



Les objets en matières osseuses

Isabelle Sidéra

► To cite this version:

Isabelle Sidéra. Les objets en matières osseuses. Claude Burnez. Font-Rase à Barbezieux et Font-Belle à Segonzac (Charente): deux sites du Néolithique récent saintongeais. Matignons/Peu-Richard., British Archaeological Reports, pp.297-301 & 343-351., 2007, International Series 1562, 9781841719924. halshs-00272880

HAL Id: halshs-00272880

<https://shs.hal.science/halshs-00272880>

Submitted on 29 Jun 2017

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Font-Rase à Barbezieux
et
Font-Belle à Segonzac
(Charente)

Deux sites du Néolithique récent saintongeais
Matignons / Peu-Richard

Claude Burnez

avec

L. Bartosiewicz, S. Bökönyi †, J.-M. Bouchet, S. Braguier, J. Dassié,
F. Fischer, M. Fontugne, P. Fouéré, J. Gomez de Soto, P. Gouverneur,
N. Limondin-Lozouet, C. Louboutin, L. Marambat, N. Périn,
P. Pierre, P. Semelier, I. Sidéra

BAR International Series 1562
2006

PARTIE III

ÉCONOMIE ET ENVIRONNEMENT

I - LES OBJETS EN MATIÈRES OSSEUSES

I-1 - État de conservation et corpus

La série d'objets en os (65), en bois de cerf (26) et en dents (2) découverte à Font-Belle est composée de quatre-vingt-treize pièces, outils et objets divers, parures éventuelles et débris de fabrication. Trois objets proviennent de Font-Rase. Du point de vue quantitatif, le premier ensemble n'est pas dénué d'intérêt. Outre le fait qu'il complète avantageusement la liste des industries osseuses régionales (cf. tableau ci-contre), il permet de documenter les industries de la période Matignons/Peu-

Richard, dont les corpus sont, jusque-là, peu abondants. L'aspect qualitatif limite un petit peu l'importance de la série car les traces d'utilisation sont rarement conservées. Étant donné l'actuel état des recherches sur les industries osseuses régionales et plus généralement des industries de cet horizon chronologique, le rôle que nous nous donnons ici sera de décrire les composantes du corpus plus que d'intégrer ces ensembles à une synthèse régionale.

Bretteville-le-Rabet (Calvados)	Néolithique moyen I	Desloges, 1986, 73
Machecoul (Loire-Atlantique)	Néolithique moyen Atlantique	Hascôet, 1988
Auzay (Vendée)	Néolithique moyen Atlantique	Vital dir., 1990, 52
Louviers (Eure)	Chasséen septentrional	Sidéra 1996 a
Chauvigny (Vienne)	Chasséen indéfini	Éneau <i>et al.</i> , 1998, 97
Gensac-la-Pallue (Charente)	Matignons	Burnez, 1976, fig. 30
Juillac-le-Coq (Charente)	Matignons, Moulins-de-Vent	Burnez et Case, 1966, 131
Cognac (Charente)	Moulins-de-Vent	Burnez, 1976, fig. 53
Ors (Charente-Maritime)	Matignons-Peu-Richard	Cassen, 1986, fig. 333 à 336
Soubise (Charente-Maritime)	Matignons-Peu-Richard	Pautreau, 1974
Tonnay-Charente (Charente-Maritime)	Peu-Richard	Burnez, 1976, fig. 39
Diconche (Charente-Maritime)	Peu-Richard, Artenac	Bonissent, 1999
Beaumont (Vienne)	Groupe de Taizé ?	Louboutin <i>et al.</i> , 1997, 49
Échiré (Deux-Sèvres)	Artenac	Burnez <i>et al.</i> , 1996 a
Artenac (Charente)	Artenac	inédit

Tableau : Principaux sites de l'ouest et du Centre-Ouest ayant fourni de l'industrie osseuse

Malgré le nombre non négligeable d'objets, la liste des catégories dans lesquelles ils s'inscrivent est restreinte. En effet, hormis les débris de fabrication (fig. 181) et les fragments d'objets (fig. 182), on en compte seulement quatre : les outils perforants (fig. 175 et 176), les outils tranchants (fig. 177 et 178), les gaines de hache (fig. 179 et fig. 183, n° 1) et les segments cylindriques d'andouillers de cerfs (fig. 180). Attachons-nous maintenant à décrire les composants de cette industrie.

Dans la présentation qui suit, les types seront principalement discriminés grâce à des critères techniques, ainsi que je l'ai préconisé dans un travail de synthèse antérieur (Sidéra, 1993). La manière de débiter les tronçons d'os pour en faire des objets et la forme recherchée de ces tronçons eux-mêmes, les techniques sélectionnées pour cela et la localisation de leur intervention, sont en effet des éléments clé du classement typologique des artefacts produits au Néolithique, car la plupart des formes des objets en matière osseuse de cette période résulte de la combinaison entre le choix de la matière première (matière osseuse, espèce et partie

anatomique) et des techniques de découpe, les premières à être appliquées au substrat osseux. Cette étape de la fabrication des objets en matières osseuses, appelée débitage, est prépondérante dans la forme du futur outil, car le façonnage reste en général tout à fait sommaire et fonctionnel. Les objets produits à Font-Belle et à Font-Rase ne dérogent pas à cette règle. Ils peuvent être classés selon les mêmes principes. Ces caractéristiques morpho-techniques reflètent la conception des objets en matière osseuse propre au Néolithique, se distinguant nettement de celles des industries antérieures. La gestion des caractères anatomiques, qui deviennent des attributs fonctionnels ou des composantes esthétiques du produit fini, entre également en ligne de compte dans le classement typologique. Par exemple, le maintien ou non d'une épiphyse, et lorsqu'elle est conservée, la sélection de celle-ci (distale ou proximale), le choix de tel ou tel segment, à l'intérieur d'un ossement déterminé, portant ou non des caractères anatomiques spécifiques, une intervention sur une épiphyse de manière à la conformer à un standard spécial, sont des critères importants car, tout en contribuant à définir la forme de la pièce produite, ils

relèvent souvent de variations régionales, culturelles et chronologiques significatives.

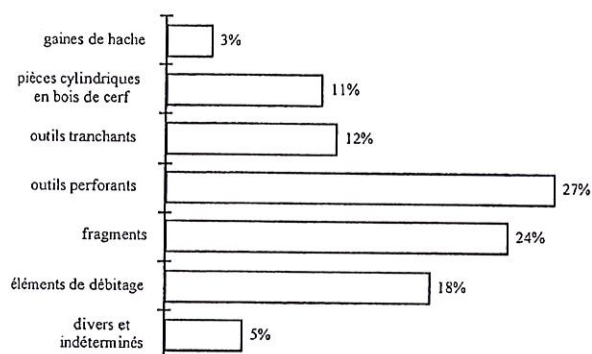


Tableau A : Composition de l'industrie de Font-Belle (93 pièces)

I-2 - Typologie des outils perforants

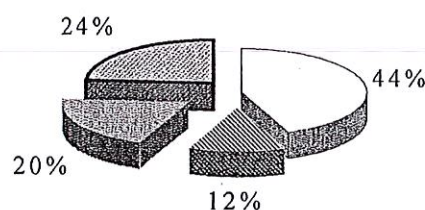
La plupart est élaborée à partir de métapodes de petits ruminants (moutons surtout et chevreuils), selon un modèle extrêmement classique au Néolithique, quels qu'en soit l'endroit ou l'époque (11 ou 12 exemplaires). L'os est scié en deux, à partir des gouttières médianes naturelles, avec un instrument de silex. Chacun de ces segments est appointé et conserve en général une partie de la poulie articulaire distale, de manière à former une poignée intégrée à l'outil (fig. 175, n° 7 et 8). Le plateau articulaire proximal est quelquefois conservé (fig. 175, n° 9).

Selon une autre méthode qui ne devient courante qu'à partir du Villeneuve-Saint-Germain dans la moitié nord de la France et du Chasséen dans le Sud, d'autres poinçons, toujours fabriqués à partir de métapodes, sont sciés en quart¹ (trois exemplaires sûrs et deux incertains) (fig. 176, n° 2). Convenant à cette dernière technique de prélèvement de matière, le plateau articulaire proximal forme systématiquement ou presque la terminaison de l'outil (fig. 176, n° 3 et 4). Soulignons que ce procédé est adapté à la découpe d'ossements de grands animaux, afin d'en tirer des outils confortables en main. Mais une caractéristique liée, semble-t-il, davantage aux assemblages du Midi (Chasséen : Sénépart 1995, 205) et à ceux de l'ouest de la France, tel qu'à Chauvigny (Vienne : Eneau *et al.*, 1998, 97), qui se manifeste aussi dans le Cerny (Rots, Eure et Charmoy, Yonne : Sidéra, 1997, 499), est l'application de cette méthode sur des métapodes de plus petits animaux : caprinés et chevreuils.

¹ Ce procédé de sciage, repéré et caractérisé pour la première fois en 1984 pour certains des outils de la sépulture "Grossgartach" de Passy (Bernardini *et al.*, 1992, 119) débute, comme le précédent, par un sciage longitudinal du métapode à partir de ses gouttières naturelles. Ensuite, chacun des deux produits est divisé encore en deux, chaque tronçon constituant un quart du métapode, d'où le terme de sciage en quart.

Amincissant considérablement la pointe ainsi produite, ce procédé a probablement été mis en œuvre ici pour fabriquer, entre autres, ce que l'on peut appeler une épingle (fig. 175, n° 3). Une autre méthode de sciage, mais cette fois associée à la percussion², est également employée mais n'est pas significative (1 pièce : fig. 175, n° 4). L'utilisation d'éclats d'ossements obtenus par percussion, qui forment des outils au contour plus irrégulier, est marginale (3 pièces : fig. 175, n° 1 et 2). Un seul outil perforant pourrait, sans certitude, enfin, être fait à partir d'un os entier, employé sans débitage (annexe III, tab. 1).

Le groupe des outils perforants est dominant parmi les catégories d'objets (tab. A). Le sciage de métapode, en particulier dans la forme "en deux", prédomine les choix des matières premières et des procédés techniques pour fabriquer les pièces (tab. B). Ces deux caractéristiques, qui signent les assemblages chasséens comme ceux du Néolithique moyen atlantique (Sénépart *et al.*, 1991, 299 ; Vital dir., 1990, 51) et caractérisent encore, ceux de l'habitat et des sépultures de l'Artenac (Bonissent in Burnez *et al.*, 1999 ; Sidéra in Burnez *et al.*, à paraître), constituent des éléments stylistiques régionaux qui se démarquent du reste des industries contemporaines.



□ sciage en deux ▨ sciage en quart
▤ sciage indéterminé ▩ divers

Tableau B : Méthode de fabrication des outils perforants

I-3 - Typologie des outils tranchants

Une grande partie des outils tranchants est en os (9/11) et débitée de la même manière que l'ont été les outils perforants. C'est là encore la technique du sciage en deux, exécuté à l'aide d'un outil en silex depuis les gouttières médianes des métapodes, qui prédomine la fabrication de ces pièces (fig. 177). Celles-ci, cependant, sont systématiquement faites avec des os de grands ruminants, en l'occurrence le cerf, quand l'espèce est déterminée (4 à 5 exemplaires). Un seul outil conservé

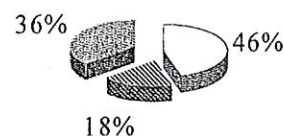
² Il s'agit ici d'une variante technique de découpe des métapodes en demi, à la fois plus rapide et plus risquée dans les chances de réussite. Le sciage est pratiqué sur une seule face de l'os au lieu des deux, et la percussion (vraisemblablement indirecte) achève de diviser les deux segments. Les produits qui résultent de cette technique ont la même forme que ceux qui sont sciés bilatéralement.

sur toute sa longueur permet d'envisager à quoi ressemblaient les autres pièces fragmentées de ce groupe (n° 2463, fig. 177, n° 5). Il s'agit d'un instrument large et épais, terminé par le plateau articulaire du métapode ou l'épiphyse proximale de cet os. Celle-ci, dans certains cas est laissée brute (fig. 182, n° 1). Dans d'autres, elle est remodelée par abrasion (comme pour les pièces des figures 177, n° 4 et 179). Elle sert probablement de plan de frappe, dont les empreintes pourraient subsister sur une pièce, sous forme d'un poli écorché (n° 822, fig. 177, n° 4). Cette morphologie d'outils, correspondant probablement souvent à des instruments de travail du bois, ciseaux et bédanes, peut-être aussi de l'écorce, est très courante dans le Centre-Ouest. Ainsi, les outils tranchants de la cachette du chantier 2 de Julliac-le-Coq sont conformés de cette façon (Burnez *et al.*, 1966, 167 fig. 16). Ceux qu'a représentés Bonissent à Diconche (fig. III) et Cassen à Ors (fig. 335.1 et 2) présentent également cette forme. De même, elle est loin d'être négligeable parmi les outils tranchants d'Échiré (Burnez, 1996, fig. 59). Bien développée depuis les Matignons, au moins, jusqu'à l'Artenac, cette forme spécifique d'outils, existante ailleurs mais sur des effectifs bien plus faibles, apparaît donc définitivement comme un type significatif du style régional.

Deux outils tranchants (n° 1422 et 1322) méritent une attention spéciale. Il s'agit en effet de pièces inhabituelles, formées sur des baguettes osseuses plus ou moins prismatiques et étroites, présentant des traces de sciage sur toutes les faces (fig. 178, n° 1 et 2). Ces instruments proviennent vraisemblablement du recyclage d'outils brisés, probablement déjà des outils tranchants, dont une partie aurait été retaillée pour former de nouveaux outils moins larges. Cette hypothèse n'est pas démontrable mais elle est renforcée par l'existence, cette fois attestée, d'autres cas de réemploi sur le site (*cf. infra* § 5). L'identification anatomique donnée à ces outils, comme petits ruminants, n'est pas compatible avec l'épaisseur restante des baguettes. Il s'agit davantage d'ossements de grands ruminants.

Le fragment d'un tranchant latéral sur l'esquille d'une canine de porc atteste l'utilisation de ces supports comme outils et même comme racloirs dans le Centre-Ouest (fig. 178, n° 3). Un autre de ces fragments, également représenté à Échiré (Burnez, *op. cit.*, fig. 58. 18), vient confirmer cet emploi mais qui reste très mineur en comparaison de la place qui lui est réservée au sein des ensembles suisses ou jurassiens contemporains (Voruz, 1984 ; Chiquet *et al.*, 1997, 511).

L'utilisation d'éclats d'os est encore possible pour élaborer des outils tranchants. C'est le cas d'une pièce très sommairement réalisée avec un éclat de tibia de boviné (fig. 178, n° 3). Pour finir, un dernier ciseau, probablement toujours destiné au travail du bois, fabriqué sur un andouiller entier dont la base est clairement percutee, doit être signalé (fig. 178, n° 6).



□ sciage en deux ▨ sciage indéterminé ▩ divers

Tableau C : Méthodes de fabrication des outils tranchants

I-4 - Gaines et pièces cylindriques sur andouillers

Les gaines de hache représentent trois pièces : deux à Font-Belle et une à Font-Rase (fig. 179 et fig. 183, n° 1). Le type que représente ces pièces est proche de celui que décrit et représente Burnez, "type simple avec emmanchement axial", provenant des camps des Matignons (avec Case, 1966, 166 et fig. 16.21 et 22). Toutes ces pièces sont établies dans la partie basale d'une ramure (de mue) qui, creusée, sert de réceptacle pour la lame de pierre. Le merrain constitue le corps de la gaine. Le choix de cette partie de ramure conduit à fabriquer des objets très massifs. Les pièces sont toutes identiquement brisées à hauteur de l'insert, sous l'effet de la pression. Leurs terminaisons sont également souvent cassées. Le talon d'une gaine de Font-Belle a peut-être été recyclé comme tranchant, après que l'objet a été brisé, mais la pièce n'est pas assez clairement conservée pour trancher (fig. 179). Celle de Font-Rase, complète en longueur, possède des marques tangibles de percussion sur son talon : un plan de frappe lisse et plat (fig. 183, n° 1). Un lustre associé à des enlèvements probablement liés à une frappe avec percuteur tendre, suggère que l'instrument était utilisé en percussion indirecte. Ces gaines sont donc à la fois des réceptacles et des outils intermédiaires, et ce fait les différencie du reste des gaines connues.

La gaine de Font-Belle possède encore des marques d'usage typiques de cette sorte d'instruments. Il s'agit de deux facettes d'usure en pans inclinés qui bordent chacune des faces externes du réceptacle (fig. 179). Ces facettes sont caractéristiques et identifient un tel type d'instrument. Elles sont produites par l'affûtage de la lame de pierre, débordant sur les rebords de la gaine, alors que celle-ci est enchâssée dans la pièce en bois de cerf. Dans le cas de gaines très usées, en plus de ces pans inclinés, le rebord affecte une forme concave liée à une érosion de l'épaisseur de la matière. Cette usure commence tout juste à se manifester sur le rebord légèrement arqué de l'exemplaire de Font-Belle (fig. 179).

Les lames enchâssées dans les gaines ont laissé des empreintes en négatif, modelant l'os spongieux aux dimensions de l'outil de pierre. Ainsi, une très petite lame

(3 x 4 cm) a été insérée dans la gaine de Font-Rase, ce qui crée une disproportion entre le volume de la lame enchâssée et le volume très massif de la pièce en bois de cerf (fig. 183, n° 1). La lame de la gaine de Font-Belle était probablement plus importante, mais son empreinte est moins lisible que la précédente (fig. 179).

Autres éléments très fréquents dans le Centre-Ouest, les pièces cylindriques fabriquées à partir de bois de cerf, le plus souvent d'andouillers. Ébauches (2 ou 3) et pièces utilisées puis brisées laissent apprécier le travail investi dans la fabrication de ces objets (fig. 180). Tout d'abord, une ébauche de Font-Rase et une autre de Font-Belle, toutes deux situées au tout début du processus de fabrication, montrent que les pièces sont découpées par sciage à la corde. Elles sont aussi fabriquées en série sur le long des andouillers (fig. 180, n° 2 et fig. 183, n° 3). Après le débitage, le degré d'élaboration des produits finis est différent d'une pièce à l'autre mais généralement assez élevé. La perlure naturelle des bois est très souvent entièrement ôtée (fig. 180) ou partiellement au moins (fig. 180, n° 2). La taille des produits finis, variant du simple (fig. 180, n° 6) au double (fig. 180, n° 5), laisse penser que ces pièces pouvaient être attachées à une pluralité de fonction : perles, petits manches, flèches à oiseaux, tel que cela peut apparaître dans les habitats lacustres où ces objets composites apparaissent intacts, encore munis de leurs inserts en bois (Ramseyer, 1985, 194). Trois de ces pièces cylindriques présentent des empreintes en négatif qui laisseraient supposer qu'une pièce d'une autre nature y était fichée (n°s 1664, 2798, 327, 34). Ces empreintes excluent en tous cas la fonction de perles dont les traces d'usure interne les plus reconnaissables n'ont été observées sur aucune des pièces.

I-5 - Fragments, débris de fabrication et recyclages

Les fragments sont très nombreux dans cette industrie et sont très largement constitués par des outils débités par sciage longitudinal de métapodes de grands ruminants, en particulier des parties basales (10/13 fragments : Annexe III, tab. 1). Étant donné les distributions des techniques de fabrication par types d'objets, les éléments sciés en quart, soit six pièces au total, appartiennent probablement en majorité à des outils perforants (fig. 175, n° 6 ; fig. 176, n°s 3 et 4). Parmi les métapodes de grands ruminants sciés en deux, et mis à part deux fragments comportant l'épiphyse distale (fig. 176, n° 5), la plupart des autres est probablement à associer aux outils tranchants (fig. 177, n° 4 et fig. 182, n° 1).

Parmi l'ensemble de ces fragments, il en est un tout à fait remarquable (fig. 182, n° 2). Il s'agit d'un segment de métapode de grand ruminant, scié bilatéralement et présentant l'épiphyse proximale (fig. 182, n° 2). Mais au lieu de provenir d'un segment latéral classique de diaphyse, il s'agit d'un segment frontal. La pièce ainsi produite est traversée, au centre, par la gouttière naturelle médiane du métapode et possède un relief vallonné. Le

revers de la pièce présente également le reste de la cloison centrale interne du métapode de ruminant (fig. 182, n° 2).

Personne, jusque-là, n'a soulevé la particularité de ce type de débitage, dont l'intérêt ne réside sûrement pas dans un aspect économique, car il permet de tirer un support unique par métapode. Mais encore, aucune autre industrie du Néolithique ancien au Néolithique final entre Bassin Parisien, Rhénanie, Suisse et Jura ne présente, semble-t-il, de pièces de ce type, sinon accidentellement. Fréquent en centre-ouest, ce mode de fabrication acquiert donc un statut régional significatif, peut-être chronologique. Les pièces débitées selon ce procédé, des outils tranchants lorsqu'elles sont complètes, sont en effet figurées par Cassen à Ors (1986, 335.3). Burnez, en représente probablement une à Échiré (fig. 58.12), Bonissent, deux à Diconche (fig. III.4 et III.8). Une photographie dans le *guide du Musée de Bougon* permet d'apprécier la fabrication d'une pièce de ce type de la Sauzaie, toujours élaborée selon ce procédé (Ferrer-Joly *et al.*, 1993, 47).

Les restes de fabrication sont également nombreux sur le site. Andouillers et empaumures, correspondant à l'épannelage de ramures, signent la fabrication d'objets en bois de cerf sur le site (neuf éléments au total). Produits de débitage et ébauches d'outils réalisés à partir de métapodes sciés attestent la fabrication sur place d'objets sciés en deux ou en quart. Les restes typiques de ce prélèvement de baguettes sont les épiphyses distales entières de métapodes présentant un sciage transversal à la corde et les terminaisons des sciages longitudinaux (fig. 180). Ces pièces sont courantes dans les sites du Centre-Ouest comme à Échiré, Auzay, Diconche (Burnez, 1996, fig. 58.9 ; Vital, 1990 ; Bonissent in Burnez *et al.*, 1999, fig. 5.3).

Signalons enfin plusieurs cas de recyclage de la matière, ce qui en réalité n'est pas entièrement nouveau, en tous cas dans cette période du Néolithique (Pétrequin et Pétrequin, 1988 ; Sidéra, 1996 b). Hormis les outils tranchants en os déjà signalés, une pièce probablement brisée en cours d'utilisation, à l'origine un hémimétapode classique, peut-être un outil tranchant, présente un sciage transversal à la corde qui atteste qu'une partie a été récupérée et probablement réutilisée (fig. 181, n° 1). La pointe d'un andouiller qui, également montre un sciage transversal à la corde, est également un vraisemblable recyclage. Un outil perforant est probablement encore fabriqué à partir d'un outil tranchant brisé (466). On a probablement enfin prélevé de la matière à l'intérieur d'un outil perforant de très gros calibre (fig. 176, n° 1).

I-6 - Conclusion

Le taux très important de fragments pourrait signifier que les objets enfouis dans les structures de Font-Belle ne correspondent pas à un rejet primaire mais plus

probablement à des vidanges provenant d'un autre endroit. L'importance des produits de débitage est également inhabituelle pour les industries osseuses telles qu'elles sont représentées sur la plupart des sites. Parallèlement, l'industrie de ce site constitue une version appauvrie de celles que l'on trouve plus communément en Centre-Ouest. Des batteries d'outils limitées et significatives de travaux déterminés paraissent représentées. Parmi elles, les activités liées au travail du bois, refend, mortaisage et abattage, effectués par les gaines et une bonne partie des outils tranchants, pourraient être caractéristiques de zones fonctionnelles spécifiques. En effet, bien que classique pour la période, l'assemblage est partiel. Les parures en dents ou le matériel tranchant sur côte ou sur omoplate, qui reflètent à priori davantage le travail des peaux, ne sont, par exemple, pas du tout représentés. Ces objets, existant à Diconche où l'industrie est certes plus tardive, mais bien fournie et diversifiée, reflètent un caractère sans doute plus domestique de l'occupation. Hormis la sélection provenant du déplacement des objets, un autre type de tri nous paraît donc opéré, en relation avec des facteurs fonctionnels déterminés, engendrés par le contexte du site ou de cette partie du site.

Insistons également sur le caractère régional que reflète la production en matières osseuses du centre-ouest. Deux éléments paraissent en effet signer un style régional qui procède d'une longévité toute particulière dans cette région, puisque qu'il s'étend des Matignons au moins jusqu'à l'Artenac. Il s'agit tout d'abord de la fréquence de l'utilisation des os de cerf, qui correspond sans doute à la recherche de standards d'outils déterminés. De Chauvigny à Ors, en passant par Louviers (Eure), les ossements de cerf constituent une bonne partie des supports utilisés pour l'industrie. Le fonds culturel Chasséen paraît également avoir eu un poids exceptionnellement durable dans la constitution de ces assemblages régionaux. Toujours depuis les Matignons jusqu'à l'Artenac, les prédominances des outils perforants et le débitage par sciage en deux des métapodes nous paraissent provenir de cette culture.

II - LES EMPREINTES DE VANNERIE SUR LA CÉRAMIQUE

La publication des interventions sur les sites de Font-Rase et Font-Belle offre l'occasion d'évoquer les problèmes posés par les empreintes de vannerie sur des tessons, en très grande majorité des fonds plats, dont la découverte remonte à la fouille du site éponyme des Matignons (Burnez et Case, 1966). En effet, ces deux sites ont livré respectivement 16 et 40 exemplaires (annexe I, tab. 3 et annexe II, tab. 14) portant, à notre connaissance, le corpus régional à 179 individus répartis, de façon très déséquilibrée numériquement, entre 39 sites (fig. 184 et 185). Jean-Marc Bouchet a réalisé, pour une grande part des tessons que nous avons pu rassembler,

des prises d'empreintes et des tirages en plâtre autorisant un meilleur décryptage de la vannerie restituée ainsi en positif. Peggy Gouverneur a soutenu un travail de maîtrise consacré, au travers de l'étude d'une partie de ces empreintes, aux aspects techniques de la vannerie (Gouverneur, 1998). Claude Burnez et Catherine Louboutin ont repris et élargi ce travail.

II-1 - La documentation

En dépit d'un nombre important d'exemplaires, il est indispensable de souligner le caractère très lacunaire de notre documentation. En effet, les potiers néolithiques ont systématiquement masqué les empreintes de vannerie inscrites dans la pâte molle par une épaisse couche d'engobe. Si la raison de cette démarche nous échappe, ce n'est que lorsque cet engobe s'est décollé que nous pouvons reconnaître l'existence d'empreintes de vannerie. Ceci nous donne à penser que de nombreux fonds plats, surtout épais, d'apparence lisse, ont été façonnés à partir de cette technique particulière, rendue volontairement imperceptible. D'autre part, il est difficile de dresser un corpus un tant soit peu exhaustif de ces empreintes, souvent à peine lisibles et qui ont pu échapper aux chercheurs, décomptées avec plus ou moins de précision dans les publications et aujourd'hui inaccessibles pour nombre de sites dont il faudrait revoir l'ensemble du matériel céramique du sein duquel elles n'ont pas été extraites.

Il faut insister sur le fait que les échantillons dont nous disposons ne se prêtent pas à des analyses exhaustives.

- Les empreintes sont souvent très érodées ou bien imprécises. En effet, les vanneries ont fait l'objet d'enfoncements inégaux, ont été partiellement écrasées, brouillées ou effacées lors de la mise en place de l'engobe. De surcroît, la disparition de l'engobe, condition de la révélation de ces empreintes, est aussi un facteur de leur dégradation.

- Les tessons conservés sont, sauf très rares exceptions (fig. 186) de superficie très modeste.

- Seule une des deux surfaces de la vannerie apparaît sur le vase, et son épaisseur n'est pas perceptible. Généralement, la surface visible est assez soignée et ne montre pas de raccords de brins ou de montants : on peut donc penser, sans en avoir toutefois la preuve, que c'est la face la mieux finie de la vannerie qui a été appliquée sur le fond des vases.

- Les empreintes évoquent des vanneries planes et partielles, très vraisemblables fragments de nattes ou paniers hors d'usage plats ou aplatis par le poids de l'argile lors du montage. Hormis un exemple aux Matignons à Juillac-le-Coq (fig. 187), où le départ d'une vannerie spiralée est clairement perceptible, les empreintes ne montrent aucun élément permettant de caractériser une vannerie, départ, bords ou anses ; nous ne

VII-3 - L'Artenac

Il convient de noter la présence à Font-Belle d'une occupation arténacienne prouvée à la fois par la présence de matériel comme une pointe de flèche à aileron et pédoncule et d'une datation sans équivoque du fossé XXXVF.

De même, à Font-Rase, dans la palissade D, un prélèvement dans un trou de poteau a fourni une date à rattacher à l'horizon arténacien (tab. 232 A, n° 37).

VII-4 - Conclusions

Avec 17 datations, les fouilles de Font-Belle et Font-Rase apportent un corpus important pour la chronologie du Matignons ainsi que pour celle de la culture qui lui succède : le Peu-Richard. Bien que des problèmes subsistent pour certaines dates, on obtient une meilleure vision de la succession de ces groupes en Saintonge et par suite, dans le sud-ouest de la France.

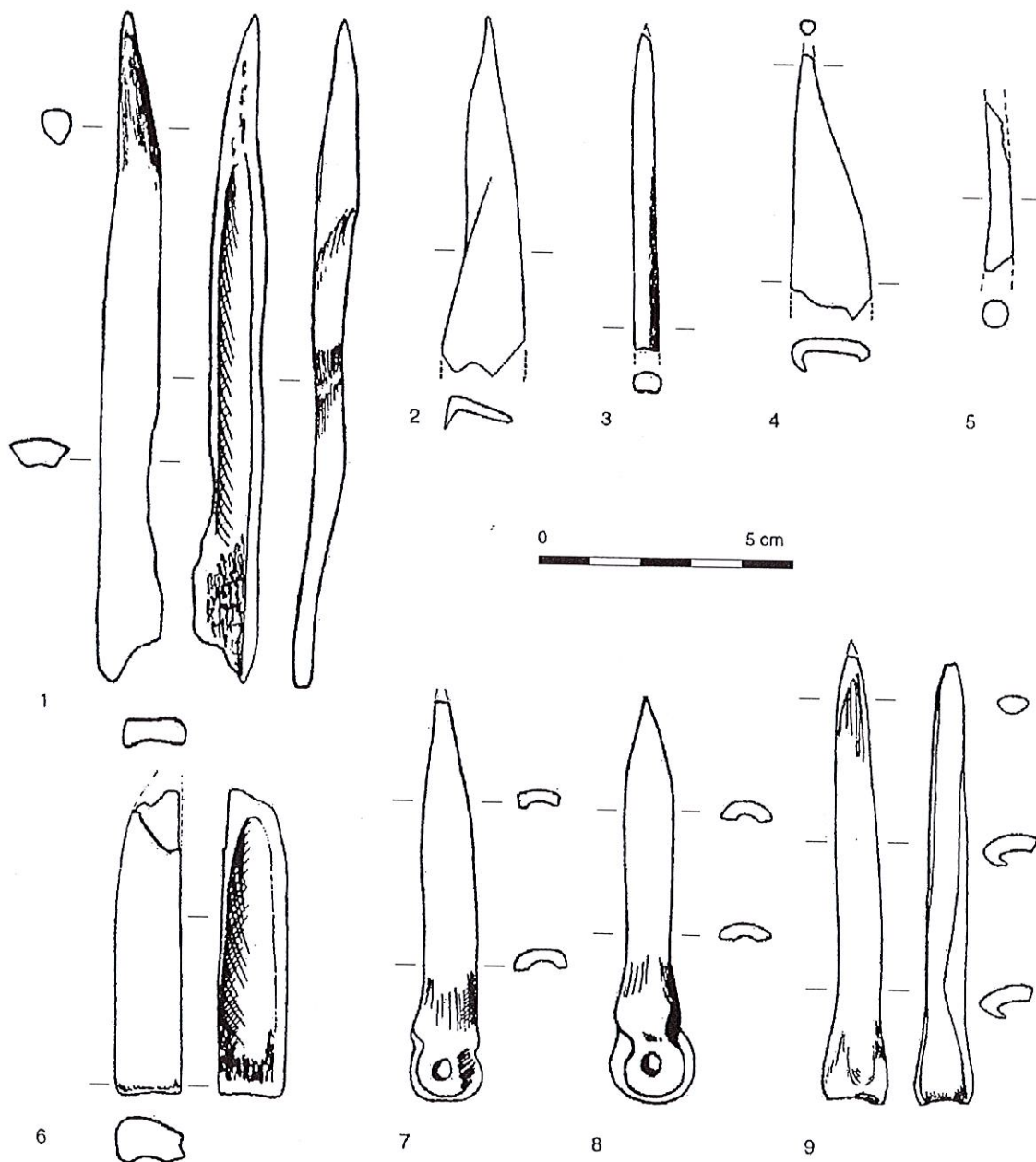


Figure 175. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Outils perforants. 1 : n° 300 ; 2 : n° 1029 a ; 3 : n° 1391 ; 4 : n° 2217 ; 5 : n° 145 ; 6 : n° 454 ; 7 : 824 ; 8 : n° 250 bis ; 9 : n° 90

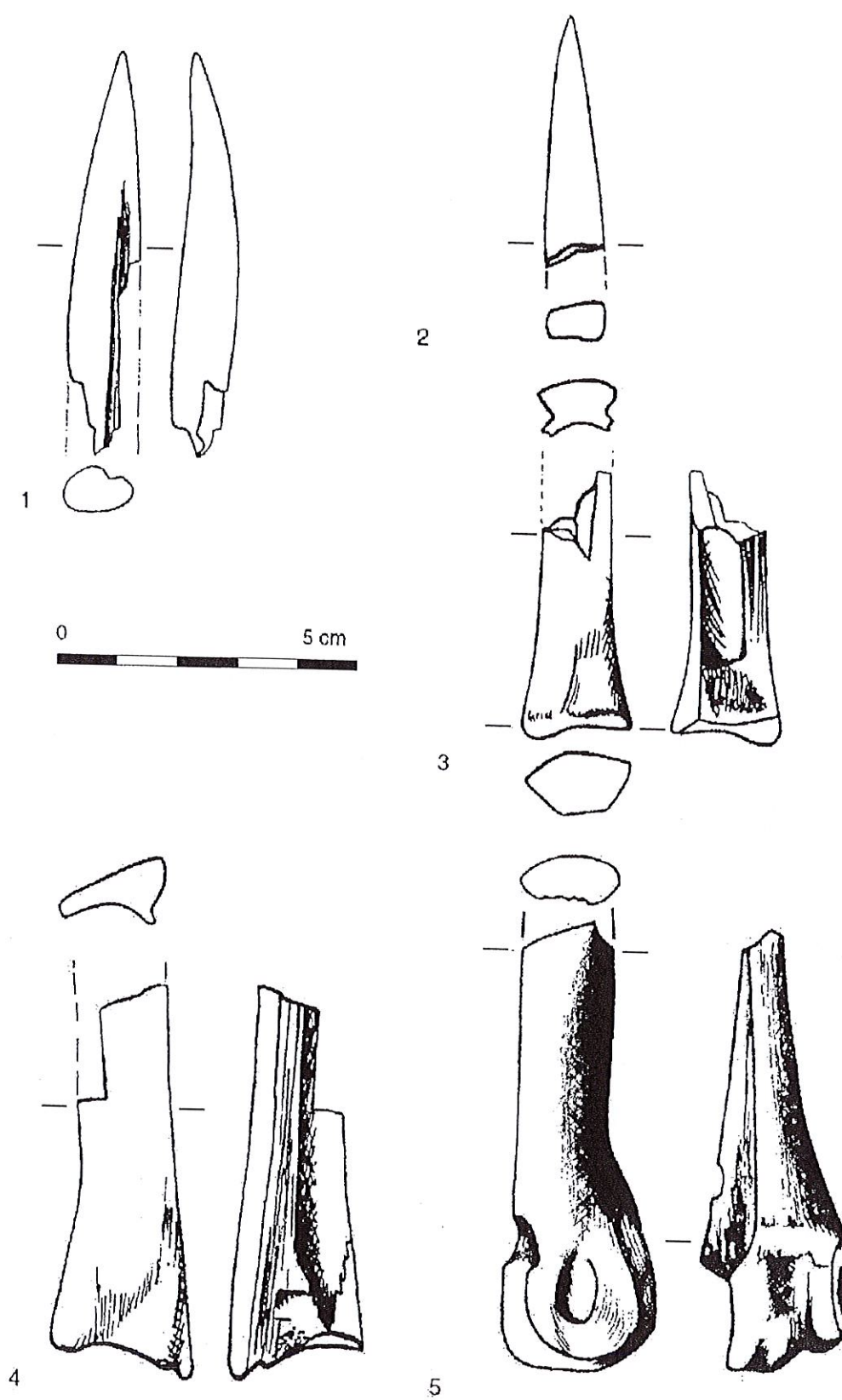


Figure 176. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Outils perforants (1 et 2) et fragments possibles d'outils perforants (3 et 5). 1 : n°278 ; 2 et 4 : n°2225 ; 3 : n°1086 ; 5 : n°606

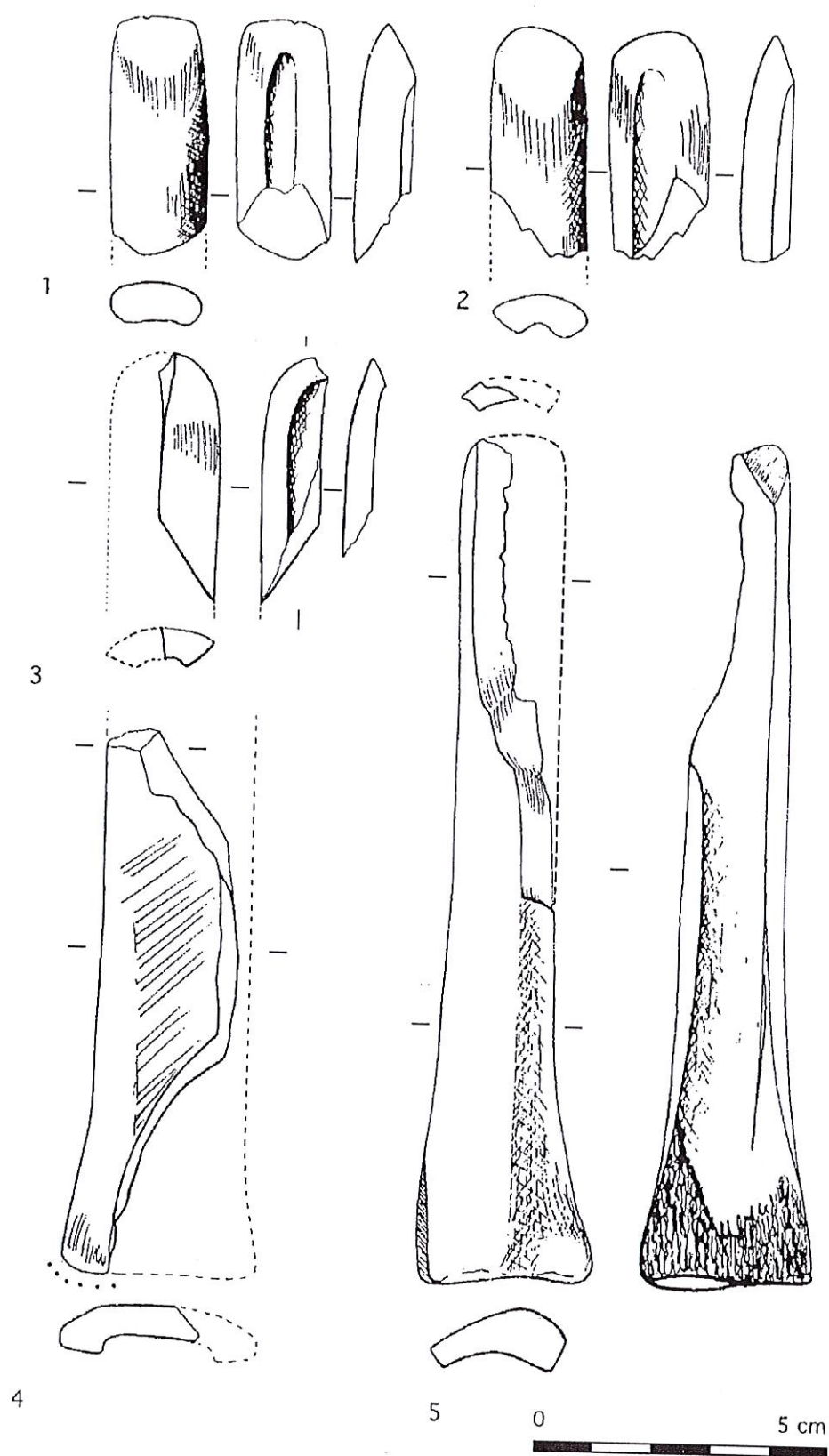


Figure 177. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Outils tranchants (1 à 5) et fragment possible (4). 1 : n°1612 ; 2 : n°1634 ; 3 : n°1481 ; 5 : n°2463

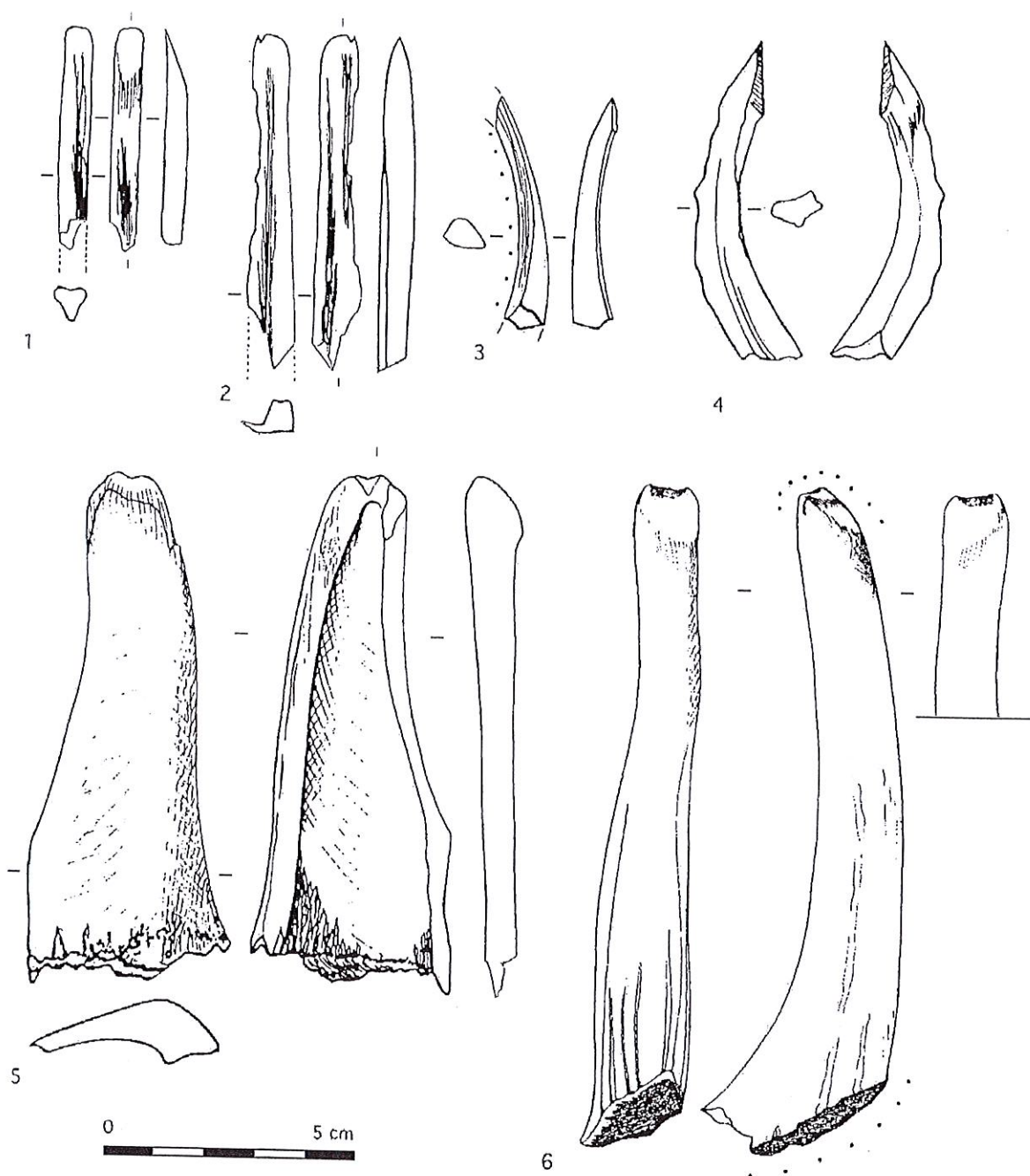


Figure 178. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Outils tranchants frontaux (1 et 2, 5 et 6), outil tranchant latéral (racloir) (3) et possible débris de fabrication d'outil tranchant (4); 1 : n°1422 ; 2 : n°1322; 3 : n°59 ; 4 : n°1772 ; 5 : n°1981; 6 : n°308

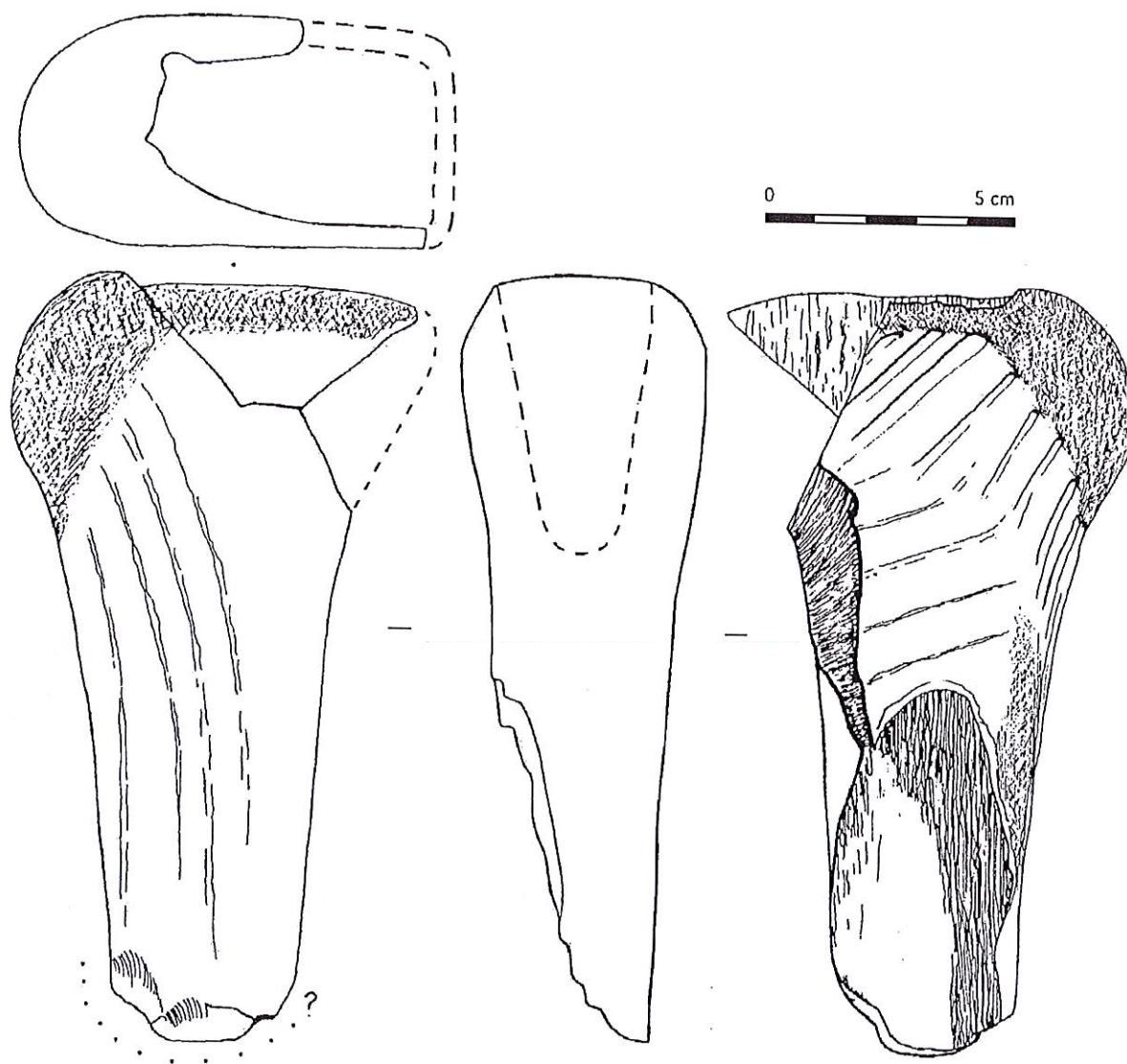


Figure 179. Segonzac,Font-Belle (Charent e) - Gaine de hache (n°2813)

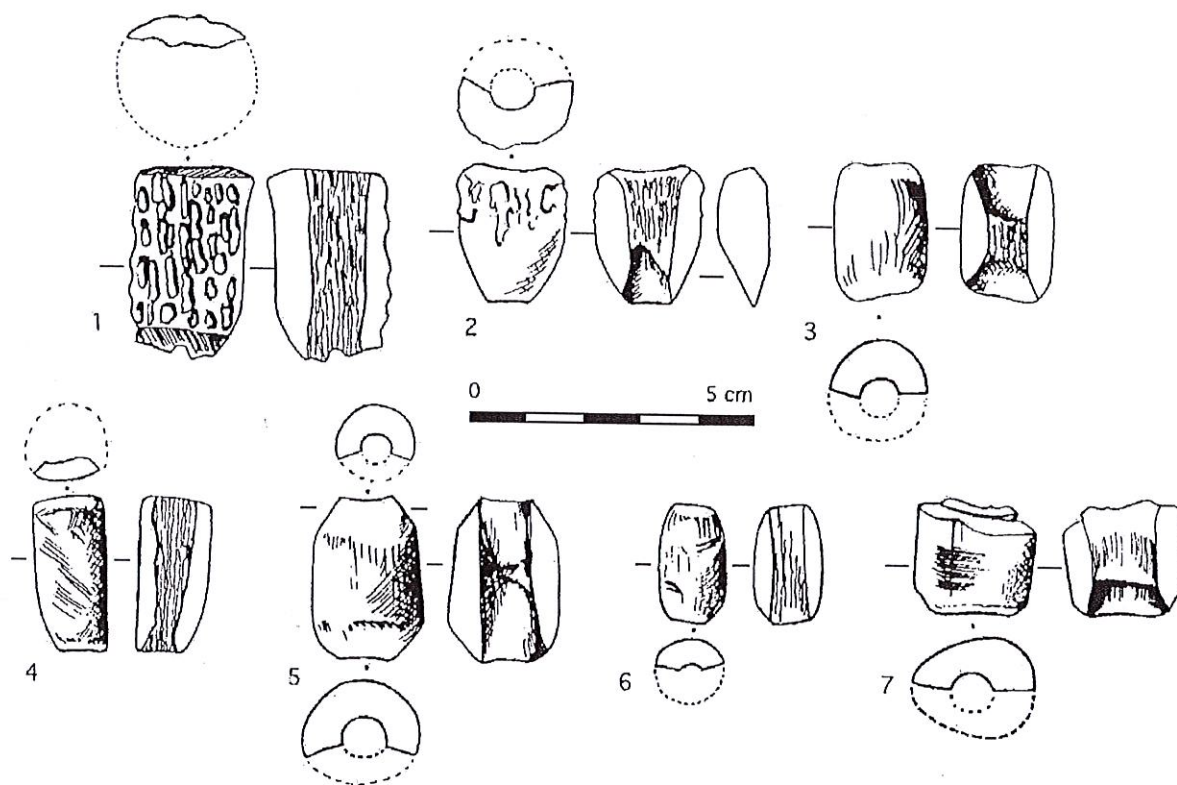


Figure 180. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Objets cylindriques en bois de cerf. 1 : n°2950 ; 2 : n°1664 ; 3 : n°2798 ; 5 : n°327 ; 6 : n°1051 ; 7 : n°34



Figure 181. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Éléments recyclés (1), ébauche d'éléments cylindriques en bois de cerf (2) et produits de débitage d'outils perforants ou tranchants (2 à 4). 1 : n°2868 ; 2 : n°2475 ; 3 : n°822 ; 4 : n°1406

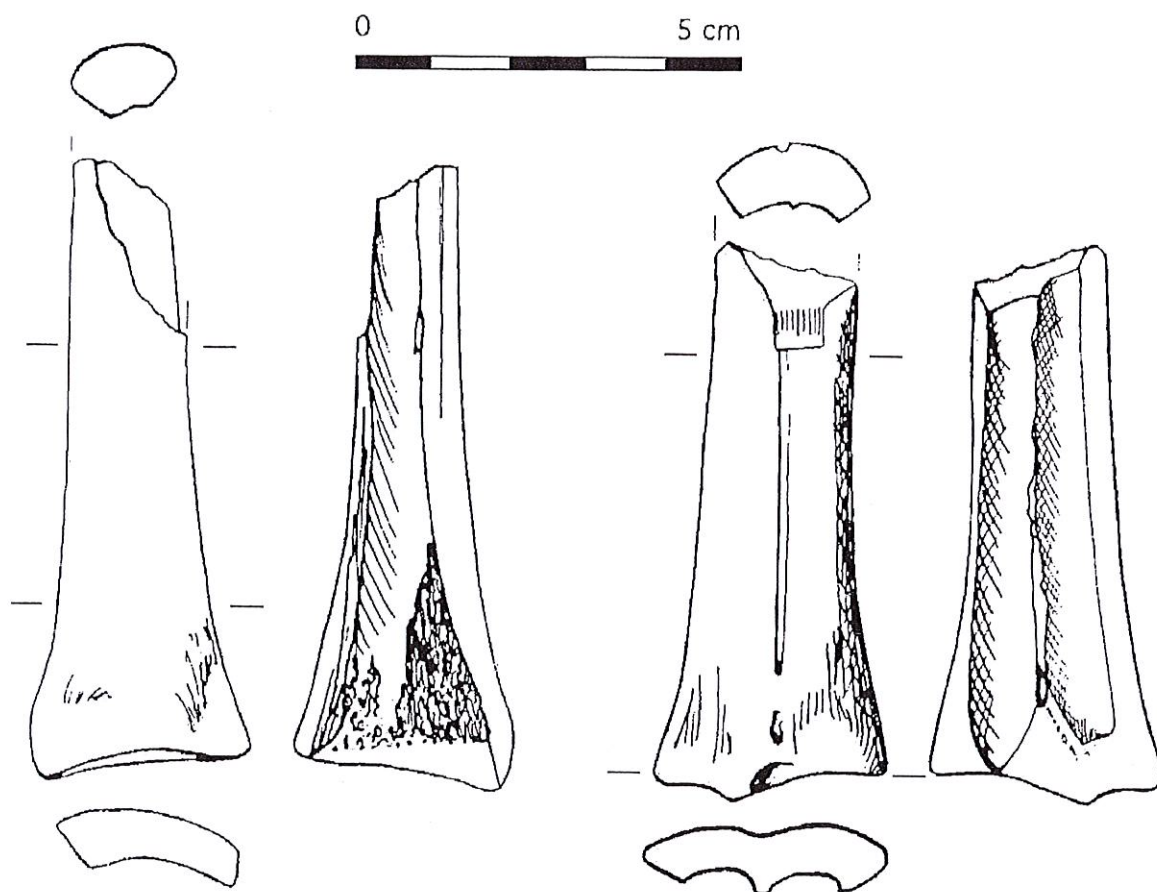


Figure 182. Segonzac, Font-Belle (Charente) - Fragments d'outils sur métapodes débités par sciage. 1 : n°1361 ; 2 : n°308

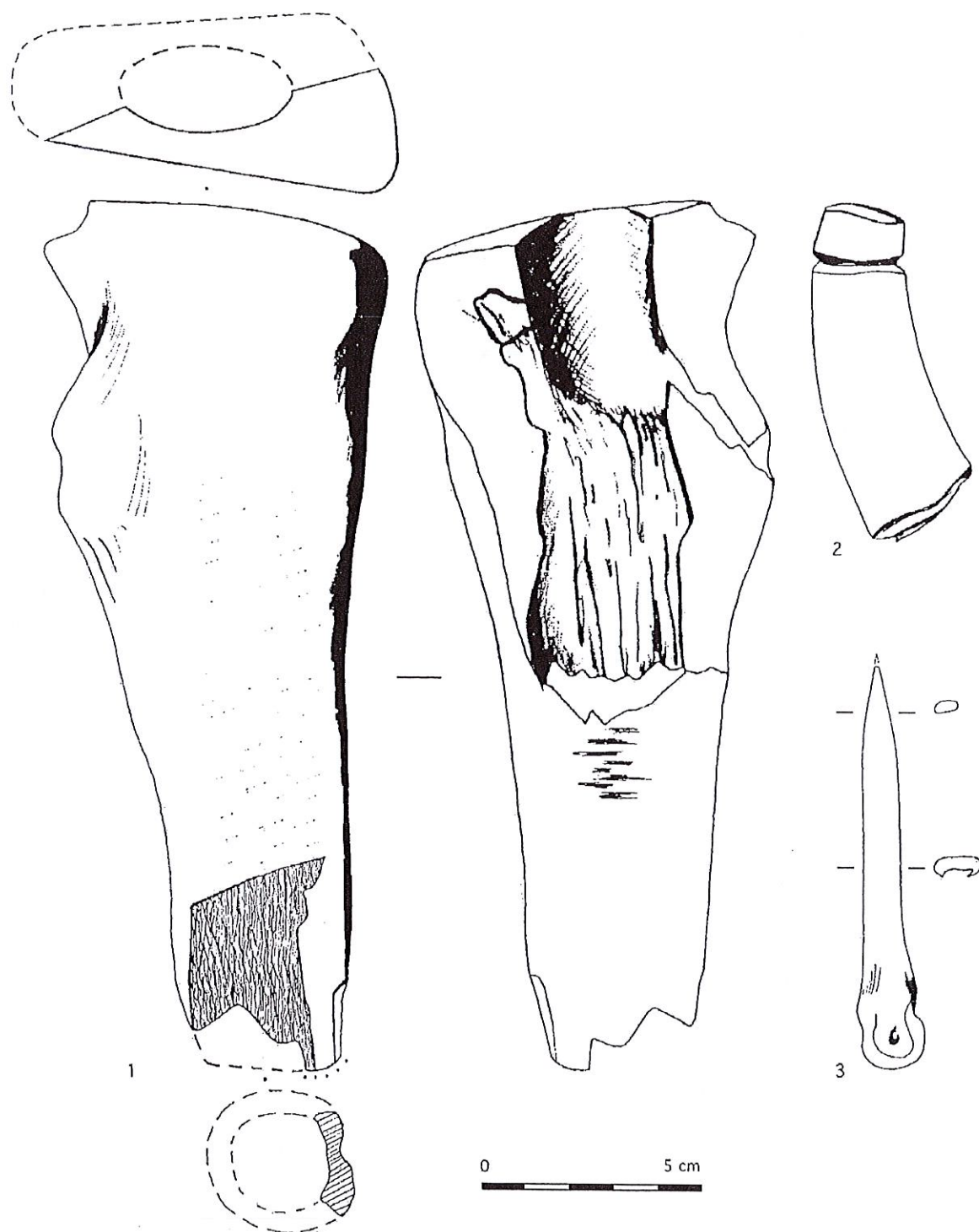


Figure 183. Barbezieux, Font-Rase (Charente) - 1 : gaine de hachette en bois de cerf (n°388). 2 : matrice de fabrication d'éléments cylindriques en bois de cerf (n°68). 3 : outil perforant (n°15)