

L'OUTILLAGE DE PIERRE DES PREMIERS MELANESIENS (Nouvelle-Calédonie) Une approche technologique

Hubert FORESTIER

Préhistorien, ex-VAT, allocataire du MESR, UR 53 : "Espace et territoires"

Introduction

Malgré une quarantaine d'années de recherche en Mélanésie insulaire, il existe très peu d'informations sur la culture matérielle (lithique) et le degré de technicité des premiers colons. Fort discréditée par la majeure partie des archéologues, la question d'une industrie lithique reste en suspens : industrie atypique ou industrie fantôme ?

En Europe, les analyses technologiques tendent actuellement vers une approche systémique des chaînes opératoires. Les industries anciennes de Nouvelle-Calédonie ont été étudiées dans cette optique, leur place dans la variabilité des grandes méthodes de débitage connues à ce jour sera discutée.

Nous présenterons la méthode utilisée et une synthèse des résultats obtenus à partir de l'étude du matériel de plusieurs sites archéologiques de la Grande Terre (Forestier, 1994).

La technologie : une méthode d'analyse

La technologie propose une lecture de l'outillage de pierre résolument dynamique et insère la pièce lithique dans une logique opératoire où une matière inorganisée devient une matière organisée : le silex est alors pris comme "support de mémoire" des chaînes opératoires (Stiegler, 1991).

Le concept de chaîne opératoire, proposé par André Leroi-Gourhan dans les années 60 puis repris par d'autres chercheurs, est un outil méthodologique mis au service du préhistorien pour tenter de décrypter le comportement technique de l'homme préhistorique. En effet, l'objectif est la compréhension des connaissances mises en jeu à travers la taille de la pierre.

La chaîne opératoire va prendre en compte toutes les étapes de la production, depuis la collecte de la matière première jusqu'à l'abandon de l'outil. Elle se présente comme une structure séquentielle hiérarchisée comprenant cinq phases majeures : une phase d'acquisition des matières premières, une phase de configuration du bloc (mise en forme du nucléus, phase d'initialisation volumétrique), une phase de production de supports (des éclats, des lames...), une phase de confection (transformation du support en support-outil) et enfin une phase d'utilisation et d'abandon.

La chaîne opératoire peut être décomposée en un schéma opératoire et un schéma conceptuel. Le schéma opératoire expose les différentes étapes de réalisation, en prenant en compte les techniques mises en oeuvre, leur niveau d'introduction ainsi que les sous-produits (Fig. 1). Le schéma

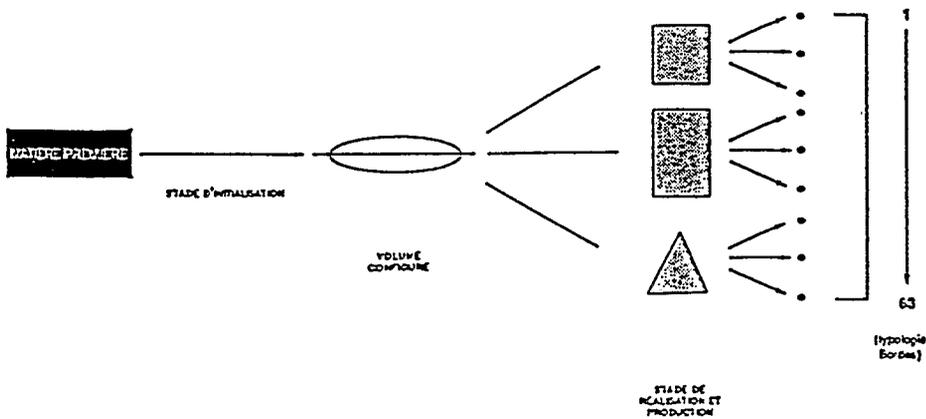


Figure 1 - Exemple de schéma opératoire (Forestier, 1993)

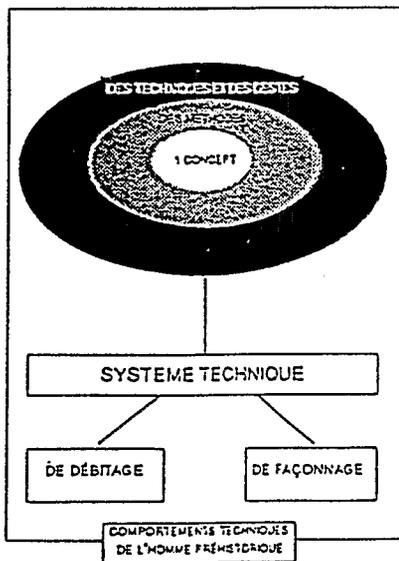


Figure 2 - Les principales composantes du système technique en technologie lithique (Forestier, 1993)

conceptuel indique la nature de l'image mentale de l'objet en projet : le principe établi, les particularités géométriques, les concepts abordés, ou encore le degré de prédétermination recherché.

Dans le temps et dans l'espace, la chaîne opératoire propose des étapes transformatives de la matière variables selon les objectifs et les besoins du tailleur au sein du territoire : *"La première utilité de la chaîne opératoire est de permettre une définition du temps dans un processus en distinguant des étapes, des séquences des gestes ou des gestes isolés. C'est possible avec parfois une grande précision parce que chaque fragment de roche taillée possède des caractères techniques qu'il est possible de définir en se référant aux remontages archéologiques, remontage mental et expérimentation"* (Geneste, 1991, p. 10).

Une pièce taillée a non seulement sa place (temporelle) dans la chaîne de production, mais est aussi un témoin d'un concept volumétrique établi par des méthodes, elles-mêmes intégrées dans un système technique (façonnage ou débitage) (Fig. 2). Le concept de système technique sera pris dans son acceptation la plus large intégrant les notions de globalité, d'organisation et d'interrelation entre les divers éléments : *"(...) il y a interdépendance statique et dynamique, des différents niveaux de combinaisons, impliquant des liens de fonctionnement et des processus de transformation. Chaque niveau se trouve intégré à un niveau supérieur qui dépend de lui, jusqu'à cette cohérence globale formant le système"* (Stiegler, 1994, p. 45).

Le matériel archéologique représente le résultat d'une activité de débitage ou de façonnage, c'est-à-dire une série de produits standardisés, non hasardeux et indépendants de la morphologie originelle du bloc de matière première. Le but recherché peut apparaître sous forme d'une constante : la fréquence de supports aux caractéristiques morphotechniques connues et recherchées, comme des éclats longs et rectangulaires pour faire des outils massifs ou au contraire des supports triangulaires plus petits qui serviront à autre chose. Pour aboutir à un objet spécifique et désiré, le tailleur peut avoir plusieurs solutions. Autrement dit, un objet peut être obtenu par une quantité de méthodes.

Il s'agit donc de discuter de la finalité de la production par une lecture de la pièce, qui est à la fois techno-psychologique (registre des connaissances, concept, méthode, technique) et techno-économique (contexte environnemental, social, économique). Une pièce taillée est un corps organisé et organisateur dans la logique du débitage, l'intérêt majeur sera de comprendre sa genèse qui implique une genèse de la technicité (Simondon, 1989). La technologie lithique vise à être une approche téléologique qui analyse les modes d'obtention des industries lithiques par la compréhension des chaînes opératoires.

Les résultats : production et produits de débitage

En ce qui concerne l'industrie lithique de Nouvelle-Calédonie, l'analyse technologique nous a permis de reconstituer la chaîne opératoire (site TON6 et TON7) associée à une méthode de débitage. Les produits obtenus ont été

divisés en deux groupes appartenant respectivement à deux étapes de la chaîne opératoire :

- des éclats de morphologies hétérogènes, souvent quadrangulaires, épais et relativement longs. Ces pièces sont les supports qui ont généré un outillage lourd, composé d'outils comme des racloirs, des denticulés ou des coches. Les nucléus qui sont amenés à produire ce type de pièces sont et ne peuvent être que des nucléus polyédriques à enlèvements polysémiques. Ces nucléus polyédriques tendent vers une triangularisation qui annonce la phase ultime de configuration volumétrique : le conique et le biconique. Cette étape de configuration est capitale, elle marque un changement d'orientation dans la nature de la production de supports d'outils : le tailleur va alors entamer une exploitation du volume à partir d'une surface à plans de frappe naturels (nucléus conique) ou à partir de deux surfaces impliquant des plans de frappe auto-préparés (biconique) ;

- des éclats triangulaires de petite dimension, produits par des nucléus coniques et biconiques. Ces deux types de nucléus émanent d'un même concept dit discoïde, recherchant l'obtention en série de petites pointes, par un auto-entretien des surfaces de plans de frappe et de débitage. Ces nucléus rentrent dans la grande famille des nucléus discoïdes auxquels sont associés un certain nombre de produits. Ces derniers ont l'avantage de présenter des caractéristiques techniques induites par la construction volumétrique, à savoir une gamme variée de petites pointes utilisées à l'état brut sans retouche ou servant de supports à un micro-outillage (pointes pseudo-Levallois, pointes à une ou deux nervures...).

Le concept discoïde est une méthode de débitage qui impose des règles précises à la matière au travers d'une conception volumétrique basale reposant sur des invariants, c'est-à-dire des critères techniques structuraux, volumétriques et fonctionnels spécifiques pour une production en série de supports triangulaires.

Malgré la différence de produits et de formes nucléiformes obtenus au cours du débitage, l'analyse technologique a montré qu'il y avait dans une même méthode, une discontinuité de formes mais une continuité de gestes et d'étapes s'inscrivant en interaction dans la logique du système technique. L'analyse technologique de TON6 et TON7 est le reflet d'un comportement technique et d'une connaissance culturelle technique du groupe, orientés vers une adéquation parfaite entre le support et l'outil : ils n'ont pas fait des denticulés ou des coches doubles et encore moins des racloirs sur des petits supports triangulaires !

Conclusion

Cette première analyse amène à être plutôt optimiste tant sur le plan technologique que typologique : une industrie lithique existe bien en Nouvelle-Calédonie. Trop longtemps sous-estimée, elle reconquiert à présent la place qu'elle tient en archéologie partout ailleurs dans le monde. On peut y reconnaître une méthode de débitage discoïde dont la production principale

est "la pointe" : la forme n'est-elle pas toujours l'expression d'une fonction, dans le but de répondre à un besoin ?

L'analyse du matériel des fouilles de C. Smart confirme la contemporanéité des niveaux, céramiques et lithiques. Compte tenu du nombre de pièces par niveaux, on n'observe pas de différence technologique et typologique entre le matériel lithique de la période de Koné (niv. I et de II de TON7) et l'industrie de la période de Naïa I (niv. I et II de TON6). Les nouvelles campagnes de fouilles et les campagnes de prospections dans le nord du territoire vont apporter des données supplémentaires qui permettront d'affiner notre connaissance des systèmes techniques et de leur variabilité intra-île et inter-îles. Ces découvertes, ou plutôt ce regard neuf sur les données lithiques, semblent confirmer l'hétérogénéité de l'outillage néo-calédonien se partageant entre un macro-outillage (en début de chaîne opératoire) et un micro-outillage (en fin de chaîne opératoire) dans un même système technique.

L'outillage néo-calédonien et la méthode discoïde employée sont la preuve de l'adaptation du système technique aux contraintes physiques de la matière première (la phtanite). Nous savons désormais que l'industrie lithique est présente aux temps préhistoriques en Nouvelle-Calédonie (3 000 ans BP) et qu'elle relève d'une méthode de taille discoïde systématique (coexistence d'un même schéma opératoire) attestant une réalité technique bien plus complexe qu'on aurait pu le croire. Il est intéressant de signaler la profondeur diachronique du concept de débitage discoïde dans le temps et dans l'espace : on le trouve en Afrique durant le *Middle Stone Age*, durant tout le Pléistocène moyen en Europe... et à présent à 3 000 ans BP en Mélanésie occidentale. Le fait de retrouver des pointes pseudo-Levallois et toute une panoplie de pièces attribuables aux industries du Pléistocène moyen européen, à 3 000 ans BP dans l'hémisphère sud, en milieu tropical insulaire et de surcroît taillées par *Homo sapiens sapiens*, vient confirmer la variabilité potentielle des structures et des méthodes de débitage : *"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, le débitage discoïde tout comme le débitage Levallois, ne doivent en aucun cas être pris comme des marqueurs culturels. Ainsi, pour la Nouvelle-Calédonie, on s'en tiendra uniquement à la définition technologique ; nous ne nommerons pas cette industrie afin de résister à la simplification "mutilatrice" et réductrice qu'imposerait un nom à cet outillage.

Sur un plan technologique, les industries de Mélanésie insulaire restent encore mal connues. La Nouvelle-Calédonie, le Vanuatu ou encore les Salomon font partie des territoires vierges à explorer. La Mélanésie constitue un vaste laboratoire où, pour la compréhension d'une île, d'un archipel, nous devons nous placer dans une dynamique de peuplement et

tenir compte des apports, des influences insulindiennes ou encore néo-guinéennes.

Références bibliographiques

BOEDA (E.), 1993. - Le débitage discoïde et le débitage Levallois récurrent centripète. Bulletin de la Société Préhistorique Française, t. 90, n° 6, p. 392-404.

FORESTIER (H.), 1993. - Le clactonien : mise en application d'une nouvelle méthode de débitage s'inscrivant dans la variabilité des systèmes de production lithique du Paléolithique ancien. Paléo n°5, p. 53-82.

FORESTIER (H.), 1994. - Contribution à la connaissance du peuplement du Pacifique Sud-Ouest. L'industrie lithique des premiers Mélanésiens de Nouvelle-Calédonie : étude du site de Naïa (Province Sud) et quelques éléments de comparaison avec le région de Koumac (Province Nord). Mémoire de D.E.A, Muséum National d'Histoire Naturelle, 98 p.

GENESTE (J.-M.), 1991. - Systèmes techniques de production lithique : variations techno-économiques dans les processus de réalisation des outillages paléolithiques. Techniques et culture, 17-18, p. 1-35.

SIMONDON (G.), 1989. - Du mode d'existence des objets techniques. Paris. Aubier, 333 p.

STIEGLER (B.), 1991. - Du silex à l'hypertexte : techniques et connaissances, *in* Technologie et cognition. Séminaire. Collège international de Philosophie. Centre de transfert de Royallieu, Compiègne Université de Technologie.

STIEGLER (B.), 1994. - La technique et le temps, 1. La faute d'Épiméthée. Cité des Sciences et de l'Industrie. Galilée, 279 p.