



Préhistoires Méditerranéennes

10-11 | 2002
Varia

Les pièces amincies de la Baume des Peyrards (Massif du Luberon, Vaucluse) : analyse des procédés de réalisation

Guillaume Porraz



Édition électronique

URL : <http://journals.openedition.org/pm/242>

ISSN : 2105-2565

Éditeur

Association pour la promotion de la préhistoire et de l'anthropologie méditerranéennes

Édition imprimée

Date de publication : 1 septembre 2002

Pagination : 27-38

ISSN : 1167-492X

Référence électronique

Guillaume Porraz, « Les pièces amincies de la Baume des Peyrards (Massif du Luberon, Vaucluse) : analyse des procédés de réalisation », *Préhistoires Méditerranéennes* [En ligne], 10-11 | 2002, mis en ligne le 22 avril 2009, consulté le 06 mai 2019. URL : <http://journals.openedition.org/pm/242>

Ce document a été généré automatiquement le 6 mai 2019.

Tous droits réservés

Les pièces amincies de la Baume des Peyrards (Massif du Luberon, Vaucluse) : analyse des procédés de réalisation

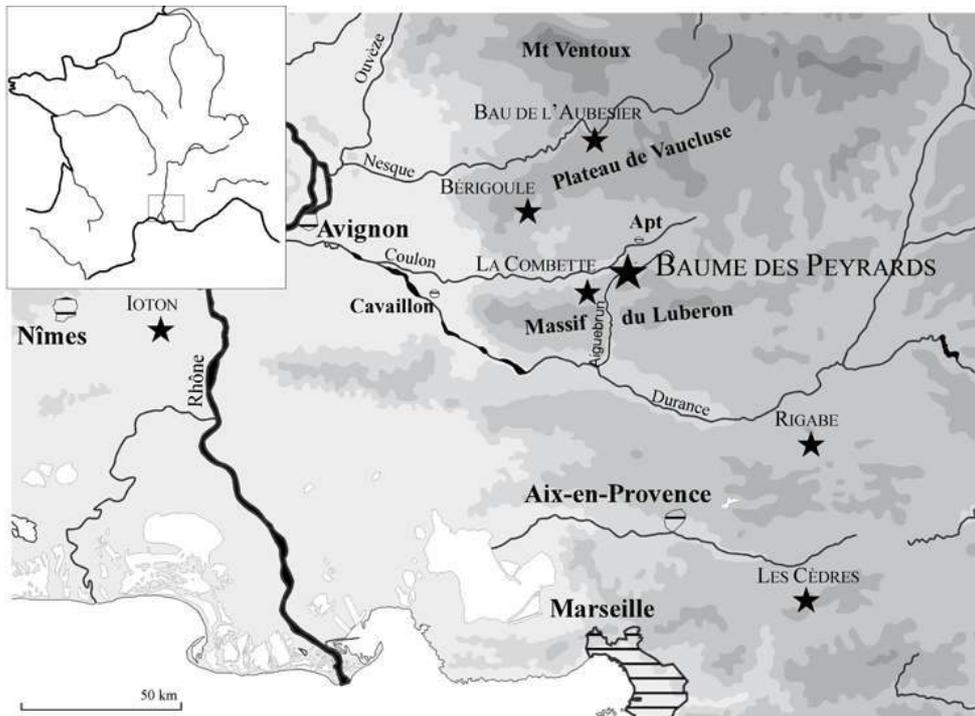
Guillaume Porraz

Présentation générale

La Baume des Peyrards : localisation, historique

- 1 Le gisement de la Baume des Peyrards (commune de Buoux, Vaucluse) est un abri sous roche situé dans le massif du Luberon, à une altitude absolue de 430 m. Au pied du plateau des Claparèdes, cet abri, qui s'étend aujourd'hui sur 50 m de long, est à proximité immédiate de l'Aiguebrun, cours d'eau qui traverse le massif du nord au sud, facilitant ainsi la communication entre la vallée de la Durance (au sud) et celle du Coulon (fig. 1).

Figure 1



Localisation du gisement de la Baume des Peyrards (Vaucluse), et des principaux sites moustériens voisins.

- 2 Ce gisement a été fouillé en 1901 et 1902 par M. Deydier et F. Lazard (Deydier & Lazard 1909-1910) puis, en 1955 et 1956, par H. de Lumley (de Lumley 1956, 1957). Plusieurs niveaux d'occupations moustériennes ont été mis en évidence (de Lumley-Woodyear 1969). L'ensemble lithique des couches 9 à 5 (couche 4 des fouilles Deydier/Lazard), qui font l'objet de cette étude, sont numériquement les ensembles les plus importants. Selon les critères discriminants à cette époque, elles seraient attribuables à un Moustérien Charentien de type Ferrassie (de Lumley-Woodyear 1969). Elles se caractérisent par des phases de production essentiellement Levallois, au sein desquelles semblent prédominer les méthodes récurrentes bipolaire et surtout unipolaire (Fleury 2000).
- 3 Le fait le plus original de cette industrie est la présence en nombre important de pièces dites « amincies ». Cette originalité, parmi d'autres critères, a contribué à isoler cette industrie sous le qualificatif « Ferrassie oriental » (de Lumley 1962). L'étude de ces pièces fait l'objet de ce travail.

Les pièces étudiées

- 4 L'ensemble étudié est composé de 353 pièces, toutes actuellement conservées au musée Calvet à Avignon¹ (fouilles Deydier/Lazard, fouilles de Lumley). Compte tenu de l'ancienneté des fouilles (la majorité du matériel étudié provient des travaux de M. Deydier et F. Lazard), ces pièces seront étudiées sans apporter de précisions stratigraphiques (de Lumley 1969).
- 5 Ont été retenues dans cet ensemble les pièces répondant à la définition suivante : éclat – retouché ou non – sur lequel un ou plusieurs enlèvements ont été détachés sur la face

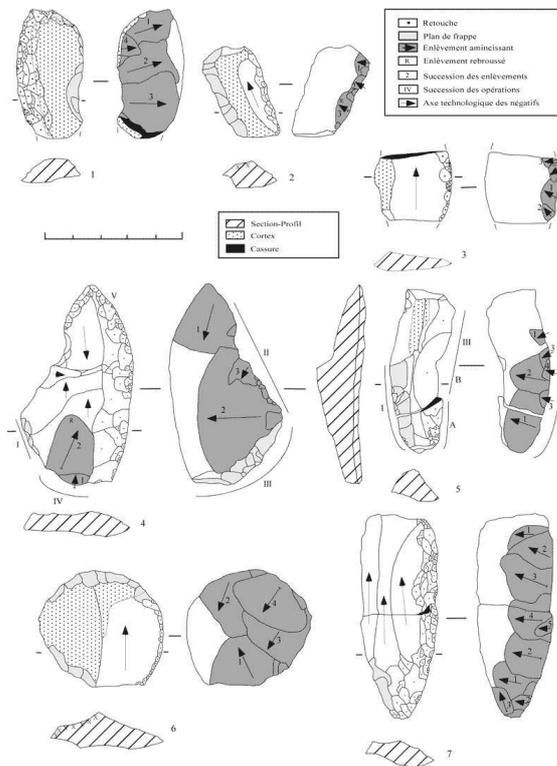
inférieure et/ou supérieure et ce, sans que ceux-ci n'aient affecté l'ensemble des bords fonctionnels.

- 6 Dans les décomptes publiés par H. de Lumley (1969), les racloirs à dos aminci représentent 13 % de sa liste typo-logique. Il semble d'ailleurs que ce gisement soit à l'origine de la conservation de ce type au sein de la liste de F. Bordes (1961).
- 7 En considérant la totalité de l'outillage, 7 % des pièces retouchées sont concernées par un amincissement de la base. Même si la présence de pièces amincies dans des gisements moustériens n'est en soi pas surprenante, l'ensemble de la Baume des Peyrards, par un *numerus* quantitativement et qualitativement très important, se prête particulièrement bien à une nouvelle approche de cette opération technique.
- 8 Cet ensemble témoigne d'un état de conservation relativement bon, mis à part la présence fréquente de pièces brûlées (7 %), et surtout le fort pourcentage de pièces cassées (53 %). En raison de l'ancienneté des fouilles et des conditions dans lesquelles ces pièces ont été conservées, toute étude tracéologique paraît difficilement envisageable.

Les matières premières lithiques

- 9 L'environnement géologique proche de l'abri des Peyrards (Buisson-Catil 1994) offre plusieurs sources de silex, bien souvent de bonne qualité. Les occupants de l'abri semblent avoir surtout utilisé ces gîtes locaux. Des précisions sur l'économie des matières premières, non-traitée dans ce travail, mériteraient cependant d'être apportées. Seules deux pièces (parmi les pièces amincies) ne sont pas en silex : l'une est en quartzite, l'autre probablement en grès.
- 10 Sans pouvoir préciser – en l'absence de remontages – le lieu où ont été réalisés ces amincissements, la présence de pièces amincies cassées lors de leur retouche suggère que certaines d'entre elles (fig. 2.5) ont clairement été réaffûtées au sein même de l'abri.

Figure 2



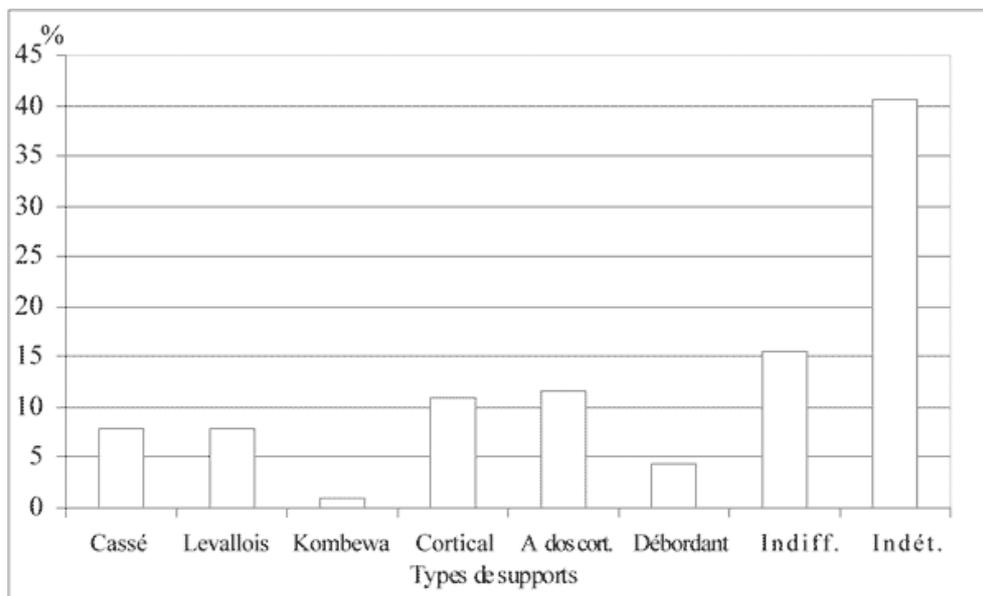
Pièces à amincissement latéral (la Baume des Peyrards, Vaucluse).

Étude des pièces amincies

Quels supports ?

- 11 La première opération effectuée par le tailleur concerne la sélection des supports. Ceux-ci peuvent soit faire l'objet d'une production -spécifique ou non- auquel cas la sélection des supports est conçue lors de la phase de débitage à proprement parler, soit faire l'objet d'une sélection plus souple réalisée au sein d'un ensemble d'éclats aux caractéristiques plus ou moins variées. Les implications quant à la définition de ces comportements sont bien évidemment d'inégales valeurs, nous tâcherons de les mettre en évidence.
- 12 La première remarque que l'on peut faire concerne la diversité des supports sélectionnés (fig. 3). Si la forte représentation des supports indéterminés – du fait de l'importante transformation de ceux-ci – était prévisible, la variété des éclats sélectionnés nous amène à soulever deux remarques principales :
 - soit la souplesse du procédé n'a pas nécessité une sélection rigide des supports ;
 - soit notre outil d'étude n'est pas adapté pour mettre en évidence les choix suivis par les tailleurs (les critères de sélection n'ont pas pu être mis en évidence).

Figure 3



Types de supports sélectionnés et amincis².

- 13 Quoi qu'il en soit, au vu de ce graphique, il semble bien que la sélection des supports n'ait pas répondu à une phase de production spécifique, orientée vers l'obtention de supports destinés à être amincis. Ces considérations peuvent être confortées par la forte représentation des supports à double patine (N = 31, soit env. 9 % de l'ensemble étudié) (fig. 4.3 et 6.1). La sélection d'éclats anciennement débités laisse entrevoir un comportement plutôt opportuniste : récupération d'éclats offrant de bonnes caractéristiques (épaisseur ?) pour être amincis.
- 14 Les propriétés qui ont pu conduire à la sélection de tel ou tel éclat ne sont donc pas propres à une catégorie technologique. Des particularités morphologiques semblent dans certains cas avoir été recherchées par les tailleurs. Concernant les racloirs à dos aminci par exemple, les supports sélectionnés sont souvent des éclats latéralisés, présentant donc une dissymétrie en surface mais aussi en volume. Enfin, les critères dimensionnels (*cf infra*) semblent avoir été un élément déterminant.

La réalisation du plan de frappe

- 15 Nous pouvons noter la sélection particulière de supports cassés (fig. 5.4). Ceux-ci présentaient l'intérêt d'offrir un plan de frappe adéquat pour le dégagement d'enlèvements. À ce titre, cette cassure devait être considérée comme un raccourci non-négligeable au sein de l'opération technique (gain de temps).
- 16 Contrairement au gisement de Champlost (Yonne) (Lhomme 1993), les cassures semblent ici toutes d'origine accidentelle. Même si la fracturation volontaire est attestée dans ce gisement (exemple d'un racloir convergent épais fracturé transversalement), il ne semble pas qu'elle ait été une pratique adoptée par les tailleurs lors de la réalisation d'un amincissement.
- 17 Un plan de frappe a été réalisé dans près de 70 % des cas, il est très majoritairement direct, d'angle semi-abrupt. 30 % des supports n'ont pas nécessité une telle réalisation. La

sélection des supports s'est peut-être préférentiellement tournée vers ceux présentant des caractéristiques propices au détachement d'enlèvements, sans qu'une préparation ne soit nécessaire.

- 18 Les plans de frappe ont dans certains cas été aménagés au fur et à mesure du détachement des enlèvements. Cette préparation soignée des plans de frappe, dont la nature et la fréquence restent ici difficiles à préciser, entraînait un meilleur contrôle des opérations. La lecture diacritique nous montre en effet que certains points d'impact se sont plutôt portés sur l'intersection de deux enlèvements, conférant ainsi un talon dièdre aux éclats obtenus.
- 19 Notons que si nous avons l'exemple de pièces amincies sans plan de frappe, nous n'avons aucun exemple de pièces dont seule une troncature serait présente (pièce à reprise simple, Débenath 1983) (l'industrie n'a cependant pas pu être regardée dans sa totalité). Il semble bien que la finalité de l'opération ait nécessité le détachement de ces enlèvements.

Les enlèvements

- 20 Les enlèvements ont majoritairement été retirés sur la face inférieure. Cette dernière est concernée dans 93 % des cas, et dans 70 % exclusivement. En moyenne, en nous limitant malheureusement à une lecture diacritique, 4 à 5 enlèvements ont été détachés. De façon générale, ceux-ci sont retirés de manière géométrique (1, 2, 4,...), utilisant ainsi les nervures-guides laissées par les précédents. Le premier enlèvement est détaché soit au centre de la zone à amincir, soit sur un de ses bords ; ils sont très rarement de direction cordale mais bien plutôt de direction centripète ou longitudinale. Il semble enfin que la percussion directe à la pierre dure ait été la technique couramment employée (contre-bulbes marqués, arrachements fréquents). L'utilisation d'un percuteur tendre ne peut toutefois être exclue.
- 21 Notons l'exemple d'une pièce amincie sur la face supérieure sans qu'un plan de frappe n'ait été préalablement réalisé (fig. 6.1). C'est dans ce cas la différence de patine qui nous a permis de mettre en évidence cette pratique. En l'absence de remontages, il ne nous est pas possible de préciser la fréquence de ce genre d'opération. Certaines pièces, mises à l'écart de cette étude, présentent en effet plusieurs négatifs d'enlèvements sur la face supérieure. Il conviendrait de prendre en compte avec plus de précision les phases de production afin de savoir si ces enlèvements appartiennent à une phase de préparation du débitage (Boëda *et al.* 1990), s'il s'agit d'amincissement réalisé antérieurement au détachement de l'éclat (Bourguignon 2000), ou s'il s'agit d'enlèvements détachés postérieurement au débitage de l'éclat (ex. fig. 6.1). En l'absence de ces informations, c'est la première hypothèse qui a été privilégiée.
- 22 Si un procédé de réalisation "standard" semble se dégager (préparation d'un plan de frappe, enlèvements sur la face inférieure), nous voyons qu'il n'est en aucun cas exclusif. La souplesse de ces opérations peut tout autant s'expliquer par les différentes morphologies des supports sélectionnés que par la diversité des schémas d'intention suivis par les tailleurs. Il nous importe alors, en élargissant nos cadres d'étude, de déterminer et de saisir la nature de ces variations.

Approche typologique

- 23 Les pièces amincies de ce gisement sont très majoritairement des pièces retouchées (Tableau 1). Seulement 11 % d'entre elles sont sur support brut.
- 24 La diversité typologique n'est que faiblement représentée (Tableau 1). Ce sont essentiellement les outils convergents et surtout les racloirs simples qui prédominent.
- 25 Il est intéressant de noter que dans plus de 85 % des cas déterminables (N = 104/122), la retouche est postérieure à l'amincissement. Ce sont donc des supports bruts de débitage qui ont été sélectionnés. Ceci signifie que la morphologie finale de l'outil était définitivement mise en place par les tailleurs lors de la retouche et non lors de l'amincissement.
- 26 L'ordre de succession des opérations était donc : réalisation d'un plan de frappe, détachement d'enlèvements aminçissants, retouche des bords.

Tableau 1

	Pièces amincies	
	N	%
Support brut	29	11%
Racloir latéral	146	54,5%
Racloir transversal	16	6%
Racloir double	5	2%
Racloir déjeté	5	2%
Racloir convergent	45	17%
Pointe Moustérienne	8	3%
Denticulé	7	2,5%
Divers	5	2%
Total	266	100%

Inventaire typologique des pièces amincies.

Les amincissements : quelle variabilité ?

- 27 Les pièces amincies de la Baume des Peyrards présentent une variabilité apparente d'un point de vue descriptif (Tableau 2). Celle-ci a trait à la localisation de l'amincissement qui, suivant l'axe morphologique de l'outil, peut être soit latéral, soit latéro/proximal, soit

enfin proximal (fig. 4). La pertinence de ces distinctions sera discutée par la suite (*cf. infra*).

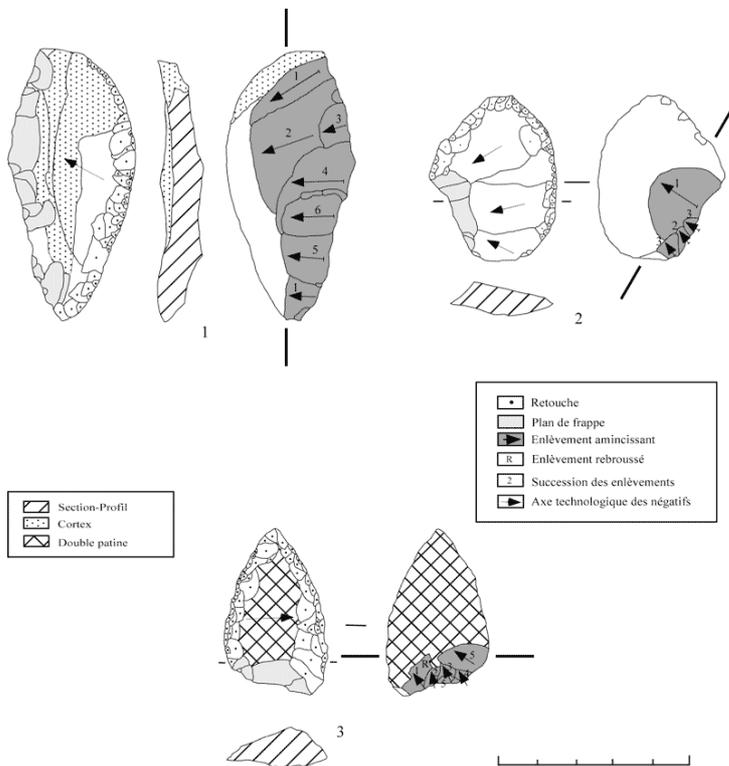
- une pièce à amincissement latéral (racloir à dos aminci) est un éclat dont le bord aminci est opposé au bord retouché (ou plus généralement au bord supposé fonctionnel) (fig. 2). Dans ce cas de figure, les raclours transversaux à base amincie ont donc été décomptés comme raclours à dos aminci ;
- une pièce à amincissement latéro/proximal est un éclat dont le premier tiers proximal a été aminci obliquement et ce, sans que la partie proximale ne soit impliquée dans sa totalité. Cet ensemble comprend certains exemples de pièces à cran typiques (amincissement latéro/proximal de délinéation concave) (fig. 5) ;
- une pièce à amincissement proximal est un éclat dont la partie amincie est contiguë au(x) bord(s) retouché(s), ou fonctionnel(s) (fig. 6).

Tableau 2

Types d'amincissements	N	%
Amincissement latéral	224	63,5%
Amincissement latéro/proximal	36	10%
Amincissement proximal	93	26,5%
Total	353	100%

Représentation numérique des 3 types d'amincissements identifiés.

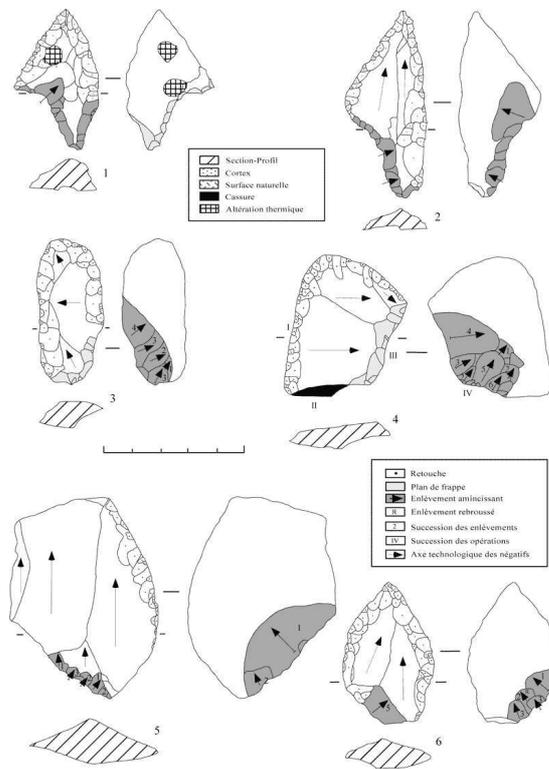
Figure 4



Présentation des 3 types d'amincissements identifiés à la Baume des Peyrards (Vaucluse) (n° 1, amincissement latéral ; n° 2, amincissement latéro/proximal ; n° 3, amincissement proximal)

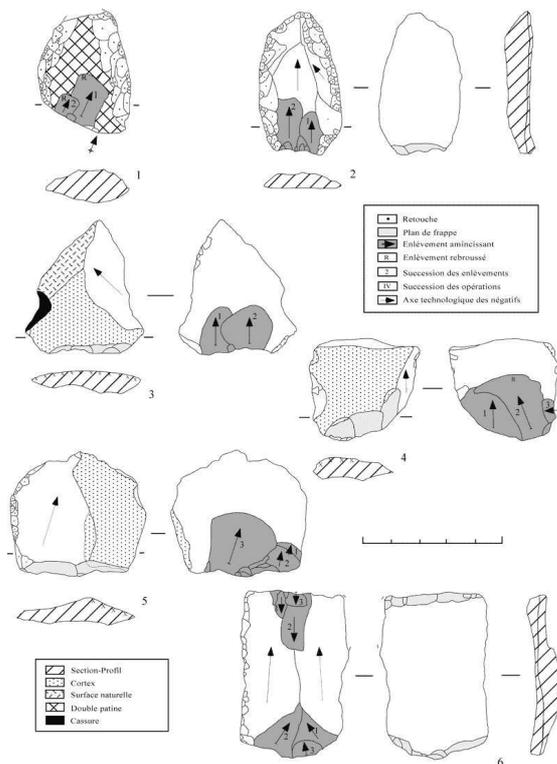
- 28 Ces dénominations ne sont en aucun cas exclusives, il se peut donc que certains de ces types soient associés sur une même pièce. C'est dans ce cas le caractère prédominant, dans le cadre d'une approche descriptive, qui est pris en compte.
- 29 Cette variabilité n'entretient de rapports directs ni avec les types de supports sélectionnés, ni avec les modalités de réalisation des amincissements (Porráz 2001). Si d'un point de vue typologique quelques différences ressortent (prédominance nette des racloirs simples pour les pièces à amincissement latéral, égale représentation des racloirs simples et des outils convergents pour les deux autres ensembles), la distinction de ces trois groupements reste essentiellement fondée sur des critères descriptifs. De plus, la délimitation des amincissements (oblique ou droit) peut quelquefois rendre floue les limites entretenues entre ces trois types. Nous pouvons donc nous demander quelle valeur, autre que morfo-descriptive, peut venir expliciter ces distinctions ; des raisons fonctionnelles - sans toutefois pouvoir le confirmer - seraient peut-être à considérer ?

Figure 5



Pièces à amincissement latéro/proximal (la Baume des Peyrards, Vaucluse)
(n° 1 et n° 2, dessins originaux de Lumley-Woodyear, 1969)

Figure 6



Pièces à amincissement proximal (la Baume des Peyrards, Vaucluse).

Comparaisons des outils amincis et des outils non-amincis : approche dynamique

- 30 Notre travail sur les pièces non-amincies va concerner un échantillon de 203 outils typologiques, tous issus des fouilles de M. Deydier et F. Lazard. Cet échantillon sera donc envisagé avec les précautions nécessaires et sera confronté aux données issues de la littérature (de Lumley-Woodyear 1969).
- 31 Cette étude a pour but de mettre en évidence d'éventuelles différences de traitement, quelles que soient leurs natures. La question posée sera de voir dans quelles mesures les pièces amincies se différencient - ou non - des pièces non-amincies.

La sélection des supports : des choix différents ?

- 32 La diversité des supports sélectionnés pour être amincis tranche avec la nette orientation concernant la sélection des outils non-amincis (Tableau 3). En effet, pour ces derniers, si nous prenons en compte les supports déterminables, nous voyons que près d'un support sur deux est de type Levallois. Ce pourcentage, vue l'ancienneté des fouilles et donc du « tri » probablement réalisé, mérite certainement d'être revu à la baisse. Cependant, il constitue incontestablement une tendance à partir de laquelle il est possible de travailler. La sélection des supports destinés à être amincis a donc consisté en une mise à l'écart des produits Levallois.

Tableau 3

	Cassé	Levallois	Kombewa	Cortical	A dos	Indiff.	Indét.
Outils amincis	8,3%	8%	0,3%	11,1 %	16,1 %	15,4 %	40,8 %
Outils non-amincis	0%	40%	1 %	9 %	9,5 %	19,5%	21 %

Comparaison des types de supports amincis et non-amincis.

- 33 Si nous prenons en compte les modalités d'organisation des négatifs présents sur les faces des éclats (lecture diacritique) (fig. 7), nous voyons que les traitements sont relativement semblables avec la nette prédominance de la gestion unipolaire. Ainsi, quel que soit le traitement subi par le support (amincissement ou non), ce dernier ne semble pas relever de conceptions de production différentes.
- 34 Si nous considérons maintenant le nombre des négatifs présents sur les faces supérieures (les pièces fortement transformées ne sont pas prises en compte) (fig. 8), nous voyons que ceux-ci sont ≤ 2 dans 70 % des cas pour les pièces amincies, alors qu'ils sont ≥ 2 dans 74 % des cas pour les pièces non-amincies. Nous pouvons expliquer cette différence, avec les précautions nécessaires, par le fait que les supports non-amincis sont peut-être issus de séquences de débitage plus avancées.
- 35 Les caractéristiques métriques des pièces amincies et des pièces non-amincies sont relativement proches mis à part une épaisseur moyenne toujours plus importante pour les supports amincis (1 cm de différence approximativement) (Tableau 4).

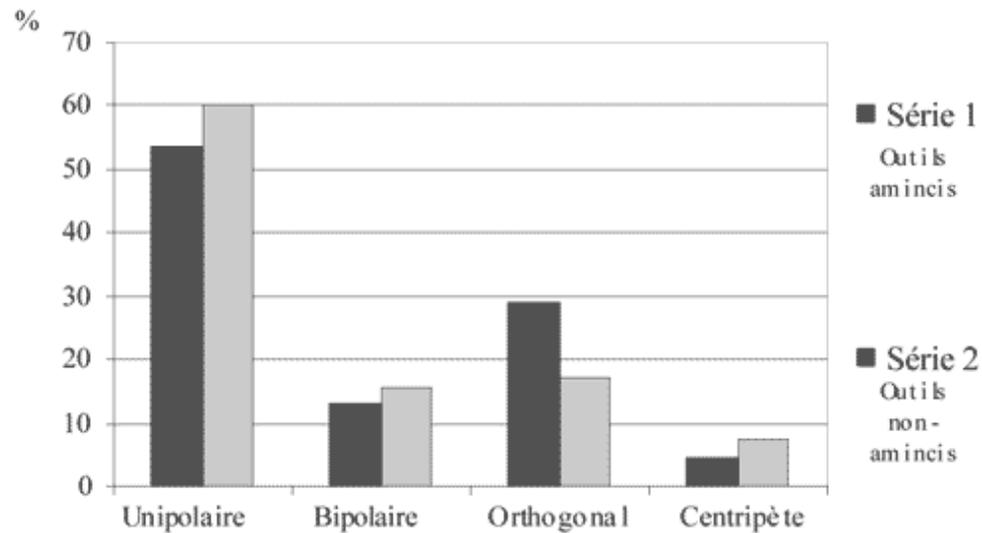
Tableau 4

	Longueur moy.	Largeur moy.	Rapport L/l	Épaisseur moy.
	(mm)	(mm)		(mm)
Outils amincis (écart-type)	50 (12,5)	31 (8)	1,6	10,4 (3)
Outils non-amincis (écart-type)	49 (14)	32 (8)	1,5	9,3 (3)

Comparaisons métriques des pièces amincies et des pièces non-amincies.

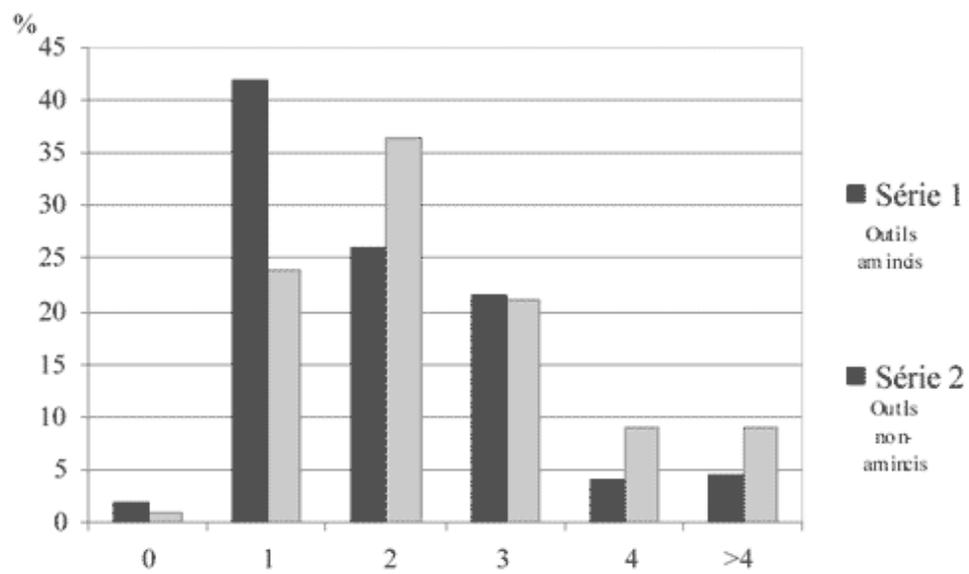
- 36 En raison d'une plus grande transformation, d'un net raccourcissement entraîné lors de la réalisation du plan de frappe, ceci implique que ce sont les supports de plus grandes dimensions qui ont été sélectionnés pour être amincis.
- 37 Compte tenu des remarques précédentes, nous pouvons supposer que la sélection des supports destinés à être amincis est effectuée aux dépens des pièces issues du stade d'initialisation du débitage, ou des premiers temps du plein débitage. Nous devons cependant rester prudents puisqu'en l'absence d'une connaissance approfondie de l'ensemble de la chaîne opératoire de débitage, d'autres cas de figure peuvent effectivement être envisagés.

Figure 7



Comparaison des sens des négatifs entre pièces amincies et pièces non-amincies.

Figure 8



Comparaison sur le nombre de négatifs présents entre pièces amincies et pièces non-amincies.

Considérations typologiques

- 38 D'un point de vue typologique, il est intéressant de noter une différence entre les pièces amincies et les pièces non-amincies. En effet, alors que le groupe des outils convergents est relativement faible au sein de l'ensemble des outils non-amincis (environ 7 %, de Lumley-Woodyear 1969), il est par contre particulièrement bien représenté dans l'ensemble « aminci » (15 % des outils convergents sont associés à un amincissement, contre seulement 3 % pour les racloirs simples). Nous voyons donc que le traitement par

la retouche, selon que les supports ont été ou non amincis, n'a pas suivi des règles identiques.

- 39 Enfin, il a précédemment été noté que les pièces amincies présentaient très fréquemment une cassure (53 % de l'ensemble). Près de 60 % d'entre elles semblent être la conséquence d'une utilisation (cassure en flexion). Nous pouvons nous demander si le fait que ces pièces aient été amincies a pu être la cause (support fragilisé ? utilisation particulière ?) de ce pourcentage important de pièces cassées. Dans de nombreux cas, la cassure suit l'axe de détachement des enlèvements amincissants. Elle suit plus particulièrement les contre-bulbes de ceux-ci qui, bien souvent marqués, représentent alors autant de zones de « faiblesse » lors d'une utilisation.
- 40 Remarquons, même si elles sont là encore bien représentées (env. 35 %), que les cassures sont moins fréquentes pour les supports non-amincis.

Hypothèse sur les amincissements de la baume des Peyrards : des aménagements de préhension ?

- 41 Les hypothèses communément avancées dans la littérature attribuent aux amincissements – suivant les ensembles pris en compte (Newcommer & Hivernel-Guerre 1974 ; Delagnes 1992 ; Slimak & Lucas à paraître), mais aussi suivant les choix d'étude mis en place par les chercheurs (Dibble & Mc Pherron 2000) –, soit le rôle d'un aménagement de préhension, soit le rôle d'un débitage.

L'hypothèse du débitage sur éclat

- 42 L'hypothèse du débitage sur éclat, pour des raisons que nous allons soumettre, ne nous semble pas valable pour les pièces de notre étude. Il convient tout d'abord de préciser – dans cette hypothèse – qu'il s'agirait alors d'une forme particulière de débitage sur éclat puisque les tailleurs, tout en exploitant les capacités des supports, auraient sciemment cherché à conserver les caractéristiques fonctionnelles de ceux-ci. Nous ne parlerions donc pas de nucléus sur éclat repris en outil (le terme « repris » relève davantage de comportements opportunistes) mais de supports relevant d'une double intention (support pour un débitage et pour une utilisation). Si d'un point de vue comportemental l'hypothèse ne nous paraît pas incongrue, elle nous semble cependant relativement complexe. Elle témoignerait d'économies relativement poussées et originales que seules pourraient expliquer des contraintes particulières (environnementales ? économiques ?), contraintes qui n'auraient alors eu que peu d'influence sur le reste de l'industrie lithique.
- 43 Même si de nombreux travaux ont montré qu'il était difficile de présumer des capacités fonctionnelles d'un support suivant ses caractéristiques métriques (Bordes 1975 ; Moncel 1996 ; Bernard-Guelle 2001), il ressort tout de même que les enlèvements issus d'un amincissement sont très fréquemment de petite taille (\leq à 15 mm dans 70 % des cas). Ces dimensions tranchent ici nettement avec celles plus importantes de l'industrie étudiée (produits retouchés ou non). De plus, les tailleurs ont souvent poursuivi les opérations jusqu'à obtenir de très petits éclats fréquemment rebroussés. Dans de nombreux cas, de très petits enlèvements ont été détachés sur des supports de grande taille. De même, l'éclat-support n'aurait pas toujours été exploité dans ses parties les plus propices à un débitage (partie latéro/proximale ?).

- 44 Enfin, le traitement particulier subi par les pièces amincies lors des phases de retouche (réalisation préférentielle d'outils convergents) nous semble peu compatible avec la gestion d'éclats initialement destinés à servir de supports à un débitage.
- 45 Ces différents points nous poussent à croire que ce sont plutôt les supports débités, et non les produits du débitage, qui ont été recherchés.

Un aménagement de préhension ?

- 46 Nous n'avons malheureusement aucune trace évidente étayant l'hypothèse de l'emmanchement. Seule la fréquence des cassures, sans qu'aucun « standard » métrique n'ait cependant été dégagé, semblerait confirmer ces dires.
- 47 Certaines pièces amincies du gisement ne peuvent en aucun cas être considérées comme des nucléus sur éclat. L'exemple le plus démonstratif reste celui des pièces à cran (fig. 5.1, 2) qui, dans cette industrie, ne représentent à nos yeux qu'un exemple de la variabilité du procédé d'amincissement.
- 48 Le matériel pris en compte représente – dans son ensemble – une entité relativement homogène (procédé de réalisation, ordre des opérations, retouche des supports,...). Il se peut bien évidemment, que certaines pièces considérées ne constituent en fait que des nucléus sur éclat aux caractéristiques proches des pièces amincies. Certaines pièces d'ailleurs (fig. 4.6), si elles n'avaient été retrouvées au sein de cet ensemble, auraient très certainement été considérées comme des nucléus sur éclat repris en outil.
- 49 De même, il est tout à fait envisageable que certaines pièces débitées aient été reconsidérées en tant que supports amincis, et inversement (les enlèvements issus d'un amincissement devant représenter des produits « attendus »). Cependant, ces considérations ne font que se greffer sur une intention première qui, pour le gisement de la Baume des Peyrards, consistait vraisemblablement à aménager le support.
- 50 Rappelons enfin, sans que ceci ne constitue cependant un argument supplémentaire à part entière, que dans le gisement voisin de la Combette a été retrouvé un racloir dont l'analyse tracéologique a établi un lien entre l'amincissement sur la face inférieure et les traces d'emmanchement observées (Texier *et al.* 1997).

Conclusions et perspectives

- 51 La difficulté pour définir le rôle des amincissements au sein de la chaîne opératoire lithique, s'explique par le fait que cette étude ne peut déterminer si les pièces amincies sont des outils distincts (concernant le mode d'emmanchement, d'utilisation, etc...) des outils non-amincis. En d'autres termes, la pratique des amincissements vise-t-elle à standardiser des pièces aux caractéristiques métriques inadaptées à l'intention des utilisateurs (correction, adaptation au débitage) ? ou s'agit-il de supports aux propriétés particulières et recherchés en tant que tels ?
- 52 Nous voyons – à la Baume des Peyrards – que la sélection des supports destinés à être amincis s'est tournée vers ceux de plus grande taille. Ces mêmes supports sont ceux présentant le nombre de négatifs le plus faible, tandis que la lecture diacritique ne nous a pas montré de distinctions majeures concernant le sens des négatifs. Ceci peut nous laisser croire que les supports amincis et non-amincis pourraient appartenir à une même

production. Les supports amincis appartiendraient alors aux premiers stades de la production (phase de préparation du débitage Levallois et, éventuellement, début du plein débitage). Il convient toutefois de rester prudents en l'absence de meilleures connaissances des chaînes opératoires.

- 53 Pour les pièces amincies – de ce gisement ou d'ailleurs – il est important de définir précisément la place tenue par celles-ci au sein de la chaîne opératoire lithique. Ainsi, en déterminant et en comparant les industries, il s'agit de savoir où s'est préférentiellement porté l'investissement des tailleurs (lors des phases de production ? ou lors des phases d'aménagement des supports ?) (Delagnes 1990). Ce sera alors la diversité des ensembles lithiques qui pourra, en partie, être reconsidérée.
- 54 En dernier point, il est intéressant de noter que contrairement à la grande majorité des études ayant traité de cette question (Turq & Marcillaud 1976 ; Boutié 1981 ; Meignen & Bar-Yosef 1991 ; Primault 1998), les amincissements ont dans ce gisement été réalisés sur la face inférieure (pièce à troncature directe et enlèvements inverses) (cas de figure que nous retrouvons dans certains gisements de Grèce, Papaconstantinou 1989). Ce choix (face inférieure ou supérieure – l'amincissement bifacial, quels que soient les gisements, est fréquent mais n'est jamais la pratique dominante –) ne semble pas dépendre de contraintes fonctionnelles (à la Baume des Peyrards, les réalisations techniques témoignent d'une certaine élasticité). De même, dans ce gisement, cette pratique n'est pas liée au type de support. Il se peut par contre, lors de comparaisons inter-sites, que ces considérations technologiques constituent une donnée pertinente. Enfin, il se peut aussi que cette diversité dans le choix de la face à amincir reflète dans certains cas – suivant les gisements considérés – des finalités différentes.
- 55 Si nous comparons ces pièces amincies aux gisements voisins (fig.1) de la Combette (Vaucluse, Texier *et al.* 1997), et surtout à la grotte de l'Hortus (Hérault) (de Lumley 1972), nous voyons que, de la même façon, les amincissements ont préférentiellement été réalisés sur la face inférieure. Par contre, si nous les comparons aux pièces du gisement de Jiboui (Drôme) pour lesquelles l'hypothèse d'un aménagement a là aussi été privilégiée (Bernard-Guelle & Porraz 2001), ou à celles du Bau de l'Aubesier (Vaucluse) (de Lumley-Woodyear 1969), ces dernières ont majoritairement été amincies sur la face supérieure. Sans apporter d'éléments d'explications discriminants, les pièces amincies, à échelle régionale, contribuent certainement, et avec raison, à la détermination de ces ensembles lithiques moustériens.

BIBLIOGRAPHIE

Bernard-Guelle 2001, BERNARD-GUELLE S., *Le Paléolithique moyen du massif du Vercors (Préalpes du nord) : étude des systèmes techniques en milieu de moyenne montagne*, Aix-en-Provence, Université Aix-Marseille I, 2001, Thèse de Doctorat, Volume 1 : 185 p., Volume 2 : 17 cartes, 73 pl., 24 fig., 28 tabl., 13 photo.

- Bernard-Guelle & Porraz 2001**, BERNARD-GUELLE S., PORRAZ G., Amincissements et débitage sur éclat : définitions, interprétations et discussion à partir d'industries lithiques du Paléolithique moyen des Préalpes du nord françaises, *Paléo*, 13, 2001, p. 53-72.
- Boëda 1990**, BOËDA E., De la surface au volume : analyse des conceptions des débitages Levallois et laminaire, in : *Paléolithique moyen récent et Paléolithique supérieur ancien en Europe*, Farizy Catherine Ed., Nemours, A.P.R.A.I.F., 1990, p. 63-68 (Mémoires du Musée de Préhistoire d'Ile de France, 3).
- Bordes 1961**, BORDES F., *Typologie du Paléolithique ancien et moyen*, Bordeaux, Delmas, 1961, 85 p., + planches
- Bordes 1975**, BORDES F., Le gisement du Pech de l'Azé IV : note préliminaire, *Bulletin de la Société préhistorique française*, 72, Etudes et travaux, 1975, p. 293-308.
- Bourguignon 2000**, BOURGUIGNON L., Innovations et constantes techniques durant la période charnière de 45 000 ans à 35 000 ans au Proche-Orient, *Annales de la Fondation Fyssen*, 15, 2000, p. 63-81.
- Boutié 1981**, BOUTIÉ P., *L'industrie moustérienne de la grotte de Kebara, Mont Carmel, Israël*, Paris, Muséum national d'histoire naturelle / Musée de l'homme - Laboratoire de paléontologie humaine et de préhistoire, 1981, 419 p. (Mémoire ; 10).
- Buisson-Catil Ed. 1994**, BUISSON-CATIL J. Ed., *Le Paléolithique moyen en Vaucluse. A la rencontre des chasseurs néandertaliens de Provence nord-occidentale*, Avignon, Service d'Archéologie du Vaucluse, 1994, 143 p.
- Debénath 1983**, DEBÉNATH A., Quelques particularités technologiques et typologiques des industries de la Chaise-de-Vouthon (Charente), in : *Actes du 105^{ème} congrès national des sociétés savantes*, Comité des travaux historiques et scientifiques Ed., Paris, Bibliothèque nationale, 1983, p. 239-247.
- Delagnes 1990**, DELAGNES A., Mise en évidence de deux conceptions distinctes de la production lithique au Paléolithique moyen, in : *25 ans d'études technologiques en préhistoire. Bilan et perspectives : Actes des 11^{èmes} rencontres internationales d'Archéologie et d'Histoire d'Antibes, 18-20 Octobre 1990*, Juan-les-Pins, APDCA, 1990, p. 125-138 (Rencontres internationales d'Archéologie et d'Histoire d'Antibes ; 11).
- Delagnes 1992**, DELAGNES A., *L'organisation de la production lithique au paléolithique moyen : approche technologique à partir de l'étude des industries de la Chaise-de-Vouthon (Charente)*, Paris, Université de Paris X, 1992, Thèse de Doctorat : Art et archéologie, 386 p.
- Deydier & Lazard 1910**, DEYDIER M., LAZARD F., La Baume des Peyrards (Vaucluse), Atelier Paléolithique, in : *Congrès préhistorique de France : compte rendu de la 5^{ème} session, Beauvais 1909*, Paris, Société préhistorique française, 1910, p. 158-187.
- Dibble & Mc Pherron 2000**, DIBBLE H.L., MC PHERRON S., Truncated-faceted flakes : hafting modification, retouch or cores ?, *Abstracts of the 65th Annual Meeting of the Society of American Archaeology, Seattle 2000*, 2000, 5 p.
- Fleury 2000**, FLEURY C., *Le Moustérien de type Ferrassie : une entité technologique ? Bilan et perspectives*, Aix-en-Provence, Université Aix-Marseille I - UFR Civilisations et Humanités, 2000, Diplôme d'Etudes approfondies Préhistoire, archéologie, histoire et civilisations de l'Antiquité et du Moyen-Age sous la direction de Robert Chenorkian, 137 p.
- Lhomme 1993**, LHOMME V., Approche du rôle de la fracturation dans l'industrie moustérienne de Champlost (Yonne), *Bulletin de la Société préhistorique française*, 90, 1993, p. 301-302.

de Lumley 1956, LUMLEY (de) H., La baume des Peyrards (Vaucluse) : Campagnes 1955 - Compte rendu d'activité, *Cahiers ligures de Préhistoire et Protohistoire*, 5, 1956, p. 223-227.

de Lumley 1957, LUMLEY (de) H., La Baume des Peyrards (Vaucluse) : Campagnes 1956 - Compte rendu d'activité, *Cahiers ligures de Préhistoire et Protohistoire*, 6, 1957, p. 216-222.

de Lumley 1962, LUMLEY (de) H., Paléolithique ancien et moyen en Vaucluse. Notes préliminaires (1957-1962), *Bulletin de la Société d'Etude des Sciences naturelles de Vaucluse*, 1962, p. 29-79.

de Lumley 1969, LUMLEY-WOODYEAR (de) H., *Le Paléolithique ancien et moyen du Midi méditerranéen dans son cadre géologique (Ligurie, Provence, Bas-Languedoc, Roussillon, Catalogne)*. Paris, Centre national de la Recherche scientifique, 1969, 463 p. ; 445 p. (Supplément à Gallia-Préhistoire, 5).

de Lumley (Ed.) 1972, Lumley (de) H. Ed., *La grotte de l'Hortus (Valflaunès, Hérault); les chasseurs néandertaliens et leur milieu de vie; élaboration d'une chronologie du Würmien II dans le Midi méditerranéen*, Marseille, Laboratoire de Paléontologie humaine et de Préhistoire, 1972, 668 p. (Etudes Quaternaires - Mémoire ; 1)

Meignen & Bar-Yosef 1991, MEIGNEN L., BAR-YOSEF O., Les outillages lithiques moustériens de la grotte de Kebara (fouilles 1982-1985) : premiers résultats, in : *Le squelette moustérien de Kebara 2*, BAR-YOSEF O., VANDERMEERSCH B. Eds., Paris, Editions du CNRS, 1991, p. 49-75 (Cahiers de Paléanthropologie).

Moncel 1996, MONCEL M.-H., Le Moustérien de la Baume d'Oullins (Ardèche), *Bulletin de la Société préhistorique française*, 93, 2, 1996, p. 169-172.

Newcomer & Hivernel-Guerre 1974, NEWCOMER M.H., HIVERNEL-GUERRE F., Nucléus sur éclat : technologie et utilisation par différentes cultures préhistoriques, *Bulletin de la Société préhistorique française*, 71, 1974, p. 119-127.

Papaconstantinou 1989, PAPACONSTANTINO E.S., *Micromoustérien : les idées et les pierres : Asprochaliko (Grèce) et le problème des industries microlithiques du Moustérien*, Nanterre, Université Paris X, 1989, Thèse de doctorat : Ethnologie, 246 + 194 p.

Porraz 2001, PORRAZ G., *Etude techno-morphologique des pièces amincies des couches 9 à 5 de la Baume des Peyrards (Vaucluse)*, Aix-en-Provence, Université de Provence, 2001, DEA Préhistoire, 157 p.

Primault 1998, PRIMAULT J., *Etude techno-fonctionnelle des Nahr Ibrahim des couches VIa' et VI3b'. Umm el Tlel (Syrie)*, Nanterre, Université Paris X, 1998, Mémoire de D.E.A., 63 p.

Slimak & Lucas s.p., SLIMAK L., LUCAS G., Le débitage lamellaire, une invention aurignacienne ?, *Congrès international des sciences préhistoriques et protohistoriques : Compte-rendu de la 14ème session, Liège 2001*, s.p.

Texier et al. 1998, TEXIER P.-J., BRUGAL J.P., LEMORINI C., WILSON L., Fonction d'un site du Paléolithique moyen en marge d'un territoire : l'abri de la Combette (Bonnieux, Vaucluse), in : *Economie préhistorique : les comportements de subsistance au Paléolithique*, Brugal Jean-Philip, Meignen Liliane, Patou-Mathis Marylène Eds., Sophia-Antipolis, A.P.D.C.A., 1998, p. 325-348 (Rencontres internationales d'Archéologie et d'Histoire d'Antibes, 18).

Turq & Marcillaud 1976, TURQ A., MARCILLAUD J.G., Les racloirs à amincissement de type Kostienki à la Plane, commune de Mazeyrolles (Dordogne), *Bulletin de la Société préhistorique française*, 73, 1976, p. 75-79.

NOTES

1. Je remercie Mr Provoyeur, Conservateur au musée Calvet, ainsi que les personnes de son service ayant facilité mes séjours à Avignon.
 2. L'attribution d'un support à l'un ou à l'autre des types considérés, s'est établi selon un ordre de priorité qui se calque ici sur l'ordre de présentation des descripteurs technologiques suivants : Levallois, Kombewa, cortical, à dos cortical, débordant, indifférencié. La présence d'une cassure, pour des raisons propres aux types de pièces étudiés, a cependant été un critère jugé prédominant sur les autres (ainsi, un support Levallois cassé et sélectionné par les tailleurs, a été décompté dans la catégorie des « cassés »). Enfin, sans revenir sur la définition de ces descripteurs technologiques (cf. Delagnes 1992), précisons que les "indéterminés" (supports cassés, brûlés, ou fortement transformés) sont des produits qui n'ont pu faire l'objet d'un classement.
-

RÉSUMÉS

L'industrie moustérienne de la Baume des Peyrards (couches 9 à 5) comprend un nombre de pièces amincies particulièrement important et, pour la plupart, d'étude technologique inédite. Les amincissements sont majoritairement réalisés sur la face inférieure, bien souvent à partir d'un plan de frappe préalablement réalisé. Ces pièces amincies sont très fréquemment des pièces retouchées. Les racloirs simples sont numériquement les mieux représentés, mais ce sont proportionnellement les outils convergents qui sont les plus fréquemment associés à un amincissement (15 % des outils convergents sont amincis, contre 3 % des racloirs simples). Ces amincissements – suivant l'axe morphologique de la pièce – sont soit latéraux (racloirs à dos aminci), soit proximaux (amincissement de base), soit, fait plus original, latéro/proximal (exemples de pièces à cran typiques). Ces opérations semblent correspondre à un aménagement de préhension.

The Mousterian industry of the Baume des Peyrards (rock shelter, levels 9 to 5) contains an important number of thinned pieces which are, for the majority, of unpublished research. The thinnings are realized on the ventral face, often after the realisation of a striking platform. These pieces are frequently retouched. There are proportionally convergent typological tools which are the most concerned (15% of the convergent tools are thinning, against 3% for the lateral scrapers). These thinnings are either lateral, or proximal, or, original fact, latero/proximal (examples of notch pieces). These operations seem to correspond to an aménagement of prehension.

AUTEUR

GUILLAUME PORRAZ

ESEP – UMR 6636, Institut Dolomieu, 15 rue Maurice Gignoux, 38031 Grenoble,
g.porraz@ifrance.com