

L'industrie acheuléenne de Mareuil (Vallée de la Somme)

Djidere Baldé *

Directed by: Claire Gaillard **

* Universidade de Trás-os-Montes e Alto Douro, Apartado 1013, 5001-801 Vila Real, Portugal

**Département de Préhistoire du Muséum national d'Histoire naturelle UMR 5198 du C.N.R.S. Institut de Paléontologie Humaine 1, rue René Panhard, PARIS, France

djidere@hotmail.com

Abstract

La carrière de Mareuil, située à 6 km au Sud-est d'Abbeville sur la rive gauche de la Somme, a livré par ramassage une série lithique riche en bifaces, en nucléus et en éclats. Celle-ci a été replacée par A. Tuffreau (1987) dans une séquence lithostratigraphique datant d'au moins de 450 à 500 Ka. Notre travail de recherche apportera des éléments sur les caractères techniques de ce matériel, sur la variabilité des comportements des Acheuléens de Mareuil, afin de déterminer à quel niveau il s'insère dans la séquence paléolithique du nord-est de la France.

Mareuil quarry, located 6 km south east of Abbeville, on the left bank of the Somme River, has yielded a lithic assemblage rich in handaxes, cores and flakes. According to A. Tuffreau (1987) it belongs to a lithostratigraphic sequence dating back to at least 450-500 ky. Our study will provide elements regarding the technical characteristics of this material, the behavior variability of the Acheulian populations who had settled in Mareuil in order to place this material within the Palaeolithic sequence of north-eastern France.

Keywords: Acheuléenne, nord-est France, lithique, biface.

Méthodologie

La méthode d'étude utilisée a consisté en un examen visuel et comparatif des objets lithiques, intégrés dans les domaines de la lithologie, de la technologie et de la typologie.

La lithologie : Cette étude a été faite en précisant la nature du silex (couleur, texture) et le type de cortex que portent les pièces lithiques, dans le but de préciser, dans la mesure du possible l'origine de la matière première et l'ampleur de l'aménagement des artefacts.

La technologie : L'étude technologique est classique, inspirée des méthodes proposées par H. de Lumley ainsi que M.-L. Inizan *et al.* (1995), auxquelles nous avons parfois, en cas de besoin, ajouté quelques critères spécifiques.

L'analyse technologique concerne tout d'abord les éclats et les nucléus, puis les bifaces

et les outils retouchés. Elle commence donc, sur les éclats, par la lecture des enlèvements antérieurs à leur détachement du nucléus, et l'identification de leur orientation. Elle se poursuit par l'analyse du talon puis des marques laissées par leur détachement. Les nucléus ont été classés selon le nombre de surface débitée (de 1 à 6 surfaces), puis la disposition des négatifs d'éclats a été examinée sur chacune des faces. Le façonnage des bifaces a été étudié de manière comparable, en identifiant les enlèvements des plus récents aux plus anciens. La lecture technologique de chaque objet lithique, du plus simple au plus élaboré, permet d'estimer la place de celui-ci dans le schéma opératoire (Inizan *et al.*, 1995 p.16).

La typologie : La classification typologique de la série lithique du site de Mareuil repose essentiellement sur la liste élaborée par F. Bordes. L'analyse envisage ensuite les

caractères de la retouche (ampleur, obliquité, sens et localisation) de chacun des bords de l'outil. Mais certaines pièces de cette série ne répondent pas aux caractéristiques typologiques figurant dans la liste. Pour cette raison, nous avons été amenés à ajouter, comme dans l'étude technologique, quelques types particuliers : biface à tranchant transversal, biface étroit allongé. Cette étude typologique a été complétée par des données morphométriques, afin de pouvoir, au terme de l'ensemble de ces observations, savoir aussi à partir de quelles formes les nucléus ont été sélectionnés puis débités, ou les bifaces ont été aménagés.

Les produits de débitage

Les produits de débitages sont majoritaires dans la série lithique de Mareuil (115/192).

Comme l'ensemble du matériel, ils ont été taillés à partir de rognons de silex de bonne qualité facilement disponibles dans la région.

Une partie de ces produits est retouchée (n=54) alors que l'autre est restée à l'état brut (n=54). Concernant les types de talons, très peu de variations sont observables entre les éclats retouchés et bruts. Ainsi, aussi bien parmi les éclats retouchés que bruts, les talons plans lisses (n=55) sont les plus fréquents. Rares sont les éclats à talon dièdre et facetté, ce qui s'explique sans doute par l'absence de préparation des plans de frappe. Cependant, l'impact visant à détacher l'éclat était rarement porté sur une région corticale du nucléus et dans l'ensemble des éclats de la série, le cortex n'est présent que sur quatre talons. Ceci témoigne de l'absence des premières phases de débitage sur le site. A propos du cortex, la production massive d'éclats se situe dans la classe de 0 à 25 % de cortex résiduel. Sur les bords, s'il existe, le cortex occupe presque la totalité voire la moitié du bord. Sur l'ensemble des bords, 72 % ne portent pas de cortex.

Conjointement, il existe des éclats sans cortex, mais ils sont minoritaires (n=19). Ils sont issus des nucléus dont le degré d'exploitation est le plus avancé. Leur surface dorsale porte en moyenne 3 à 4 enlèvements antérieurs. Dans l'ensemble de la série des éclats, la disposition des négatifs d'enlèvement est surtout longitudinale (n=66) et parfois orthogonale (n=28). Ce type d'organisation pourrait expliquer le caractère allongé des éclats (seuls 14 éclats ont la largeur supérieure à la longueur). Leurs dimensions se situent entre 60 et 100 mm pour les longueurs, 40 et 60 mm pour les largeurs.

Cependant, les éclats retouchés sont, dans l'ensemble, plus allongés que ceux qui sont restés à l'état brut.

L'exploitation des nucléus et la production d'éclats

La série lithique de Mareuil comprend 18 nucléus, tous exploités à partir de rognons de silex local. Leurs dimensions moyennes (90 x 82 x 62 mm) sont assez peu importantes et leurs morphologies sont très variables. Les plus abondants sont informes ou sub-circulaires. Ils caractérisent l'emploi d'un mode de débitage qui n'est ni purement discoïde, ni Levallois, ni non plus strictement clactonien, mais s'adaptant à une variété de configurations morphologiques, en vue de produire des éclats, souvent de grandes dimensions. Il s'agit d'une méthode de débitage utilisant des surfaces de plan de frappe successives (D.S.P.F.S). Son principe consiste à ce que chaque surface débitée devienne ensuite surface de plan de frappe jusqu'à l'abandon du nucléus. Aucune préparation de plan de frappe n'est visible sur les nucléus. Les impacts sont portés sur une surface naturelle formée par un enlèvement ou sur un dièdre formé par deux enlèvements contigus ; parfois ils sont portés sur une arête du nucléus (et donnent un talon linéaire). Les reconstitutions techniques appliquées aux nucléus et aux éclats ont permis de mettre en évidence un schéma opératoire comprenant plusieurs stades d'exploitation.

Stade I : A ce stade, le débitage tend à produire des enlèvements minces et souvent de dimensions réduites. Les caractères morpho-techniques des éclats peuvent correspondre à des talons corticaux ou semi corticaux, la surface dorsale portant entièrement ou partiellement du cortex et des enlèvements unidirectionnels. Ces produits ne figurent pas ou sont très rares dans la série de Mareuil.

Stade II : Selon le principe de la méthode, la surface (S1) débitée lors du stade 1 devient surface de plan de frappe pour la surface suivante à débiter (S2). Cette phase technologique correspond à la production unipolaire d'éclats allongés à talon non cortical plan, avec une surface dorsale portant une grande portion de résidu cortical.

Stade III : Comme la S1, la S2 devient à son tour plan de frappe, propice pour l'exploitation d'une troisième surface (S3). Dans le cas où le nucléus s'organise en 2 surfaces, il peut arriver que la surface S3 recouvre partiellement ou

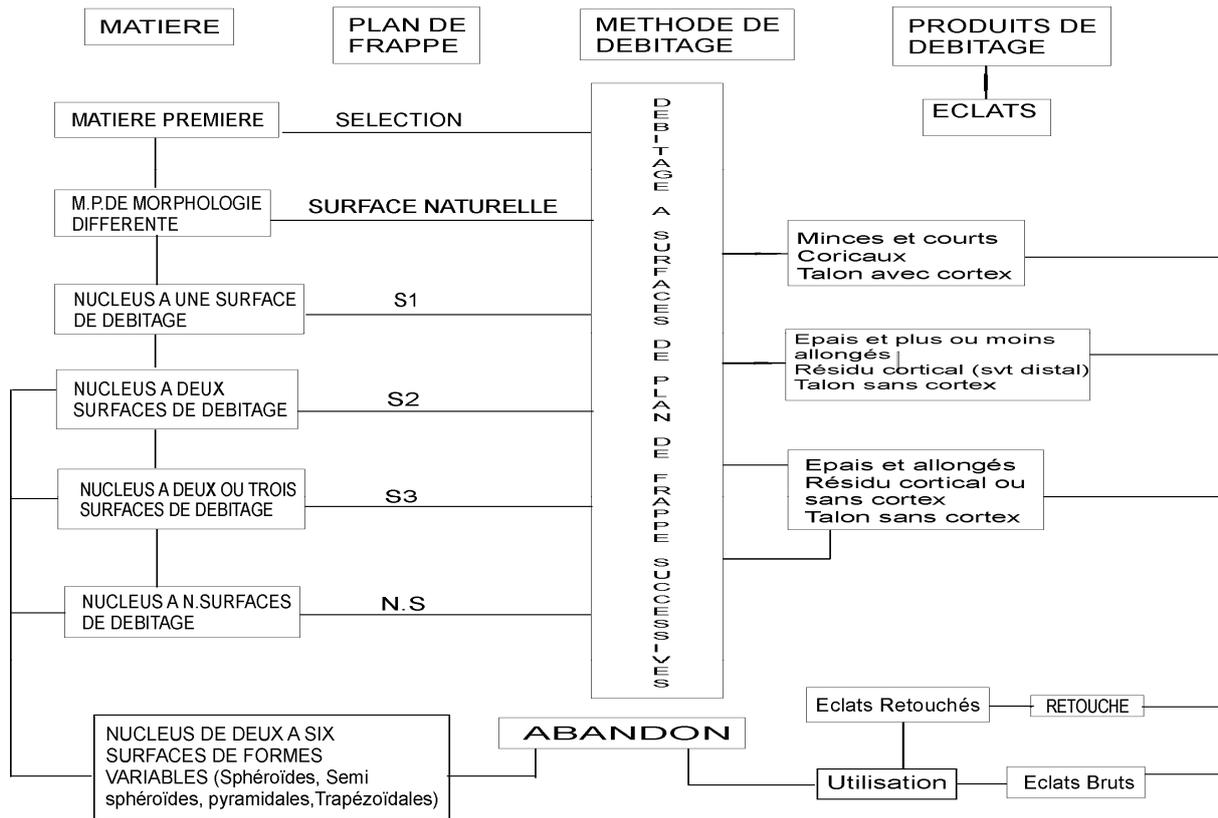


Fig. 1. La chaîne opératoire de production d'éclats.

coïncide avec la S1. De ce fait, les éclats présentent du cortex sur l'un des bords latéraux ou sur le bord distal, ou bien ils sont sans cortex.

L'exploitation correspondant au stade III a dégagé une nouvelle surface (S3), utilisable comme plan de frappe pour le débitage de la S4 et ainsi de suite. Ceci implique une récurrence dans le débitage et à partir de cette phase, les négatifs d'éclats, souvent allongés, peuvent être orthogonaux et surtout longitudinaux unipolaires.

En somme, l'analyse technologique du matériel tenant compte de la méthode à surfaces de plan de frappe successives montre que les produits obtenus à partir du stade II sont plus fréquents dans la série lithique de Mareuil.

Les outils

Dans la série lithique de Mareuil, la fréquence des outils est presque égale à celle des éclats bruts. La composition typologique est dominée par les racloirs (n= 23), suivis des grattoirs (n= 10), des encoches (n= 9) et des denticulés (n= 7). Peu d'outils sont sur lames (n= 1/3) ou sur éclats Levallois (n= 1/4).

L'absence de nucléus Levallois ainsi que l'absence de patine sur l'une des pièces de ce

type pourrait impliquer que ces éclats ne sont pas cohérents avec l'ensemble lithique de Mareuil. Il existe aussi un burin associé à un grattoir, un bec par deux encoches, et une encoche clactonienne (ou nucléus Kombewa). Les outils sur éclats présentent tous des caractères techniques similaires avec peu d'exceptions. Ils portent en majorité des bords dénudés de cortex (en raison sans doute de la retouche intentionnelle).

Cependant, rare est la retouche envahissante. La retouche la plus fréquente est simple, parfois associée à des encoches ou enlèvements ou encore à des esquilles et micro-esquilles indiquant une utilisation de la pièce. Dans cet ensemble, un comportement spécifique a pu être observé dans le choix de la face à retoucher : la retouche se situe préférentiellement sur la face supérieure. Elle est portée plus fréquemment sur le bord transversal distal, souvent sur un "biseau" (tranchant à angle assez ouvert). La question du type d'usage de ce bord reste donc posée. Sur les outils à encoches, deux traits sont à remarquer : les coches sont soit isolées, et dans ce cas elles sont larges et parfois envahissantes, laissant penser à une percussion dure, soit elles sont multiples et contiguës. A l'inverse de la retouche simple, les encoches sont plutôt localisées sur le

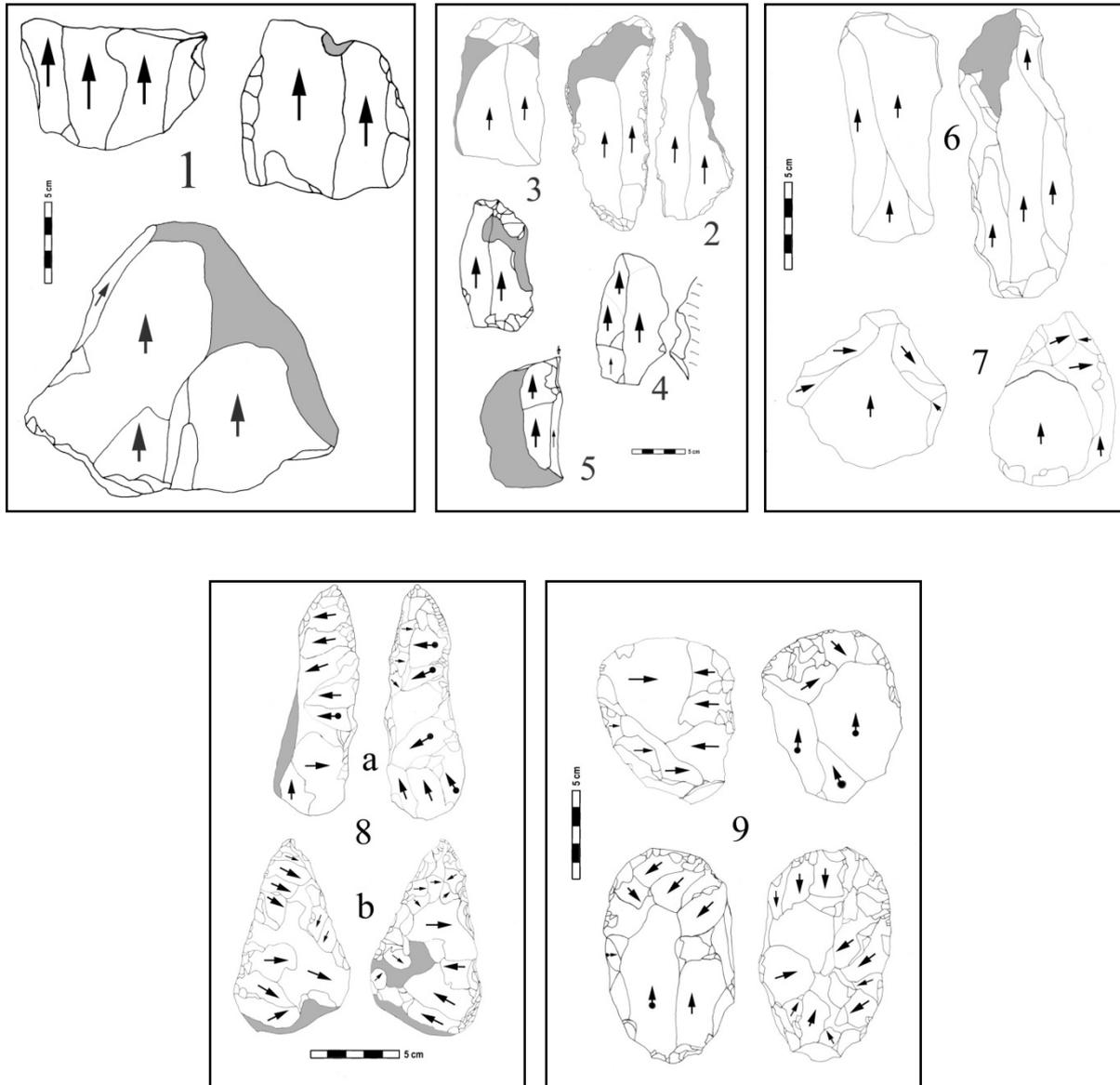


Fig. 2. Industrie Acheuléenne de Mareuil ; 1 : Nucléus ; 2 : Racloirs ; 3 : Grattoirs ; 4 : Encoche ; 5 : Burin + grattoir ; 6 : Lames ; 7 : Eclats Levallois atypiques ; 8a : Biface étroit allongé ; 8b : Biface triangulaire ; 9 : Bifaces à tranchant transversal

bord latéral droit. Par ailleurs certains produits montrent des retouches moins patinées que l'ensemble de leur surface, indiquant ainsi, dans le site, la ré-utilisation occasionnelle de certains outils.

L'étude des bifaces

A Mareuil, les bifaces constituent presque le tiers du matériel (n=59). Parmi eux, il faut signaler la présence constante de bifaces classiques comme les amygdaloïdes (n=15), et ceux de formes particulières comme les bifaces à tranchant transversal (n=11) et les bifaces étroits

allongés (n=7). Leur façonnage s'organise autour de deux grandes phases montrant, pour la première, 2 voire 3 générations d'enlèvements envahissants, longs puis éventuellement courts. Il arrive que l'on retrouve dans une même génération à la fois des enlèvements envahissants, longs et courts. L'analyse morpho-technique des bifaces de Mareuil a révélé quelques intentions de tailles et des options techniques particulières. Le façonnage est ainsi orienté vers des outils présentant une extrémité distale soit pointue soit tranchante, large ou étroite. Par ailleurs, certains spécimens portent à leur base de grands enlèvements.

Les bifaces à extrémité distale pointue ont des apex souvent dissymétriques et déjetés vers la droite. Ce caractère résulte de la présence d'encoches distales situées indifféremment vers la gauche ou la droite.

Les bifaces à extrémité distale tranchante montrent également un aménagement particulier. La production d'un tranchant transversal est régie par des coups portés perpendiculairement ou diagonalement à l'axe longitudinale de la pièce, à proximité de l'extrémité distale. Cette technique appelée le coup du tranchet latéral (Inizan *et al.*, 1995 p.87) reflète la production d'enlèvements transversaux ou diagonaux dégageant un tranchant transversal (fig.1 n° 9a).

Les bifaces à grands enlèvements proximaux méritent également une attention toute particulière. Ils sont de deux types : les premiers sont réalisés par des enlèvements longitudinaux profonds et couvrants plus de la moitié de la pièce (fig.1 n° 9). Ceux-ci sont souvent au nombre de deux, contigus, et ils confèrent une forme plane à la face sur laquelle ils se situent.

Ces enlèvements ne semblent pas avoir été effectués pour dégager un tranchant proximal.

Les bords ont une morphologie de biseau ou de méplat et rare est la retouche intentionnelle qui complète ces grands enlèvements. Dans ce cas, il nous est permis de penser que ces bifaces ont été destinés à la production d'éclats de dimensions plus ou moins grandes. Les seconds se particularisent par une base amincie par des enlèvements diagonaux. Comme les enlèvements longitudinaux, ceux-ci sont détachés à la fin de l'aménagement de la face qui les porte. Parfois, ils peuvent se rencontrer sur les deux faces. Dans l'un et l'autre cas, ils semblent destinés à produire un bord tranchant proximal. Les bords latéraux sont souvent constitués d'un tranchant partiel et légèrement convexe, complété dans le secteur proximal par un dos naturel ou aménagé.

Le cortex est rare sur ces pièces.

Dans l'ensemble, l'aménagement des bifaces de Mareuil est caractérisé par un façonnage plus poussé et plus soigné dans la région distale.

Quant à la région proximale, elle est souvent

convexe, gardant parfois un dos, avec ou sans cortex. Ces bifaces se définissent par des tranchants latéraux et une région distale fonctionnelle (Lamotte, 1999). En complément du façonnage par enlèvements, une petite retouche est parfois présente ; elle concerne surtout le bord latéral droit et peut se manifester sur le bord transversal distal sous la forme d'encoches parfois contiguës et souvent directes qui constituent ainsi des becs. Les bords latéraux portent sur la presque totalité de leur longueur une retouche non intentionnelle (esquille ou écrasement) résultant de leur utilisation intense.

Celle-ci est surtout fréquente sur le bord transversal distal (où elle est plus facile à distinguer de la retouche intentionnelle).

Conclusion

La seule méthode de débitage reconnue à Mareuil met en œuvre un système à surfaces de plan de frappe successives. Cette méthode apparaît comme une variante technique du système à surfaces de débitage alternées (SSDA ; Forestier, 1993). La méthode Levallois semble absente ou mal représentée. Dans l'ensemble, les choix techniques relatifs à la production des bifaces autant que des éclats répondent à un même but : la production d'un outillage volumineux pouvant résister, au-delà de travaux légers, à des actions énergétiques. Ces caractères techno-typologiques du matériel associés à la chrono-stratigraphie du site (stade isotopique 19 – 5) peuvent situer cet ensemble typologique de Mareuil dans un Acheuléen moyen évolué.

Remerciements

J'exprime toute ma reconnaissance à l'Union Européenne, à la section Quaternaire et Préhistoire de l'Université de Ferrara (Italie), à l'université de Trás-Os-Montes e Alto Douro / Instituto Politecnico de Tomar (Portugal), au Muséum National d'Histoire Naturelle (France), à l'université Rovira i Virgili (Espagne) et enfin à l'université Cheikh Anta Diop / Institut Fondamental d'Afrique Noire (Sénégal) pour m'avoir apporté, de différentes manières, un soutien financier et pédagogique et sans qui cette étude n'aurait pu être menée.

References

Bordes F. 1992. Leçons sur le Paléolithique. Presse du CNRS, Tome II, Paris, 459 p.
Delagnes A. 1993. Un mode de production inédit au Paléolithique moyen dans l'industrie du niveau 6e du Pucueil (Seine-Maritime). *Paléo*, n° 5, p. 111-117.
Forestier H. 1993. Le clactonien : Mise en application

d'une nouvelle méthode de débitage s'inscrivant dans la variabilité des systèmes de production lithique du Paléolithique ancien. *Paléo*, n° 5, pp. 53-83.
Inizan M.-L., Reduron M., Roche H., Tixier J. 1995. Technologie de la pierre taillée. In Préhistoire de la pierre taillée, CREP, Tome IV, 199 p.

- Lamotte A. 1999. L'apport des remontages dans la compréhension des méthodes de débitage et de façonnage des gisements acheuléens de la Somme : les exemples de la Germe de l'Épinette à Cagny (Somme, France). *B.S.P.F.*, n° 2, tome 96, pp. 117-131.
- Léopold J. 1993. Les industries lithiques de Cagny-l-Épinette, Cagny-la-Garenne (Somme) dans le contexte Nord-ouest européen. Thèse de Doctorat du MNHN, tome 1, 471 p.
- Tuffreau A. 1987. Le Paléolithique inférieur et moyen du Nord de la France (Nord Pas-de-Calais, Picardie) dans son cadre stratigraphique. Thèse de doctorat d'État de l'Université de Lille Flandre-Artois, 609 p, 246 fig. et 75 tabl.

Direttore Responsabile: Prof. Patrizio Bianchi

Aut. Trib. Ferrara n. 36/21.5.53

Comitato di Redazione della Sezione Museologia Scientifica e Naturalistica: D. Bassi, S. Capitani, C. Peretto, G. Zini.

Gli Annali dell'Università di Ferrara, Sezione Museologia Scientifica e Naturalistica (<http://eprints.unife.it/annali/museologia/>), vengono inviati in cambio di riviste scientifiche italiane e straniere; tali riviste sono cedute alla Biblioteca del Sistema Museale ed Archivistico d'Ateneo (S.M.A.) dell'Università di Ferrara.

Ogni comunicazione relativa alla stampa deve essere inviata a:

Redazione degli Annali, Sezione Museologia Scientifica e Naturalistica, c/o Biblioteca del Sistema Museale ed Archivistico d'Ateneo, C.so Ercole I d'Este 32, I-44100 Ferrara, Italia.

Stampato presso
Cartografica Artigiana snc
Ferrara
Novembre 2008