

## L'INDUSTRIE TJONGERIENNE DE MEER IV

Cette analyse, très provisoire, porte sur le matériel recueilli lors des campagnes de 1975, 1978, 1979 et 1980. L'étude de Meer IV, outre l'importance (14.000 pièces) et l'homogénéité du matériel sur lequel elle porte, présente surtout l'intérêt d'être réalisée en collaboration, de telle sorte que les autres approches (fonction des outils, remontages, répartition dans l'espace), viennent aider et se confronter aux déterminations typologiques.

Composition générale.

L'industrie comprend les grandes catégories suivantes : pièces de débitage (82,43%), outils façonnés (6,6%), déchets de fabrication d'outils (10,44%) et outils "a posteriori" (0,52%).

Débitage.

On compte en moyenne un nucléus pour 23 lames ou lamelles. Les nucléus, presque toujours à lames, sont surtout façonnés sur la tranche de gros enlèvements (environ un quart du total); viennent ensuite les prismatiques à un ou deux sens opposés. Ceux abandonnés à l'état d'ébauches ou en voie de préparation sont relativement abondants (11%).

Enlèvements.

Les éclats de retouches sont spécialement nombreux, ce qui est partiellement lié à la méthode de fouille; ils proviennent de l'aménagement de grattoirs, perçoirs et burins. On remarque l'abondance des enlèvements de crête et de cassons, fracturés par l'action du feu.

Outils "a posteriori".

Ils contiennent surtout des couteaux à dos naturel et des pièces esquillées, plus rarement des pièces émoussées ou avec des esquilles d'utilisation.

Outils façonnés.

Les trois classes suivantes : burins, grattoirs, dos, constituent chacune environ un quart de l'outillage. Le reste comporte surtout des becs ou des perçoirs et des lames retouchées.

Morphologie des outils.

Les burins sont surtout sur tronçature, principalement de forme con-

cave, avec retouches obliques postérieures à l'enlèvement (type de Lacam; outil servant à percer d'après les traces d'utilisation). Viennent ensuite les transversaux, sur bord retouché ou sur pan naturel, et les dièdres.

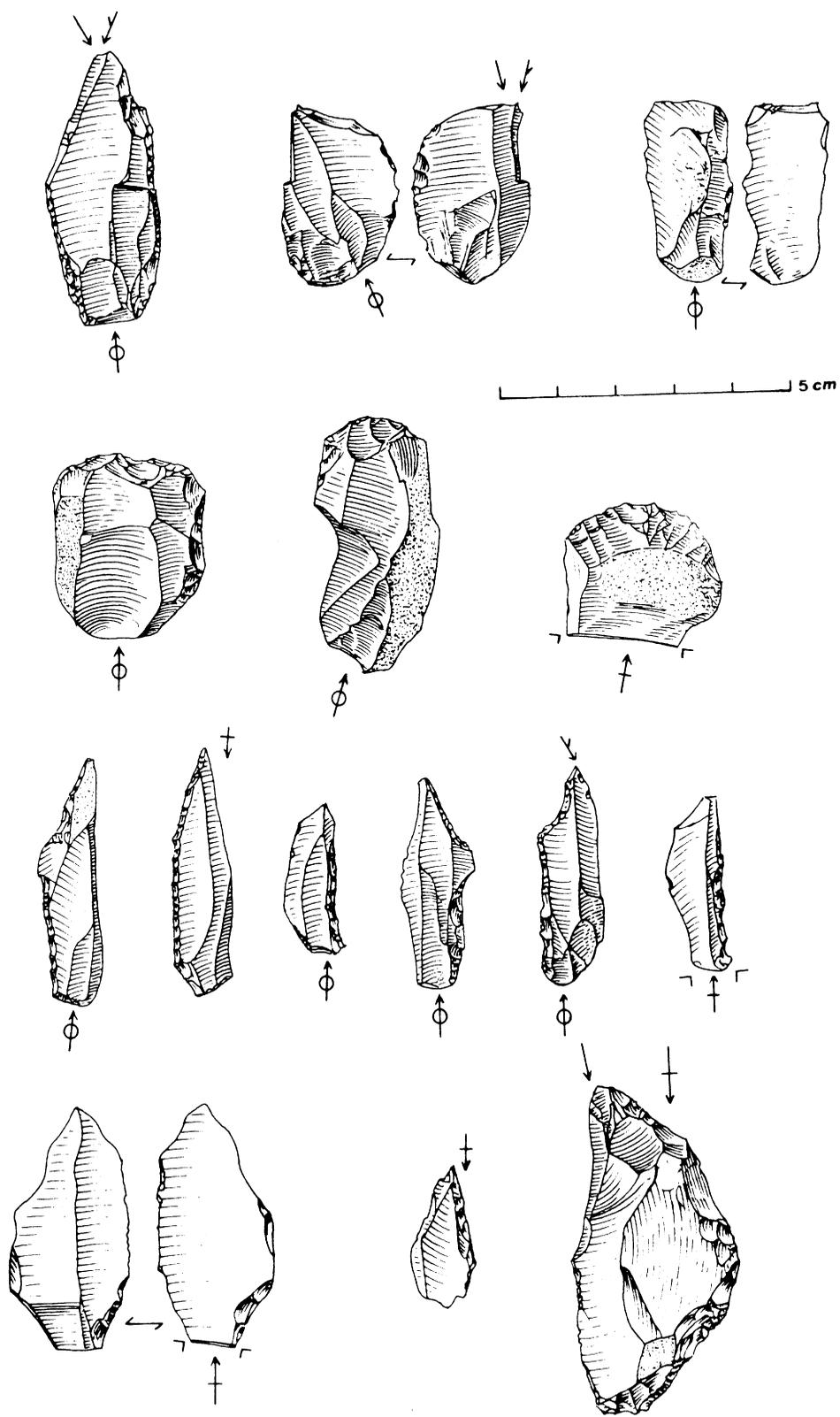
Les pièces à dos comprennent surtout des "tjongers" (appointées, à dos courbe sur lamelle) puis des lames et lamelles à dos rectiligne. Comme formes particulières, cette classe comprend en outre des gravettes et micro-gravettes (appointées à dos droit), quelques Creswell (dos et troncature oblique), des pièces à cran ou à troncature perpendiculaire.

Les grattoirs sont surtout sur lames ou sur éclats à front plat (seule la morphologie du support variant dans ce cas), puis à front denticulé (travail des peaux) ou épais (caréné atypique), circulaires ou unguiformes (retouches sur les bords pour l'emmanchement).

#### Types particuliers.

On observe la présence de microlithes (pointes à base non retouchée et segments) et de pointes pédonculées (dont une de type ahrensbourgien).

Au total, cette industrie, d'apparence homogène (utilisation des mêmes techniques de débitage et de retouches et identité des supports), est très proche de celle de Meer II. Son étude confirme la présence, dans cet ensemble du paléolithique final, de rares armatures microlithiques. Elle permet de réaliser, sur un ensemble riche, une bonne diagnose du Tjongérien qui atteste, en ce gisement, à la fois des traditions paléolithiques (pédoncule, crans, pointes à dos tronquées) et des prémices mésolithiques.



Meer IV : industrie lithique.