



HAL
open science

Oued Labied, un ensemble néolithique de la région de Fort Flatters

Ginette Aumassip

► **To cite this version:**

Ginette Aumassip. Oued Labied, un ensemble néolithique de la région de Fort Flatters. *Libyca*, 1967, XV, pp.73-100. halshs-00702071

HAL Id: halshs-00702071

<https://shs.hal.science/halshs-00702071>

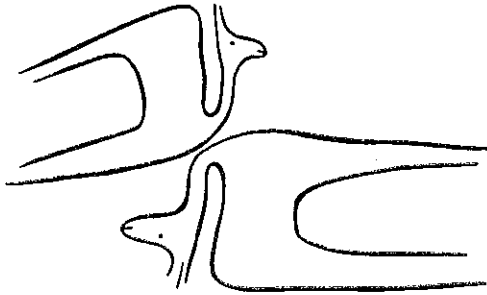
Submitted on 29 May 2012

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.

G. AUMASSIP

Oued Labied
Un ensemble néolithique
de la région de Fort Flatters



Extrait de
LIBYCA
Anthropologie - Préhistoire
Ethnographie

Tome XV - 1967, pp. 73-100

OUED LABIED UN ENSEMBLE NÉOLITHIQUE DE LA RÉGION DE FORT FLATTERS

PAR
G. AUMASSIP

En mars 1965, le C.R.A.P.E. faisait l'acquisition d'une importante collection particulière appartenant à M. G. Guiard, transporteur à Ghardaïa. Une intéressante série néolithique y figurait sous l'étiquette « Oued Labied — région de Fort-Flatters ». L'outillage très abondant, plus d'un millier de pièces, a paru assez diversifié pour justifier une étude.

L'homogénéité de la matière première, semblable à celle qui servit à façonner l'industrie d'un gisement de la région de Tamassinine¹ qu'une mission du C.R.A.P.E. a découvert² en mars 1966, celle du façonnage, la grande méticulosité dans le rangement et l'étiquetage de toute cette collection, nous ont persuadé qu'il s'agissait d'une récolte de surface provenant d'un même lieu.

L'essentiel de la série est constitué par un outillage lithique en silex taillé dans lequel la retouche envahissante atteint une grande fréquence, 47 %. Les pièces polies sont très rares, 1 hache, 1 herminette. Et, si l'œuf d'autruche est bien représenté, 45 fragments de tests façonnés, la céramique est rare elle aussi, 7 tessons³.

MATÉRIEL LITHIQUE

Il comporte 1 276 pièces⁴ dont 1 256 retouchées.

1. Oasis près de laquelle fut bâti le bordj de Fort Flatters.
2. AUMASSIP (G.) et ROUBET (C.), *Premiers résultats d'une mission archéologique (Grand Erg Oriental, Erg d'Admer)*. Trav. de l'I.R.S., t. XXII, 1966, pp. 57-93.
3. Cette rareté ne doit pas surprendre. Dans la même région le gisement d'El Bayed, où la poterie a été systématiquement recherchée, n'a fourni en surface que 18 tessons pour plus de 700 pièces.
4. A ces 1276 pièces s'ajoutent 20 pièces non retouchées portant des traces d'utilisation, ainsi que des fragments indéterminables non décomptés.



10 6
2. 3417

OUTILLAGE TAILLÉ.

Exclusivement sur silex; l'essentiel fut taillé à partir de deux matériaux, l'un brun, 55,2 %, l'autre blond 30,8 %. Le brun servit de préférence à façonner les pièces les plus petites, celles à retouches abruptes. La plupart des pièces volumineuses ainsi que bon nombre de celles qui portent des retouches bifaciales, proviennent plutôt du silex blond. Le reste de l'outillage, toujours en silex, est diversement coloré : gris souvent veiné de jaune ou de brun, 7,6 %; rouge, 1,9 %; noir, 0,9 %; blanc, 0,2 %. Enfin quelques pièces, 3,2 %, sont fortement cacholonnées.

Les lamelles dominant, 70 %, alors que lames et éclats sont en nombre à peu près semblable.

GRATTOIRS : 6.

Peu nombreux, convexes, ils sont presque tous de faibles dimensions. Deux d'entre eux sont portés par des lamelles à piquant-trièdre (Fig. 1, n° 2) qui, n'étaient les retouches très abruptes et écailleuses d'un de leurs côtés, auraient place parmi les microlithes géométriques. A ce type pourrait se rattacher une lamelle cassée à grattoir proximal. Une seule pièce est volumineuse, avec de grosses coches clactoniennes (Fig. 1, n° 1), ce qui n'est pas sans rappeler un fond capsien.

PERÇOIRS : 285.

L'outil perforant est l'un des types les mieux représentés. Cependant les perçoirs, tels qu'ils sont définis par D. de Sonnevill-Bordes et J. Perrot¹, sont peu fréquents. Ils peuvent se rattacher à deux formes. Dans l'une la partie agissante est bien dégagée, allongée et rectiligne. Dans l'autre, au contraire, elle est courte et incurvée. Ils furent fabriqués de préférence sur lames étroites mais robustes par retouches abruptes normales; un seul porte sur la face inférieure des retouches grossières de type envahissant. Autant que l'on puisse en juger par suite des cassures, ce sont pour la plupart des perçoirs simples, 2 seulement sont doubles et 1 se termine par une mèche de foret.

A ces 11 perçoirs s'ajoutent 6 pièces atypiques non dégagées par épaulement. La pointe, arquée dans un seul cas (Fig. 2, n° 13), est obtenue par l'intersection à angle aigu de deux troncatures à retouches abruptes normales; la section de l'extrémité est triangulaire. Certains sont obtenus par le seul travail de l'extrémité (Fig. 2, n° 2). Les bords peuvent être repris par retouches semi-abruptes, porter coches ou denticulations². En outre des retouches envahissantes peuvent affecter la base. L'un d'eux fut fabriqué par retouches alternantes³ alternes.

1. SONNEVILLE-BORDES (D. de) et PERROT (J.), *Lexique typologique du Paléolithique supérieur*. B.S.P.F., t. LII, 1955, pp. 76-79 (p. 78).

2. Le décompte de telles pièces est fait à la rubrique « outils composites ».

3. TIXIER (J.), *Typologie de l'Épipaléolithique du Maghreb*. Paris, A.M.G., 1963, p. 26.

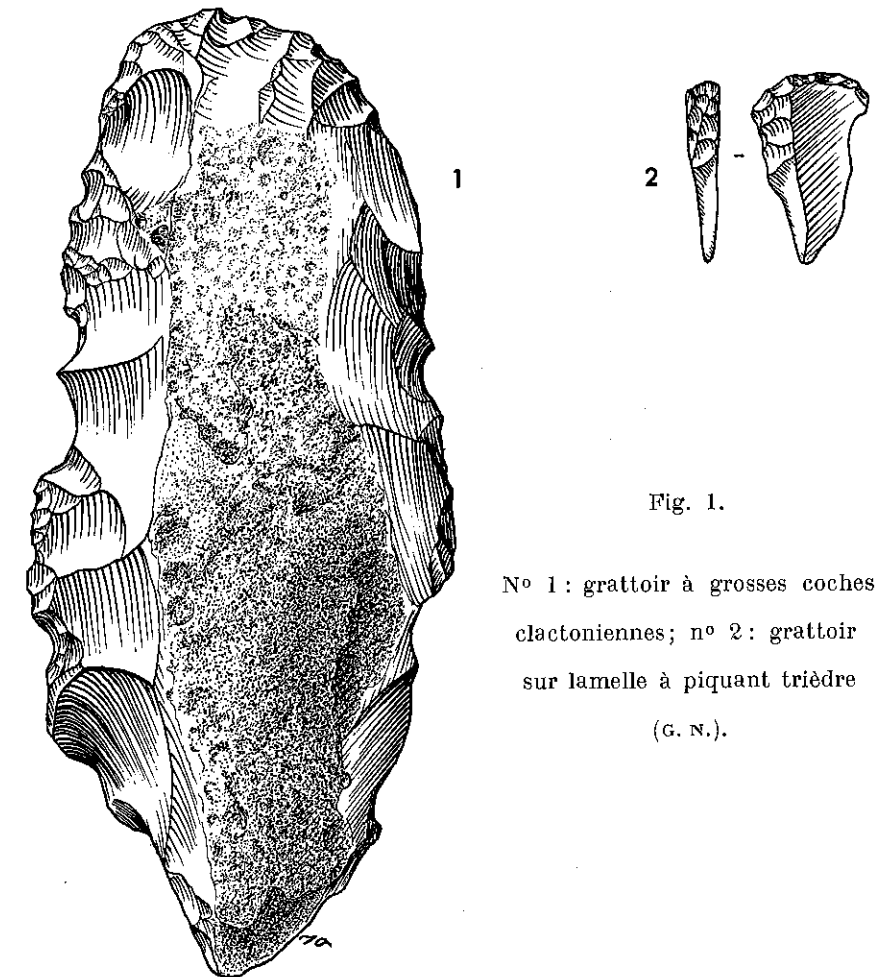


Fig. 1.

N° 1 : grattoir à grosses coches clactoniennes; n° 2 : grattoir sur lamelle à piquant trièdre (G. N.).

Les becs, 4, sont volumineux.

Les mèches de foret sont extrêmement nombreuses, 147 au total. Elles portent parfois des cupules thermiques. Une forte majorité, 65 %, est tirée de silex brun. Bien que les pièces cassées soient assez nombreuses (37), la plupart, 93,7 % sont attribuables à des mèches doubles. Leurs dimensions sont très variables, la longueur ne dépassant cependant pas 70 mm mais n'atteignant que 22 mm dans deux cas; la largeur variant de 13 à 44 mm. Le plus fréquemment les extrémités présentent des traces d'utilisation, enlèvements de petites écailles à la face inférieure, traces d'usure produisant un polissage des arêtes particulièrement prononcé

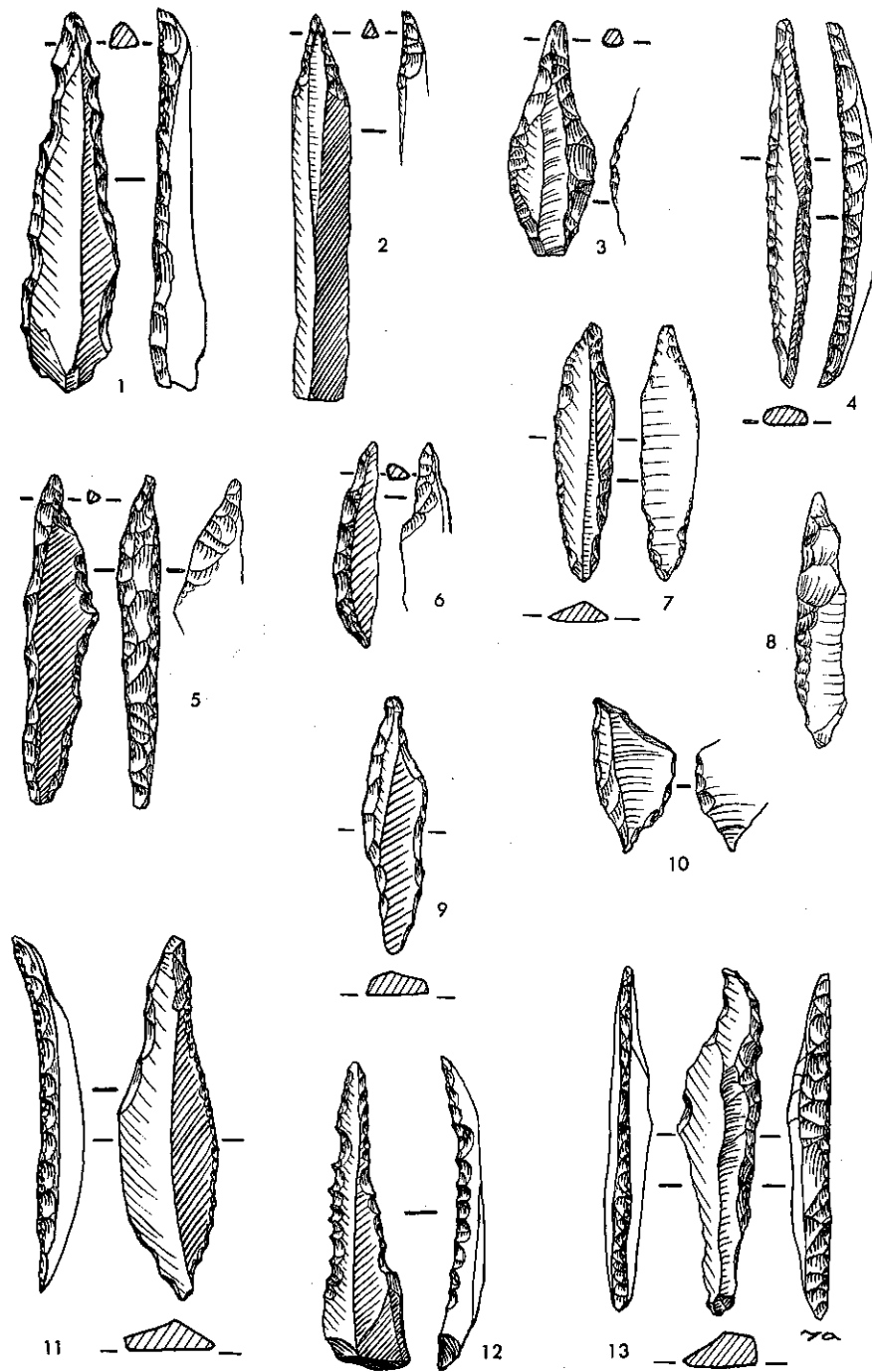


Fig. 2. — Nos 1, 2, 3, 6, 12, 13: perçoirs simples; nos 4, 7, 8, 9: mèches de forêt; n° 5: perçoir et mèche de forêt; n° 10: perçoir double; n° 11: lame à bord abattu terminée par une mèche de forêt (G. N.).

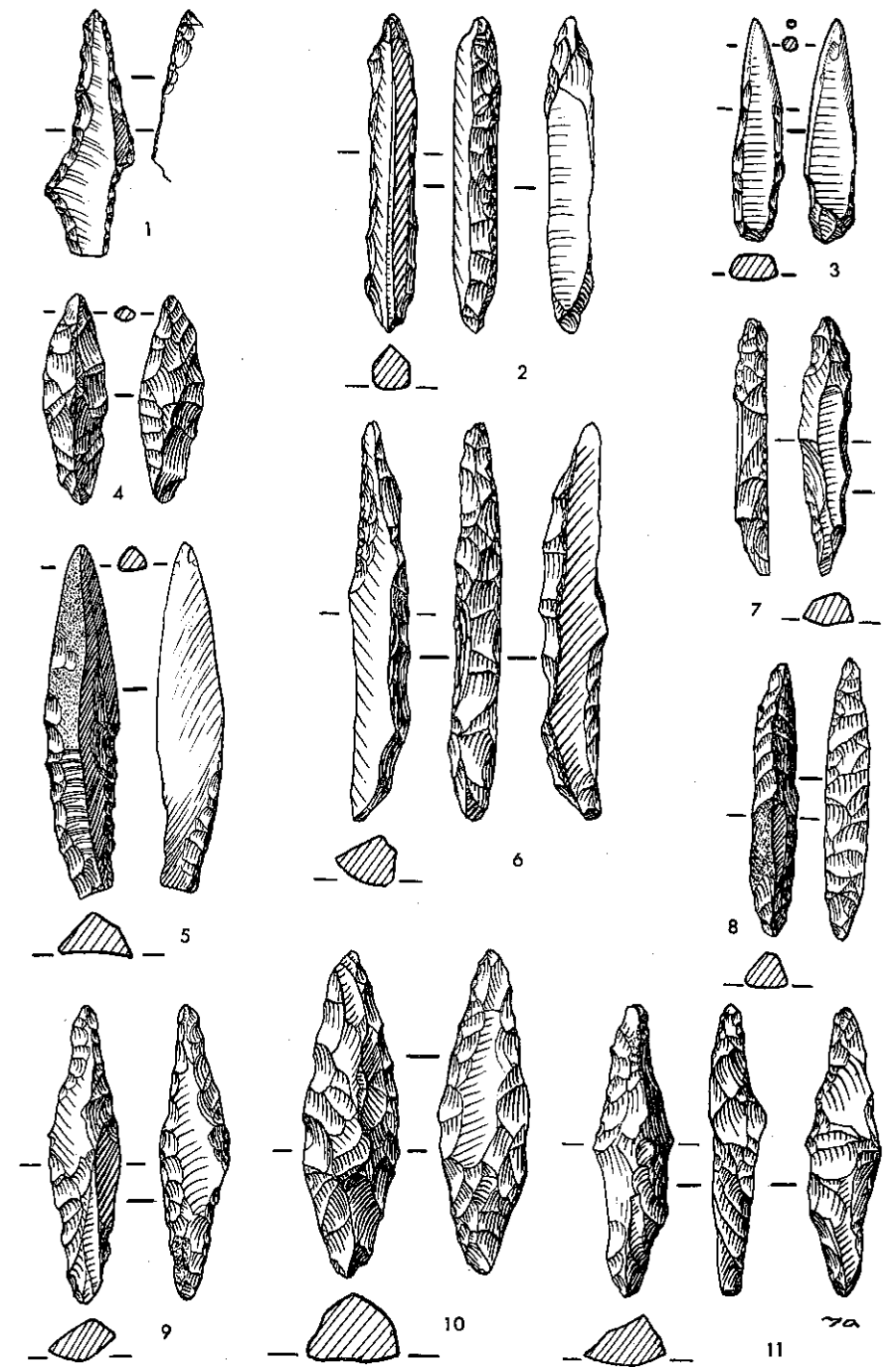


Fig. 3. — Nos 1, 2, 3, 5, 6: mèches de forêt; nos 4, 8, 9, 10, 11: pointes de Labied; n° 7: lamelle à retouches envahissantes, lustrée à l'extrémité (G. N.).

sur l'une d'elles (Fig. 3, n° 3). Il arrive que l'emploi ait donné naissance à un étranglement subterminal (Fig. 2, n° 9). Quelques-unes cependant, paraissent ne pas avoir été utilisées. Si un grand nombre de ces pièces est fabriqué avec soin, certaines présentent des bords irréguliers, avec même de véritables excroissances qu'aucune hétérogénéité de la matière ne justifie (Fig. 3, n° 1). Sur 4, on peut noter une retouche alternante dans la région médiane.

A la mèche de foret définie par J. Tixier¹ ont été ajoutées 19 pièces larges dont les bords abattus ne sont parallèles qu'aux extrémités (Fig. 2, n° 11) qui, de ce fait, ne sont jamais aiguës et présentent une section toujours losangique ou rectangulaire. La totalité des bords n'est d'ailleurs pas forcément à retouches abruptes ni même retouchée.

Toutes ces mèches de foret sont obtenues par retouches abruptes normales, certains sur enclume. Les deux côtés n'ont été façonnés de la sorte que dans un seul cas. Mais des retouches écailleuses s'observent sur un exemplaire (Fig. 2, n° 7). Un autre type, peu abondant, est représenté par des pièces dont l'un des bords est obtenu par retouches alternantes (Fig. 3, n° 6). Cette retouche n'est jamais aussi franchement abrupte que dans le cas précédent, elle fait passage à un type semi-abrupte ou envahissant. Ceux-ci se retrouvent sur quelques pièces, dont l'extrémité restée brute porte un lustre plus ou moins accentué (Fig. 3, n° 5).

Certaines pièces ont leur face inférieure retouchée, totalement ou le plus souvent partiellement mais toujours sur une surface importante (Fig. 2, n° 8).

Enfin, par suite de l'abondance d'un outil à silhouette de mèche de foret, 101, nous avons été amenés à définir un nouveau type dénommé « pointe de Labied »². Ce sont des pièces allongées, à bords subparallèles, à section pseudo-triangulaire. Les extrémités sont pointues sans être aiguës, et quelquefois, peuvent être arrondies. Cet outil est obtenu par retouches envahissantes se développant sur la totalité des faces mais pouvant n'être que partielles. L'épaisseur de la pièce est toujours supérieure ou au moins égale à la moitié de la largeur, ce qui dans certains cas, la différencie de l'armature foliacée. Les extrémités de bon nombre de ces pièces portent un lustre qui nous a conduit à les ranger dans cette rubrique. La plupart, 68 %, sont tirées du même silex brun que les mèches de foret. L'une d'entre elles, la seule franchement triédrique, est obtenue à partir d'une lame à crête (Fig. 3, n° 8).

BURINS : 3.

Il s'agit d'un burin d'angle sur troncature concave, fabriqué sur petite lame à retouches alternes, qui est ravivé, et de deux burins dièdres d'axe sur petite pièce bifaciale (Fig. 4, n° 12).

1. *Ibid.*, p. 66.

2. Je remercie tout particulièrement mes collègues et amis, C. Roubet et J.-P. Maître, qui voulurent bien me prêter leurs concours pour définir et dénommer cette pièce.

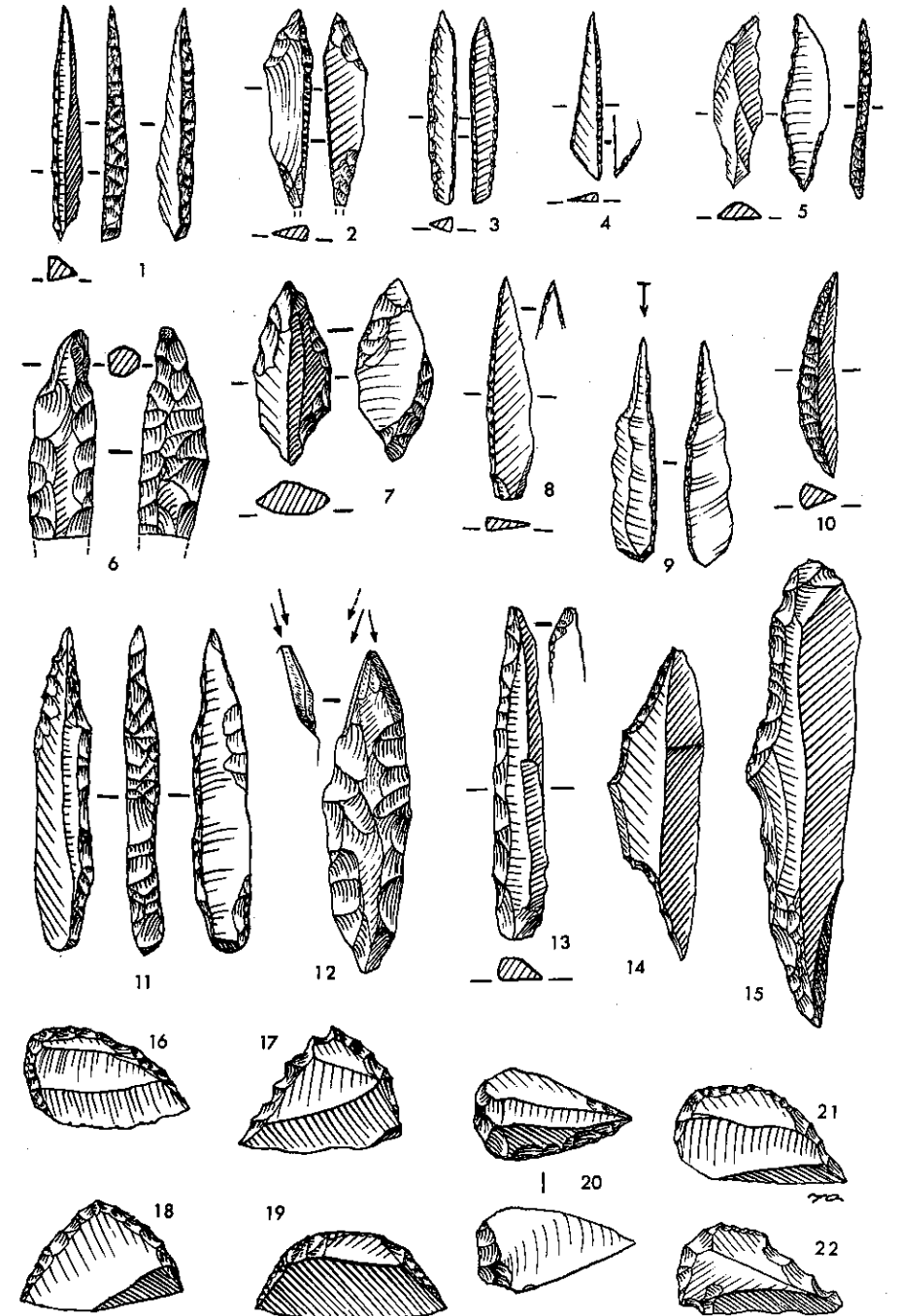


Fig. 4. - N°s 1 à 5, 8 à 11, 13 : lamelles à bord abattu; n° 6 : fragment d'armature lauriforme à base rétrécie; n° 12 : burin-dièdre sur pièce bifaciale; n° 14 : lame à bord abattu partiel formant gibbosité; n° 15 : lame à bord abattu rectiligne; n°s 16 à 22 : microlithes (G. N.).

ÉCLATS ET LAMES A BORD ABATTU : 13.

Exclusivement des lames, elles sont presque toutes entières, 5 à bord abattu rectiligne, 6 à bord abattu partiel¹. Ce sont toujours de fortes pièces, souvent mal venues, et même quand le dos est dit rectiligne, il porte des sinuosités plus ou moins marquées (Fig. 4, n° 15). Le tranchant montre souvent des traces d'utilisation, rarement une retouche, deux cas dont un à retouche alternante. Le bord abattu partiel affecte de préférence la partie distale, parfois la partie médiane et, dans un cas les deux extrémités, déterminant une forte gibbosité sur la lame (Fig. 4, n° 14).

LAMELLES A BORD ABATTU : 126.

Pour la plupart ce sont de fines lamelles aiguës, une seule est obtuse; 17 % sont sans nervures.

De nombreux types sont représentés :

lamelles aiguës à bord abattu rectiligne :	22
lamelles aiguës à bord abattu rectiligne et base reprise :	16
lamelles aiguës à bord abattu rectiligne et base arrondie :	6
lamelles aiguës à bord abattu rectiligne et base tronquée :	7
pointes d'Aïn Keda :	15
aiguillons droits :	5
lamelles aiguës à bord abattu aigu :	18
lamelles aiguës à bord abattu gibbeux :	11
lamelles obtuses :	1
lamelles à base rétrécie :	4
pointes de la Mouilah :	6
lamelles à bord abattu partiel :	3
chutes de burin :	5

L'extrémité aiguë peut porter une retouche se développant sur le tranchant où elle est parfois alternante, ou s'étendant sur une face mais rarement sur les deux. Cette retouche du tranchant se retrouve sur la totalité des pointes d'Aïn Keda, presque toutes à dos sur enclume. Les aiguillons droits portent eux aussi des retouches partielles sur le tranchant ou sur les faces.

Les lamelles à bord abattu arqué et à bord abattu gibbeux sont généralement plus grossières bien que deux d'entre elles présentent une arête très régulière (Fig. 4, n° 10). Le bord opposé au dos est rarement retouché mais montre presque toujours des traces d'utilisation. Les lamelles à base rétrécie sont le plus souvent larges, l'une d'elles atteint 11 mm.

COCHES ET DENTICULÉS : 86.

Ce sont des pièces généralement mal venues sauf les scies. Les coches, 22, sont soit de type clactonien, soit obtenues par retouches continues; elles sont alors moins profondes et plus largement ouvertes. Ces diverses

1. De même que dans chaque rubrique, la différence entre le nombre total de pièces et la somme des outils des diverses catégories, provient de la présence de fragments non caractérisés.

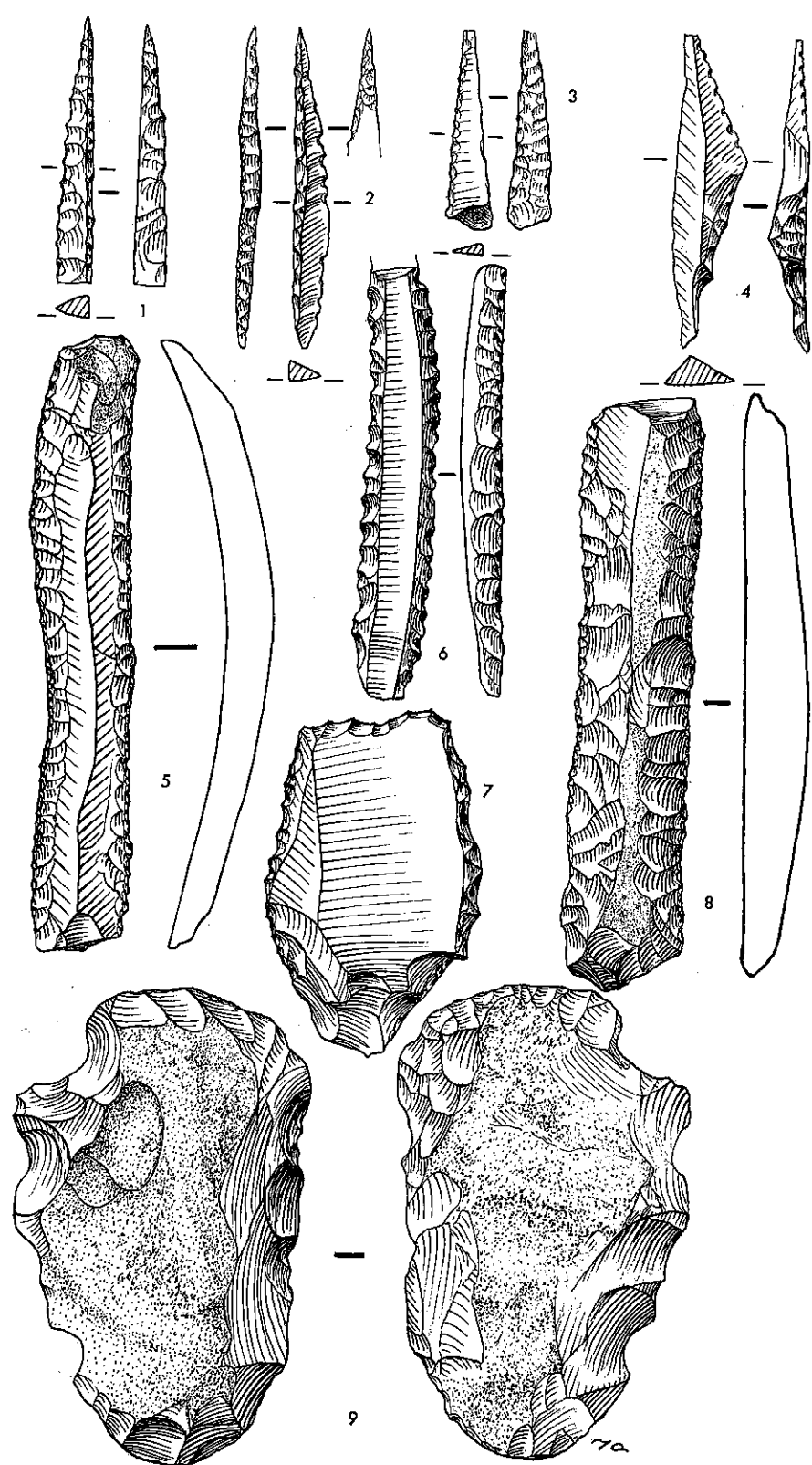


Fig. 5. — Nos 1, 2, 3 : fines lamelles sans nervure, denticulées; nos 4, 5, 6, 7 : scies; n° 8 : lame denticulée; n° 9 : plaquette retouchée portant des coches (G. N.).

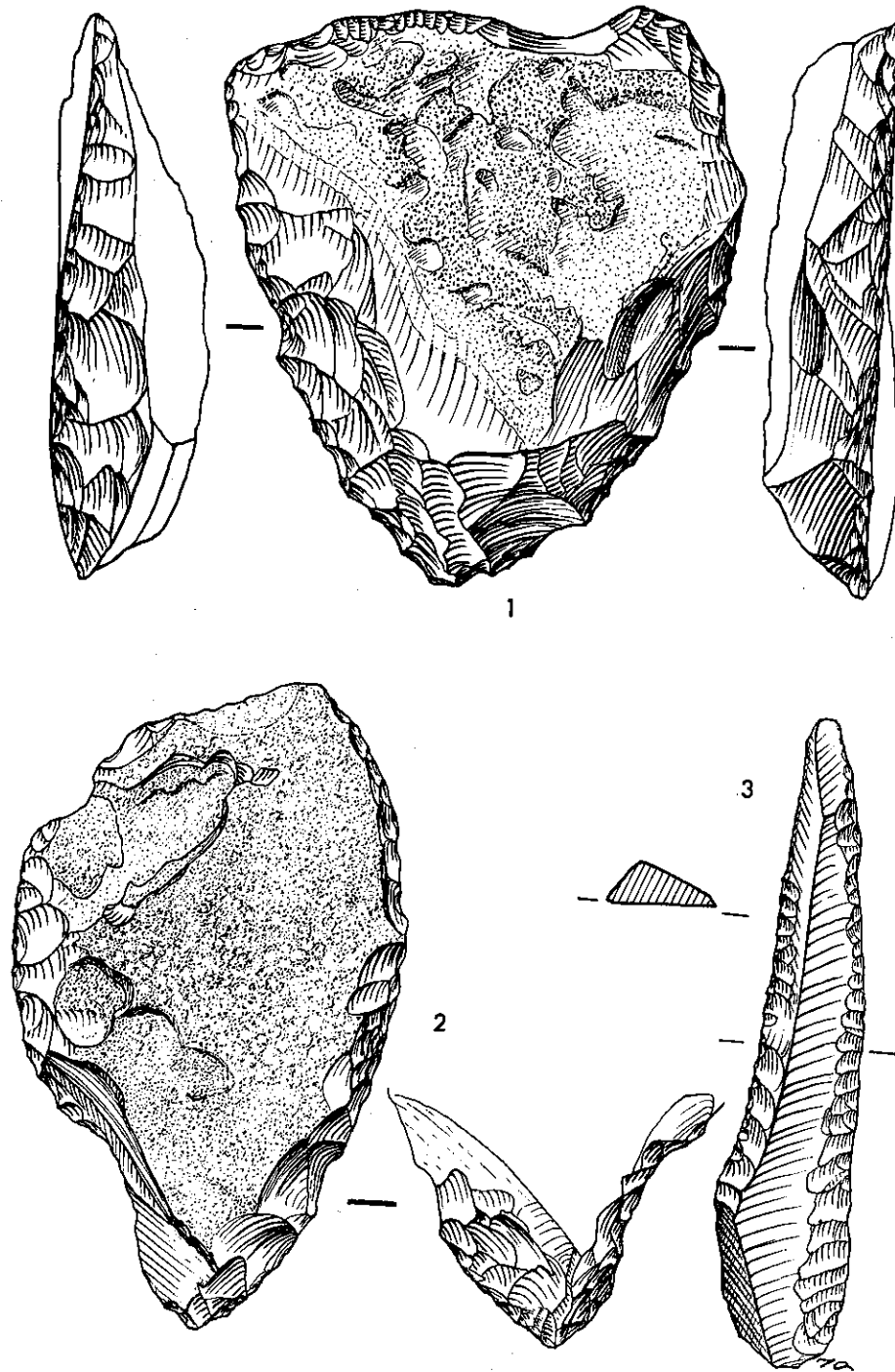


Fig. 6. — RACLOIRS. N° 1 : denticulé convergent; n° 2 : biconvexe à cran; n° 3 : double sur lame (G. N.).

pièces peuvent être, de plus, reprises par retouches continues, normales ou envahissantes. Les pièces à coches sont de préférence des lames, néanmoins quelques éclats, lamelles, plaquettes en portent. Une large coche située au niveau du tiers inférieur se retrouve sur plusieurs lames courtes et épaisses, dont l'autre bord est partiellement ou totalement abattu. Il en est de même d'une lamelle gibbeuse. Quant à la coche portée par la seconde lamelle, elle pourrait être un stade de fabrication de micro-burin, bien que la base montre des traces d'utilisation. Enfin, il faut signaler un éclat très large à deux coches inverses latérales et deux coches directes frontales auxquelles font suite quelques retouches racloir sub-parallèles.

Les denticulés, 13, rarement plus soignés, sont indifféremment sur pièces bifaciales, lames, lamelles ou éclats. Dans ce dernier cas, il s'agit de grosses pièces sauf une affectant la forme d'un U à denticulations régulières (Fig. 5, n° 7).

Les scies, 53, s'opposent nettement à l'ensemble précédent par la régularité de la retouche et de la denticulation. La plupart sont faites sur lames et sont doubles. Les scies unilatérales peuvent porter sur le bord opposé, du cortex, une retouche continue, plus rarement une retouche semi-abrupte ou des coches. Les denticulations peuvent être façonnées ou précédées par des retouches envahissantes subparallèles, ou obtenues par retouches écailleuses. Elles sont parfois supportées par un bord très abrupt (Fig. 5, n° 5). Sur certaines pièces, les dents sont fortement usées, mais peuvent aussi dans certains cas être éolisées. Des scies sur lamelles existent, elles ne sont jamais bilatérales. L'une, sur lamelle partiellement abattue, est oblique (Fig. 5, n° 4). Des lamelles sans nervures, à bord abattu sur enclume et dont la denticulation est obtenue par retouches envahissantes pouvant ou non s'étendre à toute la surface (Fig. 5, n° 1-2-3), ont été rangées dans cette rubrique, faisant ainsi prévaloir l'outil reconnu, scie, sur la technique, bord abattu. Ainsi que l'a fait remarquer H.-J. Hugot¹, la denticulation paraît due à la technique des retouches menées sur les marges. Mais contrairement à ce que celui-ci a trouvé au Tidikelt, ces pièces n'ont qu'une seule extrémité aménagée ou sont cassées.

RACLOIRS : 129.

Très nombreuses pièces fabriquées sur lames ou sur éclats portant souvent du cortex. Les plus volumineux, façonnés de préférence sur silex blond, peuvent mesurer jusqu'à 17/11,5 cm sans que leur épaisseur dépasse 1,5 cm. Les plus petites ont des dimensions de l'ordre de 5/1,5 cm, l'épaisseur pouvant atteindre 1 cm. Sur éclat, ils sont en général obtenus par retouches écailleuses tandis que sur lame la retouche tend fréquemment vers le type subparallèle ou parallèle (Fig. 6, n° 3). Souvent, le reste des bords présente des traces d'utilisation ou des retouches continues.

1. HUGOT (H.-J.), *Observations sur un foyer néolithique en place à Aoulef-Oued Asriouel (Tidikelt)*. Libyca, Anthrop. Préhist. Ethnogr., t. III, 2^e sem. 1955, pp. 291-326 (p. 304).

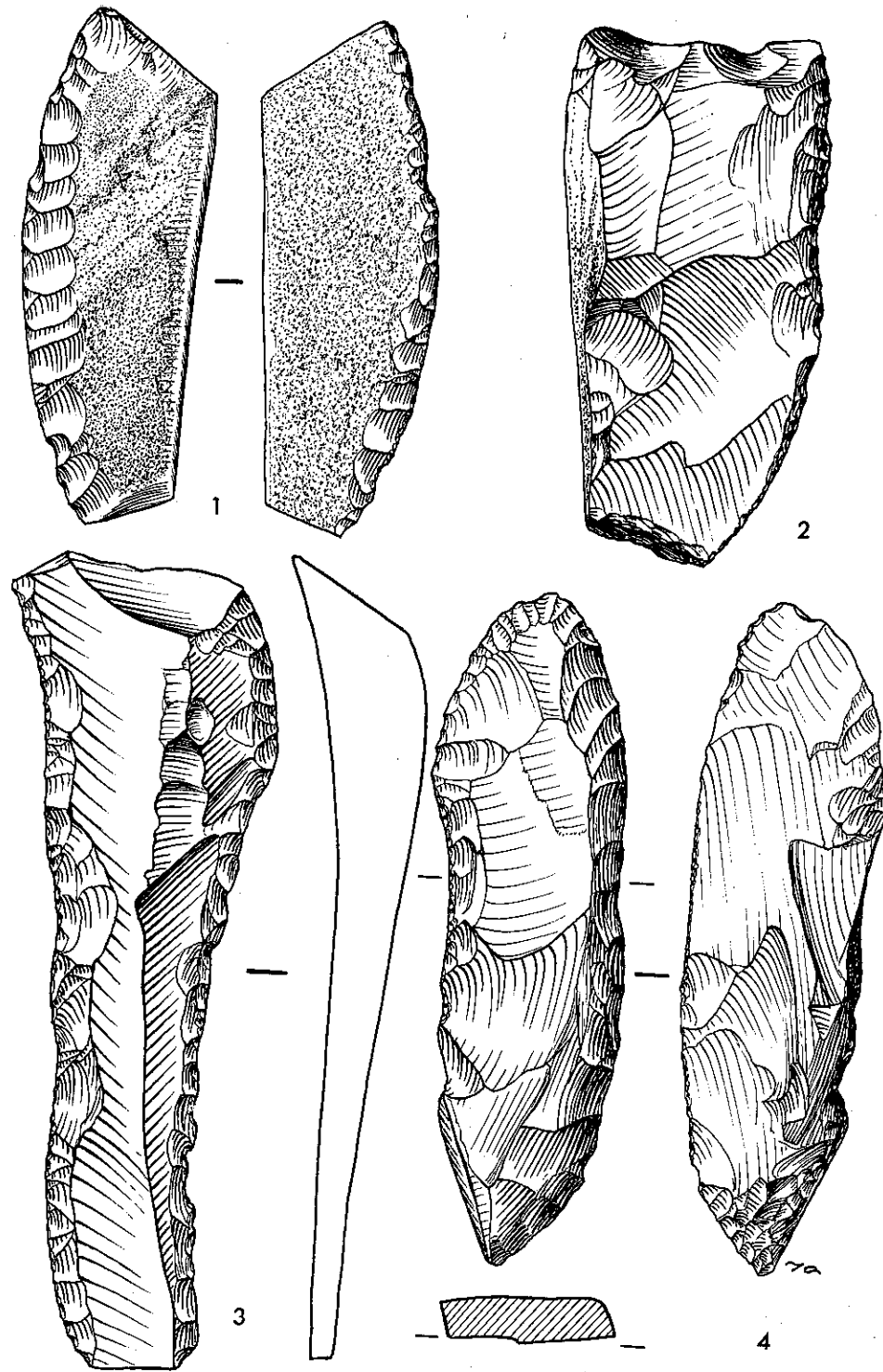


Fig. 7. — RACLOIRS. N° 1 : bifacial sur plaquette à dos poli; n° 2 : à dos naturel et coches frontales; n° 3 : double; n° 4 : convergent sur pièce bifaciale (G. N.).

Les racloirs simples¹ sont les plus nombreux, 41. Ils sont toujours latéraux, généralement rectilignes, certains avec dos naturel. Façonnés sur éclats, ils peuvent se réduire à quelques centimètres de mauvais enlèvements écaillés. S'ils sont convexes, ils portent parfois un rétrécissement à une extrémité. Façonnés sur lames, tous sont rectilignes, que la lame soit longue ou courte, qu'elle porte ou non du cortex qui peut former dos.

Les racloirs doubles, 35, sont plutôt rectilignes quand ils sont obtenus à partir de lames. Il s'agit alors le plus souvent de pièces de petites dimensions, parfois à la limite de la lamelle. Deux d'entre eux échappent à cette catégorie, l'un est rectiligne-convexe, l'autre légèrement biconcave (Fig. 7, n° 3). Les racloirs sur éclats sont de préférence biconvexes. L'un d'eux montre un cran marqué dû à des retouches abruptes inverses (Fig. 6, n° 2).

Les racloirs convergents, 24, sont plutôt façonnés sur éclats et convergent le plus souvent à l'extrémité distale. Ils se terminent rarement en pointes sauf s'il s'agit de lames, lesquelles portent de préférence des racloirs rectilignes.

Les racloirs déjetés sont rares, 2, tous deux sur petit éclat, l'un birectiligne, l'autre rectiligne-convergent.

Les racloirs denticulés, peu nombreux, 11, ont des denticulations grossières, irrégulières. Ils se répartissent en racloirs simples, doubles et convergents en nombre à peu près semblable. Dans ce dernier type, le front de la pièce peut être repris régulièrement par retouches continues (Fig. 6, n° 1).

Il existe également 9 racloirs à retouches envahissantes bifaciales; ils sont tirés d'éclats ou de plaquettes plutôt que de lames. Ce sont surtout des racloirs simples où domine le racloir rectiligne. L'un d'eux, façonné au dépens d'une plaquette de silex noir, est remarquable par le polissage que porte le bord opposé au racloir (Fig. 7, n° 1).

COUTEAUX : 4.

Sous cette dénomination sont rangées de longues lames à légère courbure antéro-postérieure. Une fine retouche en pelure, qui n'est pas sans rappeler le type égyptien, reprend partiellement le bord de 3 d'entre elles. Le reste de la pièce porte du cortex formant dos (Fig. 8, n° 9). Bien que la dernière lame soit couverte de semblables retouches sur la totalité de sa face supérieure (Fig. 8, n° 7), sa similitude avec les pièces précédentes permet de l'y joindre.

OUTILS COMPOSITES : 14.

Ce sont toujours des coches ou des denticulés associés à des racloirs ou des perçoirs et dans un cas à une languette. Le seul racloir sur lamelle

1. BORDES (F.), *Typologie du paléolithique ancien et moyen*. Bordeaux, Delmas, 1961.

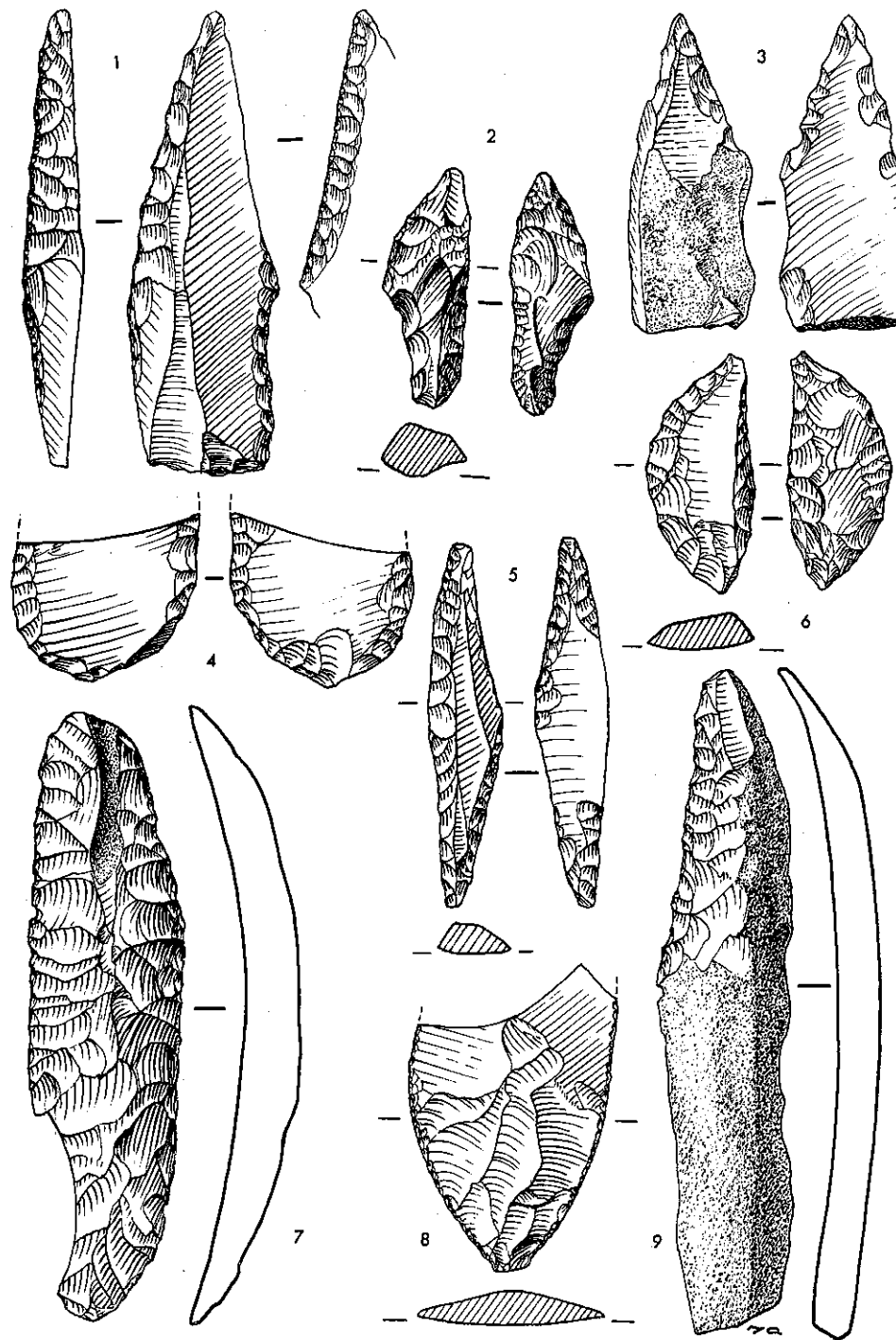


Fig. 8. — Nos 1 et 3 : pointes; n° 2 : pièce bifaciale à cran; n° 4 : fine pièce à retouches bifaciales marginales; n° 5 : lamelle biface; n° 6 : pièce bifaciale avec pan; nos 7 et 9 : couteaux; n° 8 : pièce uniface reprise sur les marges (G. N.).

que comporte cette série, racloir simple, présente une coche inverse, large et peu profonde obtenue par retouches semi-abruptes. Mais le plus remarquable est un racloir à dos naturel et front développé portant deux coches (Fig. 7, n° 2).

TRONCATURES : 2.

Toutes deux cassées. L'une est courte, à troncature rectiligne proximale; le bord gauche, également rectiligne, montre des retouches d'utilisation; le bord droit, oblique, se termine par un enlèvement de piquant-trièdre bien qu'aucune retouche ne soit présente. La seconde, distale, rectiligne, paraît reprendre un bord naturel oblique; le bord gauche est à retouches continues alternantes.

MICROLITHES GÉOMÉTRIQUES : 78.

Ils comprennent quelques segments, 10, des triangles, 22, et surtout des trapèzes, 38. Aucun rectangle n'a été rencontré. Les 7 pièces qui par suite des cassures n'entrent dans aucune de ces rubriques, sont des trapèzes ou des triangles. Fréquemment la retouche d'un des côtés recoupe peu ou pas le piquant-trièdre créant ainsi une pointe acérée. Et, dans près de la moitié des trapèzes et triangles, le second côté est fortement arqué (Fig. 4, nos 16 et 21). Sur quelques pièces, la face d'éclatement se couvre de retouches envahissantes à l'extrémité ainsi convexe (Fig. 4, n° 20). Cependant il existe des pièces plus classiques à tendance symétrique, ayant deux côtés rectilignes ou deux côtés convexes. Parfois, l'un des côtés est denticulé (Fig. 4, nos 18 et 22). La base qui porte presque toujours des traces d'utilisation, est parfois émoussée et lustrée.

MICROBURINS : 4.

Très rares, la moitié sont des Krukowski. Dans chaque catégorie, il en est un proximal, un distal.

ARMATURES DE POINTES DE FLÈCHES : 326.

Extrêmement nombreuses, très rarement entières, elles appartiennent pour la plupart aux groupes¹ a, c, d.

— Armatures triangulaires à base concave (type a) :

à largeur supérieure à la hauteur	a 23 : 1
à ailerons ovales	a 25 : 79
à arêtes denticulées	a 26 : 1

Elles représentent près du quart de l'ensemble. La base est toujours profondément excavée, plus du tiers de la hauteur totale, parfois la moitié

1. HUGOT (H.-J.), *Essai sur les armatures de pointes de flèches du Sahara*. Libyca, *Anthrop. Prehist. Ethnogr.*, t. V, 1957, pp. 89-236.



Fig. 9. — ARMATURES DE POINTES DE FLÈCHES (env. 2/3 G. N.).
(CLICHÉ A. BOZOM).

pour les pièces de petites dimensions. Bien que ces dimensions soient diverses, de 15 à 45 mm, on peut reconnaître deux maxima à 27 et 35 mm. Les retouches bifaciales ne couvrent pas toujours en totalité les deux faces, le plus souvent l'une est entièrement retouchée, l'autre non. Les ailerons, ovalaires, peuvent se rattacher à deux formes voisines; l'une produite par courbure douce dessine une pointe dirigée vers le bas, l'autre résultant d'une arête brutale, conduit à une base presque rectiligne qui met les deux pointes face à face à la base de l'excavation. Souvent ces armatures sont cassées, dans 45 % des pièces se retrouve une même cassure longitudinale dirigée de préférence selon l'axe de la pièce.

— Armatures foliacées (type c) :

armature lauriforme	c 1 : 73
armature foliacée large	c 2 : 4
armature foliacée à base marquée	c 3 : 3
armature foliacée à base arrondie	c 4 : 7

Dans cette catégorie ont été rangées toutes les pièces répondant à la définition donnée par H.-J. Hugot : « dont le corps est compris entre deux lignes courbes, le plus souvent symétriques, opposées par leurs arcs et formant en se recoupant soit deux piquants, soit un piquant et un arrondi de base »¹. Ceci conduit à y inclure parfois des pièces épaisses à retouches bifaciales totales ou partielles dont les deux faces peuvent être ou non symétriques². Cependant, seules les pièces dont l'épaisseur est inférieure à la moitié de la largeur y ont été rangées. Malgré cette restriction, entrent dans cette catégorie quelques pièces soignées portant à une extrémité, parfois aux deux, un lustre qui n'est pas sans rappeler celui observé sur certaines mèches de foret. Parmi les fragments existe une extrémité rétrécie par enlèvements longitudinaux (Fig. 4, n° 6).

Ces pièces, pour la plupart lauriformes, mesurent en moyenne 25 mm de long; deux atteignent 55 mm.

— Armatures pédonculées (type d) :

à ailerons droits	d 1 : 17
à ailerons aiguës	d 3 : 65
à extrémités des ailerons et du pédoncule alignés	d 4 : 6
à pédoncule triangulaire	d 12 : 19
à arêtes latérales convexes	d 15 : 2
à corps étroit et long	d 18 : 1
à arêtes denticulées	d 28 : 4
à pédoncule mal dégagé	d 32 : 6

Ce sont de beaucoup les plus nombreuses. Des cupules thermiques se retrouvent fréquemment sur les armatures de type d 12 et sur quelques pièces d 32. Une des armatures d 1 porte un bouton d'arrêt (Fig. 9).

1. *IBID.*, p. 143.

2. Pièces proches de celle représentée par H.-J. Hugot, *op. l.* (p. 212, n° 3).

Les autres types sont peu représentés :

— Armatures losangiques (type e): réversibles	e 1: 6
à triangle supérieur plus grand	e 2: 1
— Armatures à tranchant transversal (type f): triangulaire	f 4: 1
très petite à coche au sommet	f 9: 1
— Armatures à tranchant arrondi (type g): avec pédoncule	g 2: 1
— Armatures sur fragment de lamelle brute (type h): sublosangique	h 2: 1
— Armatures atypiques (type i): à ailerons dissymétriques (Fig. 9)	i 3: 2

PIÈCES BIFACIALES : 100.

Elles comprennent des feuilles, 28, grandes pièces peu épaisses, toujours fragmentaires, entièrement recouvertes d'enlèvements fins mais larges. Dans la plupart des cas les faces sont symétriques, faiblement bombées l'une et l'autre. Parfois, des retouches secondaires de type



Fig. 10. — FRAGMENT DE FEUILLE (G. N.).
(CLICHÉ A. BOZOM).

semi-abrupt, n'affectant que le pourtour d'une face, accentuent latéralement sa convexité, l'autre face restant alors quasiment plane.

A ces pièces soignées, s'ajoutent des pièces plus épaisses, à enlèvements irréguliers courts et épais couvrant une partie importante ou la totalité des deux faces en accidentant leur surface. Ceci est fréquent sur éclats et plaquettes où une série remarquable est constituée par 29 « discoïdes », pièces peu épaisses, de forme circulaire ou subcirculaire avec parfois des restes de cortex sur les deux faces. Le diamètre moyen est de 2,5 à 3 cm, une seule est importante, 8/6,5 cm. Les bords sont rarement repris et toujours sur une faible longueur, par une retouche continue marginale. A ce type peuvent se rattacher 19 pièces résultant de semblables retouches en écailles mais ayant une forme ovale, avec le plus souvent une extrémité nettement plus appointie. Ces pièces sont généralement symétriques, bien que 3 d'entre elles aient un côté plus rectiligne, épais, formant pan avec cortex pour l'une, retouché pour les deux autres (Fig. 8, n° 6). Leurs dimensions, 2 à 3 cm, sont celles des discoïdes. Quelques-unes, 5, étaient nettement plus volumineuses, les fragments restants mesurant de 6 à 11 cm. La seule d'entre elles encore entière, est ovale à une extrémité, oblique à l'autre; obliquité due à des retouches formant tranchant mousse.

Enfin, une dernière catégorie de ces pièces bifaciales est constituée par 10 petits éclats très minces, à retouches en pelures n'affectant que les zones marginales (Fig. 8, n° 4).

Quelques lamelles, 4, portent elles aussi des retouches bifaciales. Elles sont alors soit recouvertes de retouches en pelures subparallèles sur la face dorsale, soit à retouches bifaciales limitées à une partie mousse proximale ou distale, le reste de la pièce pouvant présenter des retouches continues voire semi-abruptes. L'une de ces lamelles (Fig. 8, n° 5) aux deux extrémités appointies par retouches envahissantes, pourrait être une armature.

HACHES TAILLÉES : 3.

Toutes sont façonnées dans un silex renfermant de nombreuses impuretés. L'une d'elles est fortement érodée. Le tranchant obtenu par plusieurs enlèvements se recoupant est toujours rectiligne, l'autre extrémité toujours ovale. Des retouches grossières couvrent la totalité des faces (Fig. 11).

PIÈCES UNIFACES : 13.

Toujours des fragments. Une retouche subparallèle envahit plus ou moins la face sans jamais la recouvrir totalement.

PIÈCES A CRAN : 13.

Ce sont des pièces petites, sauf deux éclats à retouches écailleuses. Le cran est presque toujours obtenu par retouches abruptes, inverses dans un cas; très rarement il est dû à des retouches bifaciales. Le tranchant

peut montrer des traces d'utilisation ou être le point de départ de retouches envahissantes qui couvrent tout ou partie de la pièce. Les pièces bifaciales à cran sont rares, 4; leur extrémité est aiguë (Fig. 8, n° 2) ou arrondie.

PIÈCES A LANGUETTES : 3.

Toutes sur lames. La languette peut être dégagée par un épaulement simple ou double, produit par retouches semi-abruptes ou envahissantes.

PIÈCES A RETOUCHES SEMI-ABRUPTES : 10.

Il s'agit d'éclats ovalaires, de fragments d'éclats, lames et lamelles portant sur une partie de leur pourtour sinon la totalité, une fine retouche semi-abrupte.

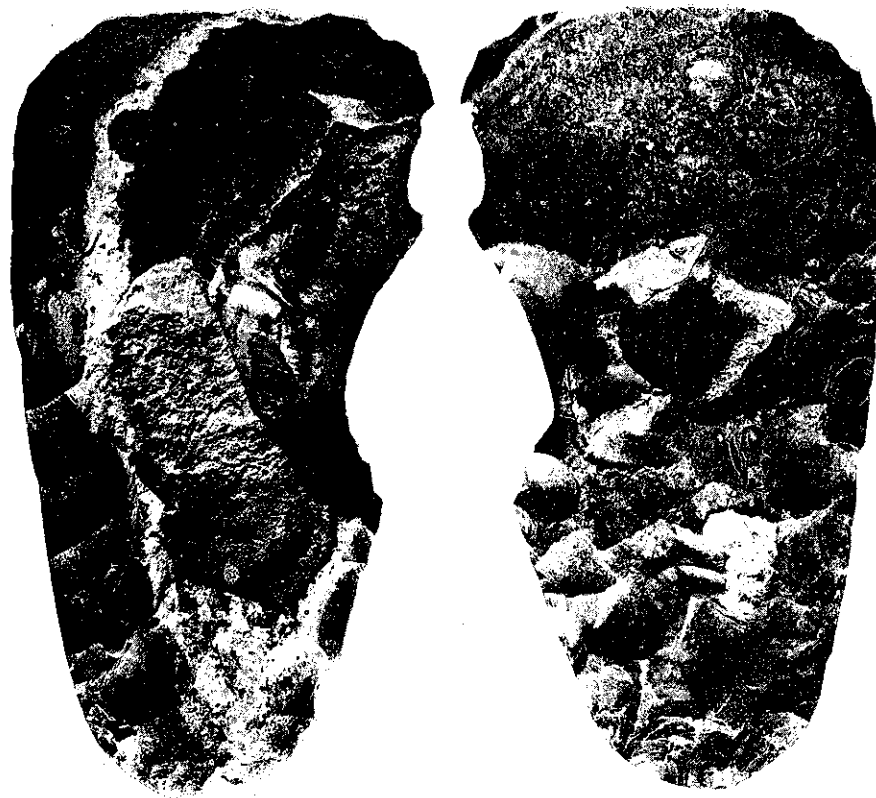


Fig. 11. — HACHE TAILLÉE (G. N.).
(CLICHÉ A. BOZOM).



Fig. 12. — NUCLEUS EN MITRE (4/5 G. N.).
(CLICHÉ A. BOZOM).

PIÈCES A RETOUCHES OUCHTATA : 5.

Ce type de retouche, rare dans cette série, affecte de préférence les deux bords, et se retrouve indifféremment sur éclat, 1, lames, 2, ou lamelles, 2.

PIÈCES A RETOUCHES CONTINUES : 26.

Pareille retouche intéresse surtout les lames, beaucoup plus rarement les éclats ou les lamelles. La retouche paraît d'autant moins soignée et développée que la pièce est plus grande. C'est ainsi que sur deux éclats volumineux ne se trouvent que 2 cm d'une retouche mal venue, mais qu'une lamelle est entièrement retouchée. La retouche est inverse sur un éclat de ravivage. Des traces d'utilisation se manifestent parfois sur le tranchant.

POINTES : 11.

Ce sont des lames ou fortes lamelles dont une extrémité, indifféremment proximale ou distale, se termine en pointe par recouplement à angle

aigu de deux bords à retouches abruptes, semi-abruptes ou envahissantes. Ces retouches peuvent se développer sur une ou deux faces. L'une de ces pièces (Fig. 8, n° 1) présente sur un bord une retouche alternante semi-abrupte, inverse dans la région de la pointe.

NUCLEUS : 11.

La moitié d'entre eux peut se rattacher à des nucleus à enlèvements laminaires; deux non épuisés, montrent encore une belle forme en mitre (Fig. 12).

Quelques éclats de ravivage, 4, dont une rondelle, sont à signaler. Les lames à crête sont rares, 3, mais rappelons que quelques outils, perçoirs, ont été fabriqués sur de telles lames.

OUTILLAGE POLI

Très rare, il comprend :

- 1 herminette en quartz, très fortement éolisée.
- 1 hache en microgranite, piqueté et à tranchant poli. Celui-ci, plus ou moins brisé, porte dans son état actuel des traces de percussions nombreuses, de même la base, ce qui laisse entrevoir un usage autre qui lui fut secondairement dévolu.
- 2 polyèdres en quartz, portant eux aussi des traces de percussion.
- 1 molette également en quartz, qui montre à ses deux extrémités, ces mêmes traces de percussion.

L'ŒUF D'AUTRUCHE

Nombreux fragments, 43. Mis à part les 3 plus volumineux, ils ont tous été travaillés par l'homme.

La pièce maîtresse est sans nul doute un disque de 36 mm de diamètre (Fig. 13, n° 6) à bord non poli, hélas ébréché. Il ne présente aucune décoration mais des stries peu accentuées, subparallèles, se recoupant à angle presque droit, apparaissent sur la partie interne.

Des grains d'enfilage en cours de fabrication existent sous forme de fragments perforés, 2, ou en voie de perforation, 2; dans ce cas, seule la face interne est creusée. La régularité du bord des orifices indique l'utilisation d'un foret.

Sur 3 fragments, on note un bord portant des stries parallèles qui l'entament peu profondément. L'un d'eux est délimité par deux bords perpendiculaires et le crantage, toujours peu prononcé, n'affecte que la région angulaire (Fig. 13, n° 4).

Quant aux fragments décorés, 32, ils portent généralement un décor de type rectiligne, rarement curviligne, où motifs floraux, scalariformes, divergents, attestent un décor organisé, évolué.

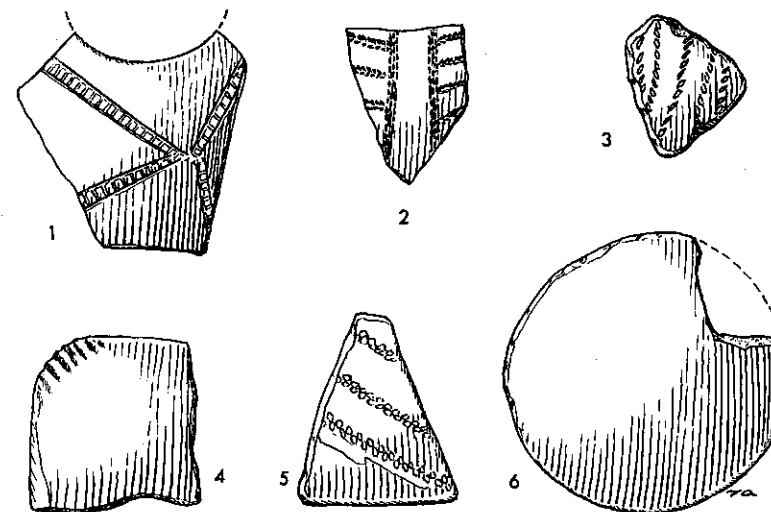


Fig. 13. — ŒUF D'AUTRUCHE DÉCORÉ. N° 1 : motifs scalariformes rayonnants; n° 2 : décor en « fermeture éclair »; n° 3 : motif floral; n° 4 : bord à cran; n° 5 : décor pseudo-rectiligne; n° 6 : disque (G. N.).

Les motifs rectilignes¹ se répartissent ainsi :

- lignes simples, I A₁ : 1,
- lignes pectinées, I A₂ : 2, avec un cas de pectination longue et peu ordonnée,
- lignes parallèles, I B₁ : 3, dont un calciné,
- lignes parallèles scalariformes, I B₄ : 2, l'un, fragment de bord d'orifice avec motif composé de quatre éléments scalariformes, rayonnants (Fig. 13, n° 1).
- lignes parallèles losangées, II B₅ : 4, avec remplissage en V malhabiles pour un, points désordonnés et trait à tendance courbe au-dessous du décor pour un autre,
- lignes divergentes quadrillées, II C₃ : 2, auxquelles, s'ajoutent sur l'un, des points désordonnés au-dessous du motif.

A ce décor rectiligne s'adjoint un décor pseudo-rectiligne formé par une juxtaposition de points imitant des traits dont l'épaisseur varie en fonction de leur nombre (Fig. 13, n° 5). On peut les regrouper ainsi :

- pseudo-lignes pectinées, IX A₂ : 1, ligne et pectination sont obtenus par double ponctuation tangentielle,

1. CAMPS-FABRER (H.), *Matière et Art mobilier dans la Préhistoire nord-africaine et saharienne*. Mém. V du C.R.A.P.E., Paris, A.M.G., 1966, pp. 335-340.

— pseudo-lignes parallèles, IX B₁ : 9. Une double ponctuation accolée forme de faux traits parallèles dans deux cas. Sur les sept autres, les ponctuations de forme ovale ne se touchent jamais, les lignes ainsi formées en se rapprochant deux à deux élaborent un motif floral parfaitement net dans un cas (Fig. 13, n° 3),

— pseudo-lignes parallèles quadrillées, IX B₅ : 1, très effacé.

Quant à la décoration par motif curviligne, elle est rare, 8 fragments de tests. Il s'agit de :

— lignes courbes, V A₁ : 1,

— lignes courbes parallèles, V B₁ : 1,

— motif en résille, V C₃ : 1,

auxquels s'ajoutent des motifs pseudo-incisés :

— curvilignes pectinés X A₂ : 2, obtenus par double ponctuation.

L'un de ces décors est particulièrement remarquable, il s'agit de deux faux traits obtenus par ponctuation double, séparés l'un de l'autre par un registre vierge et ciliés sur le bord externe par de faux traits ponctués; H. Camps-Fabrer propose de le dénommer « en fermeture éclair » (Fig. 13, n° 2).

— curvilignes parallèles, X B₁ : 1,

— enfin, 2 fragments ne portent que des points désordonnés, X D.

INDUSTRIE OSSEUSE

Inexistante, un seul fragment osseux, très éolisé, qui aurait pu être un poinçon.

CÉRAMIQUE

CÉRAMIQUE IMPRESSIONNÉE.

Elle n'est représentée que par 7 tessons très durs qui ont subi une action désertique intense, sans doute en partie responsable de l'aspect peu soigné des surfaces. Sur la face non décorée de plusieurs tessons, des traces grossières, parallèles, laissent penser que la pâte a dû être lissée avec un tampon constitué de végétaux.

LA PÂTE :

Si la partie centrale est toujours noire, la coloration des surfaces varie du rouge au jaune et du jaune au noir, l'une d'elles manifestant toujours un degré d'oxydation inférieur à l'autre. Pareilles colorations tendent à indiquer l'utilisation d'argile ferrugineuse.

Sur les tranches apparaissent en abondance des grains de quartz. Les uns, très petits, 0,2 à 0,3 mm, sont brillants, à arêtes vives; ils appartiennent de toute évidence à l'argile. Les autres — qui doivent constituer

le dégraissant — sont soit de mêmes faibles dimensions, soit volumineux, 2 mm; mais leurs surfaces roulées témoignent d'une origine fluviatile pour certains, alors que facettes et guillochage attestent une action éolienne déjà avancée pour d'autres, sans que l'on puisse faire un regroupement par dimensions. La présence de grains de sable dans les fissures permet une comparaison avec l'état d'éolisation actuel beaucoup plus poussé.

A ce sable, toujours présent, s'ajoutent dans cinq tessons des traces laissées par des végétaux. Elles sont peu abondantes et souvent liées à une texture feuilletée.

LE DÉCOR :

Il s'étend toujours sur la totalité d'une des deux faces. Bien que de lecture malaisée, on peut reconnaître sur deux tessons un motif en nid d'abeille¹ fait par impression au peigne. Sur l'un, ce motif paraît faire place près d'un bord à un sillon d'impression. De tels sillons d'impressions formant décor pseudo-cordé se retrouvent sur les 4 autres tessons. Ils sont plus ou moins rapprochés, passant même au bourrelet dans un cas. Ils résultent d'une impression pivotante effectuée à l'aide d'une tige creuse fendue taillée en pointes.

Ces quelques tessons comparés à ceux qui proviennent d'El Bayed, montrent une similitude parfaite; similitude dans le décor, dans la pâte, dans le dégraissant² et ce n'est pas sans intérêt qu'ils seront rapprochés de la céramique d'Hassi Mouilah qui présente dégraissants et décor semblables.

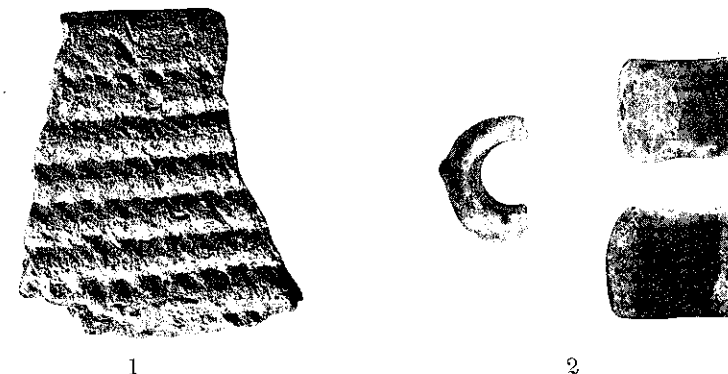


Fig. 14. — N° 1 : poterie à décor pseudo-cordé (g. N.); n° 2 : élément de parure en poterie émaillée (env. 2 g. N.).

1. Pour tout ce qui concerne le décor céramique, cf. *IBID.*, pp. 429-454.
2. AUMASSIP (G.), *Les dégraissants dans la céramique du Néolithique de tradition capsienne*. Libya, Anthrop. Préhist. Ethnogr., t. XIV, 1966, pp. 261-277.

CÉRAMIQUE ÉMAILLÉE.

Elle existe sous la forme d'un objet de parure (?) assez insolite.

Il s'agit d'une petite pièce faisant songer à une demi-perle émaillée, de couleur turquoise; de forme demi-cylindrique, elle mesure 8 mm de long, 2 mm d'épaisseur et 5 mm de diamètre intérieur. « Le matériau du support est constitué d'une pâte calcaire très siliceuse... Le revêtement est composé d'un émail plumbeux dont la coloration turquoise est à base de cuivre »¹. Mais il ne peut s'agir d'une perle véritable, la pièce ayant été cuite sous sa forme actuelle comme en témoignent les tranches légèrement vitrifiées et sur lesquelles la glaçure a légèrement coulé. L'émail est tacheté de nombreux points plus vifs dus à une mauvaise répartition des pigments indiquant un procédé de fabrication primitif et médiocre. La cuisson a été faite en atmosphère oxydante à une température un peu inférieure à 1 000°.

Il nous a paru intéressant de rechercher l'origine possible de cet objet². Pareils matériaux sont inconnus des africanistes et reconnus pour leurs par les égyptologues; fait nullement infirmé par l'analyse qui montre une fritte « assez proche du matériau siliceux égyptien ». Cependant son origine, tout comme sa destination, n'en sont pas moins incertaines. Admise comme égyptienne, il faudra lui attribuer un âge très récent : 350-300 avant J.-C. au minimum, 650-600 avant J.-C. au maximum car elle témoigne d'un état de décadence certain. Admise comme résultant d'une influence égyptienne, il reste à reconnaître les lieux où cette influence se fit sentir.

*

De cet ensemble lithique se dégagent quelques caractères marqués : pièces taillées constituant la quasi-totalité de l'outillage³; faibles dimensions de celui-ci, puisque seuls les racloirs, 10,5 %, sont volumineux; fort indice lamellaire 70 %; dominance de la retouche envahissante, près de 50 %.

D'une manière générale, ces retouches envahissantes souvent écailleuses, peu soignées, donnent des objets rarement bien finis. Au contraire, la retouche abrupte utilisée sur 35 % des pièces est toujours régulière, parfois même d'une extrême finesse. La retouche alternante observée sur 3 % de l'outillage n'est guère plus fréquente que les autres types.

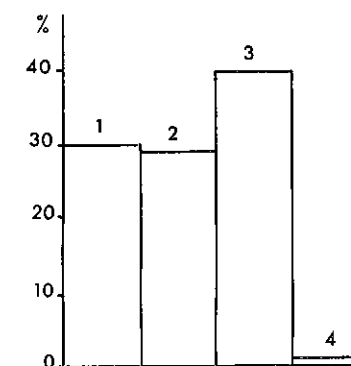
1. Extrait du rapport adressé par le laboratoire du Musée du Louvre qui en a fait l'étude. A M. Petit et à ses collaborateurs, auprès desquels j'ai toujours trouvé un accueil chaleureux, j'adresse mes remerciements.

2. Qu'il me soit permis d'exprimer ma profonde gratitude à tous ceux qui m'aidèrent soit de leurs conseils, soit en m'introduisant auprès de personnes compétentes, et tout particulièrement aux Professeurs Balout, Lebeuf, Leclant, Mauny ainsi qu'à MM. Quoniam et Vandier.

3. S'il est vraisemblable de croire que le matériel de broyage, lourd et volumineux a été laissé sur place, il est plus difficile de supposer que l'outillage poli n'ait pas été récolté.

A eux seuls, armatures et outils perforants représentent la moitié du matériel. L'armature abonde particulièrement, 28 %, si à la pointe de flèche on ajoute les feuilles qui durent servir de têtes de lances, de poignards, ou d'armes de jet.

Le calcul des indices selon la méthode de H.-J. Hugot¹ conduit aux blocs diagrammes suivants :



La famille d qui prédomine, fait normal, présente un vaste échantillonnage de type. Des traces de feu ne se rencontrent que sur deux d'entre eux, d 12 et d 32.

Le gonflement de l'indice 2, habituellement de 15 à 20 % pour la région de Fort Flatters, se justifie sans doute par l'introduction de pièces plus épaisses que celles qualifiées d'armatures lorsque l'on recherche celles-ci sur un site. Ce fait entraîne également un abaissement des valeurs des indices 1 et 3. Néanmoins les nombres que l'on peut obtenir sans ces 33 pièces épaisses, attestent la faiblesse de l'indice 2.

indice 1 :	32,9 %
indice 2 :	20,1 %
indice 3 :	48,5 %
indice 4 :	1,4 %

Il en est de même de l'indice 4, témoin de la tradition capsienne. Inférieur aux valeurs connues habituellement pour ces mêmes régions, il rend d'autant plus regrettable de n'avoir pu à ce jour situer géographiquement ce site.

Le pourcentage relativement élevé de pièces non identifiables par suite des cassures, est un fait déjà signalé par H.-J. Hugot² dans l'étude de la collection Stralheim. Parmi les armatures de type a, il faut noter la fréquence d'une cassure longitudinale sans que l'on sache s'il s'agit d'une ligne de moindre résistance ayant cédé sous une quelconque pression ou sous un effet balistique.

1. HUGOT (H.-J.), *l. l.* (pp. 158-160).

2. *IBID.*, p. 208.

Le matériel perforant représente 22,6 % de l'outillage, mèches de foret et pointes de Labied en constituant la plus grande part.

Une double influence imprègne cet ensemble.

La tradition capsienne manifestée timidement dans les armatures de pointes de flèches, l'existence d'un gros grattoir à coches clactoniennes, réapparaît en plusieurs autres points, particulièrement par la présence de nucléus en mitre, la pauvreté en céramique, l'abondance de l'œuf d'autruche.

Mais plus encore que par son abondance, c'est par ses décors et leur répartition, que l'œuf d'autruche atteste cette tradition. L'examen de cette répartition montre une concentration en IX B₁ et un léger renforcement en II B₅ et I B₁, motifs indiqués par H. Camps-Fabrer parmi les plus fréquents dans le Néolithique de tradition capsienne au Sahara¹. Par ailleurs, le décor floral a déjà été rencontré dans l'Oued Mya² et à notre connaissance n'a pas été signalé ailleurs jusqu'à présent.

La rareté des grattoirs, leurs faibles dimensions, la tendance des géométriques vers des formes dissymétriques, trapues, convexes, s'éloignent de cette tradition. Alors qu'un autre courant d'influences apparaît dans l'évidement profond de la base des armatures de type a, la retouche en pelure, l'existence de scies sur lames à retouches envahissantes qui ne sont pas sans rappeler des techniques égyptiennes.

Enfin, la présence de céramique émaillée pourrait renforcer ce fait. Bien que rien ne permette plutôt d'admettre que de rejeter la contemporanéité de cet objet et du site, sa présence en ce lieu témoigne de contacts à une époque ancienne.

C.R.A.P.E.

Equipe de Recherches

associée au C.N.R.S. (n° 51)

1. CAMPS-FABRER (H.), *op. l.*, tableau 112, p. 339.
2. *IBID.*, pp. 382 et 385.

