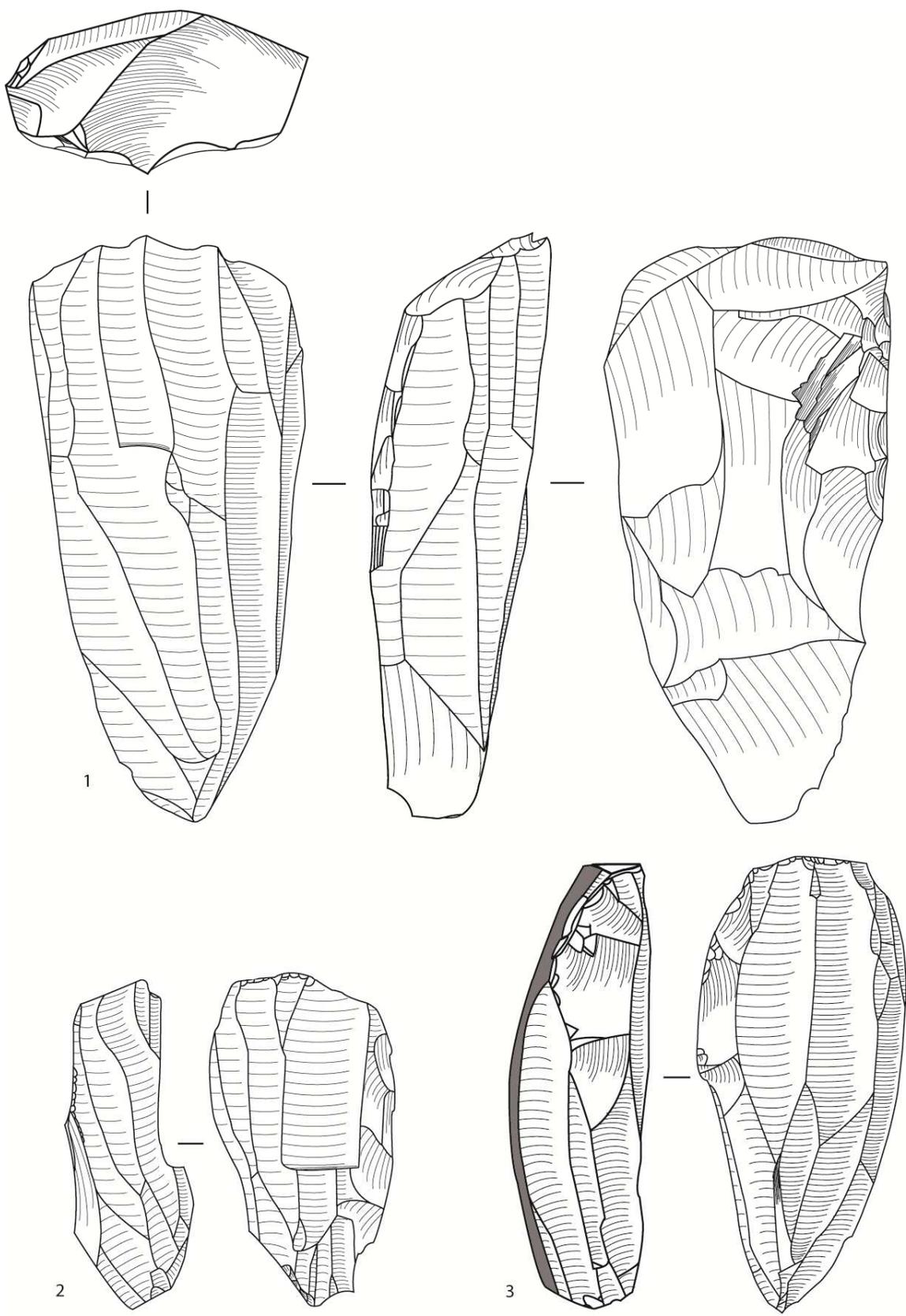
6 : Grattoir à front large sur lame complexe, Faciès A



Dessins D. Pesesse (2008a)

Figure 12 - Planche des outils dits domestiques du Faciès A : Les burins et les outils à dos

- 1 et 2 : Burins sur tablette de ravivage, Faciès A
- 3 : Burin dièdre sur Pointe de la Gravette, Faciès A
- 4 et 5 : Outils à dos, Faciès A



Dessins Virginie Lafontaine

Figure 13 - Planche des nucléus du Faciès B

1 et 2 : Nucléus à dos préparé, Faciès B

3 : Nucléus à dos cortical, Faciès B

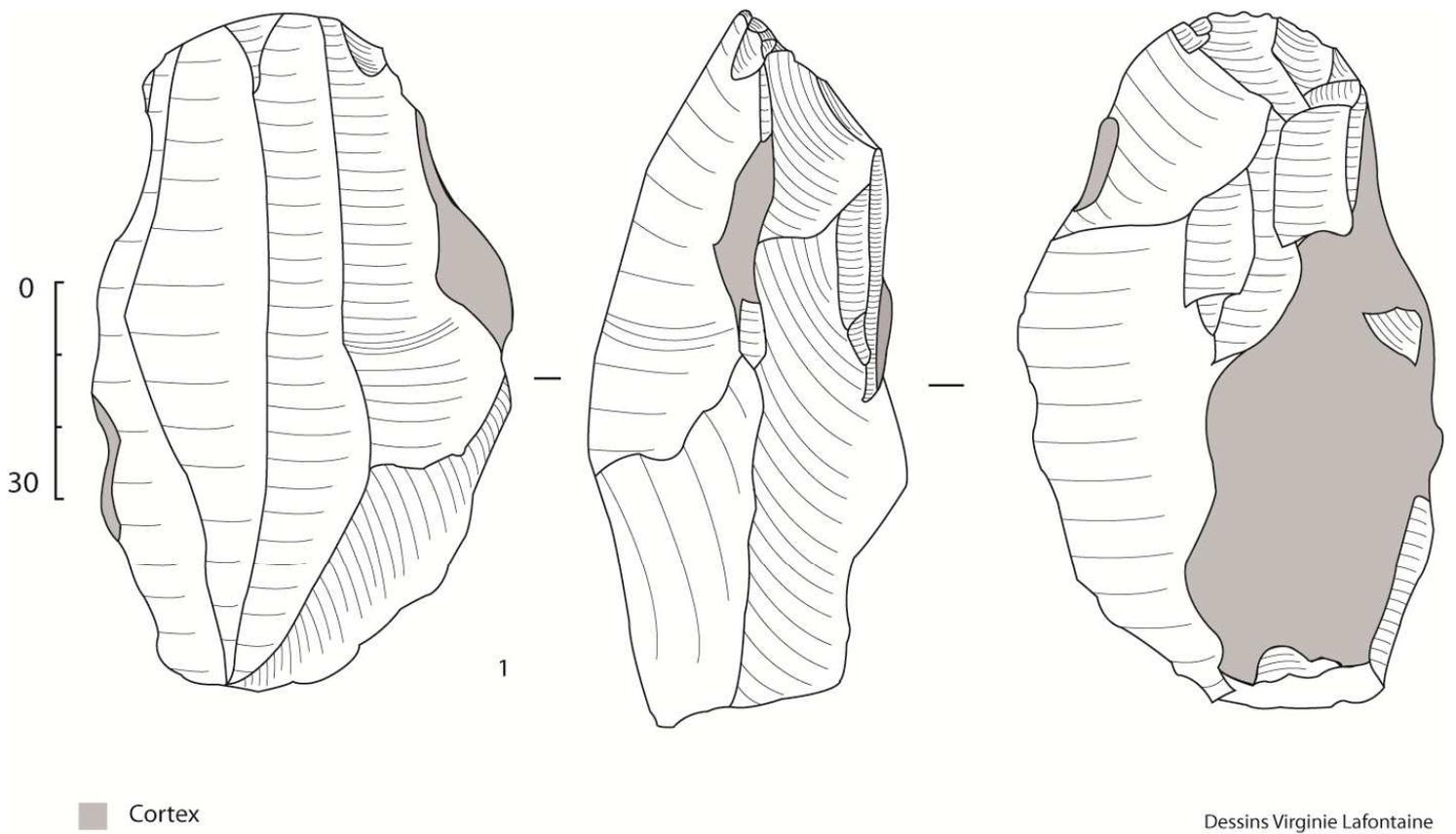
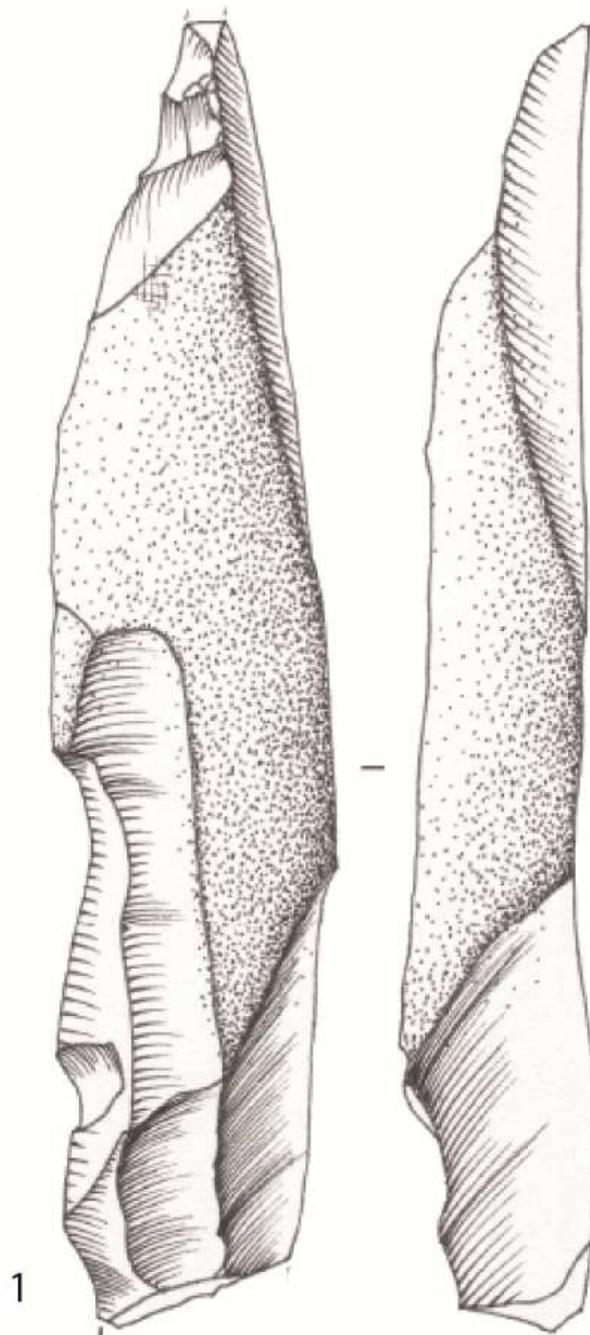
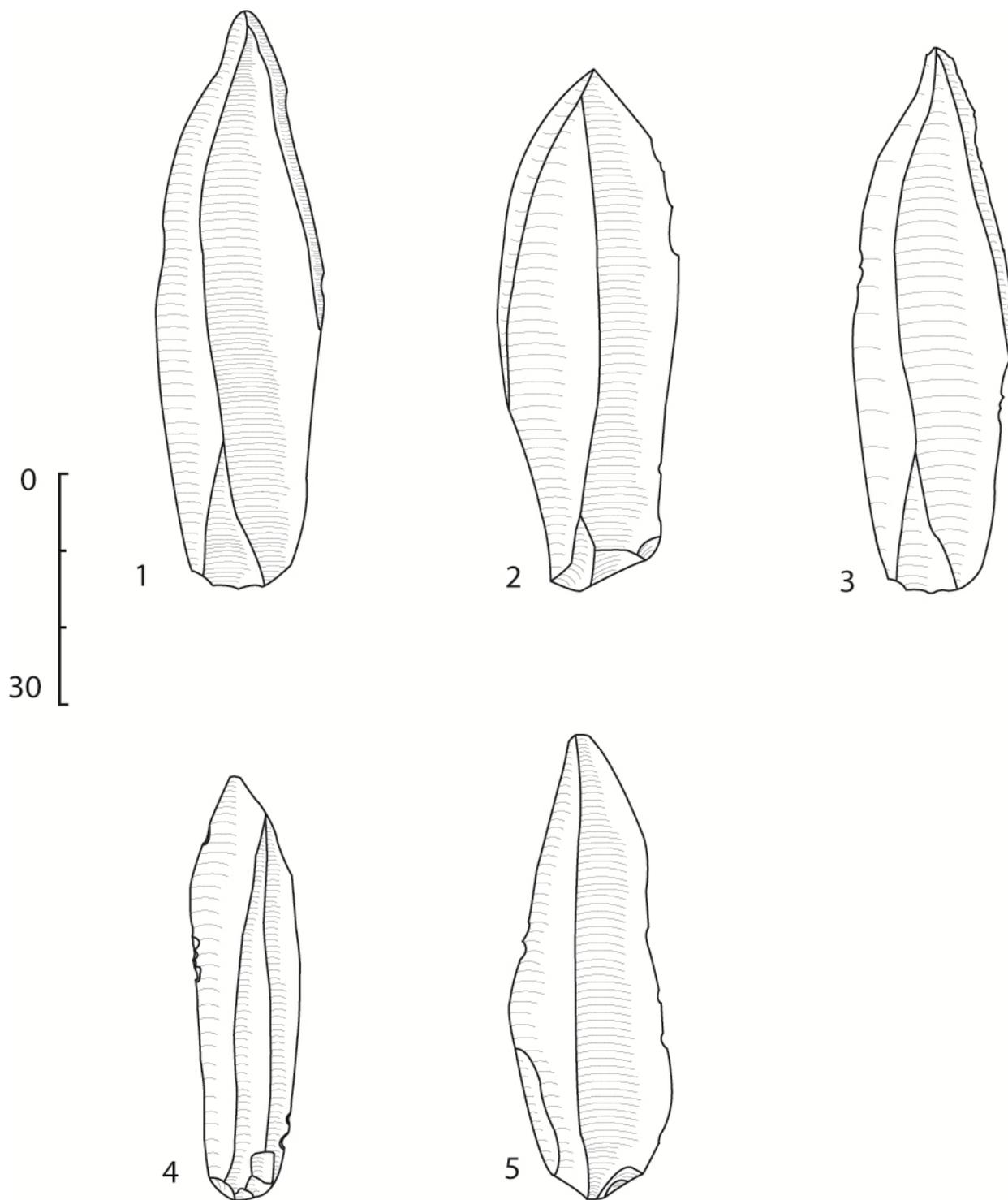


Figure 14 - Planche du nucléus du sous-faciès B probable



Dessin D. Pesesse (2008a)

Figure 15 - Planche de produit de préparation du sous-faciès B probable  
1 : Crête corticale partielle

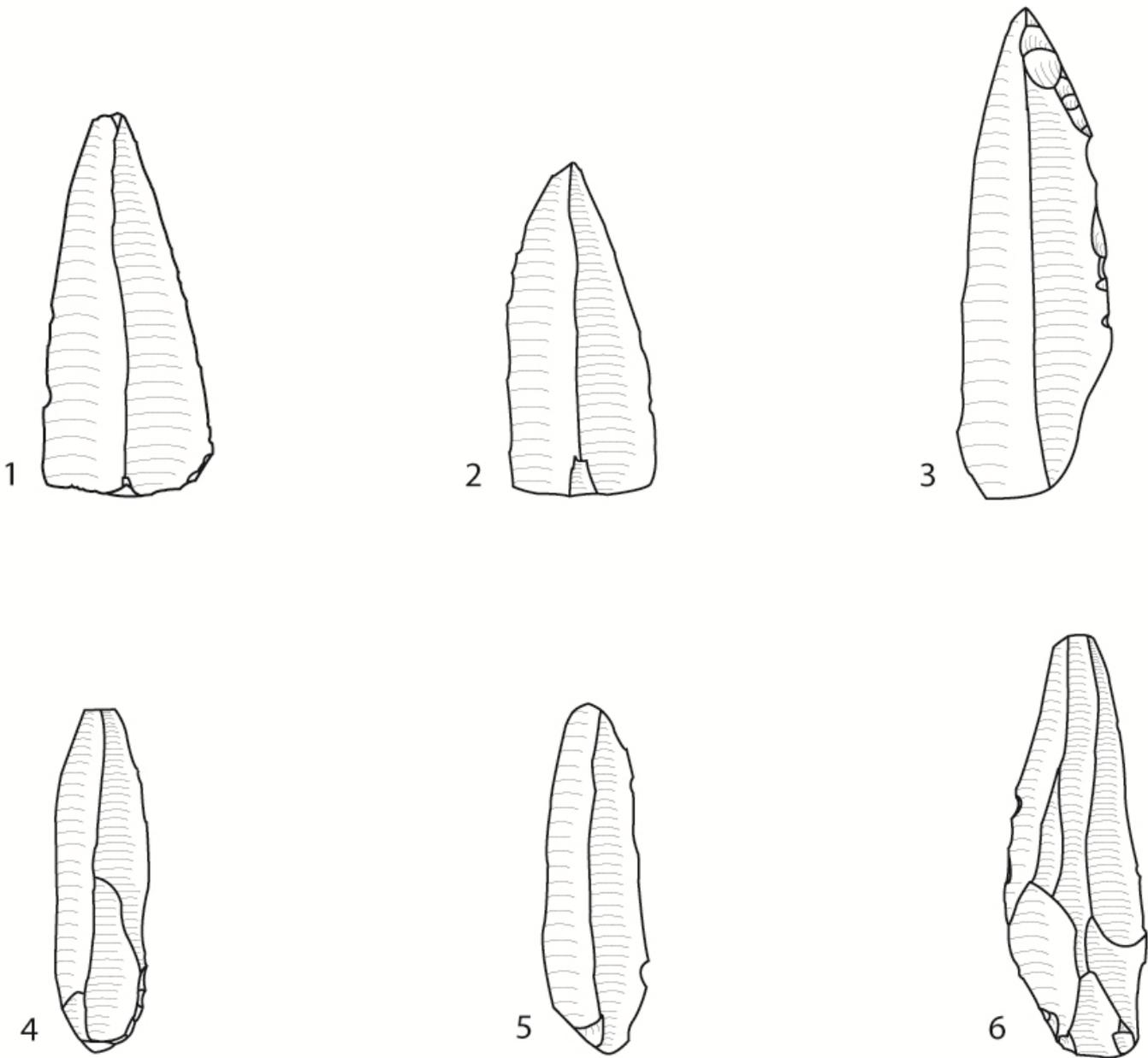


Dessins Virginie Lafontaine

Figure 16 - Planche des produits bruts de débitage du Faciès B

1 à 4 : Lames à nervures convergentes, Faciès B

5 : Lame à nervure centrale, Faciès B



Dessins Virginie Lafontaine

Figure 17 - Planche des armatures du Faciès B  
1 à 5 : Fléchette à nervure centrale, Faciès B  
6 : Fléchette à nervures multiples, Faciès B