

L'outillage montre une homogénéité considérable du point de vue métrique aussi. Bien que les valeurs de la longueur, de la largeur et de l'épaisseur présentent un assez large éventail (Tableau I), leurs répartitions dessinent des aires de densité nettes sur les graphiques (Fig. 2). Dans l'outillage, il y a 599 pièces dont les dimensions (donc toutes les trois valeurs) sont à l'intérieur de ces aires de densité ce qui fait 74,32%. Ces données apportent une preuve métrique de l'observation concernant la degré de standardisation de l'industrie.

Pour caractériser l'outillage du point de vue morphométrique, l'analyse des rapports des dimensions produit des résultats beaucoup plus intéressants. Pour cela, nous avons calculé, d'une part, le rapport classique de longueur-largeur :

$$R_{Ll} = L / l \quad \text{où } L \text{ est la longueur et } l \text{ est la largeur de la pièce ;}$$

et d'autre part, le rapport du caractère épais de la pièce que nous définissons ici :

$$R_{ep} = \min(L, l) / e \quad \text{où } e \text{ est l'épaisseur de la pièce.}$$

Une pièce nous donne l'impression d'être épaisse si elle est assez courte ou assez étroite par rapport à son épaisseur, donc parmi la longueur et la largeur, nous devons calculer le rapport avec celle qui est plus petite, ce que signifie l'expression $\min(L, l)$. La répartition et la corrélation de ces deux indices démontre également l'existence un choix qui correspond aux paramètres recherchés des outils finis (Tableau II). Nous remarquons que, pour R_{Ll} , les valeurs inférieures à 1,0 signifient les supports courts, les valeurs entre 1,0 et 1,9 les supports ordinaires, tandis que les valeurs supérieures à 1,9 les supports laminaires. De même, pour R_{ep} , les valeurs inférieures à 3,0 peuvent être considérées comme supports épais (où l'épaisseur dépasse le tiers de l'autre dimension). D'après les données présentées, il est clair que les supports des outils dans l'industrie d'Érd sont des éclats ordinaires ou courts et en majorité épais. Les supports laminaires sont très peu nombreux (environ 5%) et presque uniquement épais.

Pour comparaison, nous présentons les mêmes données des outillages des deux faciès moustériens de la grotte Suba-lyuk. L'outillage de ce Moustérien type Quina montre pratiquement les mêmes caractéristiques que celui d'Érd ce qui renforce l'attribution culturelle au même groupe des deux industries (Tableau III). La seule différence remarquable est que le premier contient une proportion plus faible de supports épais que l'autre. Cela peut être éventuellement la conséquence de la matière première, notamment le quartzite qui n'était pas utilisée à Suba-lyuk. L'outillage du Moustérien typique dispose de caractères nettement différents (Tableau IV). Dans cette industrie, nous trouvons une proportion considérable de supports laminaires à côté des éclats ordinaires, ainsi que les supports épais y sont presque absents ou bien également laminaires. Ces données apportent un argument supplémentaire à l'appui de considérer les industries de Suba-lyuk comme faciès complètement dif-