

ILE DE GROIX

- Contribution à l'étude des galets aménagés du Paléolithique inférieur -

INTRODUCTION

Les industries à galets aménagés faisant l'objet de cette courte étude ont été recueillies lors de récoltes de surface renouvelées durant une dizaine d'années sur les terres labourées de la partie sud de l'île de GROIX. Six "stations" échelonnées d'est en ouest : Praceline, Lomener, Kerigant, Kerlard, Kervédan, Pradino fournissent chaque année leurs lots de pièces façonnées sur des galets marins de quartzite et quartz prélevés sur les cordons littoraux par les hommes préhistoriques à l'époque quaternaire, durant la période Mindel-Riss.

L'observation d'un nombre important de galets aménagés provenant de ces sites de "plein air" permet de constater un choix délibéré de la part des hommes préhistoriques. Ce choix est conditionné par la nature (quartzite, quartz), la taille, le poids, la forme des galets, d'où la difficulté d'entreprendre une classification typologique.

Le but recherché est simple, il s'agit d'obtenir une arête tranchante par l'enlèvement de quelques éclats contigus à partir d'une seule face du galet pour le chopper et de plusieurs éclats contigus et alternants sur les deux faces du galet pour le chopping-tool.

Si certains outils peuvent paraître grossièrement taillés, il semblerait que cela soit dû à la mauvaise texture de la roche car, dans l'ensemble, le matériau choisi est sain et permet l'obtention d'outils efficaces ; nombre de choppers ont été régularisés par de fines retouches au niveau du tranchant et, bien des pièces sont d'élégante facture.

Un constat est assez troublant : sur les sites répertoriés, ne figurent que très peu de produits de débitage (éclats, débris, cassons), malgré l'abondance des polyèdres de quartz ayant pu servir de percuteurs. Ce qui laisserait supposer que nous ne sommes pas sur des ateliers de production d'outillage ; peut-être s'agit-il simplement d'aires d'abattage de gros gibier, lors de rassemblements saisonniers (?).

Jusqu'à présent, il n'a pas été décelé de zones d'habitats du genre de celles de la Pointe St Colomban en Carnac (56) de Ménez-Drégan en Plouhinec (29-S).

ESSAI DE TYPOLOGIE PALEOLITHIQUE

La "grille typologique" des industries "archaïques" basée sur le modèle catalan, établie par J. COLLINA-GIRARD (1986) servira à décrire les caractères les plus marquants de ces galets aménagés du Paléolithique inférieur découverts sur nos côtes du littoral Atlantique.

Pour un meilleur aperçu de ces industries "archaïques", seuls seront retenus, pour étude, les lots provenant des "six stations" précédemment citées. En effet, les galets taillés, à un ou deux enlèvements ; récoltés isolément lors des prospections ne sont tous représentatifs d'une industrie préhistorique ; ils peuvent être le résultat de facteurs divers (gélivation, chocs thermiques, actions mécaniques...) et ne doivent être en aucun cas confondus avec le produit d'une activité humaine. Par contre, sur un espace bien circonscrit où abondent d'autres types d'outils, ces galets peuvent être incorporés au reste de l'industrie.

Dans la classification des galets aménagés récoltés à la surface des labours, deux grands groupes morphotechniques seront décrits :

- celui des choppers, fortement représenté ; l'obtention de ce type d'outils nécessite des gestes simples : frapper le bord du galet à 90°, à l'aide d'un percuteur (galet de quartz), afin de détacher les éclats.
- le second groupe, celui des chopping-tools, figure dans une proportion moindre ; la technique de taille est plus élaborée : dégager un tranchant sinueux par

l'enlèvement d'éclats sur les deux faces du galet. Ce progrès marque une étape dans l'évolution de l'industrie.

La méthode utilisée pour obtenir des outils sur galets est basée sur la percussion. Deux techniques ont pu être employées pour le détachement des éclats à partir de la surface du galet :

- à l'aide d'un percuteur de pierre, en frappant d'un coup sec.
- sur "enclume", opération qui consiste à façonner le galet en le martelant sur une roche fixe ; cette technique dite "bloc sur bloc" est très difficile à contrôler et donne des éclats de type clactonien, à grand plan de frappe uni, formant un angle très ouvert avec le plan d'éclatement. Certains de ces éclats ont été récoltés sur les gisements à galets aménagés.

Les outils "archaïques" récoltés sur les terres de GROIX, ne sont pas sans rappeler certains galets aménagés du continent africain (Maroc Atlantique).

GRILLE TYPOLOGIQUE établie par J. COLLINA-GIRARD (1986)

L'utilisation de cette grille typologique servira, lors de cette étude, uniquement à la description des deux groupes les plus représentatifs des galets aménagés de l'île de GROIX : le groupe des CHOPPERS et celui des CHOPPING-TOOLS.

GROUPE DES CHOPPERS - Définition

Le groupe des choppers rassemble les pièces qui présentent au moins deux enlèvements adjacents : ces enlèvements affectent une seule face de l'objet et façonnent un dièdre à arête tranchante.

Ce dièdre, aigu ou obtus est en général asymétrique (asymétrie par rapport à un plan parallèle à celui de la pièce et passant par l'arête de ce dièdre).

Chopper modal. Il présentera au maximum les caractères du groupe :

- dièdre tranchant à taille unifaciale.
- dièdre tranchant asymétrique.
- arête tranchante subrectiligne ou peu incurvée (en vue frontale).

Distinction entre chopper modal et chopper repris (pièce limite).

Certains choppers ont été repris par un ou deux enlèvements inverses qui transforment partiellement la pièce en Chopping-tool.

Chopper repris (pièce limite). Il présentera une partie des caractères des chopping-tools :

- dièdre tranchant partiellement bifacial (par convention, la longueur de la portion d'arête faciale devra être inférieure à la portion d'arête unifaciale).
- dièdre tranchant asymétrique, jamais parfaitement symétrique.
- arête tranchante subrectiligne ou peu sinueuse.

Critères de différenciation chopper / chopping-tool.

Le critère le plus commode est le suivant : longueur de l'arête unifaciale par rapport à celle de l'arête bifaciale.

Chopper à front épannelé. Le cas est fréquent chez les choppers épais à front abrupt repris à partir de la face supérieure ou des côtés ; dans ce cas, le débitage tend à s'étendre et à se développer autour de ce front.

Le support de l'outil est généralement un galet brut ; le détachement des éclats s'effectuera sur la surface naturelle du galet, "sur cortex". Cependant, certaines pièces ont été taillées à partir des plans de fractures d'un galet préalablement clivé ; cette cassure

peut être naturelle ou artificielle. Une distinction sera donc établie entre des ces deux genres de supports.

LISTE DES ATTRIBUTS DESTINÉE A L'ÉTUDE DU GROUPE DES CHOPPERS (tableau J. COLLINA-GIRARD)

L'étude des galets aménagés portera sur

- La nature des plans de frappe. Cc1 : quelconque – Cc2 : sur pan de dièdre cortical. Cc3 : sur galet aplati. Cc4 : plan de frappe éversé. CF1 : sur fracture quelconque. CF2 : sur fracture parallèle au grand axe du galet. CF3 : sur fracture tronquant un galet. CF4 : sur fractures multiples. CF5 : chopper sur très gros éclat.
- L'allongement de la pièce. A1 : pièce subcirculaire. A2 : pièce peu allongée. A3 : pièce allongé.
- Le carénage. e1 : pièce non épaisse. e2 : pièce épaisse.
- Caractères du tranchant. Définition. La surface inférieure du galet et la surface taillée dégagent un dièdre appelé "dièdre tranchant" en réservant le terme de "tranchant" à l'arête de ce dièdre.
- Symétrie du tranchant. Sym : tranchant symétrique. Asym : tranchant asymétrique. Asym + : asymétrie positive. Asym - : asymétrie négative.
- Position du tranchant. Tr : tranchant transversal. Obl : tranchant oblique. L : tranchant latéral. LT : tranchant latéro-transversal. NO : tranchant non orientable.
- Extension du tranchant. C : tranchant court. l : tranchant long. e : tranchant envahissant. P : tranchant subphérique, ou périphérique.
Ce caractère peut être défini en établissant le rapport entre le périmètre tranchant et le périmètre cortical : P_{tr} / P_c .
- Forme du tranchant. Dr : tranchant droit. Ccve : tranchant concave. Cvexe : tranchant convexe. t. Cvexe : tranchant très convexe. Ang : tranchant anguleux. Pte : tranchant pointe.
- Etat de régularisation du tranchant. n. reg : non régularisé. p. reg : peu régularisé. t. reg : très régularisé.
- Obliquité des enlèvements. Hzt : enlèvements horizontaux. Obl : enlèvements obliques. $\frac{1}{2}$ Ab : enlèvements semi-abrupts. AB : enlèvements abrupts.
- Extension des surfaces taillées. E $\frac{1}{4}$: surface taillée inférieure au $\frac{1}{4}$ surface totale. E $\frac{1}{2}$: surface taillée inférieure à la moitié de la surface totale. E $\frac{3}{4}$: surface taillée inférieure au $\frac{3}{4}$ de la surface totale. ET : épannelage total.
- Attributs quantitatifs. L : longueur maximale. l : largeur maximale prise perpendiculairement à la longueur. e : épaisseur maximale prise perpendiculairement au plan défini par la longueur et la largeur. PTR : périmètre tranchant. P_c : périmètre cortical. $PTR /$ ou $PTR / PTR + PC$, N. E. : nombre d'enlèvements. Poids et $PTR / Poids$ (cf H. ROCHE, 1980).

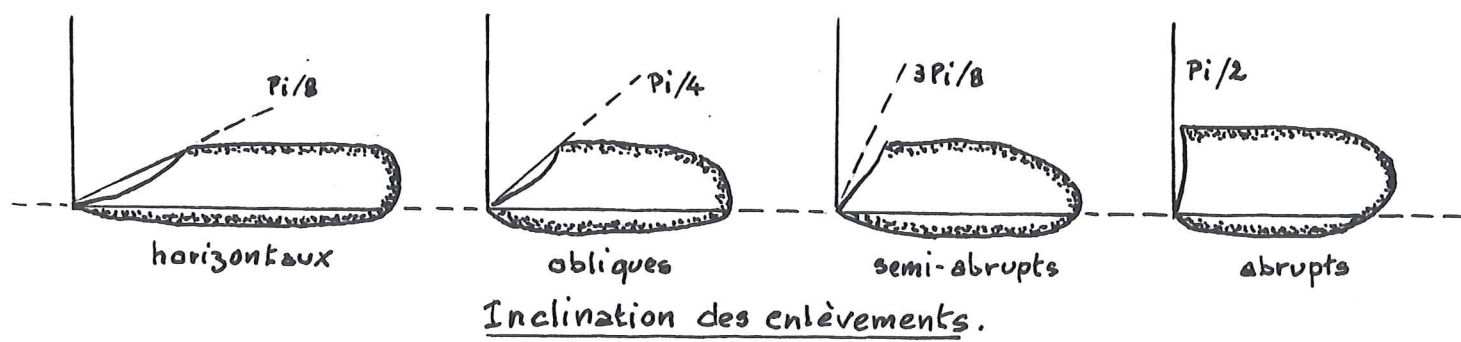
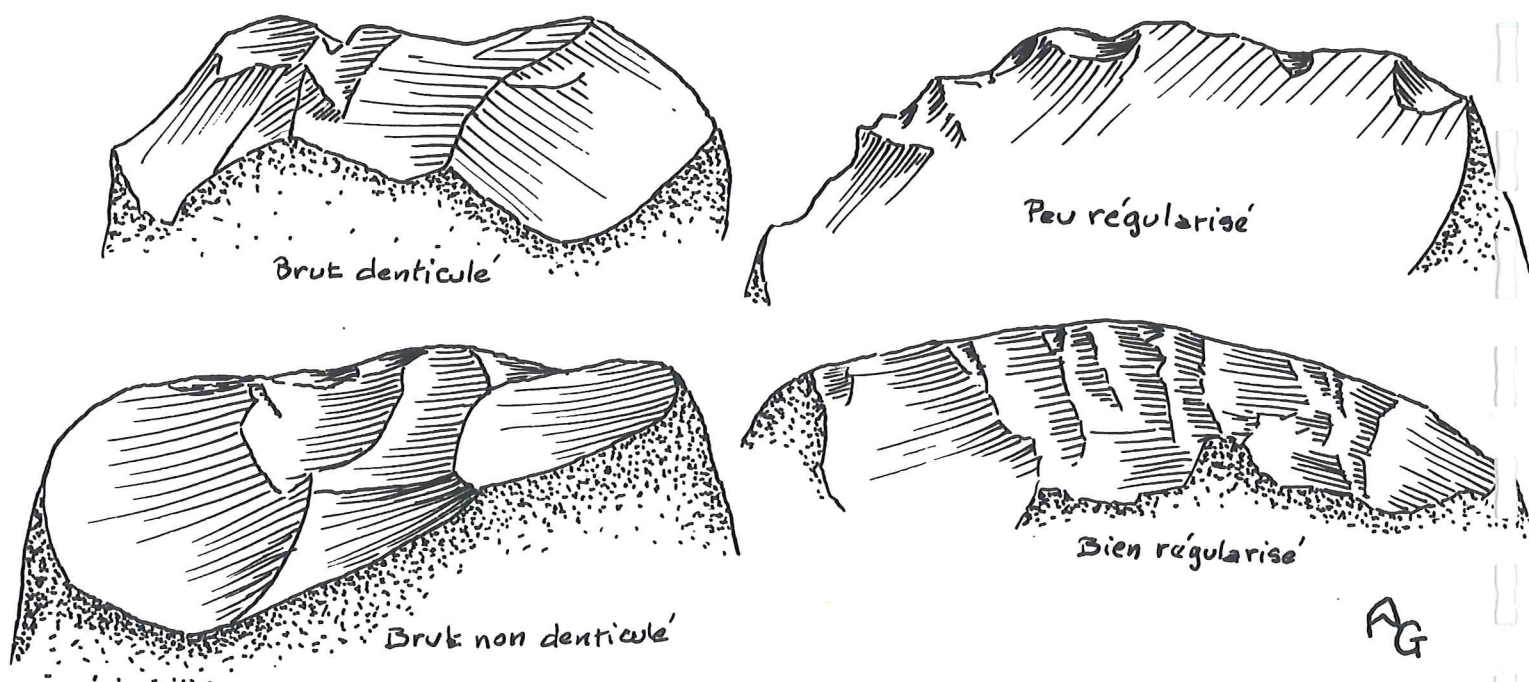
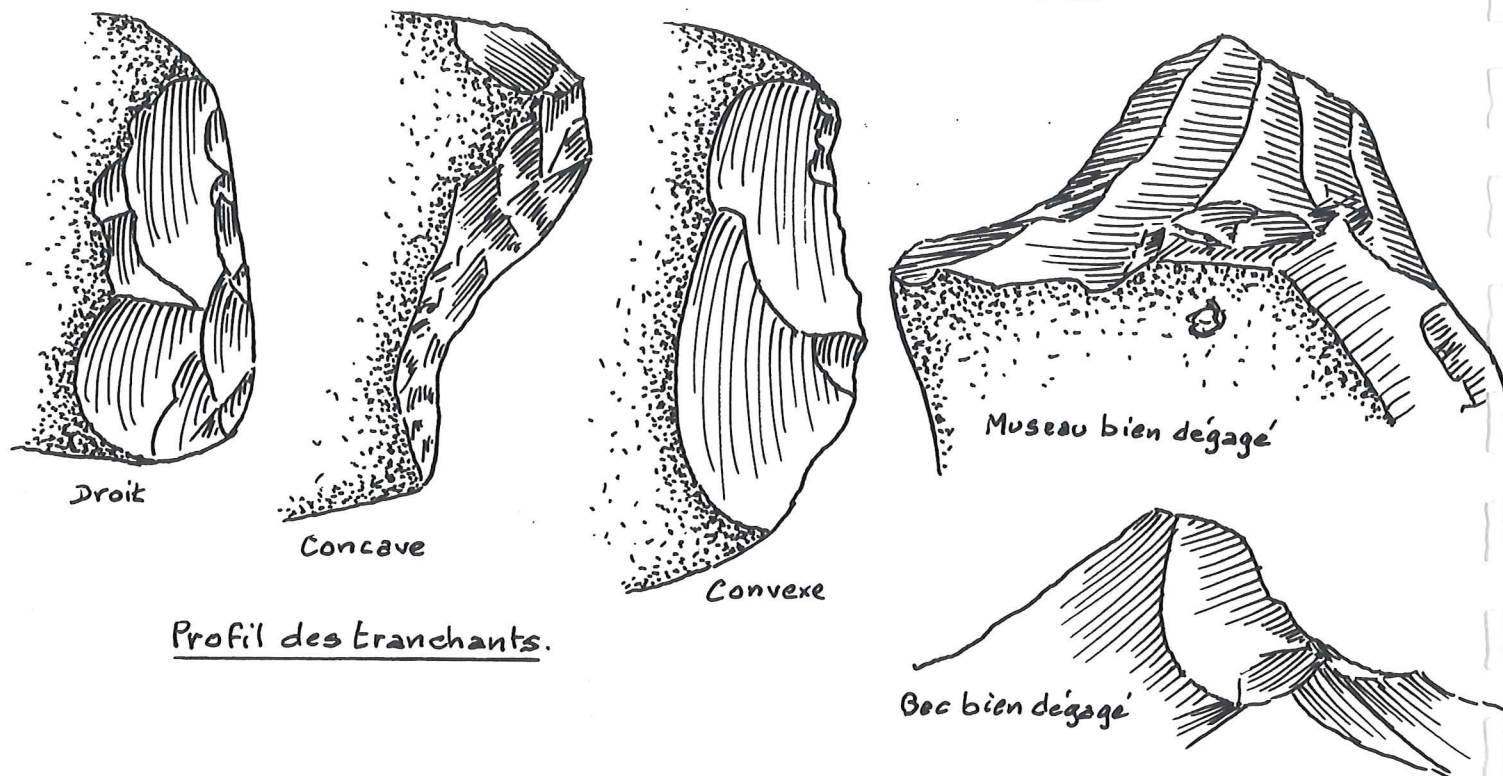
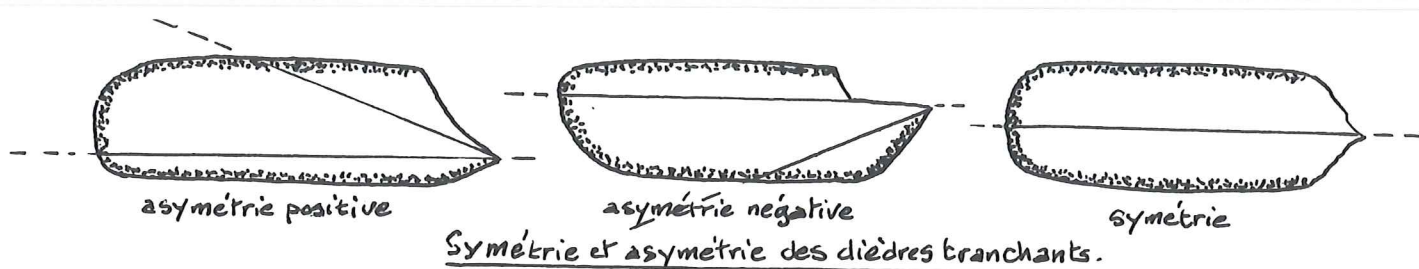
GROUPE DES CHOPPING-TOOLS. Définition.

Les chopping-tools sont toujours très irréguliers et la plupart franchement nucléiformes ; tous comportent un tranchant bifacial parfois partiel.

LISTE DES ATTRIBUTS DESTINÉE A L'ÉTUDE DU GROUPE DES CHOPPING-TOOLS (tableau J. COLLINA-GIRARD)

Beaucoup de ces attributs sont communs à ceux des choppers ; pour la description du dièdre et de l'arête tranchante, il faut cependant introduire quelques modifications :

- Extension de l'arête bifaciale. CTp : chopping-tool partiel. CT : chopping-tool typique.



- Angle du tranchant. Obt : tranchant obtus. Aig : tranchant aigu.
- Symétrie du tranchant. Symétrie : dièdre tranchant symétrique. Asym : dièdre tranchant asymétrique. Asym + : asymétrie positive. Asym - : asymétrie négative. AO : arête subrectiligne ou peu sinueuse. A1 : arête régulièrement sinueuse. A2 : arête zigzagante.

LE GUEN A.
Kerloret. Ile de GROIX
Membre de la S. A. H. P. L.

- Bibliographie -

BREZILLON M., 1968 – La dénomination des objets de pierre taillée. Matériaux pour un vocabulaire des préhistoriens de langue française. Ivè sup. "Gallia Préhistoire". C. N. R. S.
COLLINA-GIRARD J., 1986 – Grille descriptive et évolution typologique des industries archaïques : le modèle catalan. Bull. Soc. Préhist. française, t. 83, 11-12, p. 383-403.

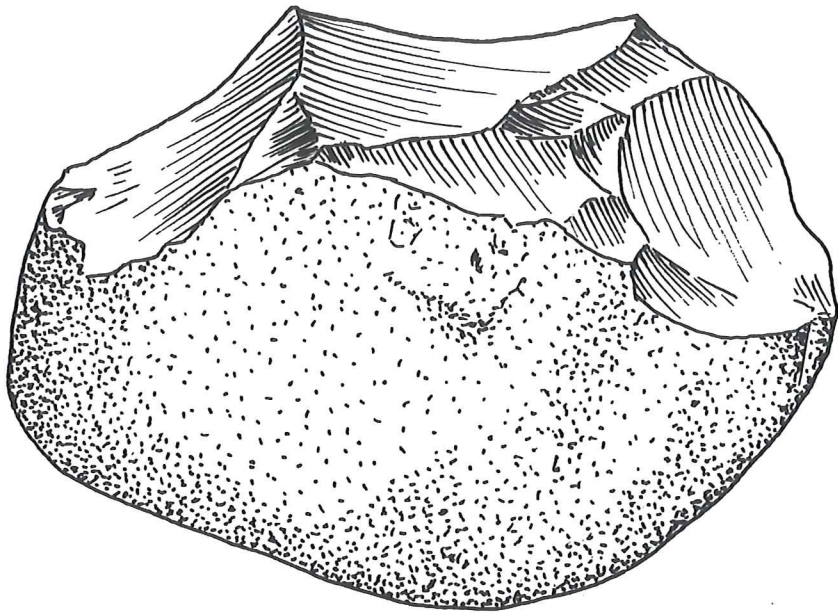
Tableau descriptif de 10 galets aménagés

A l'exception des pièces n° 9 et 10 (quartz), les autres pièces proviennent de galets de quartzite.
Toutes les pièces sont taillées sur des galets quelconques ; les galets clivés ne figurent pas sur ce tableau.
L'asymétrie du dièdre tranchant des choppers est positive.

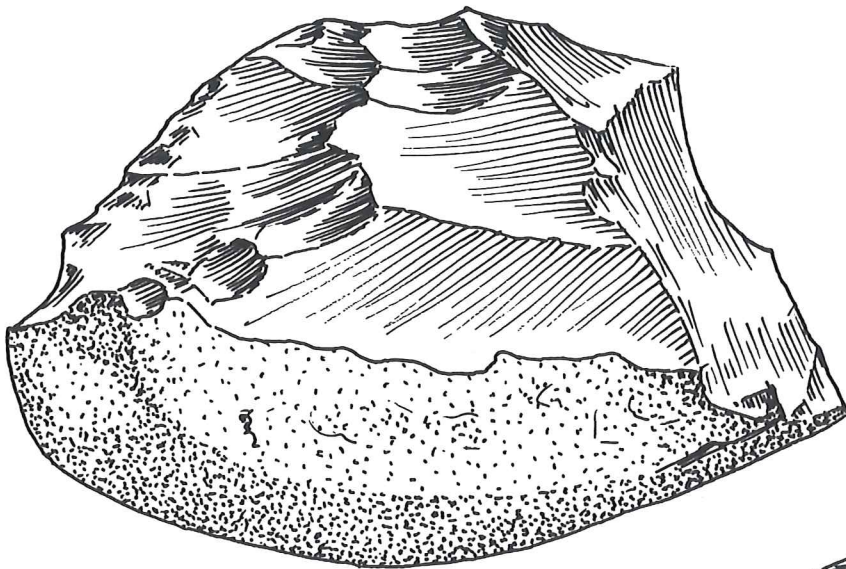
Sites	N°	Allongement de la pièce	Carénage	L	l	e	Poids	- TRANCHANT -					- ENLÈVEMENTS -		
								Position	Exten- sion	Forme	Etat de régularisation	Périmè- tre du Tran- chant	Périmètre cortical	Obliquité des enlèvements	Extension des surfaces taillées
Pradino	1	A1 subcirculaire	e1 pièce non épaisse	108	78	40	419 g.	L latéral	I Long	t.Cvxe Très convexe	n. reg. Non régularisé	124	166	Obl. Obliques	E 1/2 inférieure à la moitié surf. Hte
Pradino	2	A1	e1	108	71	43	408 g.	LT latéral	I	Cvxe	t. reg Très régularisé	158	132	1/2 Ab. Semi- abrupts	E 3/4 inférieure au 3/4
Kerigant	3	A1	e1	89	83	41	440 g.	L	I	Cvxe	p. reg Peu régularisé	95	170	1/2 Ab.	E 1/4 moins du 1/4
Kerigant	4	A3 allongée	e2 épaisse	119	65	66	606 g.	Tr Transver- sal	C Court	Cvxe Convexe	n. reg.	75	227	1/2 Ab.	E 1/4
Kerloret	5	A3	e1	128	88	47	817 g.	LT	I	Ang. Anguleux	p. reg.	110	222	Hzt. Horizontaux	E 1/2
Kerigant	6	A1	e1	116	95	42	552 g.	L	I	Pte Pointu	n. reg.	128	202	Obl.	E 1/2
Pradino	7	A1	e1	95	86	55	668 g.	L	c	Dr Droit	t. reg.	84	226	Obl.	E 1/2
Pradino	8	A3	e1	108	67	27	271 g.	Obl. Oblique	c	Ccve Concave	t. reg.	61	232	1/2 Ab.	E 1/4
Kerigant	9	A1	e1	69	62	28	164 g.	Tr	c	Cvxe	p. reg.	80	128	Obl.	E 1/2

chopping-tool																
Ct	choppin g-tool									Arête régulière- ment sinueuse		Angle				
Pradino	10	A1	e2 épaisse	87	80	62	580 g.	L	I	t. convexe Très convexe		Obt. Obtus	86	195	Obl.	3/4 de l'une des deux faces

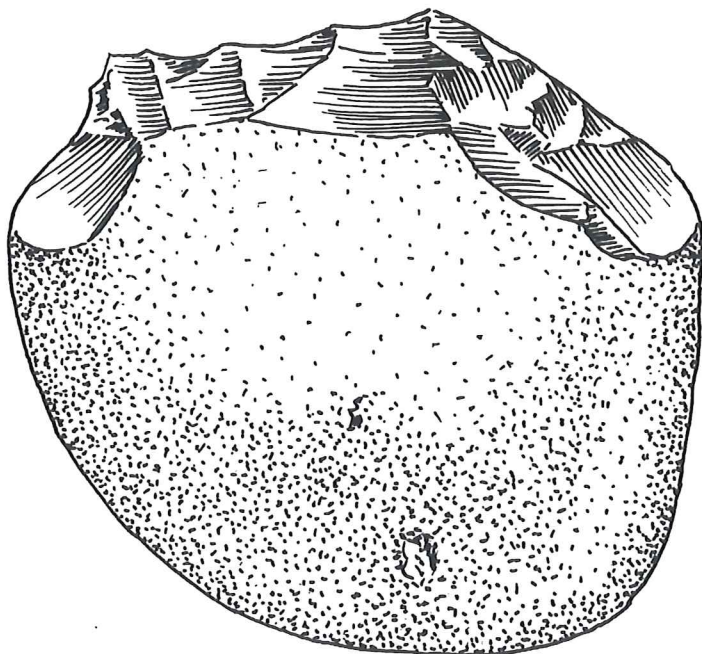
Les numéros d'ordre des pièces correspondent aux numéros des planches dessinées.



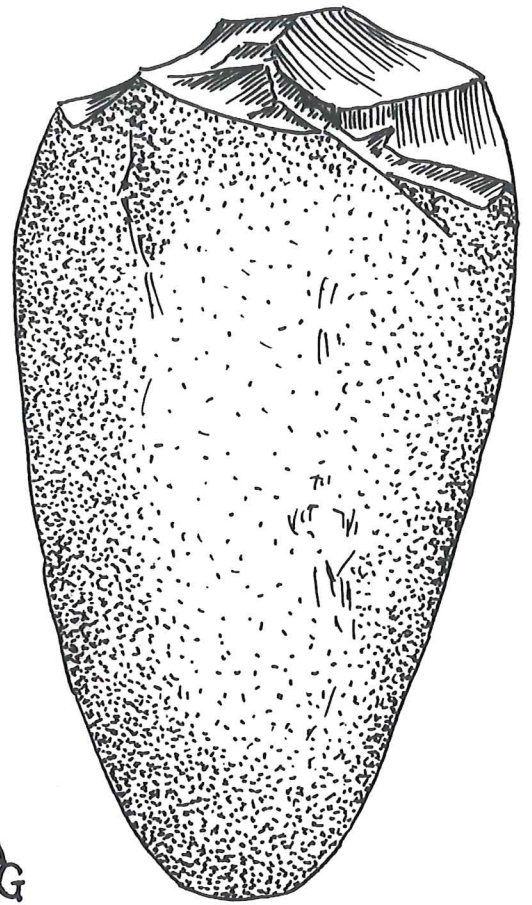
1



2

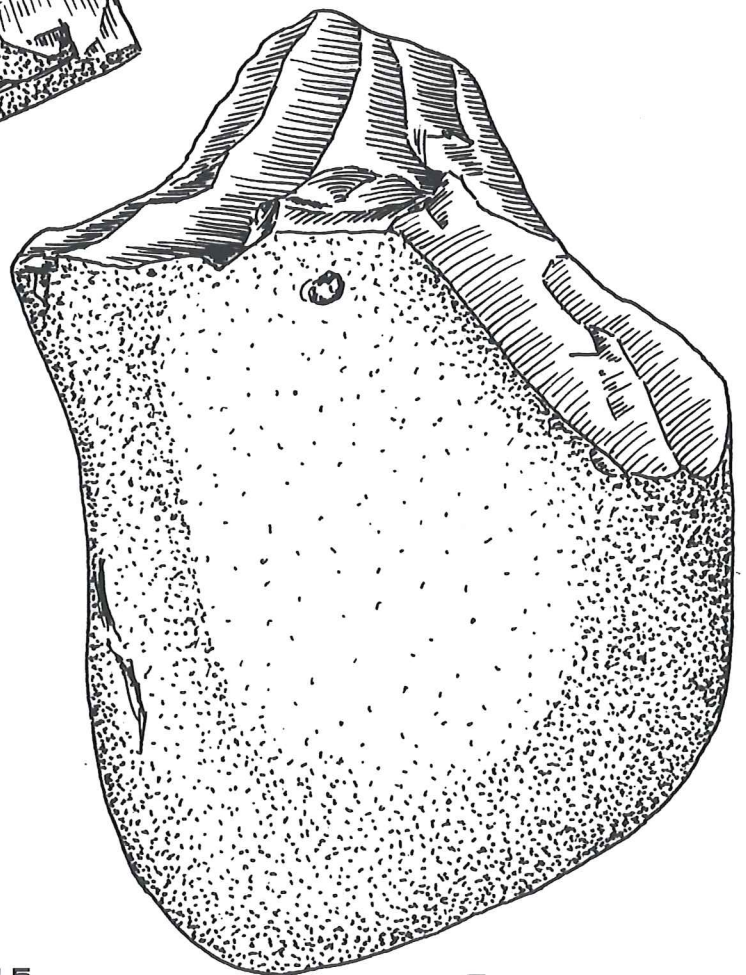


3

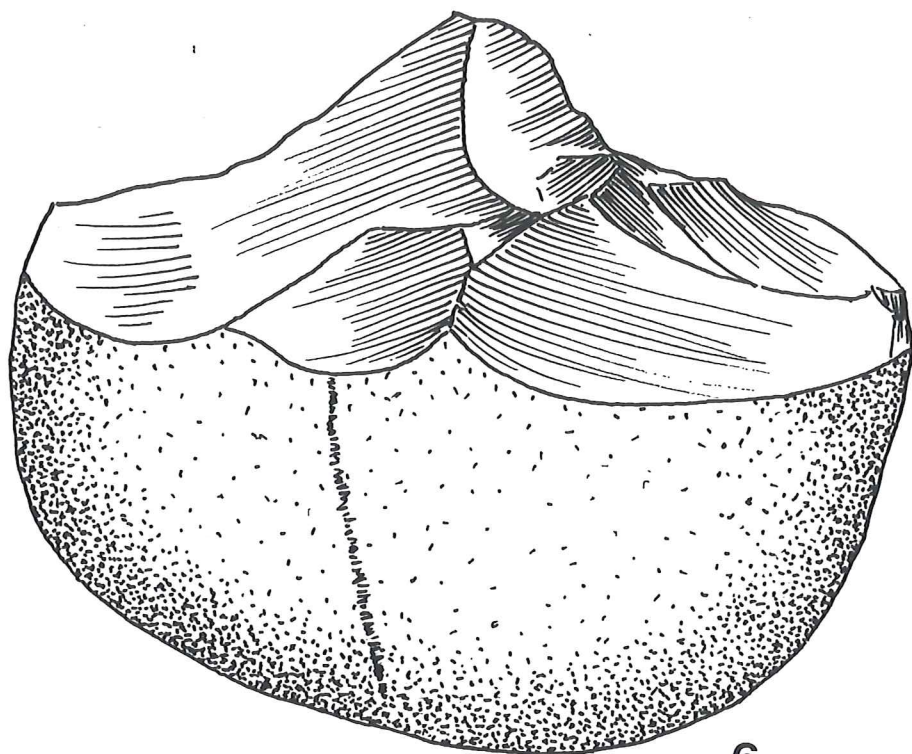


4

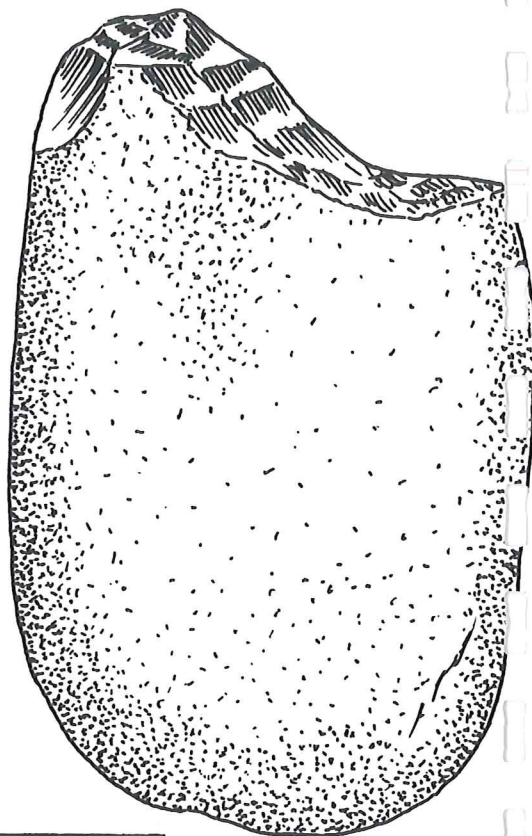
AG



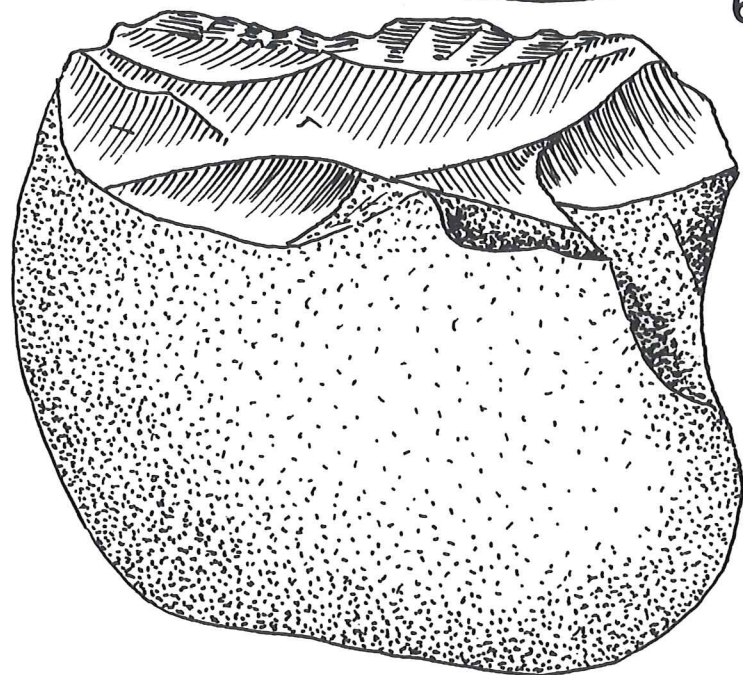
5



6



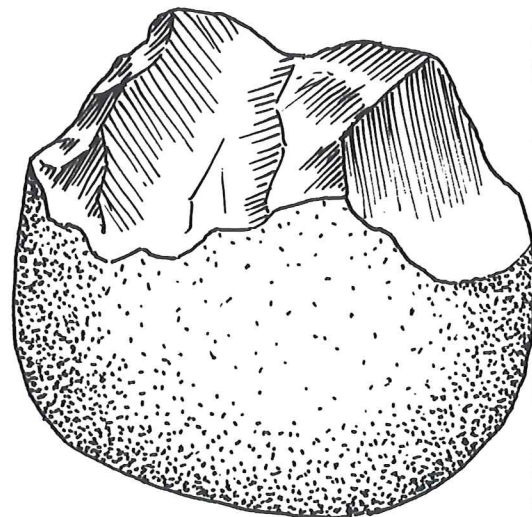
8



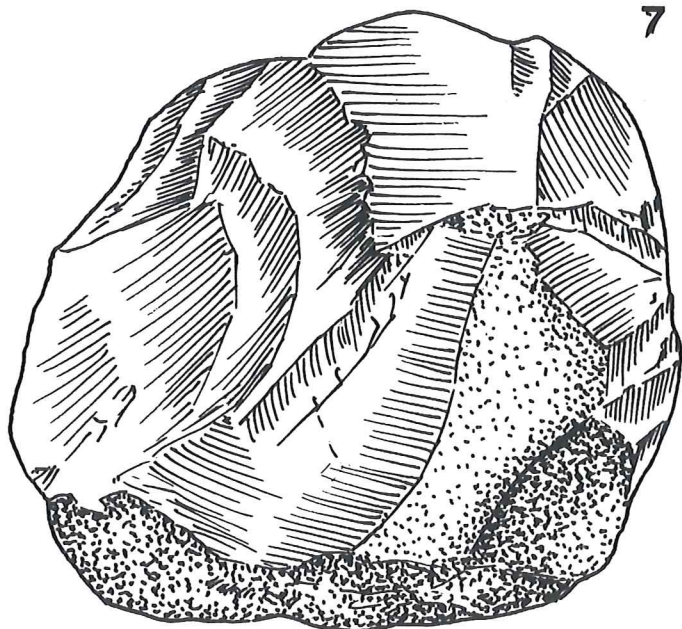
7



AG



9



10

