

L'industrie lithique des premiers Mélanésiens de Nouvelle-Calédonie

par

Hubert FORESTIER*

Fonds Documentaire ORSTOM

Cote: Bx 10343 Ex: 1

LA PLACE DE LA NOUVELLE-CALÉDONIE DANS LA COLONISATION DU PACIFIQUE

« La préhistoire de la mer et des îles » du cœur du Pacifique est complexe car elle fait intervenir dans le temps et dans l'espace de nombreux facteurs humains et environnementaux. A l'originalité de l'écosystème fait écho l'originalité adaptatrice du peuplement humain et ainsi l'originalité du comportement technique. La compréhension des sociétés insulaires océaniques est difficile et la comparaison entre îles délicate, car l'hétérogénéité géographique, la taille et la divergence des milieux d'implantation vont influencer sur le comportement humain.

La migration maritime dans le Pacifique Sud-Ouest s'est très certainement faite selon des étapes qui ont chacune, laissé des bribes de message archéologique. Chacune, aussi, correspond à un accroissement de la complexité socio-culturelle avec l'émergence de caractéristiques nouvelles et l'abandon de plus anciennes. La dialectique entre nature et culture engendre sans cesse une réorganisation des relations entre l'homme et son environnement : les variations de l'écosystème vont avoir des répercussions sur les pratiques culturelles et sociales. Un changement de besoins et/ou de contraintes provoque un changement technique entraînant un changement d'ordre culturel.

Le peuplement de l'Océanie reste encore mystérieux et la Nouvelle-Calédonie ne fait

pas partie des premières terres foulées par les navigateurs venus d'Asie du Sud-Est (GALIPAUD, 1992a, SAND *et al.*, 1993) (fig. 1). Au Pléistocène supérieur, les premières terres colonisées sont, il y a environ 40000 ans, le continent australien et la Nouvelle-Guinée, et il y a plus de 20000 ans, la Tasmanie (WHITE et O'CONNEL, 1982 ; GARANGER, 1992). Vers 30000 ans, le Nord de la Mélanésie insulaire connaît déjà la présence de l'homme (WHITE *et al.*, 1988, p. 413). De nombreux sites des hautes terres de Nouvelle-Guinée et d'une zone allant de l'archipel de Bismarck à celui des Salomon (île Buka) sont datés entre 30000 et 25000 ans. On peut citer l'exemple de sites de Nouvelle-Bretagne et de Nouvelle-Irlande comme Matenkupkum, Matenbek, Balof, Panakiwuk, Buang Marabak, ou encore Kandrian.

Le Nord de la Mélanésie insulaire apparaît comme un goulot d'étranglement de la migration, comme une plaque tournante anthropologique (*lato sensu*) pour la suite de la grande diaspora ethno-culturelle : « *Tout se passe alors comme si l'existence de ce très ancien réseau de relations avait servi de creuset. Une véritable explosion culturelle s'y serait produite, qui aurait permis le peuplement du reste du Pacifique* » (GORECKI, 1988, p. 24-26).

L'occupation pléistocène se présente plutôt comme une suite de tâtonnements, que comme une aventure décidée des populations vers d'autres latitudes.

*. Laboratoire de Préhistoire-Indo-Pacifique, ORSTOM, BP A5, Nouméa (Nouvelle-Calédonie) et U.M.R. 9948 du C.N.R.S., Institut de Paléontologie Humaine, 1, rue René-Panhard, 75013 Paris (France).

Journal de la Société des Océanistes, 1996, 102, n°1 (Pl 48)

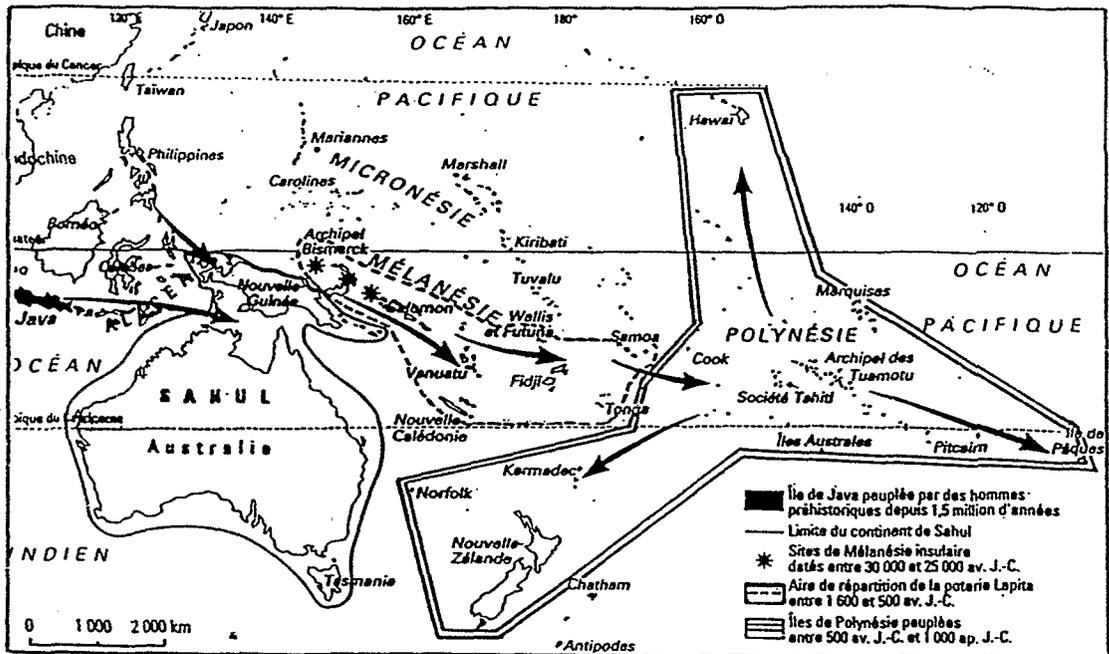


FIGURE 1. — Les grandes étapes du peuplement Indo-Pacifique (SAND, 1994).

Cependant, malgré les datations anciennes obtenues dans l'archipel de Bismarck, la grande majorité des chercheurs s'accorde à faire débuter la colonisation du Pacifique occidental (*stricto sensu*) dès 11000-10000 ans.

Il y a environ 3500 ans, une nouvelle vague de peuplement venue d'Asie du Sud-Est, aux langues d'origine austronésienne, va entamer une phase ultime de colonisation à partir de la Nouvelle-Guinée et du tremplin que forme l'archipel de Bismarck (BELLWOOD, 1991).

Depuis cet archipel jusqu'à la Nouvelle-Calédonie, à Fidji, à Tonga et Samoa, on retrouve un style de poterie que fabriquaient ces colons, au décor, à la forme et au dégraissant très particuliers, dite « poterie Lapita » (GARANGER, 1972 ; FRMIGACCI, 1975 ; GALIPAUD, 1988, 1992b ; CAYROL, 1992 ; SAND, 1994). Ce « courant Lapita » apparaît homogène entre les différents archipels, et semble impliquer un contact permanent entre les différents villages. Leurs occupants génèrent des sociétés nouvelles qui réunissent des villages de potiers le long d'un bras insulaire de 3 500 km.

Le Lapita en tant que système culturel, génératif et continu, perpétue dès 4000 ans la fabrication de céramique, synonyme d'une société complexe aux normes culturelles bien établies. L'expansion et l'implantation Lapita semblent émaner d'une activité maritime programmée qui n'a rien d'hasardeux à l'inverse des précédents mouvements de population. La

fabrication de cette céramique commence à disparaître avec le début de la colonisation du Pacifique Central et Oriental (colonisation polynésienne), entre la fin du premier millénaire avant J.C. et le début du premier millénaire après J.C., et laisse place à une progression humaine vers l'Est, qui ouvre par la suite la conquête des terres les plus extrêmes du Pacifique Oriental : les îles Hawaï et l'île de Pâques vers 600 et 700 ap. J.C.; et la Nouvelle-Zélande aux alentours de 800 après J.C. (GARANGER, 1992).

L'INDUSTRIE LITHIQUE

EN NOUVELLE-CALÉDONIE :

VIEILLE QUERELLE OU NOUVEAU PROBLÈME ?

Dans la colonisation de la Mélanésie insulaire, la Nouvelle-Calédonie, de par sa situation géographique, arrive en phase(s) terminale(s). Nous possédons très peu de renseignements sur les industries lithiques pour les étapes antérieures du peuplement (SHEPPARD, 1993), et l'industrie ancienne de la pierre taillée (non polie) constitue aussi l'un des points obscurs de la préhistoire calédonienne, au même titre que l'industrie coquillière ou encore les tumuli. Les questions que l'on peut se poser sont les suivantes : il y a environ 3500 ans, des hommes ont-ils taillé la pierre sur le sol calédonien ? Et si cela a été le cas, comment l'ont-ils fait ?

Dès 1917, le naturaliste allemand F. SARASIN (1917) mentionna la présence d'une industrie lithique en Nouvelle-Calédonie. A la suite de campagnes de prospections et de fouilles dans le Nord de la Grande Terre (grotte de Tchalabel dans la région du Diahot près de l'agglomération de Ouégua), il avait repéré une industrie sur « silex local », quartz et cristal de roche, sous la forme d'un micro-outillage composé de grattoirs, de perçoirs, de couteaux et de pointes.

Ce matériel collecté par SARASIN (n = 544 pièces) fut analysé en 1952 par l'équipe australienne dirigée par E.W. GIFFORD et J.R. SHUTLER. T.D. Mc COWN et A.E. TREGANZA déterminèrent quelques pièces comme des éclats retouchés et la majeure partie comme des pièces atypiques inclassables (CAYROL, 1982).

L'absence de fouilles stratigraphiques en grotte dans le nord du territoire ne permit pas d'en savoir plus sur l'industrie de pierre taillée et ces informations semblent depuis être tombées dans l'oubli. Le lithique, synonyme de temps très anciens acéramiques, fut déprécié au profit de la céramique Lapita dans le choix des problématiques et des terrains abordés par les archéologues (GORECKI, 1992). En bref, son matériau et ses produits étaient si atypiques que l'industrie lithique fut occultée. Depuis, comme en explication de cette lacune, de nombreux auteurs ont souligné les difficultés d'identification des produits de débitage sur phtanite (FRIMIGACCI, 1975 ; CAYROL, 1982 ; GALIPAUD, 1988 ; SAND, 1994 ; FORESTIER, 1994).

A présent, à la problématique générale : y a-t-il une industrie lithique en Nouvelle-Calédonie ?, viennent en toute logique se greffer les questions touchant à l'identification de la méthode et de la technique de débitage et à la contemporanéité *in situ* de culture céramique et lithique.

L'essentiel du matériel analysé provient de fouilles réalisées près de Païta dans les années 1966-67 par Colin SMART. Il s'agit en Nouvelle-Calédonie de la seule collection lithique connue, accessible et dont la position stratigraphique est claire et comporte des niveaux anciens (SMART, 1966).

Dans un domaine purement théorique et conceptuel, la question de la présence d'un outillage de pierre en Nouvelle-Calédonie ne concerne pas seulement une lacune scientifique à combler mais représente une voie heuristique nouvelle à portée théorique pour la compréhension du comportement technique de l'homme en milieu insulaire tropical.

MATÉRIEL ET MÉTHODE

Les deux sites (TON6-WPT 054 et TON7-WPT 055) fouillés par Colin SMART en 1966-1967 dans la baie de Naïa ont révélé une stratigraphie intéressante ; ses niveaux archéologiques bien datés ont permis d'affiner la chronologie céramique de la Nouvelle-Calédonie.

Outre le matériel céramique, la collection SMART a livré du matériel lithique (TON6 = 641 pièces et TON7 = 1 315 pièces). Celui-ci fait l'objet de notre étude et permet de préciser notre connaissance de l'outillage à plusieurs époques de la Préhistoire Néo-Calédonienne.

Deux approches, typologique et technologique ont été retenues.

En menant une étude morpho-technologique des produits de débitage, et en appréciant l'aptitude à la taille de la matière première locale, nous avons pu identifier les supports caractéristiques des différentes étapes de la chaîne opératoire. L'étude des stigmates d'enlèvement sur la face dorsale des produits a permis de comprendre l'orientation du débitage. Enfin, l'examen des nucléus confirme le sens et la forme des produits ainsi que la direction générale du débitage. Le nucléus représente par excellence l'élément qui permet de caractériser le système de production lithique car tout débitage est régi par un ensemble structuré de gestes techniques spécifiques aux conséquences connues et recherchées.

PRÉSENTATION GÉOGRAPHIQUE, STRATIGRAPHIQUE ET CHRONO-CULTURELLE DE TON6 ET TON7

Les deux stations préhistoriques de bord de mer, TON6 et TON7, se situent dans la baie de Naïa, sur la côte sud-ouest de la grande terre entre la baie d'Engwé et celle de Tiaré et à une trentaine de kilomètres au Nord de Nouméa (fig. 2). Le site TON7, situé en plein centre de la baie, a une profondeur stratigraphique d'environ 50 cm. Il est composé de 3 niveaux archéologiques auxquels se superpose un niveau de surface (niv. IV) remanié par des activités agricoles. Les niveaux inférieurs I et II, respectivement datés de 3165 +/- 120 BP (ANU 96) et de 2020 +/- 110 BP (ANU 97), sont attribués à la période de Koné : la poterie est décorée de reliefs de stries parallèles ou entrecroisées, imprimés à l'aide d'un battoir (GALIPAUD, 1988).

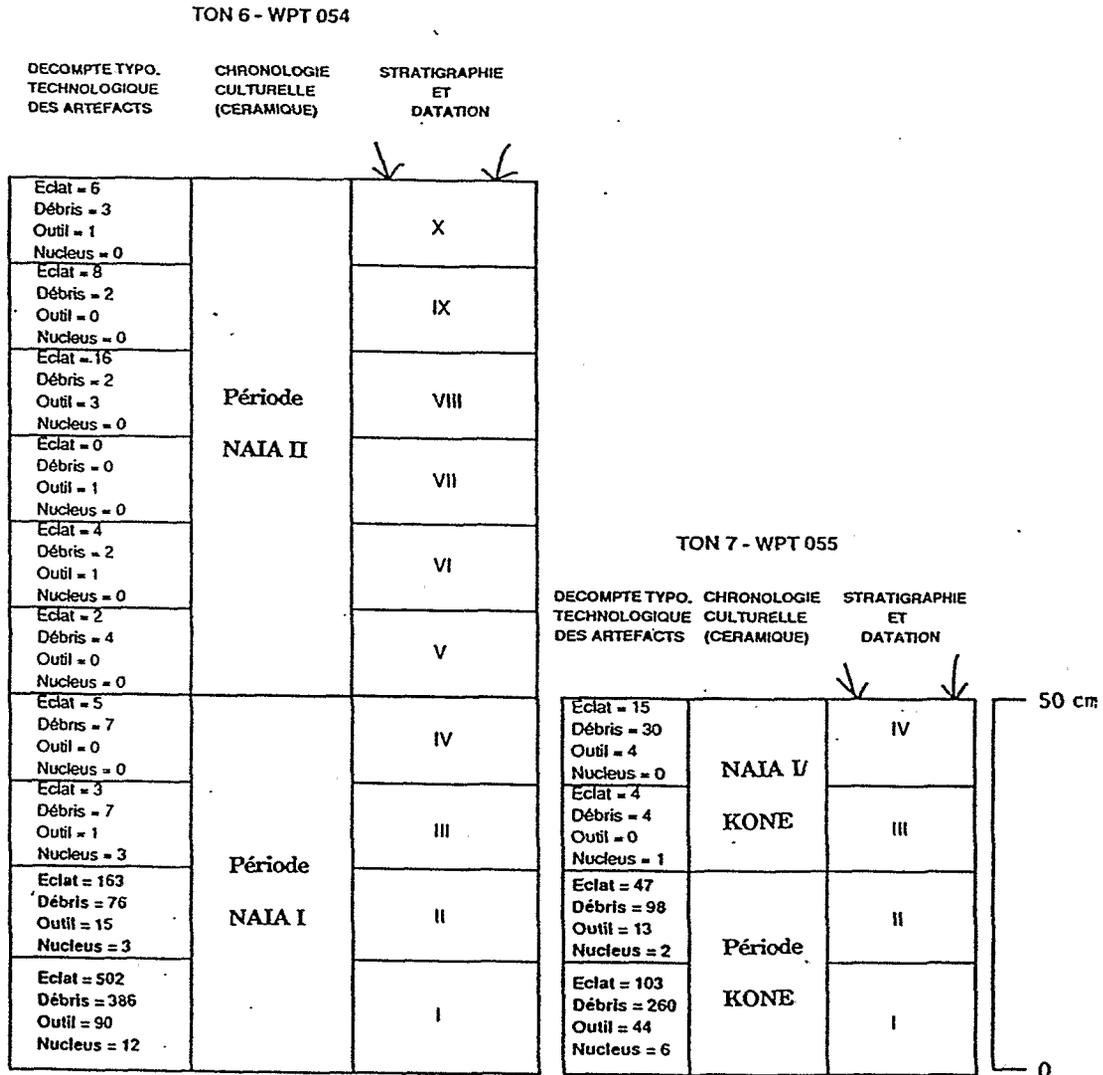


FIGURE 3. — Stratigraphie de TON6 et TON7.

Nouvelle-Calédonie et en l'occurrence dans le matériel de TON6 et TON7, est représenté par de la phtanite (noire, grise, marron, bleue ou blanche) et par du jaspe rouge. La phtanite, généralement de couleur noire, se trouve sous forme litée en bord de plage dans du flysch. La majorité des pièces de TON6 et TON7 sont en phtanite noire. Cette phtanite de bord de mer, en zone géosynclinale est souvent très friable et diaclasée, et offre une matière première de qualité médiocre pour la taille.

Mode de fracturation de la phtanite et tri typo-technologique

L'expérimentation nous a permis de comprendre la médiocrité des produits en phtanite

dans un assemblage archéologique. En effet, le débitage sur phtanite répond à des règles techno-morphologiques particulières en raison même de la qualité du matériau.

Lorsque l'on taille ou lorsque l'on coupe à la scie un bloc de phtanite, on peut observer dans la section de la roche trois zones distinctes par leur couleur, le pourcentage en diaclases, ou la quantité de débris produits (fig. 4). Or, l'épaisseur de ces trois zones varie selon les blocs.

La zone 1 est une zone corticale désilicifiée, très micro-fissurée et généralement de couleur beaucoup plus claire que les zones suivantes 2 et 3. On y obtient des produits très anguleux, qui ne portent pas les stigmates classiques de la taille (cassure concoidale avec un talon, un point de percussion...). Ces

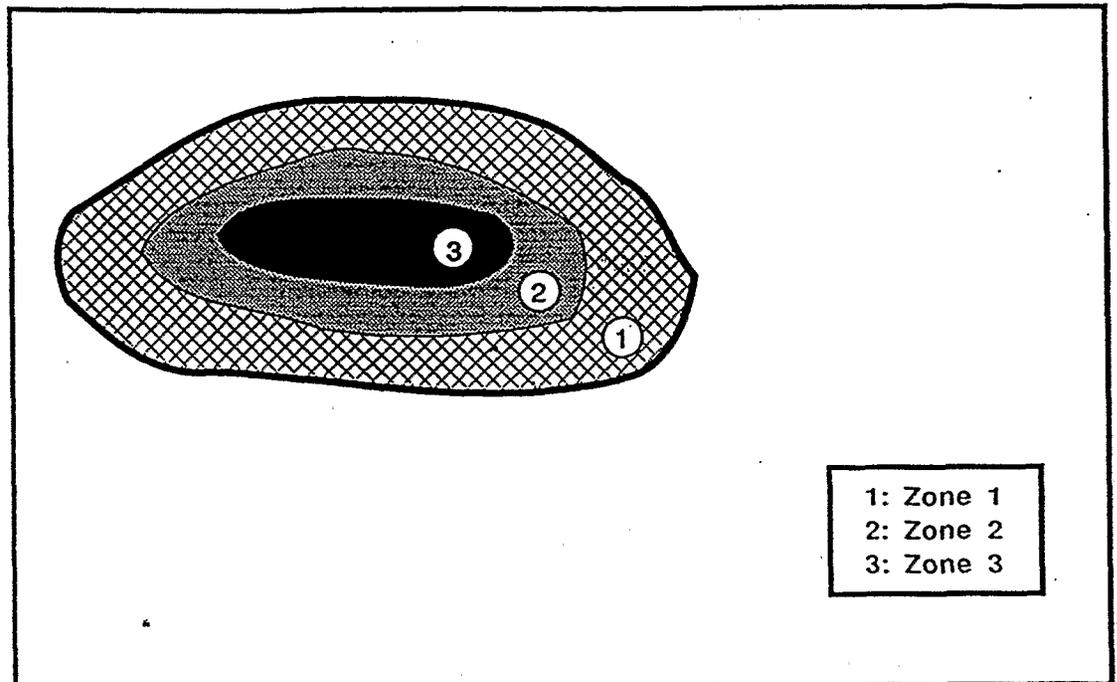


FIGURE 4. – Phasage minéralogique à partir d'une coupe en section d'un bloc de phtanite.

produits ont été regroupés sous le vocable « débris » et sont caractérisés par l'absence de caractères techniques. Parmi les débris, on peut donc trouver des éclats trop fracturés pour être identifiés comme produits de taille.

La zone 2, moins diaclasée, permet d'obtenir des produits qui présentent des marques de débitage sur la face d'éclatement, mais qui ne possèdent ni talon, ni point d'impact, ni bulbe de percussion.

Ce type de produit appelé « éclat 2 », se rapproche plus des éclats que des débris, mais reste difficile à lire.

La zone 3, située au cœur du rognon, apparaît plus siliceuse, beaucoup moins fissurée et plus homogène dans sa composition, ce que des analyses chimiques ont confirmé. A la taille, cette zone 3 permet d'obtenir des éclats (éclat 1) qui en présentent toutes les spécificités techniques.

Nous avons appelé « éclat 1Ph » des éclats typiques de la percussion sur phtanite (pourvue de fissures) : ils ne possèdent pas de bulbe mais présentent une concavité bien marquée sur la face inférieure ; le point d'impact reste souvent difficile à lire. Les éclats 1Ph peuvent être obtenus dans les trois zones du bloc.

Le tailleur impose un schéma de production, mais reste tributaire tout au long du débitage de la qualité interne du rognon de phtanite.

Il n'a été possible d'élaborer ce classement technologique en fonction de la structure interne de la matière qu'en se basant sur les résultats des expériences de taille et sur un assemblage archéologique numériquement conséquent (Niv. I et II de TON6 et TON7).

La morphologie du bloc de départ ne joue pas un rôle prépondérant pour la quantité de pièces corticales obtenues (supports de début de chaîne opératoire), mais sa structure interne va être capitale dans la quantité de débris plus ou moins corticaux obtenus. Cela implique la perte majeure des supports classiques (les éclats d'épannelage) caractéristiques de début de chaîne opératoire.

En coupe transversale, l'épaisseur de la zone 1 atteint parfois près de la moitié du rayon et peut entraîner au cours d'un débitage expérimental près de 70 % de débris, voire plus. Les éclats corticaux sont par conséquent rares. Ils sont situés dans la zone 1 et sont remplacés par des débris. Dans les zones suivantes 2 et 3 (plus homogènes), la variabilité du taux de diaclases et autres micro-fissures va déterminer la qualité des produits obtenus (éclat 2, éclat 1Ph et éclat 1). Les éclats de type éclat 1 sont des pièces de très bonne qualité (grasses au toucher) qui présentent les stigmates classiques de débitage. Ils sont généralement produits à partir de plans de frappe situés au cœur de la matière, en zone 3.

A la différence des autres types, ils peuvent plus rarement être issus de la zone 1 ou de la zone 2.

Notre objectif n'est pas de proposer une quantification précise des données expérimentales, mais nous pouvons estimer des taux moyens pour les trois grandes catégories typo-technologiques de produits au cours du débitage d'un rognon de phtanite (longueur = 15 cm, largeur = 7 cm et épaisseur = 6 cm) :

- débris : 50 %
- éclats 2 : 30 %
- éclats 1 et 1Ph : 20 %.

Compte tenu de l'importance des débris dans un ensemble de pièces donné, l'information technologique reste fragmentaire en termes de supports caractéristiques et en termes de chaîne opératoire. Pour se faire une idée générale du matériel, il faudra donc une collection de départ très importante et des produits de qualité relativement homogènes, ce qui est le cas pour les deux premiers niveaux de TON6 et TON7.

Comprendre la structure interne du rognon de phtanite et déterminer les types de supports obtenus selon la fracturation lors de la taille permettent ensuite de sérier la chaîne opératoire. Les grandes étapes de celle-ci sont subordonnées aux phases successives (phasage) imposées par les propriétés cristallines du rognon. Il y a donc un phasage technologique (GENESTE, 1985) induit par un schéma opératoire qui vient se superposer à un phasage minéralogique inhérent aux qualités du bloc de phtanite.

Les éclats

En fonction de la progression du débitage et selon la zone exploitée (1 à 3), les éclats se répartissent en : éclt 1, éclt 1Ph et éclt 2, éclt la (éclats laminaires). La technique employée est celle de la percussion directe au percuteur dur.

La morphologie des éclats est variable (carré, trapèze, rectangle, losange) mais un grand nombre est de forme triangulaire, comme 50 % ou plus des éclats de TON6 et 7 (fig. 5).

Ces supports triangulaires sont des points à une, deux ou trois nervures, dites encore pointes pseudo-Levallois. Ces produits tout à fait particuliers sont le résultat d'une méthode de débitage délibérée.

Les éclats ont en moyenne une longueur de 23,8 mm, une largeur de 16 mm et une épaisseur de 4,2 mm. Lorsque leur talon n'est pas

cassé, il est naturel, c'est-à-dire non préparé (lisse, linéaire, punctiforme).

De nombreux supports triangulaires ont un axe de débitage déjeté par rapport à l'axe morphologique. La forte proportion de supports triangulaires (fig. 6) indique que la méthode de débitage employée est orientée vers une production intentionnelle de pointes, et passe par une construction volumétrique particulière des nucléus.

Les outils

Les outils sur éclat sont nombreux (TON6, Niv. I : n = 90, Niv. II : n = 15 ; TON7, Niv. I : n = 44, Niv. II : n = 13) et se répartissent en coches, racloirs, grattoirs, ou en supports bruts d'utilisation. On trouve aussi, mais faiblement représentés, des outils sur débris (n = 3 pour l'ensemble des niveaux de TON6 et TON7).

TON6 et TON7 comptent au total 162 pièces classées en outils, ce qui représente environ 9 % du matériel.

Ces 162 outils ont été divisés en deux grandes catégories distinctes :

- 1 - Les outils de petites dimensions (30 mm de longueur), sont en majorité des éclats sur supports triangulaires portant une très fine retouche, ou denticulation sur un ou deux bords. Nous les nommerons « microdenticulés », autrement dit « *des éclats dont un ou deux tranchants ont été retouchés par de minuscules enlèvements contigus, créant ainsi une très fine denticulation, comme une scie* » (BOCQUET, 1980). Ils composent l'essentiel de l'industrie. On trouve aussi, associés aux microdenticulés des micro-coches, des micro-épines et quelques grattoirs unguiformes. Les grattoirs sont dans l'ensemble rares (fig. 7).
- 2 - les outils sur supports plus longs et plus épais, de forme quadrangulaire, composent un ensemble industriel de type « moustéroïdes » avec des coches clactoniennes, des denticulés et quelques racloirs (fig. 8).

Grâce aux caractères morfo-techniques des supports et à leurs attributs typologiques, il est donc possible d'individualiser les outils en deux catégories. Fait notable dans cette industrie mélanésienne ancienne, des outils de type « paléolithique » coexistent avec des outils de type « néolithique ». Ces combinaisons inhabituelles pour ces périodes (racloirs, denticulés, pointes pseudo-Levallois...), et leur association à un outillage à tendance microlithique, vient infirmer la validité des techno-complexes et autres chronologies cul-

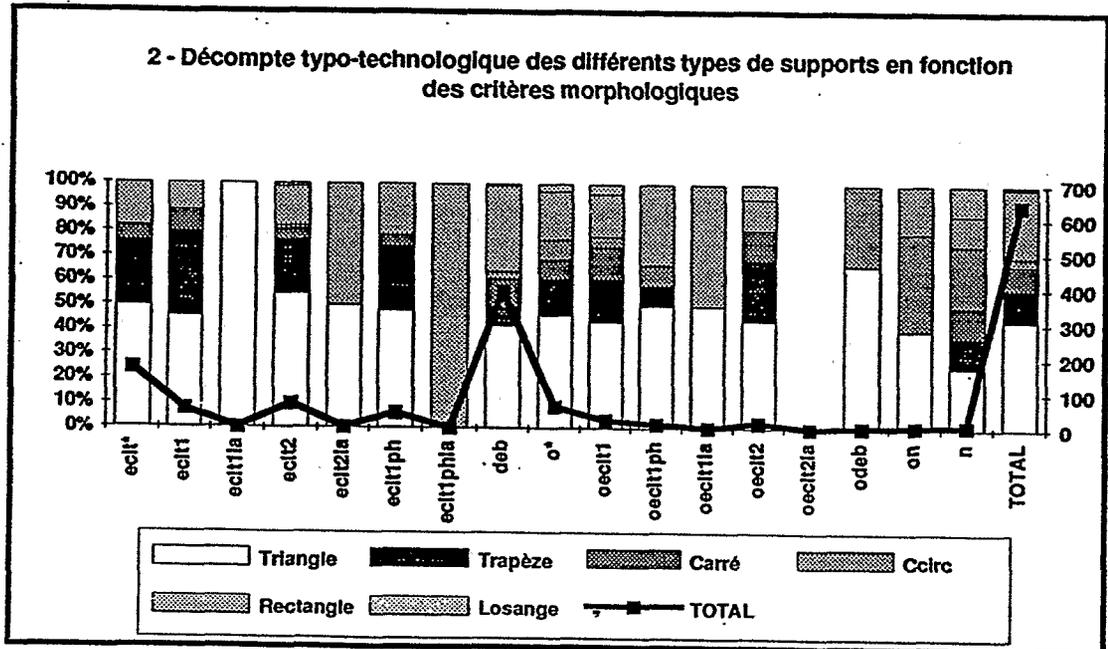
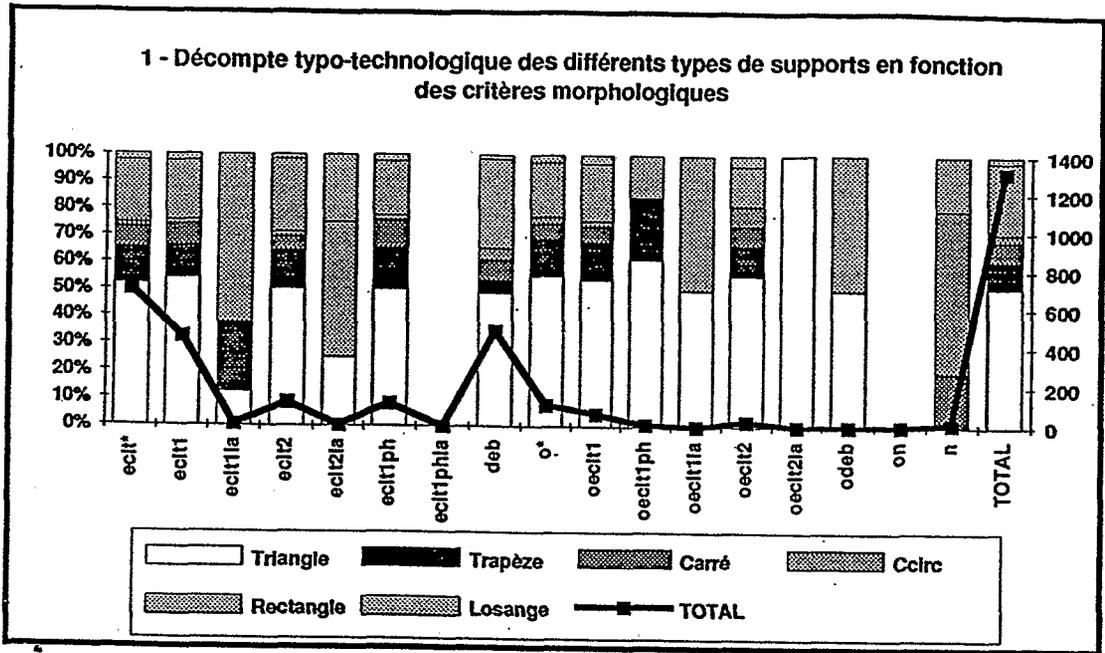


FIGURE 5. - TON6 (1) et TON7 (2) : Histogramme de fréquence des différentes classes typo-technologiques en fonction des types morphologiques retenus par niveau.

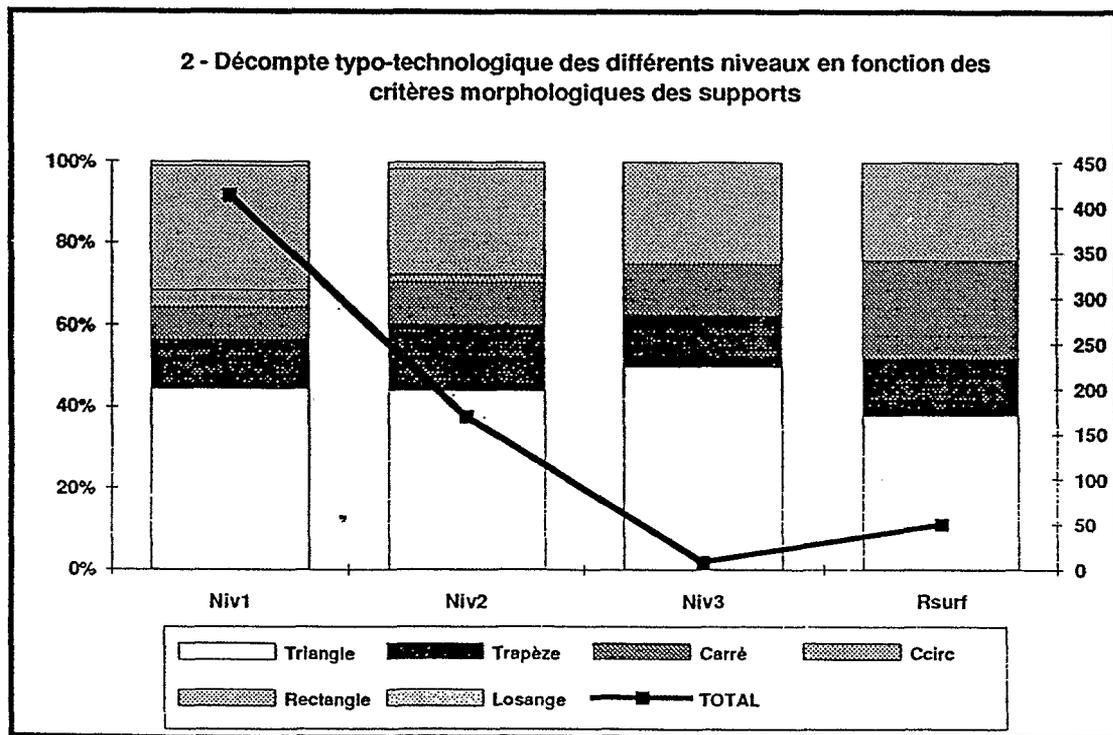
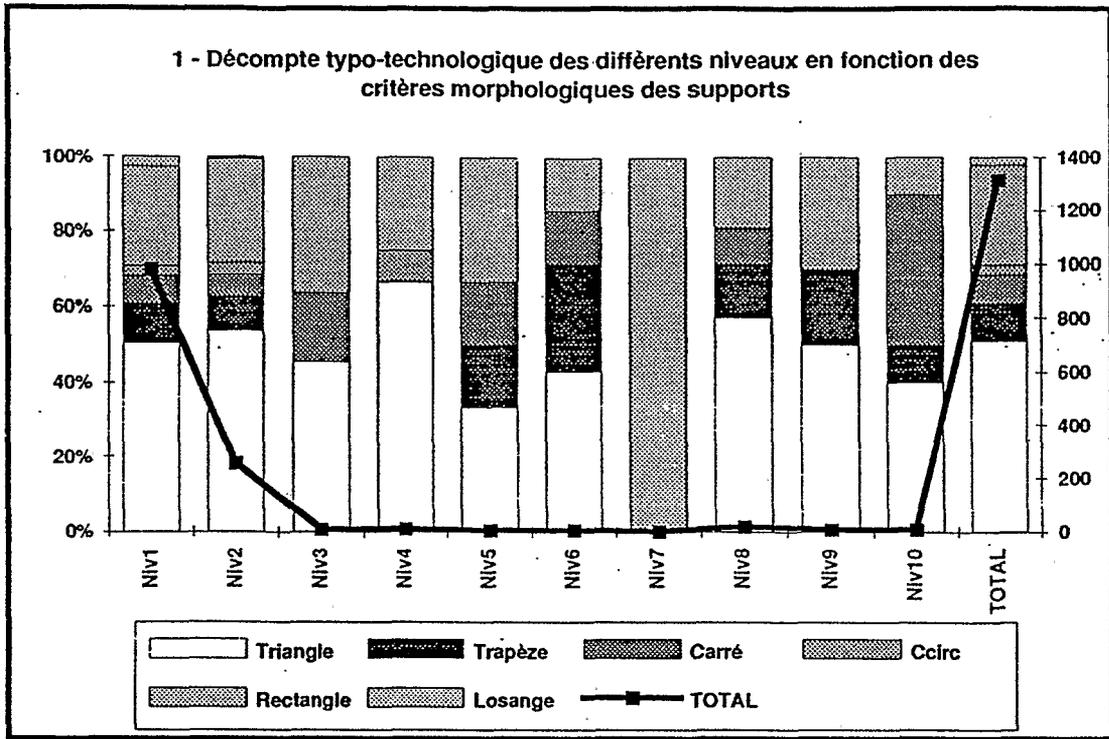


FIGURE 6. – TON6 (1) et TON7 (2) :
Histogramme de fréquence des différents types de morphologies retenus par niveau.

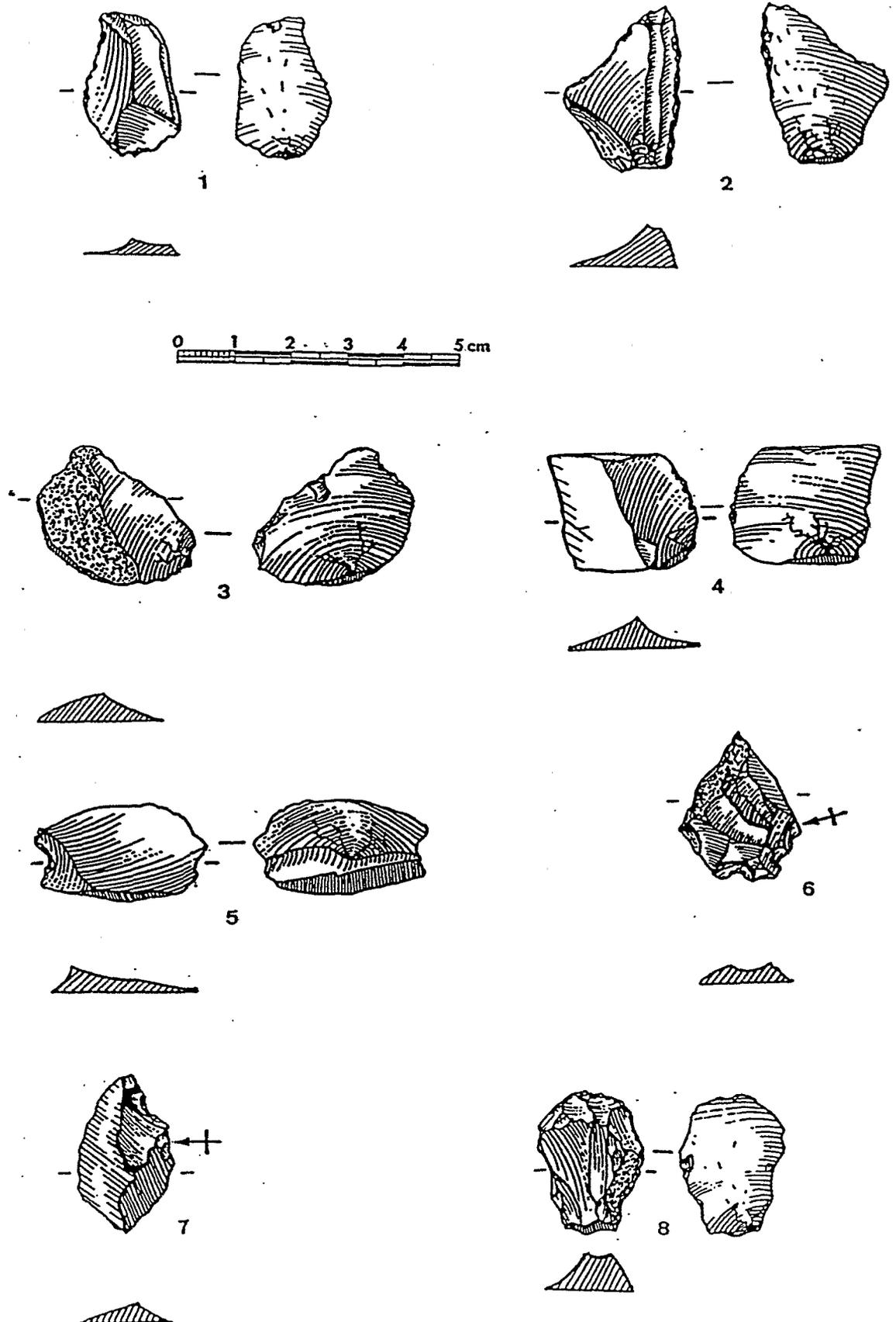


FIGURE 7. — Micro-outillage (TON6 et TON7) :
 1-2-3-4 : micro-denticulés ; 5-6-7 : micro-coches ; 8 : grattoir.

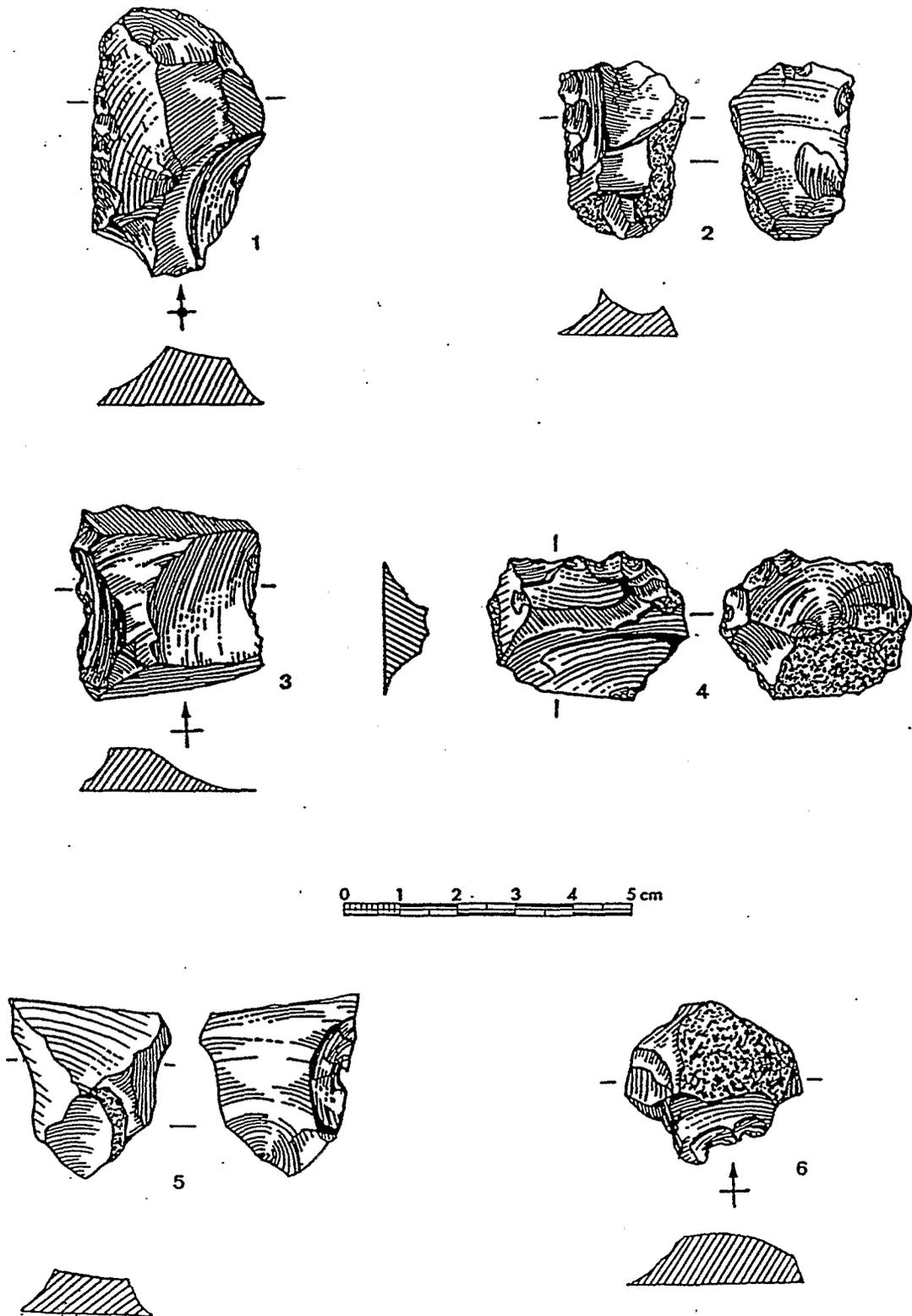


FIGURE 8. — Micro-outillage (TON6 et TON7) :
 1-2 : racloirs ; 3-4 : denticulés ; 5 : coche clactonienne ; 6 : double coche.

turelle : autrement dit, il est impossible de se situer sur un plan chronologique à travers la seule détermination typologique de l'outil.

Un tel paradoxe entre macro et micro-outillage dans la composition générale de ce type de collection rend cette dernière complexe, ce qui nous conduit à être prudent : nous ne donnerons donc pas à cette industrie une définition hâtive qui s'avèrerait réductrice.

Les nucléus

Nous avons souligné précédemment l'intérêt de l'analyse des formes de nucléus pour l'identification de la méthode de débitage. Pour cela, il est important de mettre en évidence la direction et la succession des enlèvements. La variété morphologique des nodules de phtanite et l'importance de la zone 3 siliceuse et faiblement micro-fissurée au sein de chaque bloc vont bien sûr être déterminants pour la forme des nucléus.

Sur les 23 nucléus de TON6 et TON7, on observe trois types principaux : nucléus biconique, c'est-à-dire discoïde classique (TON6 = 6, TON7 = 4), nucléus conique (TON6 = 4, TON7 = 2) et enfin nucléus polyédrique (TON6 = 4, TON7 = 3) (fig. 9).

Les nucléus coniques et biconiques sont des nucléus sur éclats et leur qualité est meilleure que celle des nucléus polyédriques. En effet, leur grain est fin et ils sont composés d'une silice extrêmement « grasse » et sans diaclase, ce qui nous laisse penser qu'ils portent les traces du dernier stade du débitage effectué dans la zone 3.

Les nucléus coniques ont été conçus à partir d'éclats dont la face inférieure a servi de surface de plan de frappe naturel.

Lorsque les nucléus biconiques sont en phase d'exploitation maximale, il est difficile de dire s'ils ont été élaborés à partir d'un éclat ou s'il s'agit du résultat terminal (linéaire) du débitage du rognon d'origine.

Les nucléus polyédriques ont une composition interne beaucoup moins homogène, très microfissurée, présentant de nombreuses diaclases, et leurs négatifs d'enlèvements sont souvent difficiles à lire. Ces nucléus sont souvent les témoins d'un débitage limité à la zone 1 ou à la zone 2 des blocs de phtanite. Toutefois, cette constatation faite sur un petit nombre de nucléus ne relève, en aucun cas, d'une règle immuable, car nous avons des nucléus de ce type réalisés dans une matière première de la zone 3.

Ces types de nucléus présentent des morphologies variables, des tailles différentes et produisent des supports aux particularités morpho-technologiques spécifiques à leur configuration volumétrique respective.

Les nucléus de forme conique et biconique sont apparentés à la famille des nucléus discoïdes (BOËDA, 1993 et 1995 ; JAUBERT, 1993) et diffèrent des nucléus polyédriques dans leur production.

Les nucléus coniques et biconiques sont de petite taille : les premiers, ont une longueur moyenne de 40 mm et une largeur et une épaisseur de 30 mm ; les nucléus biconiques ont une longueur moyenne de 35 mm, une largeur de 30 mm et une épaisseur de 15 mm ; certains sont extrêmement petits ($n = 3$) et mesurent en moyenne 15 mm de longueur, de largeur et d'épaisseur. La taille réduite des produits obtenus traduit non seulement la récurrence du débitage, mais aussi l'efficacité du système et de la méthode mise en application au cours de la chaîne opératoire.

Les nucléus coniques et biconiques présentent les uns et les autres un débitage selon deux surfaces : une surface de plan de frappe et une surface de débitage (fig. 10 et 11).

Le nucléus conique présente des négatifs d'enlèvements à bords convergents (triangulaires), généralement assez étroits : ils témoignent d'un débitage centripète, circulaire et unidirectionnel d'une surface d'exploitation à partir d'une surface de plan de frappe naturel.

Le nucléus biconique est conçu selon deux surfaces convexes asymétriques, sécantes, délimitant un plan d'intersection. Ces deux surfaces ne sont pas hiérarchisées : l'une est conçue comme surface de débitage, l'autre comme surface d'un plan de frappe. On note un auto-entretien des surfaces, un aménagement et une utilisation systématique des convexités périphériques. Les plans de fracture des négatifs d'enlèvement sont d'orientation sécante au plan d'intersection (la charnière) des deux surfaces (fig. 11).

Ces deux types de nucléus relèvent de conceptions volumétriques complémentaires et ont pour particularité de produire des supports identiques (pointes, pointes pseudo-Levallois...) ; l'un n'est-il pas une moitié de l'autre ?

D'un point de vue strictement technique, la seule différence se situe au niveau de la vocation des surfaces (surface de plan de frappe et surface de débitage) : le nucléus biconique peut permettre au tailleur d'inverser les rôles durant une même séquence opératoire ; alors que le nucléus conique ne permet pas cette souplesse opératoire.

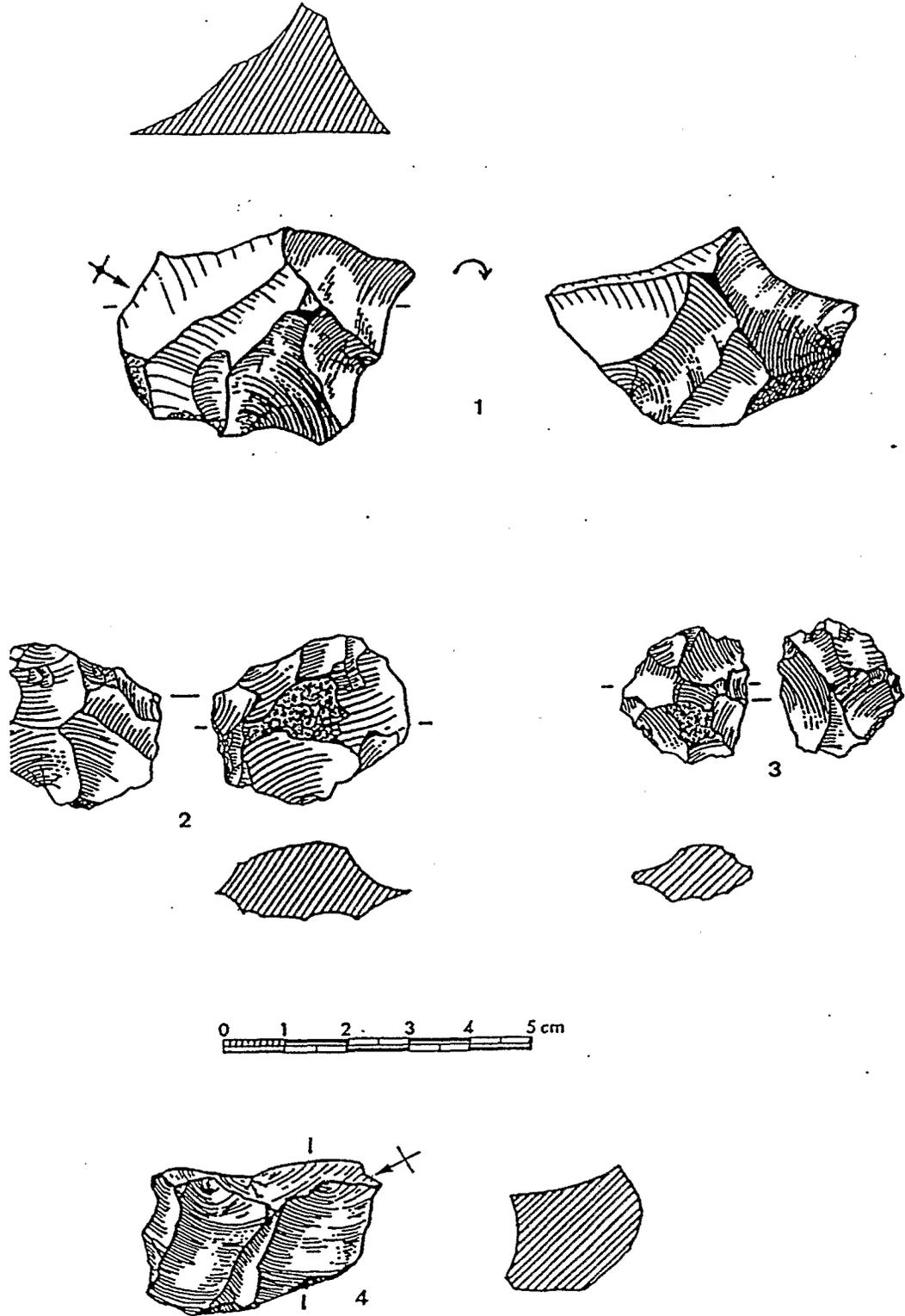


FIGURE 9. — Nucléus (TON6 et TON7) :
 1 : conique ; 2-3 : biconique ; 4 : polyédrique.

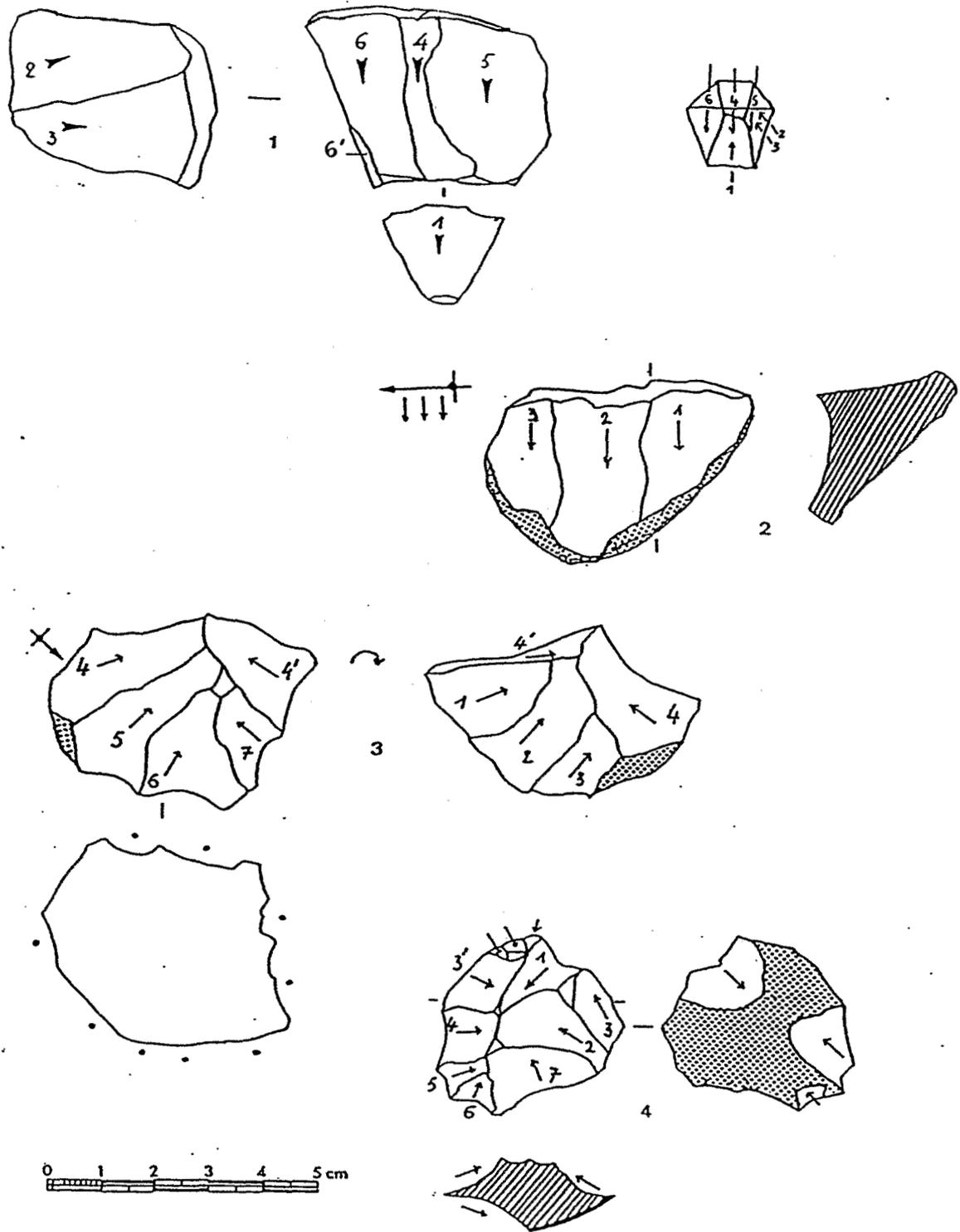


FIGURE 10. — Analyse diacritique des trois types de nucléus :
1-2 : polyédriques ; 3 : conique ; 4 : biconique.

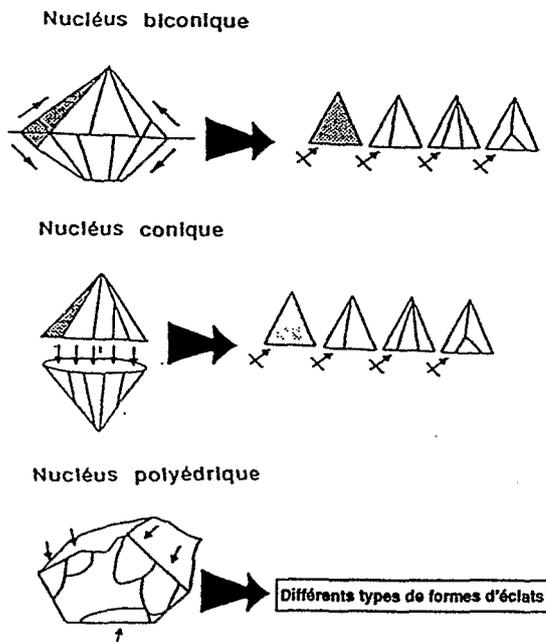


FIGURE 11. - Illustration technologique de la méthode de débitage.

Le nucléus conique et le nucléus biconique appartiennent à la grande famille des nucléus discoïdes et témoignent d'une gestion volumétrique identique intégrant un ensemble de propriétés techniques bien définies qui sont la conséquence d'une production de supports aux caractéristiques morpho-technologiques spécifiques. Au cours du débitage, leur construction volumétrique est immuable, seule leur taille diminue, ce qui témoigne de la récurrence du système et de la stabilité de la phase de configuration recherchée par le tailleur. On est en présence d'une transformation graduelle du volume, géré qualitativement et quantitativement, mais les règles imposées à la matière restent invariantes au cours du débitage.

Les nucléus polyédriques sont caractérisés par une surface de débitage moins organisée que celle des deux types précédents, et ils présentent une série de plans de frappe multiples qui génère des négatifs d'enlèvements polysémiques.

Malgré leur apparente hétérogénéité morphologique, les nucléus polyédriques témoignent d'un ou plusieurs stades de débitage, qui comportent, chacun, un, deux et parfois trois négatifs d'enlèvements unidirectionnels convergents. Nous avons qualifié ces nucléus d'« héli-coniques » ou encore de « nucléus discoïdes partiels » (fig. 10 et 11). Ils ont été interprétés dans la chaîne opératoire comme

des stades plus ou moins avancés de l'initialisation du nucléus discoïde (*lato sensu*). Hormis leur lecture diacritique (DAUVOIS, 1976), des tests expérimentaux confirment le passage quasi-obligatoire par l'« étape polyédrique » en vue de l'obtention de formes coniques ou biconiques (fig. 10). Il est toutefois plus facile d'obtenir un volume conique ou biconique à partir d'un éclat qu'à partir du rognon initial.

Les nucléus polyédriques évoquent une phase intermédiaire de mise en forme dans laquelle l'ordre des enlèvements aboutit peu à peu à une « triangularisation » (convergence des négatifs d'enlèvements, profil triangulaire...). Ces nucléus sont des étapes technologiques dans la recherche d'une stabilité volumétrique conique ou biconique, qui sera ensuite perpétrée durant toute l'exploitation et qui produira de façon récurrente des supports aux caractéristiques morphologiques et morphométriques voulues : des supports triangulaires (fig. 11).

Ces deux grandes catégories de nucléus, bien que différentes, trouvent place dans la chaîne opératoire à deux stades distincts et subséquents : les nucléus polyédriques se situent à un stade de préconfiguration discoïdale et les nucléus coniques et biconiques sont, eux, les témoins d'une construction volumétrique discoïde et de l'utilisation d'une méthode de débitage spécifique.

CONCLUSION

L'industrie lithique, pendant trop longtemps sous-estimée en Nouvelle-Calédonie, reconquiert à présent la place qu'elle tient partout ailleurs en archéologie.

Les premières données recueillies sur l'ancien outillage de pierre mélanésien amènent à être plutôt optimiste sur la richesse paléoculturelle de la Grande Terre : il existe bien une culture lithique en Nouvelle-Calédonie.

Aux temps préhistoriques, il y a environ 3000 ans BP, elle relève d'une méthode de débitage attestant une réalité technique bien plus complexe qu'on aurait pu le supposer. Par ailleurs, de récents travaux effectués par le laboratoire d'archéologie de l'ORSTOM de Nouméa viennent confirmer et enrichir le fond commun de l'outillage de pierre de la Grande Terre. Un abri sous-roche (NKM004) de la vallée de la Koumac (Province Nord) a livré un outillage très intéressant et quelque peu similaire, daté lui aussi de 3000 ans (fig. 12) (FORESTIER, 1994 ; SÉMAH *et al.*, 1995).

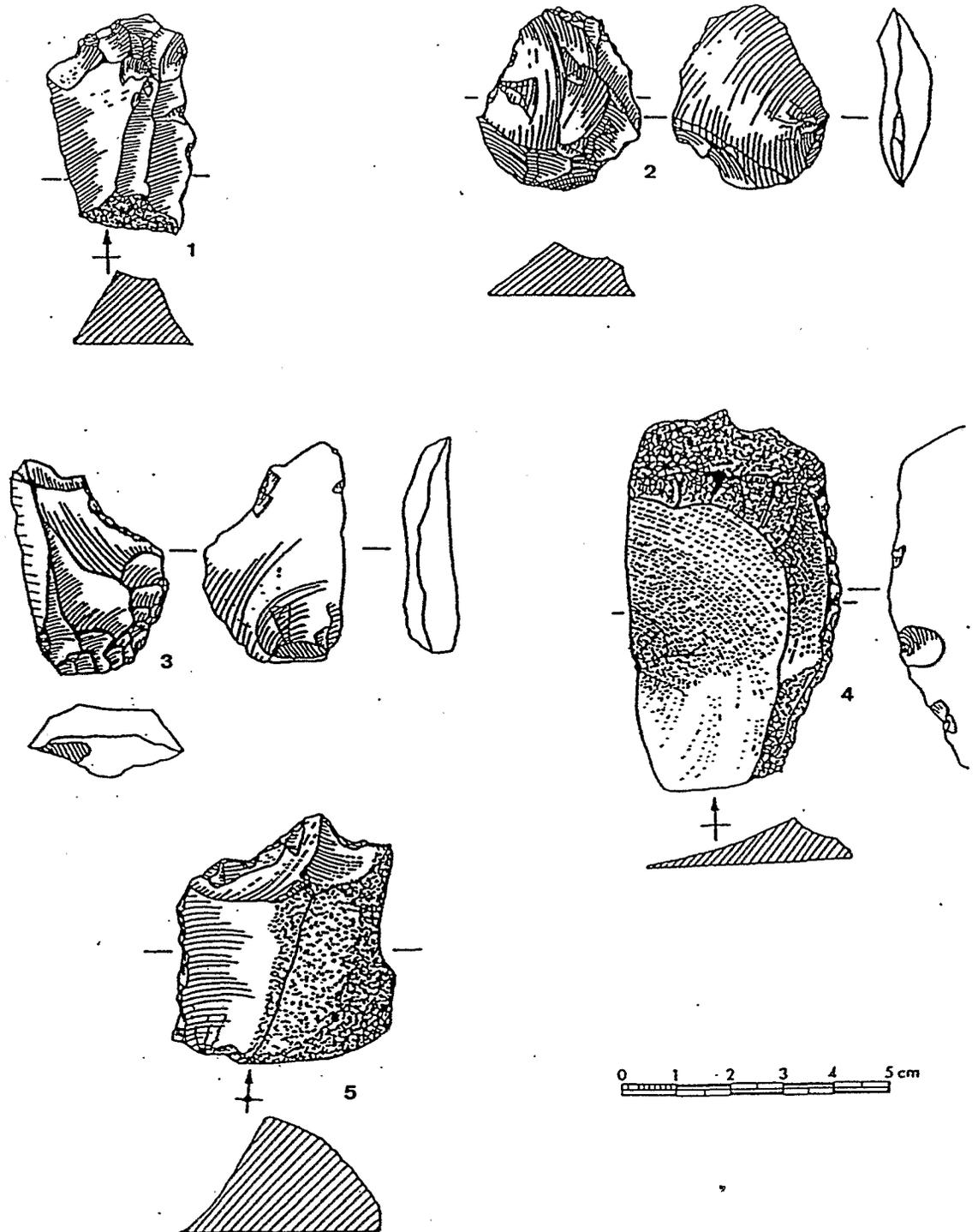


FIGURE 12. - Outillage NKM004 :
 1 : denticulé ; 2 : pointe retouchée ; 3 : pointe pseudo-Levallois retouchée ; 4 : racloir convexe ;
 5 : outil composite (bec-denticulé).

L'analyse du matériel lithique de C. SMART confirme la contemporanéité des niveaux céramique et lithique. Compte tenu du nombre inégal de pièces rencontrées par niveau, on n'observe aucune différence typo-technologique entre les pièces de la période de Koné et celles de la période de Naïa. De plus, l'hétérogénéité de l'outillage néo-calédonien est confirmée par la division de l'assemblage en un macro-outillage (en début de chaîne opératoire) et un micro-outillage (en fin de chaîne opératoire) (fig. 13). Les différentes catégories de supports ont donc fortement influencé « l'outil », qui arrive en phase ultime de la chaîne opératoire. Ainsi, au sein d'un même processus opératoire, coexistent deux

types de supports d'outil, et ils génèrent deux grandes catégories d'outils : des outils épais, carrés voire de forme rectangulaire d'une part, et des outils plus légers, plus petits et de forme triangulaire d'autre part. La forme n'est-elle pas toujours l'expression d'une fonction, la réponse à un besoin particulier ?

Nous sommes en présence d'une méthode de débitage dite discoïde, dont la production principale est la « pointe », et éventuellement la pointe pseudo-Levallois. Dans ce cas précis, le terme pseudo-Levallois est compris ici dans l'acceptation technologique et non pas typologique.

Il est intéressant de signaler la profondeur diachronique du concept de débitage discoïde dans le temps et dans l'espace : il est présent

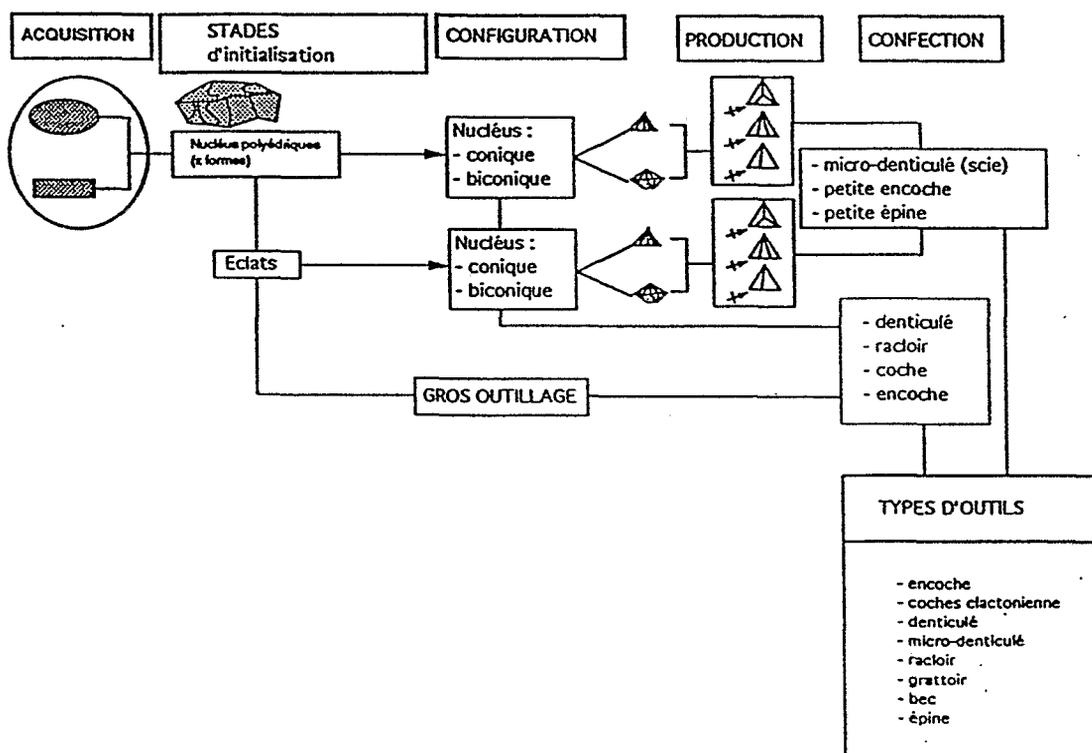


FIGURE 13. – Schéma opératoire discoïde de TON6 et TON7.

durant le *Middle Stone Age* en Afrique, durant tout le Pléistocène moyen en Europe et, à présent, à 3000 ans BP en Mélanésie occidentale.

Le fait de retrouver des pointes pseudo-Levallois et toute une gamme de pièces existant aussi dans le Pléistocène moyen européen, à 3000 ans BP dans l'hémisphère sud, et taillée par *Homo sapiens sapiens*, vient une fois de plus confirmer la thèse de la variabilité des méthodes de débitage défendue par de nombreux technologues : « Plusieurs méthodes issues d'une même structure peuvent permettre d'obtenir un même objet ou même une

panoplie d'objets. Il n'existe pas d'adéquation stricte entre un type d'objet particulier et une méthode définie. (...) En effet, si un même type d'objet peut résulter de méthodes différentes, il peut résulter de structures volumétriques différentes. Les cas les plus significatifs sont les pointes dites Levallois et les pointes pseudo-Levallois » (BOËDA, 1993, p. 393). En effet, quelle que soit la région du monde, le débitage discoïde tout comme le débitage Levallois (BOËDA, 1986 et 1991) ne doivent en aucun cas être pris comme d'immuables marqueurs culturels (BORDES et DORTCH, 1977).

Ainsi, pour l'industrie de pierre de Nouvelle-Calédonie, nous nous en tiendrons à une définition strictement technologique et nous ne la nommerons pas, afin de résister à la simplification mutilatrice qu'imposerait un nom.

En règle générale, les industries de la Mélanésie insulaire restent encore mal connues, la Nouvelle-Calédonie, le Vanuatu ou les Salomon font partie des territoires vierges encore à explorer. La Mélanésie constitue un vaste laboratoire où, pour la compréhension de la culture matérielle d'une île ou d'un archipel, nous devons impérativement nous placer dans une dynamique de peuplement et tenir compte des apports culturels des aires voisines, indo-malaises, indonésiennes ou encore néo-guinéennes.

REMERCIEMENTS

Je remercie chaleureusement Mesdames A.-M. SÉMAH et D. GUILLAUD (palynologue et géographe au laboratoire des Sciences Humaines du centre ORSTOM de Nouméa), pour leur aide dans la rédaction finale de cet article.

BIBLIOGRAPHIE

- BELLWOOD, P. 1991. – La dispersion et l'origine des langues austronésiennes, *Pour la science*, 167, p. 48-53.
- BOËDA, E. 1986. – *Approche technologique du concept Levallois et évaluation de son champ d'application : étude de trois gisements saaliens et weichsellien de la France septentrionale*. Thèse N.D. Université de Paris X.
1991. – Approche de la variabilité des systèmes de production lithique des industries du Paléolithique inférieur et Moyen : chronique d'une variabilité attendue. *Techniques et culture* 17-18, p. 37-79.
1993. – Le débitage discoïde et le débitage Levallois récurrent centripète. *Bulletin de la Société Préhistorique Française*, t. 90, n° 6, p. 392-404.
1995. – Caractéristiques techniques des chaînes opératoires lithiques des niveaux micoquiens de Kůlna (Tchécoslovaquie) en Moravie. *Actes du Colloque de Miskolc*. Paléo - supplément n° 1, p. 57-72.
- BORDES, F., DORTCH C. 1977. – *Blade and Levallois technology in Western Australian Prehistory*, Quartär, band 27-28.
- CAYROL, F. 1982. – *Première approche de l'outillage lithique sur éclat en préhistoire néo-calédonienne*. Mémoire de maîtrise. Université de Paris I, 67 p.
1992. – *La céramique en Mélanésie Sud, fonction ou statut ? Les cas des Naamboi de Malekula, une approche ethno-archéologique*. Thèse de doctorat. Université de Paris I, 2 tomes.
- DAUVOIS, M. 1976. – *Précis de dessin dynamique et structural des industries lithiques préhistoriques*. Fanlac, Périgueux, 263 p.
- FORESTIER, H. 1994. – *Contribution à la connaissance du peuplement du Pacifique Sud-Ouest, L'industrie lithique des premiers Mélanésien de Nouvelle-Calédonie : étude du site de Naïa (Province Sud) et quelques éléments de comparaison avec la région de Koumac (Province Nord)*, Mémoire de D.E.A., Muséum National d'Histoire Naturelle, Quaternaire : Géologie, Paléontologie Humaine et Préhistoire, 98 p.
- FRIMIGACCI, D. 1975. – *La préhistoire néo-calédonienne*. Thèse de doctorat de l'Université de Paris I, 279 p.
1980. – Recherche en Préhistoire océanienne. *Journal de la Société des Océanistes*, tome XXXVI, p. 5-11.
- GALIPAUD, J.-C. 1988. – *La poterie préhistorique néo-calédonienne et ses implications dans l'étude du processus de peuplement du Pacifique Occidental*. Thèse de doctorat de l'Université de Paris.
- 1992a. – Le site de Tiwi et le peuplement de la Nouvelle-Calédonie. In : *Poterie Lapita et Peuplement. Actes du colloque Lapita*, ORSTOM Nouméa janvier 1992, p. 103-109.
- 1992b. – Un ou plusieurs peuples de potiers en Nouvelle-Calédonie. *Journal de la Société des Océanistes*. Paris, n° 95 (2), p. 185-200.
- GARANGER, J. 1972. – Archéologie des Nouvelles-Hébrides : contribution à la connaissance des îles du centre. *Publication de la Société des Océanistes* n° 30.
1992. – L'Océanie (chapitre 6). *La Préhistoire dans le monde*. Nouvelle édition de la préhistoire de André LEROI-GOURHAN, Presse Universitaire de France, p. 675-698.
- GENESTE, J.-M. 1985. – *Analyse lithique d'industries moustériennes du Périgord : une approche technologique du comportement des groupes humains au paléolithique moyen*. Thèse de doctorat de l'Université de Bordeaux I, 2 tomes, 572 p.
- GORECKI, P. 1988. – L'origine du peuplement de l'Océanie, encore énigmatique. *Atlas des îles des États du Pacifique Sud*. B. ANTHEAUME et J. BONNEMAISON, Éd. GiP RECLUS/PUBLISUD, p. 24-26.
1992. – A Lapita smoke screen ? *Poterie Lapita et peuplement*. J.-C. GALIPAUD Ed., ORSTOM Nouméa, p. 27-47.
- JAUBERT, J. 1993. – Le gisement Paléolithique Moyen de Mauran (Haute-Garonne) : Techno-économie des industries lithiques. *Bulletin de la Société Préhistorique Française*, t. 90, n° 5, p. 328-335.
- ORSTOM, 1981. – *Atlas de Nouvelle-Calédonie et Dépendances*, Nouméa.
- RÉUNION DES MUSÉES NATIONAUX, 1990. – *De jade et de nacre, patrimoine artistique Kanak*. Catalogue d'exposition, Paris, 250 pages.
- SAND, C., OUETCHO, A. 1993. – Three thousand years of settlement in the South of New Caledonia : Some recent results from the region of Païta. *New Zealand Journal of Archaeology*, vol. 15, p. 107-130.
- SAND, C. 1994. – *La préhistoire de la Nouvelle-Calédonie. Contributions à l'étude des modalités d'adaptation et d'évolution des sociétés océaniques dans un archipel du Sud de la Mélanésie*. Thèse de doctorat, Université de Paris I, 962 p.

- SARASIN, F. 1917. – *La Nouvelle-Calédonie et les îles Loyalty*. Bâle, Georg and Co. eds.
- SEMAH, F., SEMAH A.-M., FORESTIER H. 1995. – Nouvelles données sur le peuplement ancien de la Nouvelle-Calédonie : La vallée de la Koumac (Grande Terre). *Comptes rendus de l'Académie des Sciences de Paris*, t. 320, série IIa, p. 539-545.
- SHEPPARD, P.-J. 1993. – Lapita lithics : trade/exchange and technology. A view from the reefs/Santa Cruz. *Archaeology in Oceania* 28, p. 121-137.
- SMART, C.-D. 1966. – *Notes on the Sequence obtained from Southern New Caledonia*. Canberra, A.N.U., 14 p.
- WHITE, J.-P., O'CONNELL, J.F. 1982. – *A prehistory of Australia, New Guinea and Sahul*. Academic Press Australia.
- WHITE, J.-P., ALLEN, J., SPECHT, J. 1988. – The Lapita Homeland Project. *Australian National History*, vol. 22, n° 9, p. 410-416.

RÉSUMÉ

Jusqu'à ce jour, la présence d'une industrie lithique en Nouvelle-Calédonie a été négligée, tant le matériau (essentiellement la phtanite) que les produits étaient atypiques et inesthétiques. D'ailleurs de nombreux auteurs

ont déjà souligné les difficultés d'identification des produits de débitage sur phtanite.

Plusieurs questions émergent et peuvent être soumises à discussion :

- l'affirmation d'une industrie lithique en Nouvelle-Calédonie,
- l'identification de la méthode de débitage,
- la contemporanéité entre culture matérielle céramique et lithique.

ABSTRACT

The presence of a lithic industry in New Caledonia has apparently been ignored until now, because of the atypical and unaesthetic appearance of the raw material and products. In addition, numerous authors have pointed out the difficulties in identifying the products of debitage on phtanite.

Several issues now emerge for discussion and investigation :

- the existence of a lithic discussion and investigation,
 - the identification of debitage methods,
 - the temporal relationship between ceramic and lithic material cultures.
-