

BULLETIN
DE LA
SOCIÉTÉ D'ANTHROPOLOGIE
DE LYON

Fondée le 10 Février 1881

TOME QUATRIÈME

1885

LYON

H. GEORG, LIBRAIRE
65, RUE DE LA RÉPUBLIQUE

PARIS

G. MASSON, LIBRAIRE
20, BOULEVARD SAINT-GERMAIN

1885

rarement entre elles. Ce sont : 1° les Bambaras pur sang ; 2° les Forgerons, métis de Malinkhés et de Bambaras, et 3° les Somonos, d'origine inconnue, dont le métier est d'être pêcheurs. Ils appartiennent à la deuxième caste des captifs de guerre et sont très bien vus par leurs maîtres.

A propos de cette communication, M. Lortet appelle l'attention sur les ventes d'esclaves qui ont encore lieu au sein même de nos colonies. Il est déplorable que des faits semblables se produisent à notre époque.

L'INDUSTRIE DU SILEX DANS LE DÉPARTEMENT DE LOIR-ET-CHER

PAR M. E. CHANTRE

D'APRÈS M. LE DOCTEUR LOTTIN

L'étude de l'industrie actuelle du silex, indispensable à la solution des problèmes qui se rattachent aux premières civilisations, présentera toujours un intérêt capital au paléoethnologue. Aussi ne croyons-nous pas inutiles les quelques détails qui vont suivre touchant le développement contemporain de cette industrie au cœur même de la France, dans le Loir-et-Cher.

C'est dans les collines du sud du département appartenant à la formation de la craie que se fait l'exploitation du silex. Elle a lieu au moyen de pics, dans des puits rectangulaires de 1 mètre sur 66 centimètres de côté, ayant tous les 3 mètres environ des repos disposés de telle façon que les ouvriers, placés sur les repos, se jettent l'un à l'autre les rognons de silex. Quand le puits est arrivé au gisement du silex, les ouvriers creusent dans toutes les directions des galeries de 1 mètre environ de hauteur, dans lesquelles ils dégagent de la marne les blocs de silex qui y sont engagés. C'est avec le pic à manche court que se fait toute cette extraction.

On fait ensuite sécher les blocs de silex de manière à leur faire perdre la plus grande partie de leur eau de carrière, et

cela dehors, au grand soleil, s'il fait beau; à l'intérieur, devant la cheminée, si le temps est humide. Puis l'ouvrier prend un bloc, le frappe à petits coups au moyen du marteau à deux têtes — qu'il appelle *assommeux* — et, au son qu'il rend, sait si ce bloc est ou non de bonne qualité et dans quelle direction il devra le frapper pour le travailler. Ceci fait, au moyen du même outil, il détache, à chocs violents et obliquement donnés, le cacholong qui le recouvre et le fend, s'il est gros, en plusieurs morceaux d'un demi-kilogramme chacun. Il façonne ensuite ces morceaux de manière à leur donner la forme d'un véritable *nucleus*, c'est-à-dire les taille à facettes. Il laisse alors l'*assommeux* et, à l'aide du marteau à deux pointes, frappe sur la base du nucleus, au point d'intersection des plans des facettes, et enlève ainsi de longs éclats qu'il appelle *copeaux*.

Toute l'opération ci-dessus, depuis la division du gros bloc jusqu'aux copeaux, est désignée sous le nom de *fente*.

Le bloc étant entièrement débité en copeaux, ceux-ci sont soumis à ce qu'on appelle la taille, qui se fait au moyen du ciseau et du marteau en forme de champignon qu'on appelle *roulette*. Le ciseau étant fixé dans une position verticale, mais un peu incliné vers l'extérieur, au bord d'une sorte de table, l'ouvrier s'assied devant, y appuie les copeaux, les coupe au moyen d'un coup sec de la roulette, à la longueur de la pierre qu'il veut faire, puis, reprenant les morceaux et appuyant les bords sur le tranchant du ciseau, donne la forme et la retouche en frappant de très petits coups de la roulette.

Ceci se fait très vite, au point qu'un ménage composé du mari, de la femme et d'un enfant peut fabriquer une quantité journalière de 1,500 pierres et même aller jusqu'à 2,000.

Une particularité très intéressante au point de vue préhistorique, c'est que les petits enfants qui s'exercent pour s'amuser, avant d'aider leurs parents d'une manière utile, se servent, pour la fente, au lieu du marteau à deux pointes, de pierres rondes qui sont de vrais percuteurs.

M. Arloing demande à M. Chantre s'il a observé sur les personnes qui travaillent ces silex des marques spéciales intéressant le tégument et propres aux ouvriers qui exercent cette profession, comme, par exemple, des tatouages de forme et d'aspect particuliers.

M. Chantre répond qu'il n'a aucun renseignement sur cette question.