

Zeitschrift:	Bulletin de l'Association Pro Aventico
Herausgeber:	Association Pro Aventico (Avenches)
Band:	49 (2007)
Artikel:	L'atelier de potiers d'Avenches A la Montagne (70/80-120/150 ap. J.-C.)
Autor:	Thorimbert, Sophie
Kapitel:	[Hauptteil]
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-246303

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 19.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

plus tardifs et sans rapport avec l'atelier (fig. 2, trame gris clair).

La localisation des vestiges d'un atelier de potiers, au lieu-dit *À la Montagne*, constitue une découverte majeure qui lève le voile sur une période jusqu'alors méconnue de la production de céramique au sein de la ville romaine. Cette officine est attestée, non pas uniquement par la mise au jour de déchets ou d'accessoires, mais également par la présence de plusieurs structures, parmi lesquelles un four de cuisson. En activité entre 70/80 et 120/150, cet atelier vient compléter une lacune chronologique entre la disparition de la zone artisanale des faubourgs nord-est, au cours de la fin du I^{er} siècle, et l'installation des potiers dans les quartiers sud-ouest un siècle plus tard.

Le site

Le site *À la Montagne* est localisé au nord-est de l'agglomération antique, en bordure d'une étendue relativement plane (fig. 1), qui se transforme progressivement en coteaux en direction de l'est et du sud. Il se développe à environ 250 m à l'ouest du mur d'enceinte et de la porte de l'Est.

Le contexte et le déroulement de la fouille

Anticipant une série de travaux prévus dans le cadre d'un programme d'améliorations foncières, les archéologues de la Fondation Pro Aventico ont réalisé, au cours du mois d'août 2001, une campagne de sondages préventifs au lieu-dit *À La Montagne*. Dans cette région peu explorée de la cité antique, les investigations effectuées sur le tracé d'un futur chemin agricole ont abouti à plusieurs découvertes majeures. Tandis que la fouille des sondages, entreprise dès le mois d'octobre et interrompue fin novembre en raison de conditions météorologiques peu propices, laissait entrevoir une occupation clairsemée, l'ouverture, au printemps 2002, de l'intégralité de la surface menacée a montré une juxtaposition relativement condensée des vestiges. Les quelque 150 m de tranchée, d'une largeur d'environ 2 m, ont livré une nécropole (fig. 1, b), des bâtiments de fonction indéterminée situés de part et d'autre d'une voie (fig. 1, c, d), ainsi que le secteur artisanal, lié à la production de céramique (fig. 1, a)¹.

Les principales découvertes

Dans la partie nord-ouest de la zone observée, les investigations ont révélé la présence de deux fosses de type *ustrium* et d'environ 115 sépultures, parmi lesquelles les inhumations d'une quinzaine d'adultes et de 19 nouveau-nés. À l'heure actuelle, seule une étude anthropologique a été réalisée². L'examen superficiel de l'abondant mobilier des incinérations permet, toutefois, de placer l'utilisation de cette nécropole entre 30/40 et 70/80 ap. J.-C. Son abandon résulte vraisemblablement de l'édification, à environ 200 m en amont, de l'enceinte monumentale, suite à l'accession de la ville au rang de colonie. L'importance de la découverte de cette nécropole « *intra muros* » est double: d'une part, cet espace funéraire est le plus précoce d'époque romaine mis au jour à Avenches; d'autre part, son empla-

cement par rapport à la muraille a mis en évidence le phénomène, jusqu'alors indécelable, de l'extension de la superficie de la cité vers la fin du I^{er} siècle.

Plus au sud, une nouvelle voie reliant les quartiers orientaux à la porte de l'Est est aménagée au cours de la seconde moitié du I^{er} s. ap. J.-C. (fig. 1, d et fig. 2). Elle est bordée, de part et d'autre, de constructions maçonnées, de fonction indéterminée, ainsi que de deux puits (fig. 2, B 4 à 7, P 2 et P 3). Ces bâtiments témoignent de l'occupation la plus tardive du site et ne montrent aucun lien tangible avec l'activité artisanale.

Toujours au sud de la chaussée, les fouilles ont mis au jour une importante zone artisanale, en activité entre 70/80 et 120/150 de notre ère (fig. 2, trame gris foncé). Plus de 41'000 fragments de céramique ont été récoltés dans ce secteur, parmi lesquels près de 86% sont des ratés de cuisson ou des déchets d'atelier. De plus, un, voire plusieurs fours, attestent indubitablement de la localisation d'une officine de potiers. De nombreux vestiges viennent encore s'ajouter à ce contexte, bien que leur fonction artisanale ne soit pas toujours entièrement établie. En effet, les restrictions spatiales engendrées par les fouilles en tranchée n'ont pas permis de définir l'emprise de l'aire d'activité et ont considérablement limité la compréhension de son organisation interne. Une subdivision fonctionnelle en deux parties distinctes semble toutefois se dessiner: les principaux dépotoirs servent de comblement à une large dépression anthropique située aux abords immédiats d'une terrasse artificielle, sur laquelle prennent place la plupart des structures et des bâtiments. En une cinquantaine d'années, cette surface, partiellement explorée, accueille une succession d'aménagements, parmi lesquels deux fosses liées au stockage ou peut-être à la préparation de l'argile, un four de cuisson, peut-être un four de séchage, un bâtiment connaissant de multiples réfections, un puits et un captage d'eau converti en dépotoir. La construction, la réfection et l'abandon de ces structures laissent entrevoir, en dépit d'une vision limitée, un atelier ne cessant d'évoluer et de se transformer.

La production de céramique à Avenches: état des connaissances

Aventicum fut sans aucun doute un important centre artisanal profitant de sa situation géographique idéale, non seulement pour la diffusion d'objets manufacturés mais également pour l'acheminement de matières premières. Néanmoins, le travail des artisans reste largement méconnu en dépit des divers témoignages découverts. Les installations artisanales, souvent d'apparence modeste, ont longtemps été négligées par les chercheurs, au profit de vestiges à l'architecture monumentale. Dans la plupart des cas, les officines ne sont attestées que par la présence de ratés de cuisson, d'accessoires, d'outils ou encore de dépotoirs. Les vestiges d'ateliers, d'aires de travail ou de fours sont assez rares. Le manque de fouilles systématiques et extensives ainsi que l'insuffisance, ou parfois l'absence, de documentation limitent considérablement la vision de ces activités et en particulier celle de l'artisanat céramique. L'étude du mobilier et des rares structures³ a mis en évidence

¹ BLANC 2001, 2002a, 2003.

² KRAMAR/BLANC 2005.

³ CASTELLA 1995; CASTELLA/MEYLAN KRAUSE 1999.

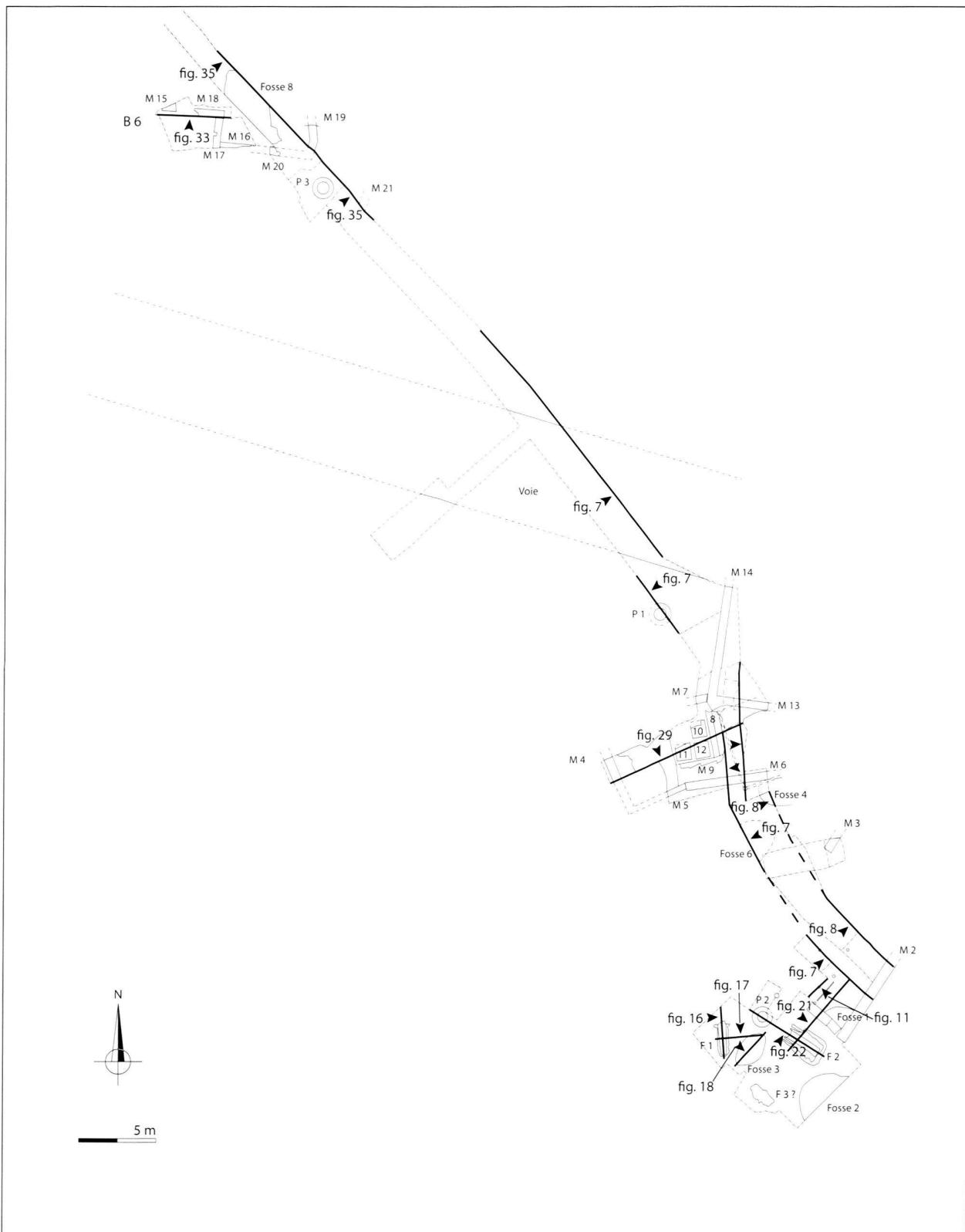


Fig. 3. Avenches À la Montagne. Plan de situation des coupes stratigraphiques.

plusieurs zones de production s'échelonnant du milieu du I^{er} au III^e siècle, ainsi que le déplacement des officines au fil du temps. Cependant, ces recherches ont surtout révélé d'importantes lacunes chronologiques et l'impossibilité de situer exactement la plupart des ateliers.

Les premiers témoignages d'une production de céramique semblent se concentrer dans les faubourgs nord-est de la ville (fig. 1), en marge de la trame urbaine, avec une phase d'activité recouvrant la seconde moitié du I^{er} siècle. Suite à l'important remaniement urbanistique engendré par le

changement de statut de la ville, qui accède en 72 ap. J.-C. au rang de colonie, cette zone artisanale est désaffectée et réhabilitée en quartier d'habitations. De nouvelles aires de production font alors leur apparition au lieu-dit *À la Montagne*, et vraisemblablement dans l'enceinte de la *villa* suburbaine du *Russalet* (fig. 1). La fabrication de céramique dans l'atelier d'*À la Montagne* prend fin vers 120/150 ap. J.-C. Divers témoignages attestant l'existence d'officines de potiers de la fin du II^e et du III^e siècles ont été mis au jour, d'une part, dans les quartiers méridionaux⁴ et, d'autre part, dans le secteur de *Derrière la Tour*⁵, entre le palais et l'amphithéâtre (fig. 1, propriété Seynave).

Structures et bâtiments

Datations

La fouille de 250 m² environ au sein de la zone artisanale *À la Montagne* et de deux sondages de quelque 15 m² chacun, situés au nord de celle-ci, a livré de nombreuses structures et de très grandes quantités de mobilier archéologique, principalement de la céramique, qui fournit l'essentiel des datations, étant donné la rareté d'autre matériel datant et l'absence de données dendrochronologiques, voire historiques. Celles des céramiques locales et régionales sont issues principalement de la typologie d'Avenches⁶ et celles des céramiques d'importations, uniquement des amphores et de la terre sigillée gauloise, proviennent de divers ouvrages cités en bibliographie. Les ensembles de mobilier, désignés par un K, ont d'abord été datés individuellement, puis confrontés aux données stratigraphiques environnantes (fig. 3), révélant quelques décalages entre les datations «brutes» et finales.

L'occupation du secteur artisanal est attestée entre 70/80 et 120/150 et les vestiges découverts se répartissent en trois grandes périodes, subdivisées en 9 phases de construction, d'occupation, de transformations et d'abandon (fig. 4 et 5). Cette répartition tripartite résulte plus de la répartition stratigraphique du mobilier que de la présence ou de l'absence de marqueurs chronologiques déterminants. En outre, bien que la succession des événements soit bien établie à l'intérieur de chaque période, elle n'est en revanche pas datable avec plus de précision.

La première période voit, à la fin du I^e siècle (70/80-100), l'extraction de ressources naturelles, l'installation de l'atelier et le début de la production (phases 1 à 5). La seconde, plus diffuse et s'étalant de la fin du I^e au début du II^e siècle (80-100/120), montre une série de transformations (phase 6). La troisième marque, au début du II^e siècle (100-120/150), sans doute l'apogée de l'atelier et son déclin (phases 7 à 9). Puis le site connaît une réoccupation partielle dès le milieu du II^e siècle (phase 10).

Les premiers aménagements observés dans les sondages situés au nord de la voie apparaissent à la fin du I^e siècle.

L'utilisation de cette zone se poursuit jusqu'à la fin du II^e, voire jusqu'au début du III^e siècle. Cependant la chronologie relative entre les diverses constructions reste incertaine.

Les datations de la seconde moitié du II^e siècle se basent principalement sur la présence de céramiques à revêtement argileux luisant, parfois de couleur noire (gobelets de type *Niederbieber 33*, *Lamboglia 2/30*), et de récipients en terre sigillée d'importation (Drag. 37, Lezoux 37, Drag. 31).

Le contexte

Vers 71-72 ap. J.-C., l'agglomération d'*Aventicum* accède au rang de colonie (*Colonia Pia Flavia Constans Emerita Helvetiorum Foederata*). Ce changement de statut engendre un profond remaniement urbanistique qui se traduit notamment par une extension de la superficie du territoire et par l'édification de monuments de prestige, tels que théâtre, amphithéâtre ou temples. De ce fait, la ville se dote d'une enceinte monumentale qui provoque l'abandon de la nécropole au lieu-dit *À La Montagne*, se situant dès lors *intra muros*.

Dans de telles circonstances, délogés par le développement de la cité qui transforme la zone artisanale du nord-est en quartiers d'habitations, les artisans sont contraints de trouver de nouveaux emplacements appropriés à la poursuite de leurs activités. Si l'on ignore encore où la plupart d'entre eux implantent leurs ateliers, à la fin du I^e et au début du II^e siècle de notre ère, il est certain qu'un ou peut-être plusieurs potiers s'établissent non loin de la nécropole récemment condamnée.

Une installation dans cette zone, en périphérie de la trame urbaine, n'est pas fortuite. Elle est vraisemblablement motivée par plusieurs facteurs. La raison principale réside indubitablement dans la présence de matières premières, comme l'argile et l'eau, dont l'approvisionnement est attesté par la construction de plusieurs puits (fig. 2, P 1, P 2, P 3). Bien entendu, l'utilisation de l'argile locale pour la fabrication de céramique doit être confirmée par des analyses pétrochimiques. La situation, en bordure d'une terrasse et d'une dépression créées artificiellement (voir *infra*), permet d'évacuer l'eau et de limiter les risques d'inondations qui rendraient les fours inutilisables pendant plusieurs jours, voire plusieurs semaines, et paralyseraient la production. Le nouvel espace disponible permet, en outre, d'entreposer un maximum de matériaux comme le bois, utilisé en grande quantité lors des cuissons, de préparer et de stocker les tonnes d'argile nécessaires au fonctionnement ininterrompu de l'atelier, d'installer des aires de séchage et des locaux de travail ou d'entreposage en cas d'intempéries. De plus, l'endroit est suffisamment éloigné du réseau d'*insulae* pour que les nuisances occasionnées par les cuissons, principalement les fumées, n'incommodent pas les habitants et pour réduire tout risque lié à une éventuelle propagation d'incendie. Enfin, la proximité de la porte de l'Est n'est pas négligeable, car l'atelier avoisine une voie de communication et, par conséquent, un potentiel débouché commercial.

⁴ CASTELLA 1995; CASTELLA/MEYLAN KRAUSE 1999.

⁵ BOSSE/CAPT 2004; BOSSE *et al.* 2004.

⁶ CASTELLA/MEYLAN KRAUSE 1994.

Phase	terrasse (côté B 1)	terrasse (côté fours)	cuvette d'extraction	Datation	Figure
1			extraction des matières premières	dès 70/80?	6
2	fosse 1	fosse 2		—	fin I ^{er} siècle 9
3	TP 1, TP 2, TP 3, sablières (?) : bâtiment?			fin I ^{er} siècle 10	
4	apparition de B 1 : pose du Sol 2, TP 1, TP 4, TP5 aménagement d'une paroi légère St 6 et des poteaux TP 6 et TP 7 Pose d'un sol en terre battue (Sol 3 : K 11408) Sol 2m, TP 4 toujours en fonction	remblais?	comblements et système drainant (St 1, St 2, St 3, St 4, St 5)	fin I ^{er} siècle 12	
5	Construction de M 1 aménagement d'une paroi légère St 6 et des poteaux TP 6 et TP 7 Pose d'un sol en terre battue (Sol 3 : K 11408) Sol 2m, TP 4 toujours en fonction		voie	fin I ^{er} siècle 13	
6	aucune réfection dans B 1		comblements puits P 1a dépotoir fosse 4	fin I ^{er} siècle – début II ^e siècle 14	
7	construction de M 2, M 1b Tp 6, TP 7, paroi St 6 et Sol 3 toujours en fonction empierrement St 77 et pose du Sol 4	four F 2; four F 3? dépotoir fosse 5	bâtiment B 3 (M 4, M 5, radier) bâtiment B 4 (poteaux TP 8, TP 9, paroi, comblements, Sol 5) dépotoir fosse 6	début II ^e siècle 20	
8	remblai K 11409 et sol en terre battue (Sol 6 : K 11411)	puits P 2	remblai K 11454	début II ^e siècle 30	
9	démolition (K 11410) et abandon	abandon?	abandon?	début II ^e siècle	
10	—	—	—	dès le milieu du début II ^e siècle 2	
			bâtiments B 5, B 6, B 7, P 1b, P 3		

Fig. 4. Avenches À la Montagne. Récapitulatif des 10 phases d'occupation. Pour la nomenclature, se reporter aux fig. 2 et 5.

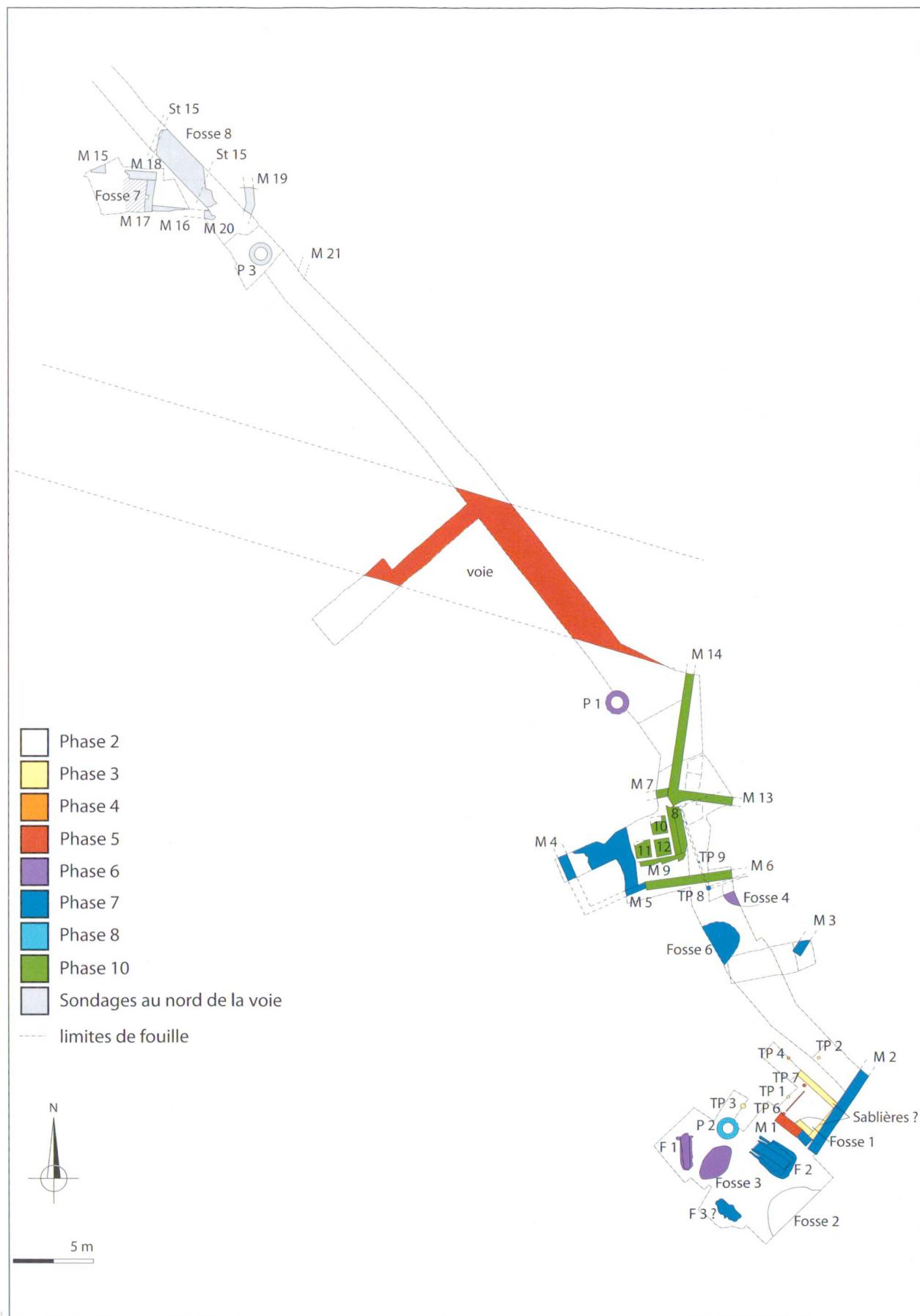


Fig. 5. Avenches à la Montagne. Plan schématique des phases d'occupation.



Fig. 6. Avenches À la Montagne. Phase 1: restitution approximative de la zone d'extraction des matière premières (trame gris clair), de la terrasse (trame gris foncé) et des ruptures de pente; Sol 1.

Phase 1 : les premières occupations (dès 70/80 ap. J.-C.?)

Les premières traces d'occupation, observées dans cette zone, correspondent à l'exploitation des dépôts sédimentaires naturels présents, tels que bancs d'argile, poches de sables, de graviers ou de galets. En l'état de nos connaissances, l'ampleur de cette activité n'est pas perceptible et aucun élément datant ne permet d'en fixer le début (fig. 6). Elle pourrait toutefois coïncider avec la construction de la muraille et de la porte toutes proches, car l'extraction des matériaux mentionnés ci-dessus ne saurait répondre aux seuls besoins artisanaux. En effet, si l'argile est incontestablement liée à la production de céramique, le sable et les graviers fins sont plus susceptibles d'entrer dans la composition du mortier de chaux et les galets de servir aux travaux de construction ou d'entretien de la voirie. Il est égale-

ment impossible d'affirmer si c'est l'extraction d'argile, en relation avec la fabrication de céramique, qui a induit celle des autres matériaux ou l'inverse. Quoi qu'il en soit, la phase d'extraction semble s'achever peu de temps après le début de la production de céramique aux alentours de 80 ap. J.-C.

L'exploitation des ressources naturelles a entraîné la création d'une vaste dépression, large d'au moins 25-30 m et profonde de 3 m environ, qui sera progressivement comblée. L'extraction s'est arrêtée, de manière arbitraire (?), sur des sédiments variés: argiles compactes, galets, graviers et sables au sommet (fig. 7, n°s 1-13⁷), puis sédiment argileux noir et très humide

⁷ En ce qui concerne les couches, les structures, les divers éléments constitutifs des bâtiments et les ensembles archéologiques, la corrélation entre les nomenclatures utilisées dans l'article et dans la documentation de terrain est exposée dans l'annexe 1.

dans la partie la plus basse (fig. 7 et 8, n° 14). Un empierrement, constitué de galets bien ajustés, y est aménagé et pourrait constituer un premier niveau de circulation (fig. 6 et fig. 8, Sol 1). Toutefois, il ne peut être associé à aucune structure.

Au cours de la même période, la bordure méridionale de la cuvette subit quelques aménagements en vue de l'installation d'une aire destinée à la production de céramique, dont l'évolution et l'organisation sont présentées plus loin. Les dépôts sédimentaires naturels sont alors arasés, sans être totalement exploités, afin d'obtenir une surface parfaitement nivelée, une sorte de terrasse ou de plate-forme (fig. 6, fig. 7 et fig. 8). C'est là que prendront place plus tard la fosse 1, puis le bâtiment B 1. Légèrement plus au sud, l'extraction des matières premières, moins régulière, n'a pas contribué à aplanir le terrain. L'utilisation de remblais a été localement requise pour égaliser le sol ou, parfois, gagner un peu de superficie en comblant des cuvettes.

Phase 2 (fin du I^{er} siècle)

La fosse 1

La fosse 1 est la première structure implantée dans la terrasse aménagée précédemment. Située au sud-est de cette dernière et en limite de l'emprise des fouilles, elle n'a pu être que partiellement observée (fig. 9). Elle peut avoir une forme plus ou moins ovale en surface, avec des parois inclinées à 30 degrés et un fond assez plat. Sa profondeur maximale conservée est d'environ 45 cm. Elle est en grande partie creusée dans le sable fin naturel. Son remplissage inférieur est un sable grossier, scellé par une strate d'argile compacte gris beige, contenant de nombreux galets et graviers. La partie supérieure est, quant à elle, comblée de sédiments sableux, localement gravillonneux.

Compte tenu de la nature sableuse du substrat dans lequel cette structure est installée, il est probable qu'elle n'a pas fonctionné comme bassin de préparation de l'argile, mais plutôt comme fosse de stockage.

La cinquantaine de fragments de céramique⁸ récoltés au sommet de la structure placent son abandon à la fin du I^{er} s. ap. J.-C. Quelques ratés de cuisson, issus de cet ensemble, témoignent déjà de la vocation artisanale de cette zone.

La fosse 2

Localisée à environ 3 m au sud de la précédente, la fosse 2 est creusée dans des dépôts naturels de sables et de graviers (fig. 9). Elle est de forme plus ou moins circulaire, avec un diamètre d'environ 4 m et une profondeur maximale de 50 cm. Le fond relativement plat et les parois obliques sont recouverts d'une couche argileuse homogène de couleur rouge ocre, épaisse d'environ 10 cm. Cette structure pourrait avoir servi au stockage ou à la préparation de l'argile.

Lors de son abandon, la fosse 2 est comblée d'un sédiment compact, composé de graviers et de galets, comparable au terrain encaissant. Aucun mobilier archéologique n'a été retrouvé, de même qu'aucun raccord stratigraphique ne permet de placer chronologiquement cette fosse

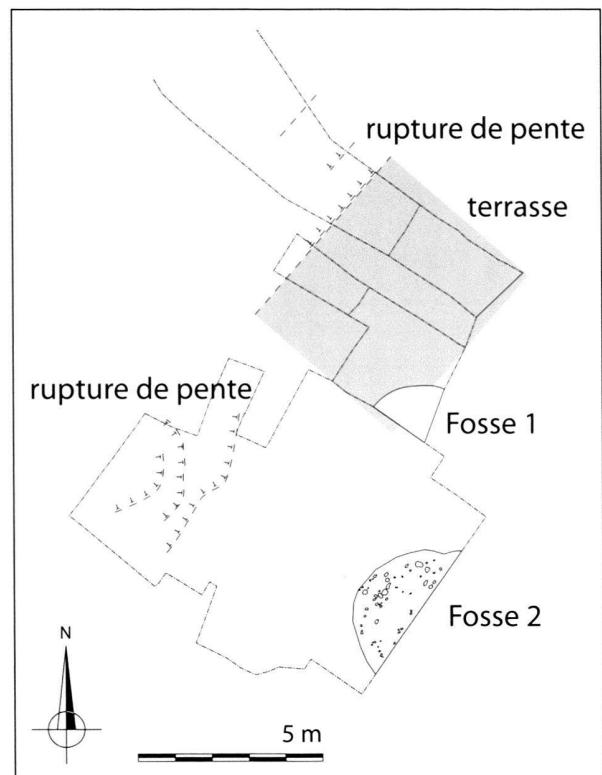


Fig. 9. Avenches À la Montagne. Phase 2: les fosses 1 et 2.

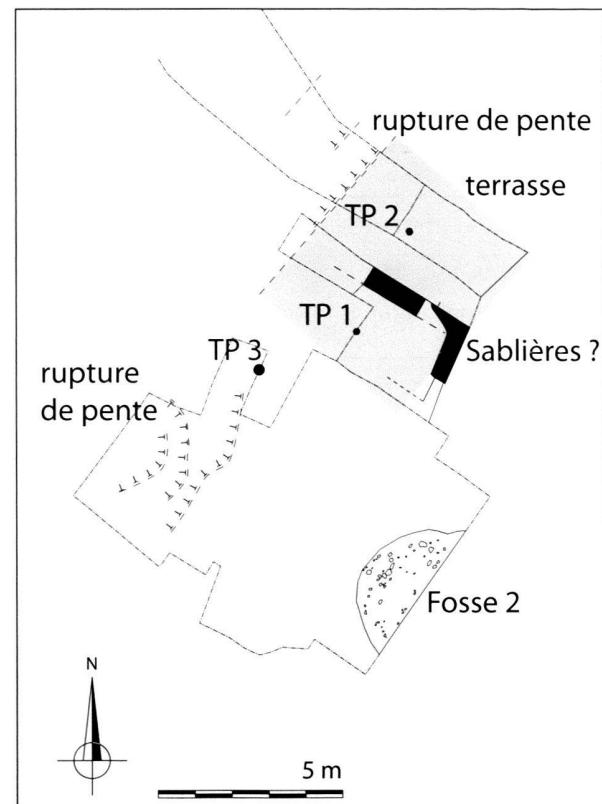


Fig. 10. Avenches À la Montagne. Phase 3: premiers aménagements: bâtiments?

⁸ K 01/02 11404.

au sein de l'activité artisanale environnante. En dépit du manque d'informations, il est fort probable que cette structure ait été en fonction lors de la phase 2. L'absence de tessons dans le comblement suggère que cette fosse a été abandonnée avant l'installation des fours F 1 et F 2, car elle aurait dès lors servi de dépotoir. En outre, sa configuration similaire à la fosse 1 constitue un autre argument en faveur de cette datation.

Phase 3 (fin du I^{er} siècle)

Un premier édifice (?)

Vers la fin du I^{er} s. ap. J.-C., trois trous de poteau (TP 1, TP 2, TP 3) ainsi que deux traces plus ou moins rectilignes, pouvant être des vestiges de sablières basses, sont discernables sur la terrasse (fig. 10 et fig. 11). La vision partielle et le caractère disséminé de ces éléments obligent à la circonspection. Ils forment vraisemblablement une petite bâtie, dont le plan et la fonction restent abscons, et attestent de la première occupation de la terrasse après l'abandon de la fosse 1. Au sommet d'une des traces, se trouve une couche cendro-charbonneuse noire d'une épaisseur de 4 à 10 cm, renfermant quelques graviers et de nombreux tessons⁹. Elle correspond peut-être à la combustion d'une poutre en bois, peut-être une sablière, entraînant la désaffection du local.

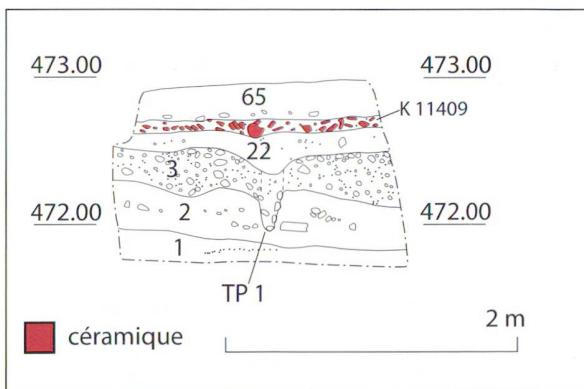


Fig. 11. Avenches À la Montagne. Coupe stratigraphique vue nord-ouest.

Phase 4 (fin du I^{er} siècle)

Le bâtiment B 1

C'est durant cet état que la terrasse connaît son premier véritable aménagement de surface, avec la pose d'un sol (fig. 12, Sol 2¹⁰) constitué de galets et de graviers, d'épaisseur variable comprise entre 4 et 18 cm. Bien qu'aucune paroi n'ait été repérée, une limite se dessine au nord-ouest, grâce à la présence d'un trou de poteau (TP 4). De même, le poteau TP 5 pourrait appartenir au système de fermeture sud-ouest. Cet établissement (B 1) occupe une surface

⁹ K 01/02/11405.

¹⁰ K 01/02/11406, 11407

minimale estimée à 24 m². Le contexte dans lequel il se trouve permet de lui assigner raisonnablement une fonction artisanale, sans toutefois pouvoir apporter plus de précisions.

La cuvette d'extraction

Plus au nord, la cuvette d'extraction est déjà en grande partie comblée par une succession de couches argilo-sableuses¹¹ formant un remblai relativement uniforme (fig. 12). Parmi les tessons qu'elles contiennent, figurent quelques ratés de cuisson qui confirment la présence d'un atelier de potiers dans les environs.

C'est vraisemblablement pour pallier à l'omniprésence de l'eau, due à des résurgences de la nappe phréatique ou à l'accumulation de ruissellements, qu'un système drainant, composé de plusieurs structures, est installé sur ces remblais. Il est constitué d'amas de galets et de boulets (fig. 12, St 1, St 2, St 3, St 4; fig. 7 et fig. 8) et d'un drain, construit en moellons de calcaire jaune et boulets (fig. 12, St 5; fig. 7), s'écoulant en direction du sud-ouest. L'ensemble de ces installations est ensuite recouvert par divers sédiments argilo-sableux (fig. 7 et fig. 8, n°s 17 et 21), créant ainsi un niveau de circulation.

Ces aménagements – remblais et drains – s'insèrent difficilement dans la chronologie relative des premiers états, compte tenu de l'absence de raccords stratigraphiques entre la terrasse et la cuvette. Leur mise en place, qui pourrait intervenir relativement tôt, dès la phase 2, survient au plus tard au cours de la phase 4.

Phase 5 (fin du I^{er} siècle)

Le bâtiment B 1

Au sud-ouest du bâtiment B 1, un mur maçonné (M 1) remplace la paroi précédente et condamne le poteau TP 5 (fig. 13). Il a une longueur de 2,50 m et une largeur de 65 cm, auxquels s'ajoutent 10 cm de ressaut. À l'extérieur, l'élévation constituée uniquement de boulets et de galets est inégale, tandis qu'à l'intérieur, les 4 à 5 assises de blocs, de galets et de moellons de calcaire jaune forment un parement régulier. Le bourrage est composé de galets et de fragments de tuiles.

Au nord-ouest, un système de fermeture, perpendiculaire à M 1, est formé par une paroi légère (fig. 13, St 6) soutenue par deux poteaux TP 6¹² et TP 7¹³. Cette paroi, conservée sur une longueur d'environ 2,30 m, se poursuivait vraisemblablement plus avant. En effet, la superficie du niveau de circulation associé s'étend encore sur au moins 3 m au nord-est. Ce dernier est un sol en terre battue¹⁴, constitué d'argile compacte, dont les limites sud-est et nord-est n'ont pas été observées.

Ces aménagements dessinent une pièce d'une surface minimale de 2,50 m par 5,50 m, soit un peu moins de 14 m². Elle n'utilise que partiellement la surface précédemment

¹¹ K 01/02/11456, 11470, 11473.

¹² K 01/02/11416.

¹³ K 01/02/11417.

¹⁴ Sol 3 : K 01/02/11408.

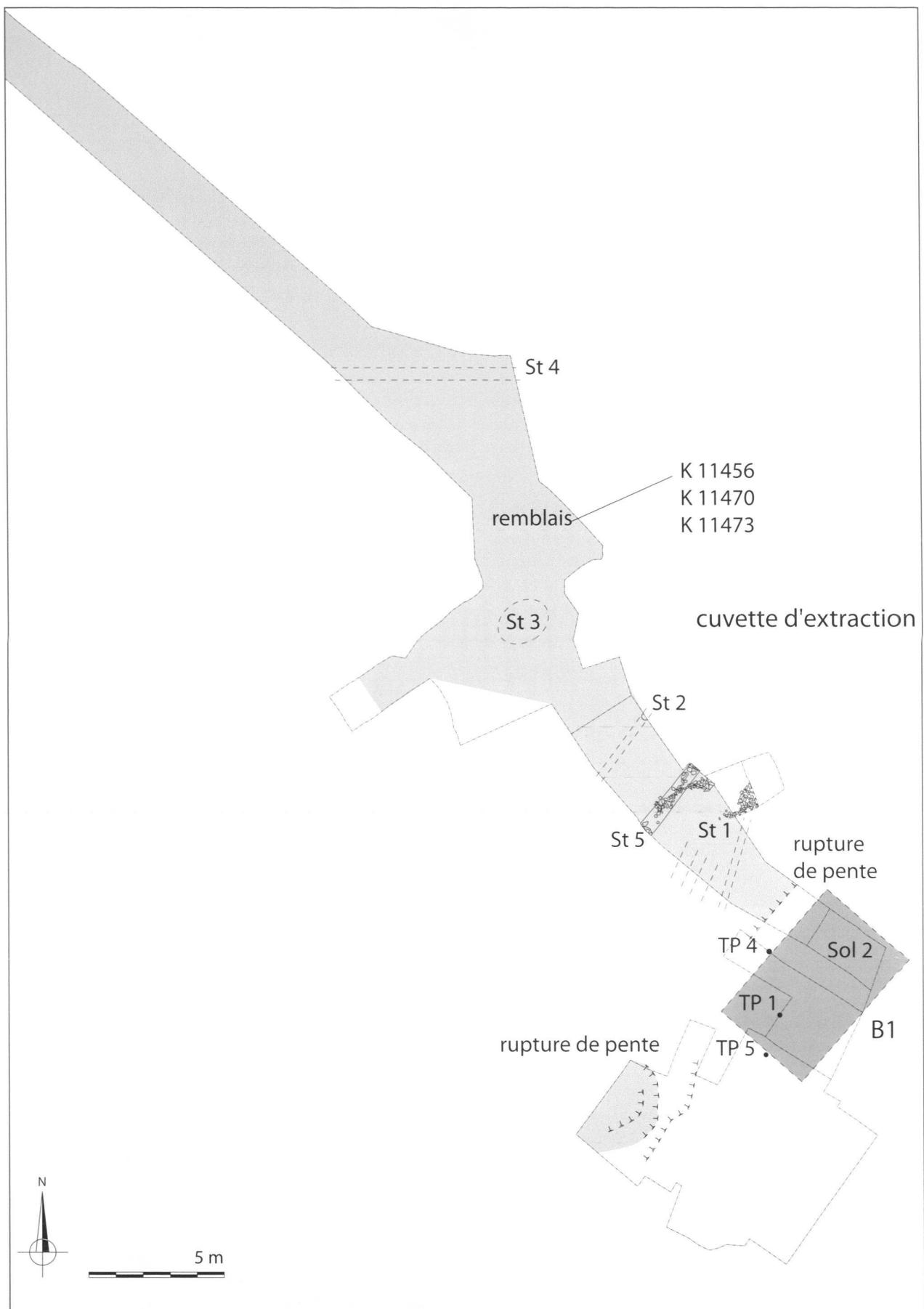


Fig. 12. Avenches à la Montagne. Phase 4: bâtiment B 1 (Sol 2, poteaux); aménagements de drains et de remblais.

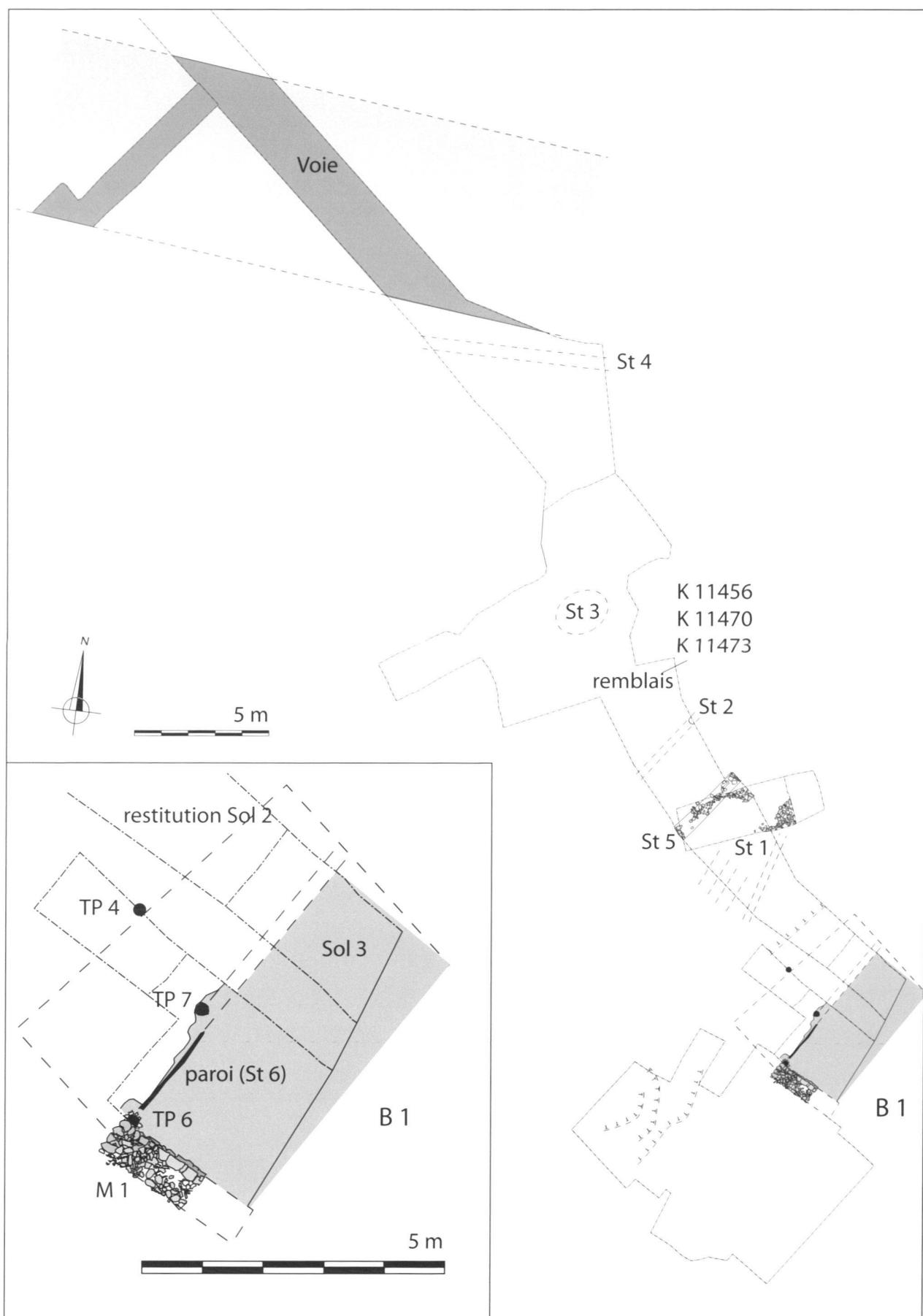


Fig. 13. Avenches à la Montagne. Phase 5: bâtiment B 1 (M 1, paroi et poteaux); voie.

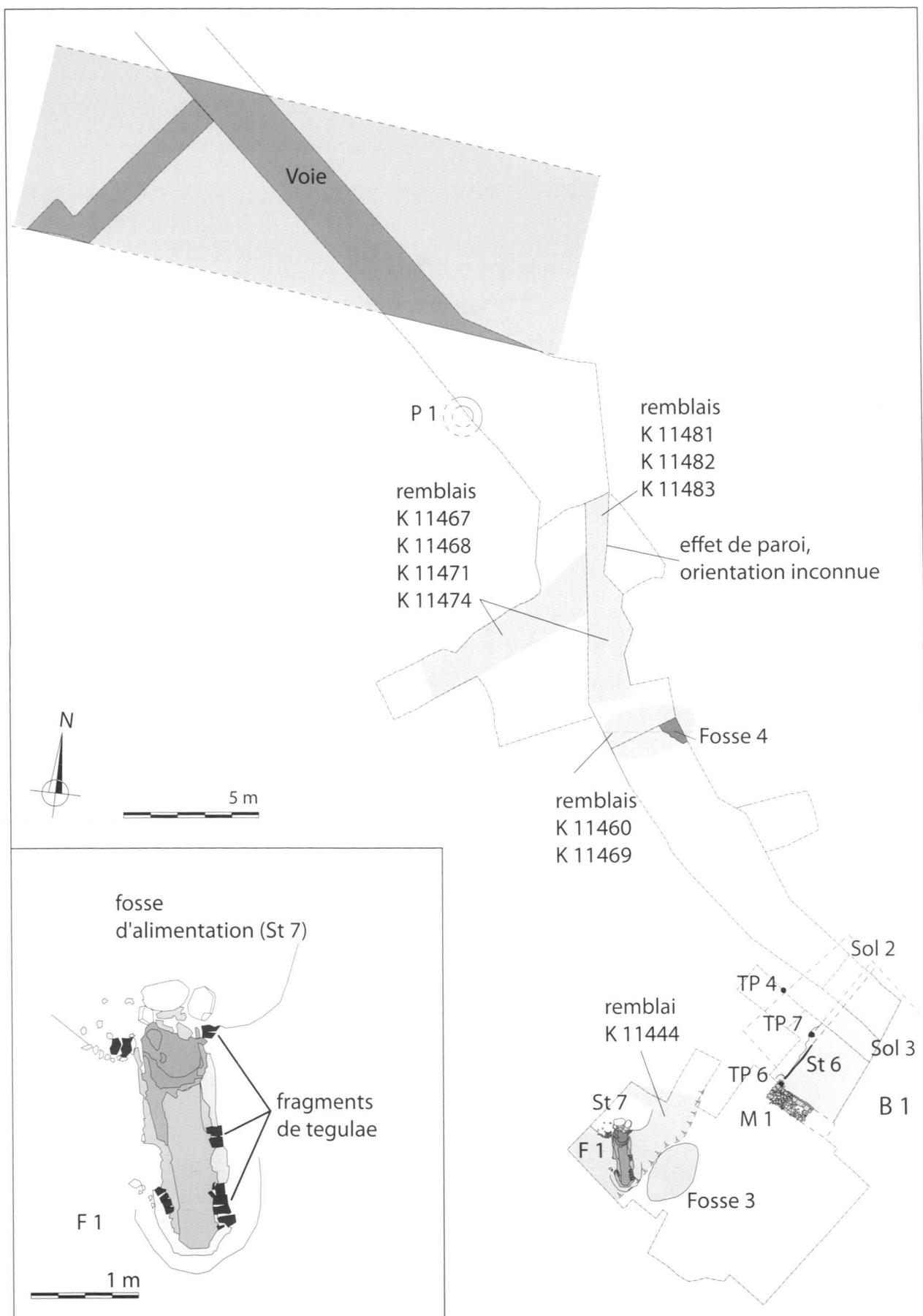


Fig. 14. Avenches à la Montagne. Phase 6: four F 1 et sa fosse d'implantation St 7; dépotoirs fosse 3 et fosse 4; divers remblais.

occupée par le sol 2. La moitié des quelque 10 m² restants voit son niveau rehaussé de 10 à 15 cm par la mise en place d'un remblai argilo-sableux brun beige incluant de petits galets et des graviers, partiellement observé (fig. 11, n° 22). Le reste ne semble pas subir de changement, de même le poteau TP 4 est toujours en fonction. Bien que la construction de ce local ait été réalisée à la fin du I^{er} siècle, son occupation a pu se prolonger jusqu'au début du II^e s. ap. J.-C.

Au sud-ouest du mur M 1, un épais remblai compact (fig. 22, n° 23) constitue un probable niveau de circulation contemporain du sol en terre battue (Sol 3).

La voie: état 1

Située dans la partie inférieure de la cuvette et reliant les *insulae* du Nord-Est à la Porte de l'Est, une chaussée d'environ 6 m de large est établie au sommet d'une série de remblais datant essentiellement de la fin du I^{er} siècle (fig. 7 et fig. 13). Constituée d'un agencement compact de galets et de graviers, elle repose localement sur une sorte de radier (St 18), jouant peut-être un rôle drainant. Sur son flanc sud-ouest, elle est flanquée d'appendices¹⁵, de facture similaire, qui sont vraisemblablement des niveaux de circulation, permettant d'accéder aux bâtiments ou aux structures en retrait. Elle connaît au moins deux réfections (état 2 et état 3), dont la dernière intervient probablement au cours de la seconde moitié du II^e s. ap. J.-C.

L'atelier

Bien que la production de céramique soit déjà attestée par des ratés de cuisson dès la phase 2, les structures associées, et plus spécifiquement les fours, ne sont pas localisées. Les divers aménagements, implantés au cours des phases 2 à 5, semblent constituer des installations annexes situées en marge de l'aire artisanale.

Phase 6 (fin du I^{er}- début du II^e siècle)

La portion de cuvette, située à 3 m environ au sud-est du bâtiment B 1, est déjà entièrement comblée de divers sédiments (fig. 14). Le dernier, contenant de nombreux déchets d'ateliers¹⁶ et daté de 80/100 à 120/150, suggère que la zone artisanale subit des transformations avec, notamment, le déplacement de l'espace consacré aux cuissons.

Le four F 1

La structure F 1, construite au sommet de ce comblement, est de forme plus ou moins rectangulaire ou peut-être oblongue, orientée nord-sud. Elle a une longueur d'environ 2 m et une largeur extérieure de 80 cm et intérieure de 45 cm (fig. 14, détail; fig. 15). Très arasée, sa hauteur maximale conservée ne dépasse guère les 20 cm (fig. 16 et fig. 17). Les parois sont constituées d'argile durcie et rubéfiée, sans qu'une architecture de briques ne soit perceptible. Des fragments de *tegulae* apparaissent en bordure des longs côtés et plusieurs blocs non taillés semblent obstruer la bouche de la chambre de chauffe. Aucun alandier n'a pu être décelé. Le mauvais état de conservation et les informations lacunaires rendent délicate l'interprétation de cette structure en tant que four. De plus, le résultat d'analyses thermiques, effectuées par l'Institut de

Minéralogie et de Pétrographie de l'Université de Fribourg¹⁷, a conclu à l'improbabilité d'une fonction de four de potier. En effet, les températures atteintes sont trop basses pour que cette installation ait servi à la cuisson de céramique: celles enregistrées sur les parois de la chambre de chauffe sont inférieures à 500 °C, à l'exception de deux échantillons exposés à 950-1050 °C, et celles du fond sont comprises entre 500 et 750 °C. Les prélèvements analysés devraient afficher 300 à 500 °C de plus pour justifier une appellation de four de cuisson.

Peut-être faut-il alors rapprocher F 1 de structures découvertes en Angleterre¹⁸, bien que leurs formes diffèrent, et interprétées comme des fours utilisés pour le séchage des récipients en céramique¹⁹. L'hypothèse de la présence de tels aménagements ou de pièces à hypocauste à l'intérieur de certains ateliers de potiers, accélérant le rythme de production, a été reprise par Peacock²⁰. Cette interprétation est tout à fait plausible, cependant l'arasement et l'état de dégradation des vestiges obligent à la plus grande circonspection. En effet, l'éventualité d'un four de cuisson, n'ayant connu qu'une utilisation de courte durée, suite à un accident par exemple, ne peut pas être totalement écartée. De ce fait, la dénomination de four reste utilisée pour désigner cette structure.

La construction et la période d'utilisation du four F 1²¹ s'insèrent dans une fourchette chronologique identique à celle du comblement supérieur de la cuvette. Le matériel récupéré dans la fosse d'alimentation présumée (fig. 14, St 7²²) ne permet pas d'affiner cette datation. L'abandon du four a entraîné son démantèlement et son remblaiement²³, vers 80-100/120 ap. J.-C.

La fosse 3

Située à moins d'un mètre à l'est du four F 1, cette structure est une fosse ovoïde de 2,80 m x 1,60 m, conservée sur une profondeur de 2,20 m (fig. 14). Elle est en grande partie excavée dans les dépôts de sables naturels (fig. 17, n° 1) et seul le niveau supérieur (20-30 cm) est creusé dans des sédiments relativement stables (fig. 17 et fig. 18, n°s 23 et 38). Aux extrémités de la section longue, les parois pratiquement verticales suggèrent un système d'étayage, dont aucune trace ne subsiste.

Cet aménagement pourrait être interprété comme un captage d'eau. En effet, les traces d'oxydations, la fine stratification du remplissage inférieur, constitué de sable fin

¹⁵ K 01/02/11502.

¹⁶ K 01/02/11444.

¹⁷ MAGGETTI/ERAMO 2005.

¹⁸ YOUNG 1977.

¹⁹ De telles structures, mises au jour notamment à Oxford, Norton (Yorkshire) et Hampstead Marshall (Berkshire), adoptent généralement la forme en « T » caractéristique des séchoirs à grains d'époque romaine découverts en Bretagne. L'absence de graines carbonisées dans leur comblement, ainsi que leur insertion au sein d'ateliers de potiers, suggèrent un fonctionnement en relation avec l'artisanat céramique.

²⁰ PEACOCK 1982.

²¹ K 01/02/11440 à 11442.

²² K 01/02/11450.

²³ K 01/02/11443.



Fig. 15. Avenches À la Montagne. Four F 1.

entrecoupé de couches de graviers, de même que la profondeur comparable (différence de 30 à 40 cm) à celle du puits P 2 (voir *infra*) semblent corroborer cette hypothèse.

À l'abandon de sa fonction initiale, la fosse est transformée en dépotoir. Son comblement se compose d'une alternance de remplissages limono-argileux brun clair et de concentrations de mobilier²⁴, renfermant de la céramique,

des ossements animaux, des objets métalliques, des fragments de tuiles et des éléments d'argile brûlée. Apparemment la fosse est demeuré ouverte assez longtemps et les étais sont toujours restés en place, puisque aucun affaissement des parois n'est perceptible (fig. 17 et fig. 18). L'abondant mobilier céramique place cette période d'abandon entre 80/100 et 120/150.

La cuvette d'extraction et la fosse 4

Pendant la même période, l'ancienne cuvette d'extraction remblayée connaît une série de réaménagements (fig. 14). Les remblais de la phase 4 font l'objet d'excavations de fonction indéterminée. Au sud-est, une fosse est rapidement bouchée par des limons compacts, contenant de nombreux galets et quelques tessons²⁵. Au sommet de ces comblements, est installé un dépotoir de potier (Fosse 4²⁶) très partiellement observé en raison de sa situation en limite de l'emprise des fouilles. Toutefois, il semble avoir la forme d'une fosse ovoïde se développant vers le nord-est et contenant une grande quantité de céramique (fig. 8 et fig. 19).

Directement au nord-ouest, une dépression est remblayée par des sédiments renfermant de grandes quantités de déchets d'artisanat céramique (fig. 8 et fig. 14). Ils se répartissent de part et d'autre d'une paroi isolée, visible en coupe, mais dont l'orientation et la nature sont inconnues (fig. 8). En outre, le sommet de ces couches sert, semble-t-il, de niveau de circulation.

Le puits P 1

À 3 m au sud de la voie et sans doute à proximité d'un bâtiment, est aménagé un puits (fig. 7 et fig. 14). La construction de sa couronne, dont le diamètre interne est de 80 cm, est réalisée avec des boulets et des galets. En raison de l'instabilité du terrain et de l'omniprésence de l'eau, son fond n'a pu être observé.

De fines strates argileuses constituent vraisemblablement les niveaux de circulation en relation avec la voie et le puits

²⁴ K 01/02/11445 à 11449.

²⁵ K 01/02/11460, 11469.

²⁶ K 01/02/11459.

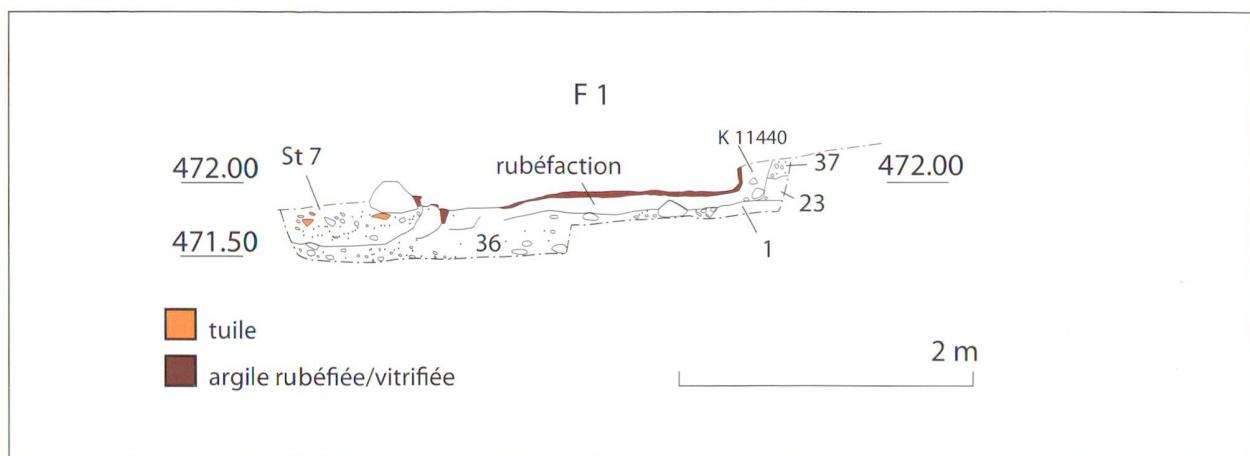


Fig. 16. Avenches À la Montagne. Coupe stratigraphique du four F 1 et de sa fosse d'alimentation St 7, vue est.

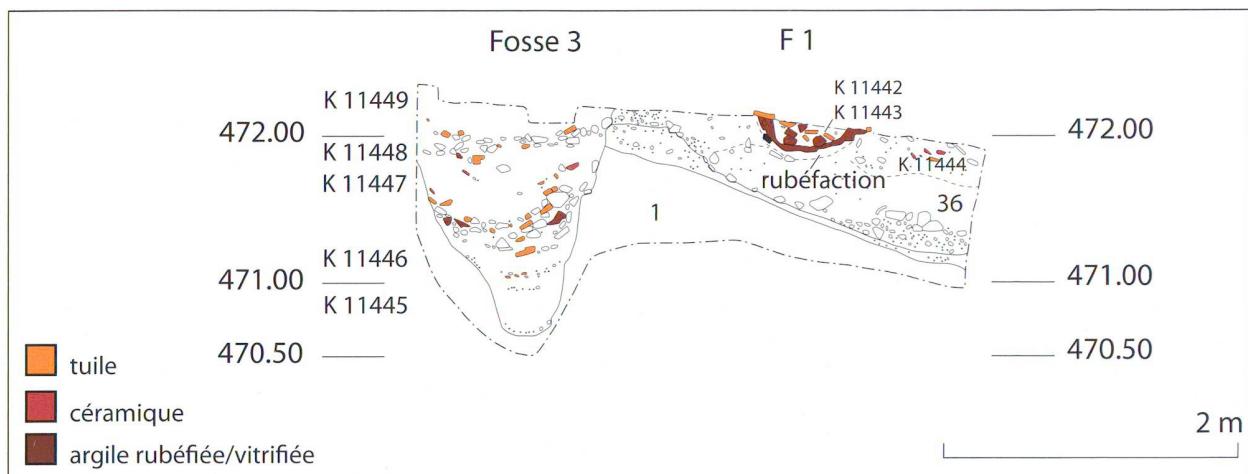


Fig. 17. Avenches À la Montagne. Coupe stratigraphique du four F 1 et de la fosse 3, vue sud/sud-est.

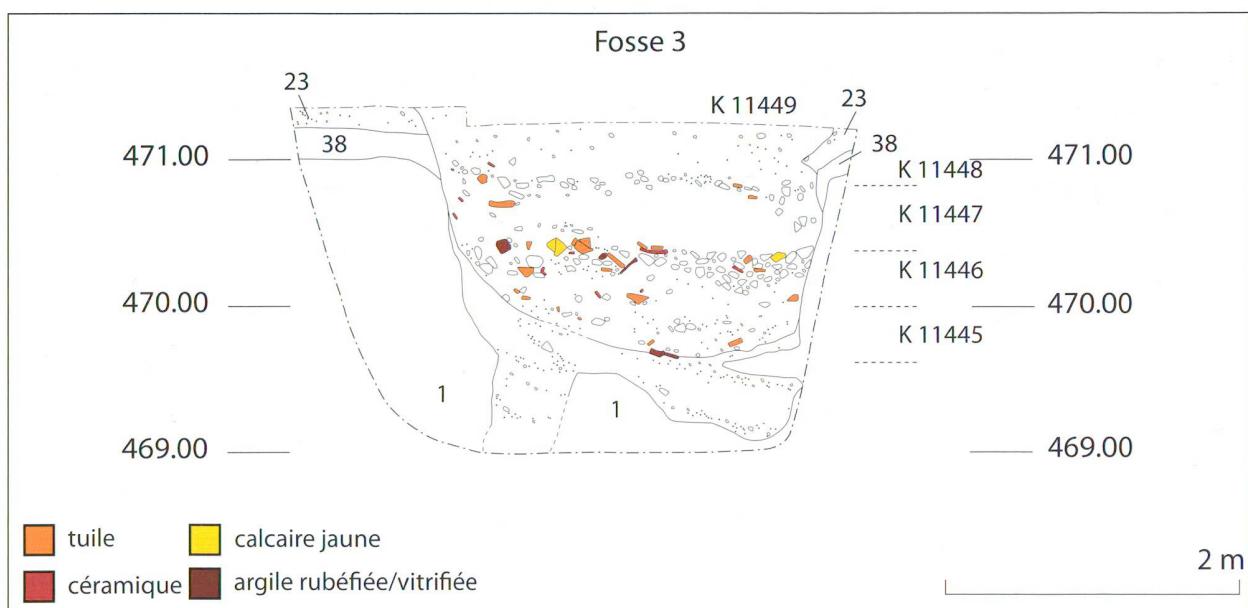


Fig. 18. Avenches À la Montagne. Coupe stratigraphique de la fosse 3, vue sud-est.

(fig. 7, n°s 32 à 34, K 11492, K 11498, K 11495). Une structure, uniquement repérée en coupe, de forme quadrangulaire (fig. 7, St 8) s'apparente à un caniveau ou à une sablière. L'utilisation et l'abandon de ces aménagements interviennent avant la première réfection de la voie (fig. 7, n° 35).

Phase 7 (début du II^e siècle)

Le bâtiment B 1

Lors de cette phase, le bâtiment B 1 se dote au sud-est d'un second mur maçonné (M 2), dont l'orientation diverge de quelques degrés vers la gauche de M 1 (fig. 20). Il a une largeur de 70 cm, une longueur minimale observée de 6 m et une hauteur conservée de 60 cm. Les fondations comportent trois assises dont la dernière, composée de gros blocs inégaux, forme un ressaut de 10 cm environ. Les quatre assises montées à vue sont assez irrégulières. Elles sont constituées de moellons de calcaire jaune, de boulets

et de fragments de tuiles (*tegulae*) liés par un mortier de chaux assez maigre. Ce dernier contient de nombreux tessons²⁷, des fragments de tuiles surcuites, de la terre cuite et des petits galets. Le parement interne est construit en moellons de calcaire jaune, parmi lesquels certains portent des marques de rubéfaction. L'élévation externe est, quant à elle, uniquement réalisée à l'aide de boulets et de galets.

La construction du mur M 2 entraîne une destruction partielle de M 1 et sa reconstruction (M 1b). En effet, sur une longueur d'environ 1 m, l'extrémité est du mur change légèrement d'orientation et sa nouvelle élévation présente une facture différente.

Dans un premier temps, la paroi nord-ouest de l'état précédent semble toujours fonctionner et les niveaux de circulation extérieur et intérieur ne subissent aucune modification.

²⁷ K 01/02/11413.



Fig. 19. Avenches à la Montagne. Dépotoir fosse 4.

tion. Le bâtiment conserve *grosso modo* la même surface. Puis, la partie nord de l'édifice B 1 voit l'aménagement d'un sol en galets (Sol 4), tandis qu'au sud prend place un empierrement (St 9²⁸) irrégulier, composé de galets, de boulets et de quelques moellons de calcaire jaune, dont certains portent des traces de rubéfaction ou sont éclatés au feu (fig. 20, détail). L'ensemble est pris dans une matrice argileuse brune, localement charbonneuse et noirâtre. Ces agencements, qui s'appuient tous deux contre le ressaut de M 2, appartiennent vraisemblablement à la même étape de construction.

Bien que l'étude de la céramique, issue essentiellement du comblement de la fosse d'implantation de M 2, donne une fourchette chronologique relativement large, entre 70-150 de notre ère, ces divers travaux de réfection ont plus certainement été réalisés au début du II^e siècle.

Le bâtiment B 2

Signalons la présence, à moins de 7 m au nord-ouest, d'un mur (M 3) parallèle à M 2, observé sur un tronçon restreint long d'à peine 1,10 m (fig. 20). L'assise de fondation dégagée est formée de boulets et a une largeur d'environ 60 cm. Outre une orientation identique, les fondations de ces deux murs ont une altitude de base similaire (une différence d'environ 30 cm). Apparemment, cette amorce de mur appartient à un deuxième local (B 2), édifié dans une même phase de construction que M 2 et se développant vers le nord.

²⁸ K 01/02/11415.

Le four F 2

Le four F 2 est construit à 1 m environ au sud du bâtiment B 1, selon une orientation nord-ouest/sud-est (fig. 20). La partie arrière de la chambre de chauffe (fig. 21, 1) s'adosse contre des dépôts morainiques naturels compacts et l'alandier recoupe peu profondément des niveaux de circulation antérieurs (fig. 22 et fig. 23, n°s 23, 38 à 41). Bien que les surfaces de circulation autour du laboratoire et devant l'alandier (fig. 21, 1 et 5) ne soient pas conservées, on peut estimer leur différence d'altitude à 50 cm environ. En outre, aucun vestige d'un abri, indispensable dans nos contrées en raison des conditions météorologiques, n'a été mis au jour.

Seule la partie inférieure de ce four est conservée sur une hauteur d'environ 50 cm. La chambre de chauffe rectangulaire et l'alandier (fig. 21, 1 et 2), s'ouvrant au nord-ouest, ont une largeur interne de 55 cm et des longueurs respectives de 1,65 m et de 85 cm (fig. 24 et 25). L'aménagement des parois et du fond est composé de briques liées à l'argile. Celles-ci sont de deux modules différents : celles employées pour le fond mesurent 20 cm de côté et 10 cm de hauteur, tandis que celles utilisées pour les parois ont une largeur de 20 cm, une hauteur de 10-15 cm et une profondeur de 10 cm. L'élévation comporte quatre à cinq assises encore en place, crépies d'une fine pellicule d'argile et le sol est constitué de trois rangées de 11 ou 12 briques. Les analyses macroscopiques, réalisées sur des échantillons prélevés en plusieurs emplacements du four, ont révélé la présence de dégraissant végétal, dont le but est de réduire le rétrécissement

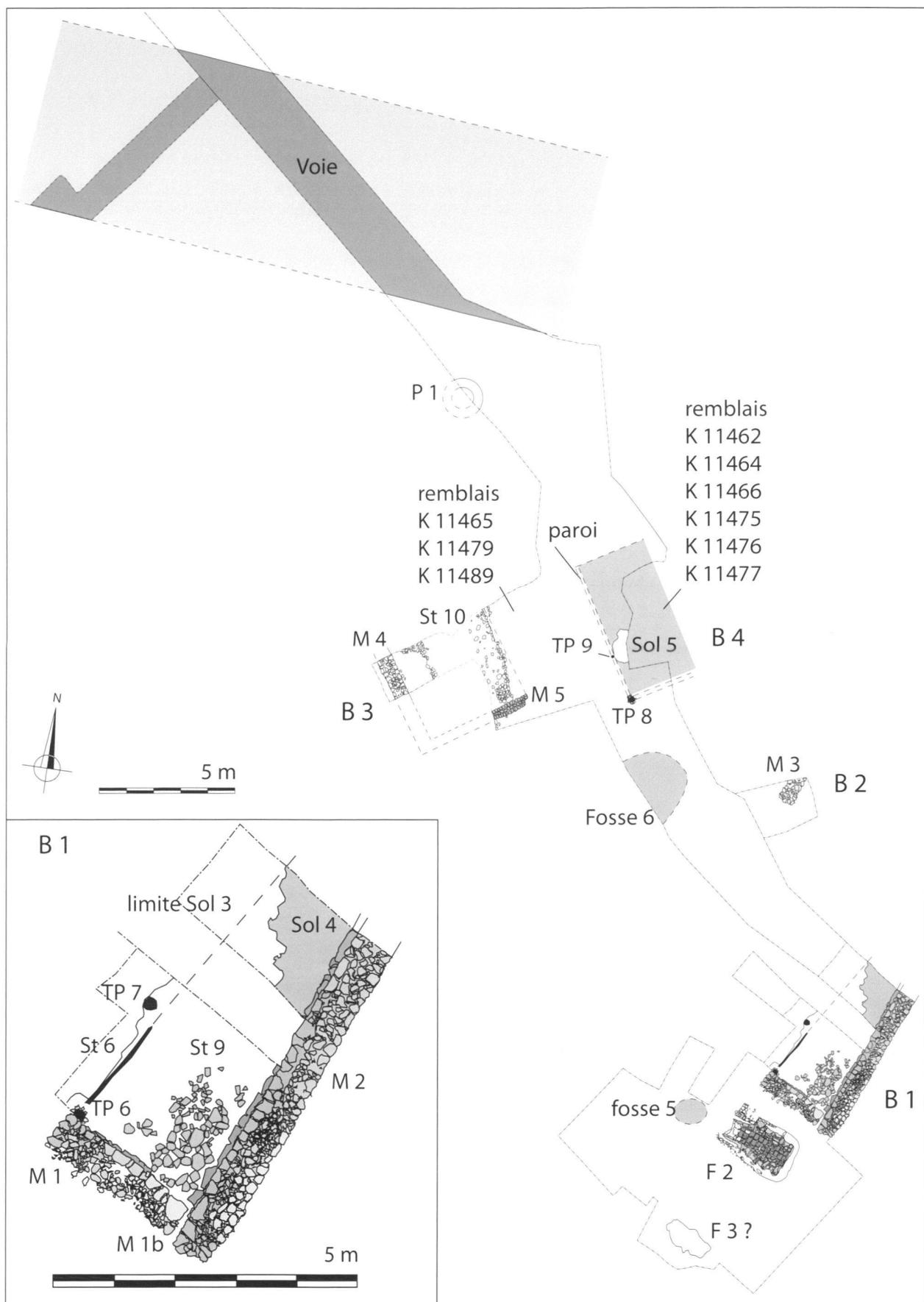


Fig. 20. Avenches À la Montagne. Phase 7: bâtiment B 1 (M 2, M 1b, sol 4; four F 2; dépotoirs fosses 5 et 6; divers remblais et bâtiments B 2 (M 3), B 3 (M 4, M 5) et B 4 (sol 5, TP 8-9, paroi).

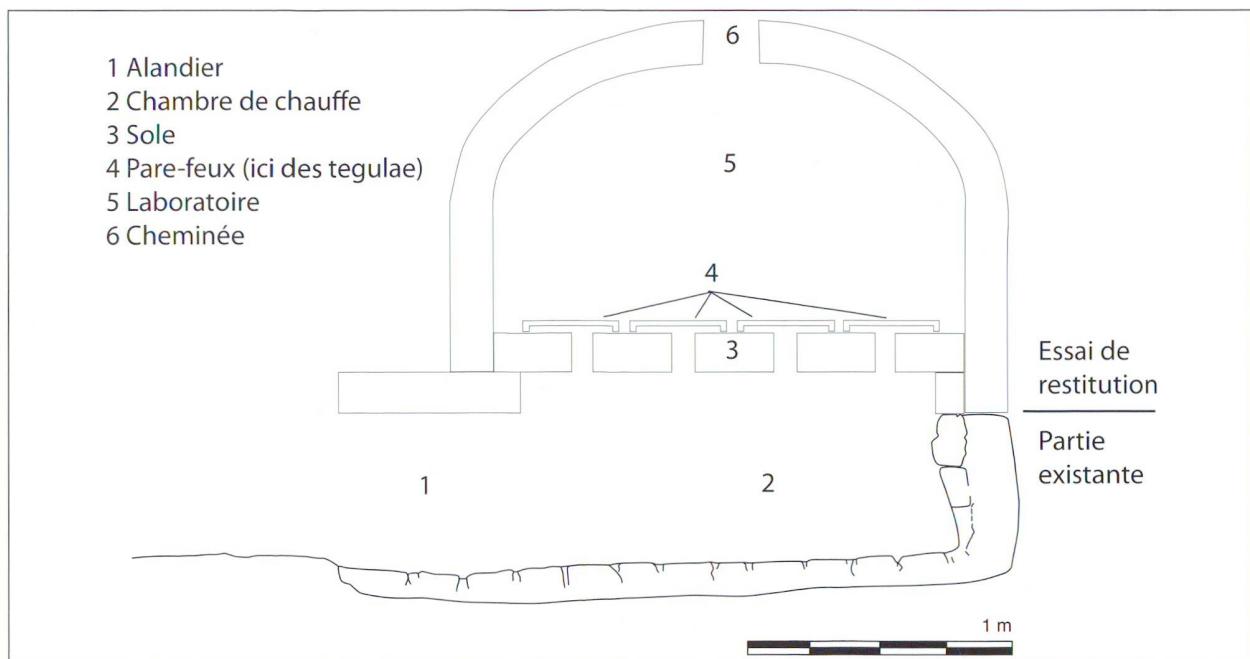


Fig. 21. Avenches à la Montagne. Restitution de l'élévation de F 2 en coupe.

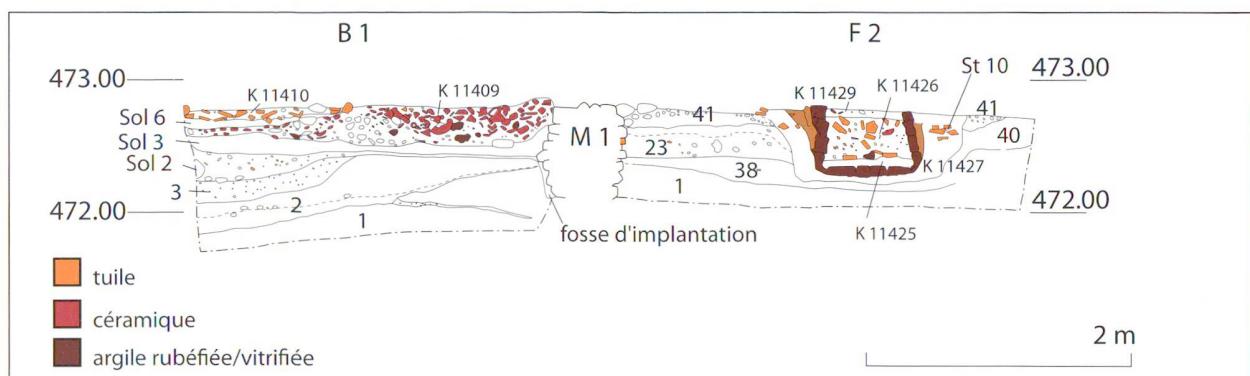


Fig. 22. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique du bâtiment B 1 et du four F 2, vue sud-est.

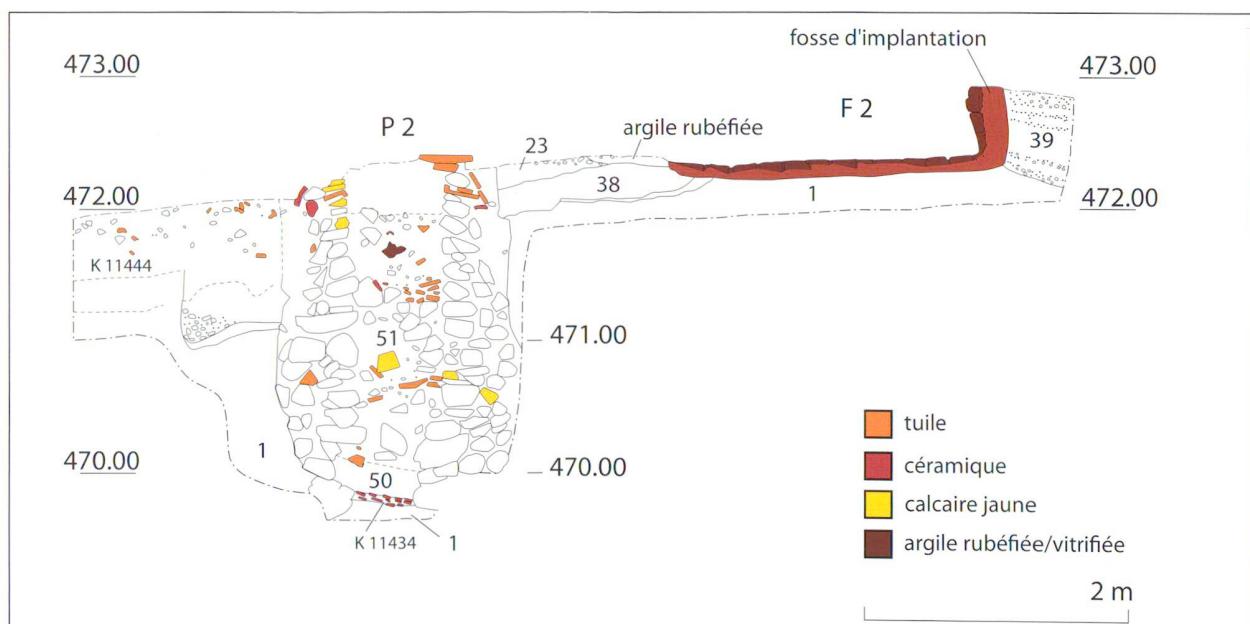


Fig. 23. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique du puits P 2 et du four F 2, vue nord.



Fig. 24. Avenches À la Montagne. Four de potier F 2.

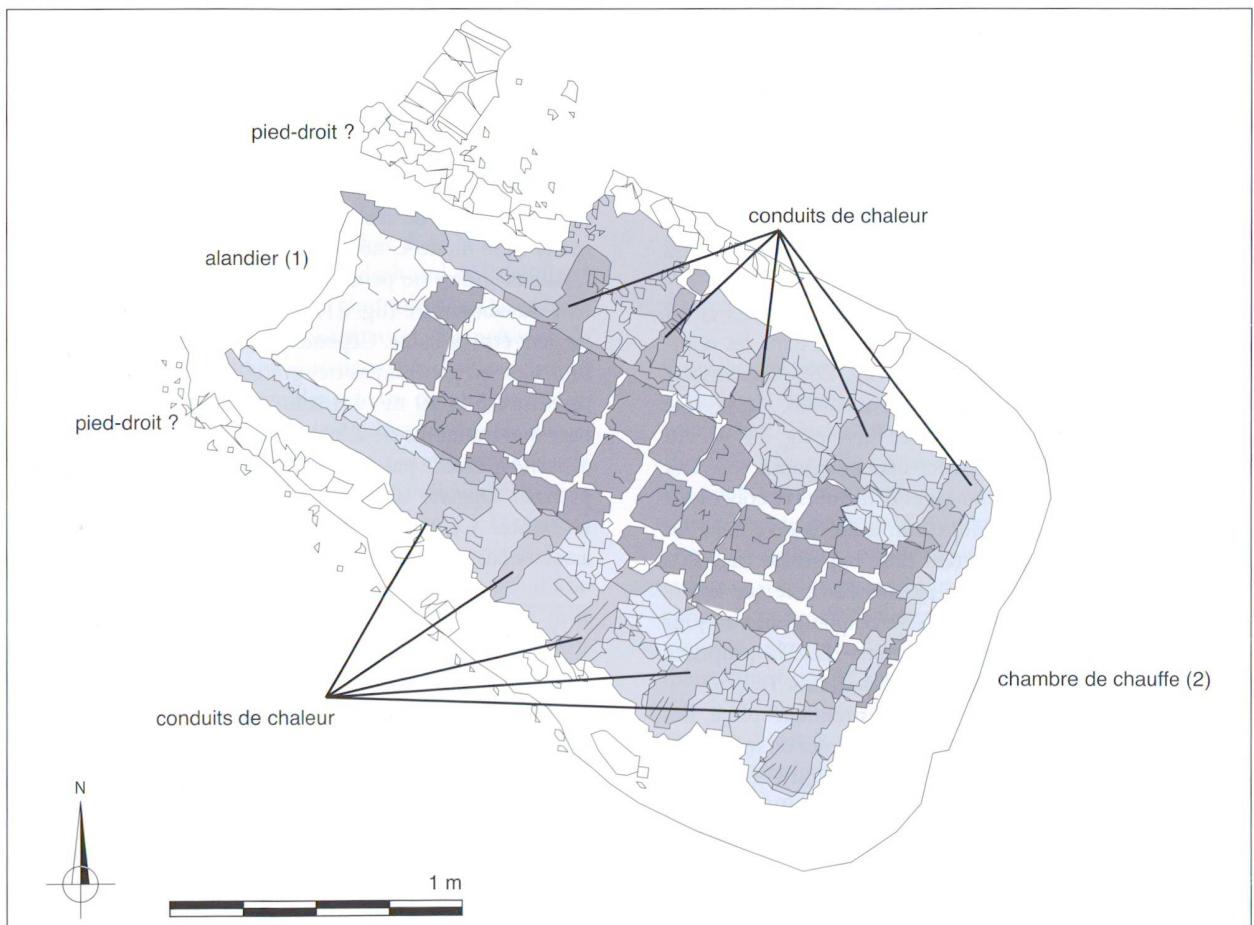


Fig. 25. Avenches À la Montagne. Four de potier F 2, détails.



Fig. 26. Avenches à la Montagne. Deux fragments de tegulae vitrifiés et déformés. a: Inv. 01/02/11409-127; b: Inv. 01/02/11474-50.

apparaissant lors du séchage²⁹. Les déformations que ces briques arborent montrent clairement qu'elles ont été utilisées crues.

Des ouvertures espacées de 25 cm sont aménagées au niveau de la quatrième assise (fig. 24 et 25). Ces conduits, au nombre de dix, permettent la circulation de la chaleur à l'intérieur du laboratoire et l'évacuation des fumées et gaz produits par la combustion. Pendant la période d'utilisation, leur profil interne subit des modifications: il s'élargit progressivement vers l'extérieur. Ces transformations visent à rectifier le tirage, afin d'équilibrer les températures dans le laboratoire, et par conséquent de mieux contrôler la cuisson. Dès la cinquième assise, apparaissent dans au moins quatre intervalles des fragments de soutènement de la sole dont aucun fragment n'est conservé en place (fig. 21, 3). Toutefois, la hauteur présumée de la chambre de chauffe avoisine les 60 cm.

De nombreux fragments de tuiles brûlées, surcuites et/ou déformées par la chaleur ont été découverts dans les comblements de la chambre de chauffe (fig. 26). Vraisemblablement, ces *tegulae* posées sur les carreaux de la sole étaient destinées à servir de pare-feu³⁰ (voir fig. 21, 4). Au bout de quelques cuissons, elles étaient remplacées. Des moutons, constitués de céramiques déformées et collées sur des fragments de *tegulae*, dont l'un a été trouvé dans les remblais du four F 1, confortent cette hypothèse (fig. 27). Ce type d'aménagement n'est pas un cas isolé sur le site d'*Aventicum*, comme l'attestent les exemplaires mis au jour dans les rebuts d'un atelier, découverts dans la propriété Seynave et datés du milieu du III^e siècle³¹ (fig. 1).

De part et d'autre de l'alandier, prennent place des murets, plus ou moins bien conservés, formés de fragments de tuiles (*tegula* et *imbrex*) brûlés, surcuites ou déformées et

²⁹ MAGGETTI/ÉRAMO 2005.

³⁰ L'utilisation de pare-feux est nécessaire pour éviter l'exposition de la céramique aux flammes.

³¹ BOSSE *et al.* 2004.

de moellons de calcaire jaune rubéfiés. Il s'agit sans doute des pieds-droits non maçonnés supportant la couverture (voûte?) de l'alandier.

En dépit de son arasement, ce four entre dans la typologie de Dufay³², qui complète celle de Duhamel³³, sous le nom de II-R-1-(S...)-Lc. Ce qui signifie que cette structure est identifiée à un four de forme rectangulaire (R) à deux volumes (II), dans lequel la charge à cuire et le combustible sont en contact indirect. Il possède un seul alandier (1) et une sole construite (S...) sans doute en torchis, reposant uniquement sur les parois latérales de la chambre de chauffe, parallèles entre elles et perpendiculaires à l'alandier (L). En outre, des conduits sont aménagés dans un bourrage complet (c) de part et d'autre de la chambre. Ce type de four permet de réaliser des cuissons en mode A et en mode B, le mode C nécessitant alors l'emploi de calette³⁴.

Aucun indice ne permet de restituer la forme et la hauteur du laboratoire (fig. 21, 5). De ce fait sa capacité réelle ne peut être calculée. Cependant, selon Dufay³⁵, ce type de four n'est en général pas très grand et le volume utile compris entre 5 et 10 m³. Dans le cas de F 2, la surface de la base mesure moins de 2,50 m² et il est fort probable que la capacité n'excède pas 1,50 à 2 m³. La petite taille de ce four pourrait suggérer un atelier familial, avec une production restreinte. Cependant, l'abondance de ratés de cuisson associés laisse entrevoir une officine bien plus importante.

³² DUFAY 1996a.

³³ DUHAMEL 1974; DUHAMEL 1979.

³⁴ Le mode de cuisson dépend de l'atmosphère (présence ou absence d'oxygène) à l'intérieur du laboratoire du four lors de la cuisson et du refroidissement. En mode A, l'atmosphère est d'abord réductrice puis oxydante; la céramique est essentiellement de couleur rouge. En mode B, les atmosphères en cours de cuisson et de refroidissement sont réductrices; la céramique arbore des couleurs entre gris et noir. En mode C, cuisson et refroidissement sont oxydants; cette technique permet d'obtenir une couleur rouge homogène et surtout des pâtes et des vernis d'une grande dureté.

³⁵ DUFAY 1996a.



Fig. 27. Avenches À la Montagne. Deux «moutons», constitués de fragments de tegulae et de céramique. a: Inv. 01/02/11443-03; b: Inv. 01/02/11409-126.

L'argile employée pour la construction du four est pauvre en calcaire et ne correspond pas chimiquement à celle, riche en calcaire, présente dans le voisinage immédiat. Toutefois, elle provient assurément de bancs situés dans les environs d'Avenches, comme le confirment des analyses pétrochimiques. Le choix de cette argile est intentionnel et répond à des critères technologiques: en effet, ce type de terre résiste à des températures élevées et prolonge la durée d'utilisation de la structure. Les températures maximales enregistrées sur les surfaces internes de la chambre de chauffe sont comprises, entre 750 et 950 °C, pour les parois et entre 1050 et 1200 °C pour le sol. La distribution de la chaleur au travers des briques varie rapidement et tombe en dessous de 500 °C passés les dix premiers centimètres³⁶.

Les fragments de céramique récoltés dans la fosse d'implantation du four³⁷ et dans le pied-droit sud de l'alandier³⁸ (fig. 22) donnent une fourchette chronologique assez large (70-150) pour sa phase de construction. La présence de ratés de cuisson et de fragments de *tegulae* brûlés, vitrifiés ou déformés dans ces ensembles montre clairement que ce four est installé dans une zone de production de céramique, et que, de ce fait, il n'appartient pas à la phase initiale de l'atelier. En outre, son orientation, perpendiculaire au mur M 2, suggère qu'il fonctionne simultanément à la phase 7 du local B 1, soit au début du II^e siècle.

Le fond de la chambre de chauffe est tapissé d'une couche sablo-cendreuse brun foncé³⁹ et l'avant du four d'un dépôt limono-argileux compact brun clair contenant de nombreux tesson⁴⁰ (fig. 22). Le matériel de ces deux ensembles permet de situer la période d'utilisation du four vers 100-120/150 ap. J.-C.



L'état très dégradé des briques, vitrifiées et très souvent fusées, laisse penser que l'abandon du four résulte de l'usure normale due à des cuissos répétées. Aucun indice ne montre un effondrement de la sole ou les conséquences d'un autre accident. En effet, la partie supérieure a de toute évidence été démantelée et sans doute récupérée. Puis la cavité a été remblayée. Les phases d'abandon⁴¹, de démantèlement et de comblement⁴² (fig. 22) surviennent approximativement vers 100-130 ap. J.-C.

La fosse 5

Située à 2 m environ à l'ouest de l'alandier du four F 2, une concentration de fragments de céramique et de tuiles, observée sur une surface très restreinte, pourrait être une zone de dépotoir correspondant à la période d'activité du four (fig. 20). Elle est recoupée par l'implantation du puits P 2 (voir *infra*) et il se pourrait que le mobilier récolté dans la fosse d'implantation de ce dernier provienne de la fosse dépotoir 5.

La zone rubéfiée F 3?

Établie à 3 m au sud-est du four F 2, une zone rubéfiée, totalement arasée, ne livre que peu de renseignements (fig. 20). Elle est de forme oblongue, d'environ 1,80 m de long et 90 cm de large. L'épaisseur conservée de la rubéfaction n'excède guère les 5 à 6 cm. Le contexte d'atelier de potiers dans lequel elle se trouve, de même que son orientation et ses dimensions comparables à celles de F 2, suggèrent la présence de vestiges d'un four, mais aucun indice tangible ne permet de confirmer ou d'infirmer cette hypothèse. Étant donné son très mauvais état de conservation, elle n'a, en outre, pas fait l'objet d'analyses pétrographiques. Peut-être s'agit-il d'un four de séchage? Aucun élément stratigraphique ne permet d'insérer cette structure dans la chronologie relative de l'occupation de l'atelier. Toutefois, son altitude de base est 30 à 35 cm plus haute

³⁶ MAGGETTI/ERAMO 2005.

³⁷ K 01/02/11427.

³⁸ K 01/02/11428.

³⁹ K 01/02/11425.

⁴⁰ K 01/02/11430.

⁴¹ K 01/02/11426.

⁴² K 01/02/11429.



Fig. 28. Avenches À la Montagne. Dépotoir fosse 6, coupe stratigraphique vue sud-ouest.

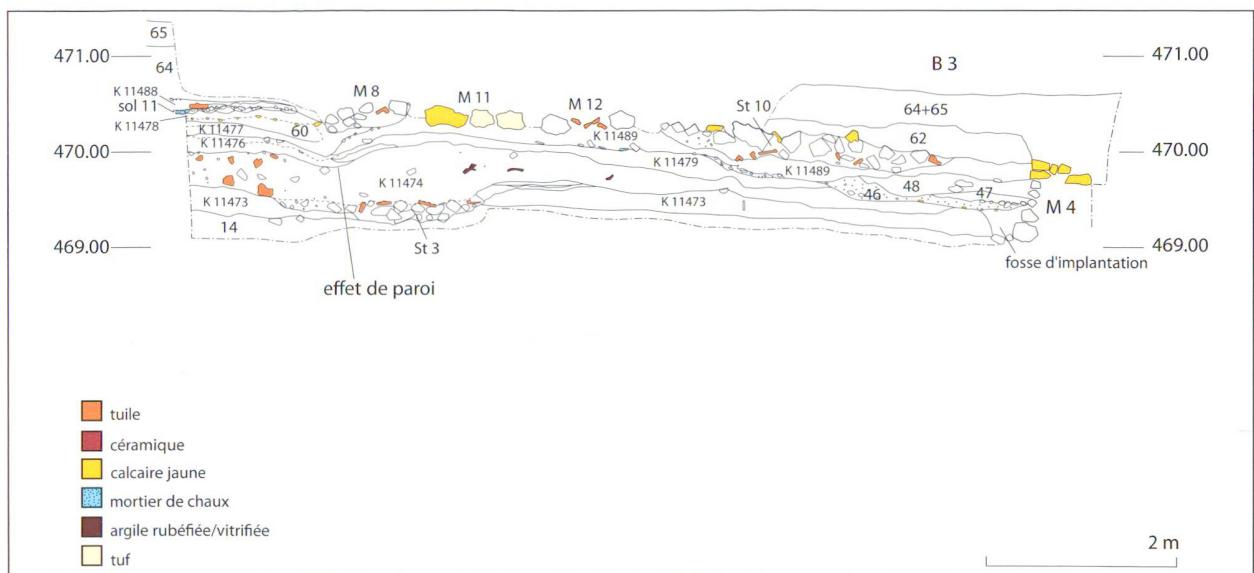


Fig. 29. Avenches À la Montagne. Coupe stratigraphique vue sud-est.

que celle de F 2. Cette différence, difficile à interpréter, pourrait néanmoins signifier une construction postérieure de F 3, ou des fonctions distinctes.

La fosse 6

Au nord de cette zone, à l'emplacement de l'ancienne cuvette d'extraction désormais remblayée, est aménagé un dépotoir de potier, qui se présente sous la forme d'une fosse ovoïde en plan et au profil bipartite (fig. 20 et fig. 28). Partiellement observée et documentée uniquement en coupe, son extension n'est pas définie. Elle est progressivement comblée de concentrations de tessons⁴³, de dépôts argileux et de strates cendro-charbonneuses.

Les bâtiments B 3 et B 4

Deux petits locaux (B 3 et B 4), distants de 3,50 m environ, font également leur apparition. Le premier (B 3), à l'ouest, est fermé par les murs M 4 et M 5 (voir fig. 20). Le mur M 4, orienté nord-sud, a une largeur de 60 cm et une longueur observée de 1,50 m (fig. 29). Il est constitué essentiellement de moellons de calcaire jaune portant des traces résiduelles de mortier, de galets et de fragments de tuiles. Le mur M 5, orienté ouest-est, mesure environ 40 cm de large et a été dégagé sur une longueur de 1,20 m. Il est

⁴³ K 01/02/11458.

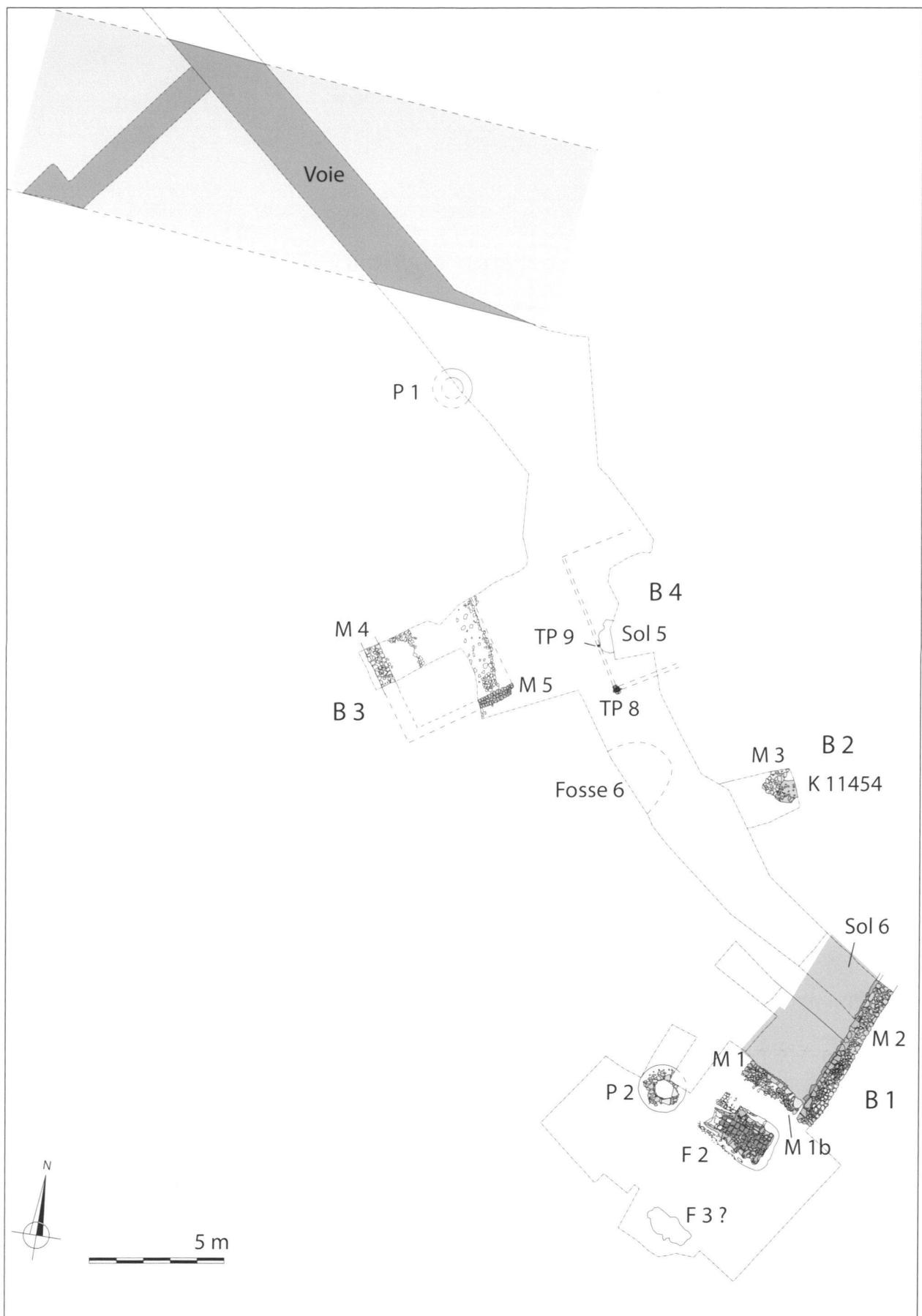


Fig. 30. Avenches à la Montagne. Phase 8: bâtiments B 1 (remblai et sol 6); bâtiments B 2 (remblai K 11454); puits P 2.



Fig. 31. Avenches à la Montagne. Dépotoir en remblai dans le bâtiment B 1 (K 11409).

composé de boulets d'un diamètre inférieur à 15 cm et de fragments de tuiles non maçonnés. Peut-être vaudrait-il mieux parler de «solin» que de mur. Leurs différences d'aspect et de conception suggèrent que ces deux murs appartiennent vraisemblablement à deux phases de construction distincte. Étant donné l'absence de fouille à l'emplacement supposé de leur jonction, leur relation chronologique demeure incertaine. Leur perpendicularité laisse toutefois supposer un fonctionnement synchrone pendant une certaine période. L'absence de cloison au nord-est et l'agencement localisé d'un radier (fig. 20, St 10), bordé de galets et constitué de moellons de calcaire jaune, de boulets et de fragments de tuiles, pourraient indiquer que ce local, occupant une surface minimale de 14 m², était ouvert vers l'est. Le niveau de circulation à l'intérieur de cette construction n'est pas connu.

Le second bâtiment (B 4) se développe plus à l'est. Sa présence se devine grâce à deux poteaux et une paroi entre divers remblais (fig. 20 et fig. 29). Ces éléments ont été observés indépendamment et sur des portions très restreintes. Les poteaux TP 8 et TP 9 correspondent à une interruption de couches⁴⁴ visible en coupe et pourraient former une fermeture, orientée nord-sud (fig. 29). Celle-ci se développe sur environ 5,50 m, entre le poteau TP 8 au sud et une structure, au nord, disparue en raison de l'implantation d'un mur (M 13) plus tardif. La présence d'un sol (Sol 5) semble confirmer l'hypothèse d'un bâtiment B 4 se développant au nord-est, de même orientation que l'ensemble B 3.

L'absence des niveaux de circulation et des couches d'occupation limite considérablement l'interprétation quant à la fonction de ces deux petits locaux, de même que la compréhension de leur relation avec le bâtiment B 1 et le four F 2.

La voie: état 2

La voie est rehaussée de 20 à 30 cm au moyen d'un remblai compact de galets et de graviers, au plus tôt lors de cette phase ou au cours de la suivante. Une structure quadrangulaire, comparable à St 8, fait son apparition (fig. 7, St 11). Une couche limono-sableuse grise (fig. 7, n° 49) condamnant ce «caniveau», correspond très certainement à la phase d'utilisation de la chaussée.

Phase 8 (début du II^e siècle)

Le bâtiment B 1

Durant cette période, l'édifice B 1 abandonne partiellement sa fermeture nord-ouest, probablement pour adopter la morphologie d'un local semi-ouvert (fig. 30). L'espace intérieur connaît un rehaussement de son niveau de circulation avec l'installation d'un épais remblai, constitué d'innombrables tessons (un peu moins de 14500) pris dans une matrice argileuse ocre⁴⁵. Cet amas, débordant vers le nord-

⁴⁴ K 01/02/11462, 11464, 11466, 11475 à 11477 d'une part, et K 01/02/11465, 11479, 11489 d'autre part.

⁴⁵ K 01/02/11409.

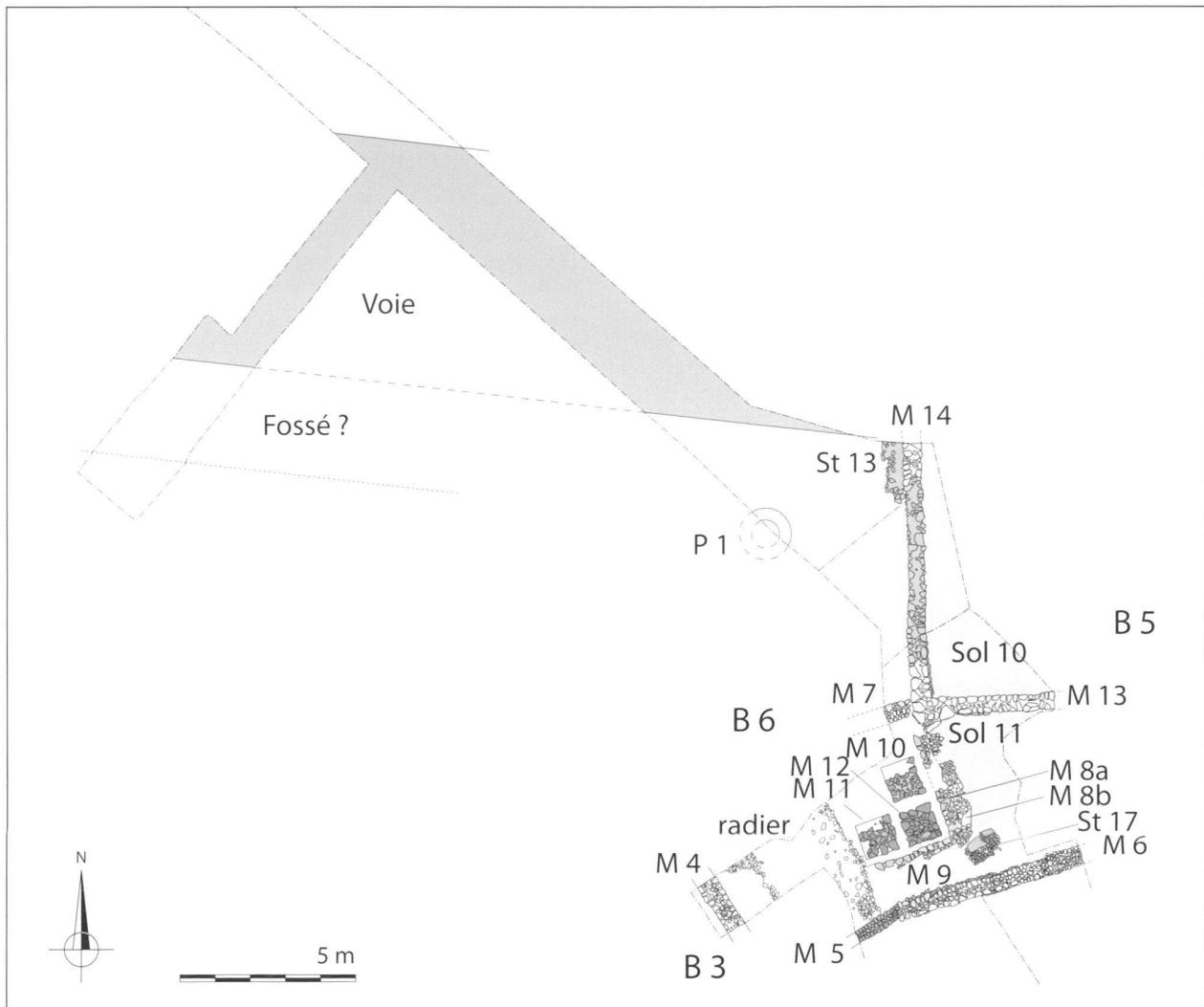


Fig. 32. Avenches À la Montagne. Phase 10: construction des bâtiments B 5 et B 6.

ouest, dans le prolongement de M 1 et sur une largeur de 2 m environ, est sans aucun doute un dépotoir en réemploi et en position secondaire (fig 22 et fig. 31). Il assure une fonction d'assainissement et précède l'aménagement d'un sol en terre battue formé d'un niveau d'argile jaune homogène et compacte (Sol 6⁴⁶). L'abondant mobilier céramique place cette phase de réfection dès 100-120 ap. J.-C.

Le bâtiment B 2

Au nord-ouest, le bâtiment B 2, connu uniquement par le mur M 3, voit également l'installation d'un remblai composé de fragments de céramique⁴⁷, semblable à K 11409 et dont les datations concordent (fig. 30).

Le puits P 2

Le puits est aménagé dans une zone de dépotoir, nommée fosse 5⁴⁸, à environ 1,40 m de l'alandier du four F 2

(fig. 23 et fig. 30). La plus grande partie du creusement est effectuée dans le sable naturel (n° 1). La fosse d'implantation⁴⁹ circulaire a un diamètre de 1,70 m environ et son remplissage contient de nombreux fragments de céramique, des éléments d'argile rubéfiée ainsi que des fragments de tuiles, pris dans une matrice sableuse.

La construction de la couronne⁵⁰ est réalisée avec des boulets, des moellons de calcaire jaune, des galets, des morceaux de *tegulae*, des briques surcuites et des ratés de cuisson, parmi lesquels se trouvent les fragments d'un mortier estampillé CELER-F. Ces tessons ne sont pas venus se loger ultérieurement dans les interstices, ils font partie intégrante du puits et pourraient appartenir au dépotoir fosse 5. Le diamètre intérieur du puits mesure 70 cm et sa profondeur conservée est de 2,70 m.

Le fond du puits est tapissé d'une fine couche constituée de tessons et de petits fragments de tuiles posés à plat⁵¹ (fig. 23). Cet aménagement vraisemblablement

⁴⁶ K 01/02/11411.

⁴⁷ K 01/02/11454.

⁴⁸ K 01/02/11431.

⁴⁹ K 01/02/11432.

⁵⁰ K 01/02/11433.

⁵¹ K 01/02/11434.

volontaire devait servir de « filtre » empêchant que le sable ne soit soulevé par la résurgence de l'eau. Au cours de la période d'utilisation, une strate sableuse de 20 cm environ s'est progressivement déposée (fig. 23, n° 50).

L'absence de raccord stratigraphique entre le puits et le four F 2 ne permet pas de déterminer leur chronologie relative. Bien que leur proximité mette en doute une utilisation contemporaine, cette éventualité ne peut pas être totalement écartée (fig. 23). L'indice le plus éloquent est peut-être la présence de la zone de dépotoir fosse 5, qui précède la construction du puits et qui pourrait correspondre à la période d'utilisation du four F 2. En revanche, cela n'exclut pas un fonctionnement synchrone pendant une période assez courte, ce que corroborerait la quinzaine de ratés de cuison se trouvant dans le comblement du puits.

La construction et l'utilisation du puits se situent vraisemblablement entre 100 et 150 ap. J.-C.

Phase 9 : abandon de la zone artisanale (début du II^e siècle)

Dans le local B 1, le sol en terre battue disparaît sous une concentration de *tegulae*, *imbrices* et céramique morcelées⁵². Cette démolition ne peut pas être datée plus précisément que la phase 8. Une couche limoneuse⁵³ d'épaisseur variable scelle l'intérieur du bâtiment ainsi que la zone située au nord-ouest. Elle contient des éléments de terre cuite, de la céramique et des rebuts d'atelier, datés du II^e siècle (fig. 7 et fig. 8).

Lors de son abandon, le puits P 2 est comblé de sable et d'éléments de démolition : boulets, galets, moellons de calcaire jaune, tessons, fragments de tuiles et d'argile cuite, sans doute des débris de four (fig. 23, n° 51⁵⁴). Ce mobilier se situe dans une fourchette chronologique comprise entre 100/120 et 150 ap. J.-C.

Par la suite, cet espace ne connaît aucune réoccupation. De même, l'activité artisanale semble définitivement interrompue pour tout le secteur.

Phase 10

La voie : état 3

La voie connaît une ultime réfection, qui consiste à nouveau en l'ajout d'un niveau compact de galets et de graviers d'une épaisseur de 25 à 30 cm (fig. 7). Sur son flanc sud, elle semble « déborder » de 2 à 3 mètres en direction du puits P 1. Cet aménagement est contemporain d'un niveau de petits galets pris dans une matrice argileuse, qui se développe au sud-est du puits (fig. 7, Sol 7). Sa localisation limitée laisse penser qu'il existe un ou plusieurs établissements autour du point d'eau. L'occupation et/ou l'abandon d'un local, suggéré par le sol 7, se manifeste par la présence d'une couche très charbonneuse (fig. 7, n° 57).

⁵² K 01/02/11410.

⁵³ K 01/02/11412.

⁵⁴ K 01/02/11435 à 11439.

Phase 10a

Autour du puits P 1, les niveaux de circulation subissent des transformations. D'une part, l'extension de la voie est recouverte de litages limono-argileux (fig. 7, n° 59, Sol 8 et K 11499) ; d'autre part, au sud, une succession de niveaux argileux plus ou moins rubéfiés (fig. 7, n° 58) scellent la couche très charbonneuse précitée (fig. 7, n° 57) et précèdent l'agencement d'un sol de galets (Sol 9). À son tour, ce sol est recouvert d'une strate cendro-charbonneuse noire⁵⁵, datée de la 2^{ème} moitié du II^e voire du début du III^e siècle. Ces deux dépôts charbonneux suggèrent l'existence à proximité d'une activité liée au feu, vraisemblablement plus importante qu'un simple foyer domestique.

Phase 10b

Le bâtiment B 5

Suite au démantèlement du système de fermeture nord du bâtiment B 4, les travaux de construction des murs M 13 et M 14 débutent (fig. 32). Après le coulage des fondations et le comblement de la tranchée d'implantation, la paroi ouest de B 4 est alors arrachée (fig. 29). Ces deux murs appartiennent à un nouveau bâtiment (B 5), dont l'orientation dépend du dernier réaménagement de la voie. Ils ont une largeur de 50-55 cm et une longueur observée de 3,50 m pour M 13 et de 7 m pour M 14. Les deux assises de fondations sont composées de gros boulets et de galets. Le parement des assises montées à vue est formé de moellons de calcaire jaune et de boulets, tandis que le bourrage est constitué de fragments de tuiles, d'éclats de calcaire jaune et de graviers liés par un mortier de chaux. La pose de deux sols de galets (Sols 10 et 11) de part et d'autre de M 13 indique l'existence d'au moins deux locaux (fig. 8 et fig. 32). Le premier, fermé au sud et à l'ouest par les murs M 13 et M 14, occupe une surface minimale de 25 m². Son extension nord-est n'est pas connue. Le second ne se devine que par la présence conjuguée de M 13 et Sol 11.

La présence de fragments de céramique en revêtement argileux luisant ornée de cordons fendus suggère que l'aménagement des deux sols⁵⁶ intervient au cours de la deuxième moitié du II^e siècle. Ce bâtiment ne semble connaître qu'une seule occupation.

Phase 10c

La réfection du puits P 1

La couronne du puits P 1 connaît une réfection et/ou un rehaussement de 70 cm environ, à l'aide de moellons de calcaire jaune et de boulets. Ces travaux, entrepris peut-être suite à un effondrement, nécessitent l'excavation d'une fosse d'implantation, vraisemblablement circulaire, d'un diamètre de 2,10 m et d'une profondeur de 40 à 50 cm environ. Son comblement contient des boulets, des galets et des fragments de tuiles (fig. 7).

⁵⁵ K 01/02/11493.

⁵⁶ K 01/02/11478, 11484 et 11485.

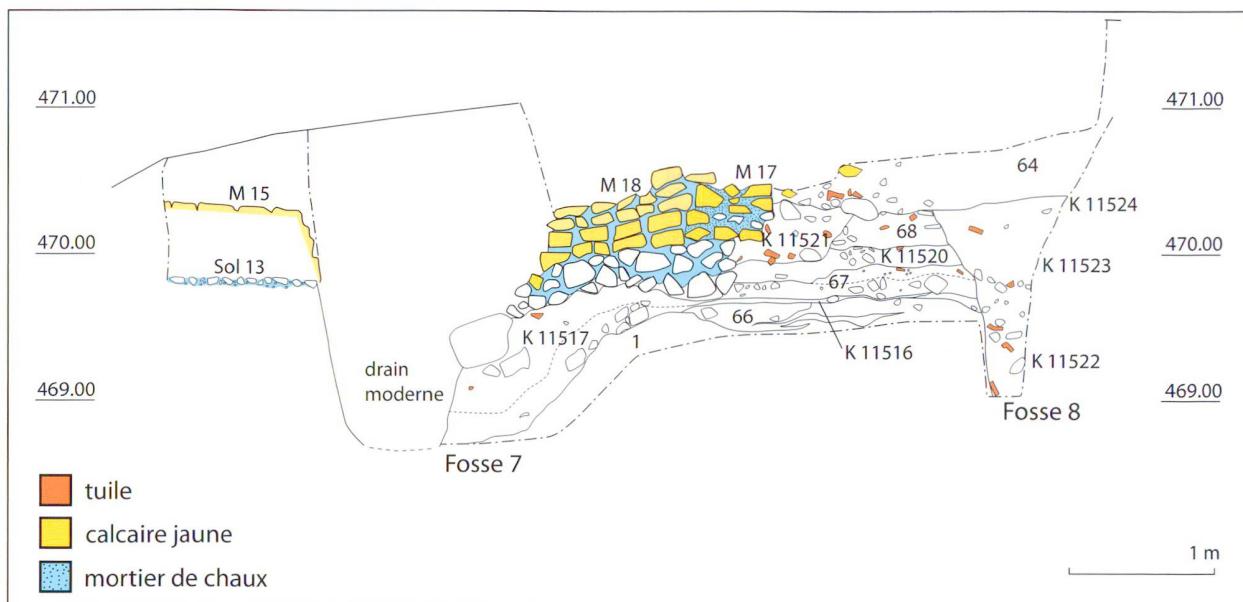


Fig. 33. Avenches à la Montagne. Sondages au nord de la voie: coupe stratigraphique vue nord.

Une strate argileuse, localement appelée Sol 12, pourrait constituer un niveau de circulation (le seul identifié contemporain de cette réfection).

Le bâtiment B 6

Entre les bâtiments B 3 et B 5, prend place une construction originale, constituée de trois piles (fig. 32, M 10, M 11 et M 12) et de murets non maçonnés (M 8, M 9, M 6 et M 7). Les piles quadrangulaires et parementées, d'environ 1 m², sont formées de boulets, de galets, de fragments de *tegulae* et de quelques moellons de calcaire jaune souvent rubéfiés. Elles sont distantes d'une quinzaine de centimètres. Les murs M 7, M 8a et M 9 délimitent un local rectangulaire d'une surface minimale de 9 m². Le premier, dont il ne subsiste que trois assises de fondation, est un muret composé de boulets et de galets. Il semble s'appuyer contre le mur M 14. Les deux autres, M 8a et M 9 sont perpendiculaires, apparemment liés, et de facture identique: à l'intérieur, un parement formé de moellons de calcaire jaune et de boulets avec, à l'arrière, un bourrage de galets et de fragments de tuiles. Le mur M 8a connaît une réfection/consolidation (M 8b), constituée de galets et de boulets, qui ne peut pas être datée. De même, l'angle entre M 8 et M 9 semble être renforcé à l'aide d'un gros bloc de grès reposant sur un radier de galets (fig. 32, St 17). Bien qu'aucun système de fermeture n'ait été identifié à l'ouest, il est possible qu'il reposait sur le sol ou sur la bordure du radier (St 10) du bâtiment B 3. Le mur M 6 constitue la limite méridionale de cet édifice.

L'élévation de ce bâtiment adopte vraisemblablement une architecture de terre et bois. De par son plan, cet agencement pourrait être un séchoir/fumoir de type Dreisbusch II⁵⁷. Toutefois rien ne vient confirmer cette hypothèse.

⁵⁷ DREISBUSCH 1994.

Phase 10d

L'occupation des sols 10 et 11 semble perdurer au moins jusqu'au dernier quart du II^e siècle (180-200), comme l'atteste la céramique⁵⁸ et 2 monnaies de Marc Aurèle⁵⁹. Par contre, aucun indice ne permet de situer précisément la période d'abandon des bâtiments B 5 et B 6. Cependant, le mobilier archéologique découvert sur le site ne va pas au-delà du début du III^e siècle. Quant à l'utilisation du puits, elle semble se poursuivre jusqu'à l'abandon des bâtiments environnants.

Phase 10e

Implanté dans la démolition du bâtiment B 5 en bordure du mur M 14 et repéré sur un peu plus d'un mètre, un agencement en forme de U, constitué de fragments de tuiles et de moellons, s'apparente à une sorte de drain (fig. 32, St 13). Il est vraisemblablement contemporain de plusieurs autres agencements tardifs, formés principalement de galets et répartis aux alentours (fig. 7, St 14).

Les sondages au nord de la voie

De multiples aménagements prennent place dans cette zone, sans qu'il soit toujours possible de définir une chronologie relative entre eux. Il est, en outre, assez difficile de les mettre en rapport avec les événements se déroulant au sud de la chaussée.

⁵⁸ K 01/02/11487, 11488. On note la présence de quelques fragments de gobelet de type Niederbieber 33 en céramique à revêtement argileux luisant.

⁵⁹ Marc Aurèle; Rome; *dupondius*; 168-171; Inv. 01/02/11487-04. Marc Aurèle pour Faustine II; Rome; *dupondius* ou *as*; RIC III, p. 345, n° 1639; 161-176; Inv. 01/02/11487-06.

La fosse ou fossé 7 (70-100/150)

Cette structure est creusée dans les dépôts naturels de sables jaunes. Compte tenu de l'exiguïté de la portion fouillée, sa forme n'a pas été observée en plan. Elle adopte toutefois le profil d'un fossé à fond plat, large d'environ 3 m et profond de 1 m (fig. 33). Son extension vers le nord est limitée puisque la fosse n'apparaît pas dans la stratigraphie située à environ 1,50 m. Le premier comblement, argileux et renfermant de nombreux charbons, semble contemporain du niveau de circulation sableux situé sur son flanc est⁶⁰. Le second, qui est sablo-graveleux et sans charbon, s'apparente au remblai scellant le niveau de circulation susmentionné (fig. 33, n° 67). La partie supérieure est, quant à elle, comblée d'un sédiment organique⁶¹ et pourrait correspondre à l'occupation d'une bâtie, établie à proximité, dont l'existence est uniquement supposée par la présence d'agencements plus ou moins parallèles, ressemblant à des sablières basses (fig. 34 et fig. 35, St 15).

La fonction de cette fosse n'a pas pu être déterminée; cependant, l'omniprésence de l'eau, dont les résurgences sont relativement élevées, pourrait impliquer un système d'évacuation.

Le(s) bâtiment(s) B 7 (fin I^{er}- début II^e siècle)

Après l'abandon de la fosse 7 et le nivellement de l'emplacement, un sol de galets est aménagé (fig. 36, Sol 13). Il est limité au nord par le mur M 15 et à l'est, par une cloison dont il ne reste quasiment rien. L'abandon⁶² de ce premier local est daté de la première moitié du II^e siècle par une monnaie⁶³. Directement à l'est, un autre mur (M 16) pourrait délimiter un deuxième local, plus ou moins contemporain, dont l'utilisation⁶⁴ se situe entre 70/80-100/150.

Lors d'une seconde phase, le bâtiment subit d'importantes modifications, entraînant peut-être la disparition complète des agencements décrits ci-dessus. Si le sol 13 et sa fermeture est sont assurément abandonnés, l'utilisation du mur M 15 pourrait perdurer. Deux murs maçonnés et perpendiculaires délimitent vraisemblablement un nouveau local, plus grand et orienté légèrement différemment (fig. 37, M 17 et M 18). Leurs fondations comportent une à deux assises de boulets et de galets inégales liées par du mortier de chaux. Les quatre à cinq assises montées à vue, dont les deux premières forment un ressaut d'environ 10 cm, sont constituées de moellons équarris de calcaire jaune. Le niveau de circulation de cette pièce est rehaussé d'environ 40 cm.

La fosse 8 (fin I^{er}- début II^e siècle)

Au nord-est, le creusement d'une fosse de grande taille condamne définitivement les aménagements St 15 ainsi qu'une portion du mur M 16. Elle a une forme ovoïde en

⁶⁰ K 01/02/11516.

⁶¹ K 01/02/11518.

⁶² K 01/02/11587.

⁶³ Hadrien; Rome; sesterce; 119-138; Inv. 01/02/11587-01.

⁶⁴ K 01/02/11520.

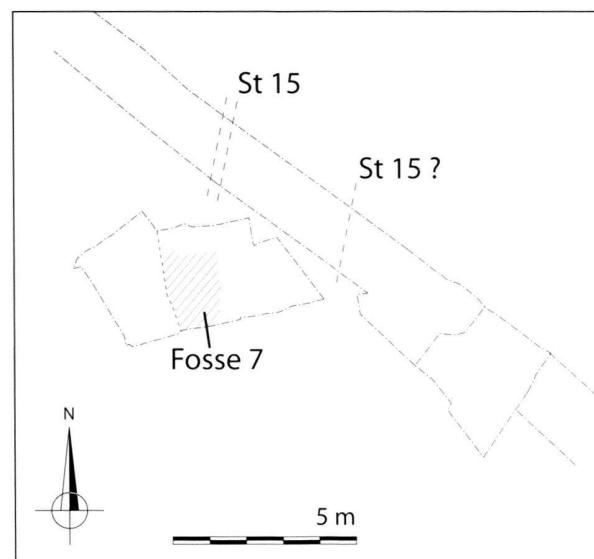


Fig. 34. Avenches À la Montagne. Sondages au nord de la voie: fosse 7 et St 15.

surface (4,50 x 2,50 m) avec des parois relativement verticales (fig. 33, fig. 35 et fig. 37). Sa profondeur maximale observée est de 3,20 m. Le comblement de cette structure est hétérogène, composé de diverses strates sableuses prises dans une matrice argileuse verdâtre⁶⁵. Quant à sa fonction, rien ne permet d'infirmer ou de confirmer l'interprétation de fosse d'implantation d'un puits émis lors de la fouille.

Le réaménagement/agrandissement du bâtiment B 7 (II^e siècle)

À l'est du bâtiment B 7, deux murs (M 19, M 20) et un solin (M 21) ont encore été repérés (fig. 35 et fig. 38). Leurs portions mises au jour sont toutefois tellement insignifiantes, qu'il serait préemptoire de vouloir les insérer dans un plan, voire dans une chronologie relative. Ces éléments témoignent toutefois des transformations que connaît le bâtiment B 7.

Le puits P 3 (dès le milieu du II^e siècle)

Le puits P 3 est édifié au sud-est du bâtiment B 7, dans un espace précédemment occupé par des aménagements de nature et de fonction inconnues (fig. 38). La fosse d'implantation circulaire a un diamètre de 1,60 m environ et son remplissage est varié⁶⁶.

La construction de la couronne non maçonnée est réalisée à l'aide de boulets, de moellons de calcaire jaune (la plupart rubéfiée) et de moellons de grès. Le diamètre interne du puits mesure 70 cm et sa profondeur observée est de 2 m. Lors de la fouille, les importantes résurgences d'eau n'ont pas permis d'en atteindre le fond.

Deux périodes d'utilisation, datées de la 2^{ème} moitié du II^e siècle, peuvent être distinguées. La première se singularise par l'agencement de plusieurs sols de galets et de bou-

⁶⁵ K 01/02/11522 à 11524.

⁶⁶ K 01/02/11510, 11513, 11514, n°s 76 et 77.



Fig. 35. Avenches A la Montagne. Sondages au nord de la voie : coupe stratigraphique vue est.

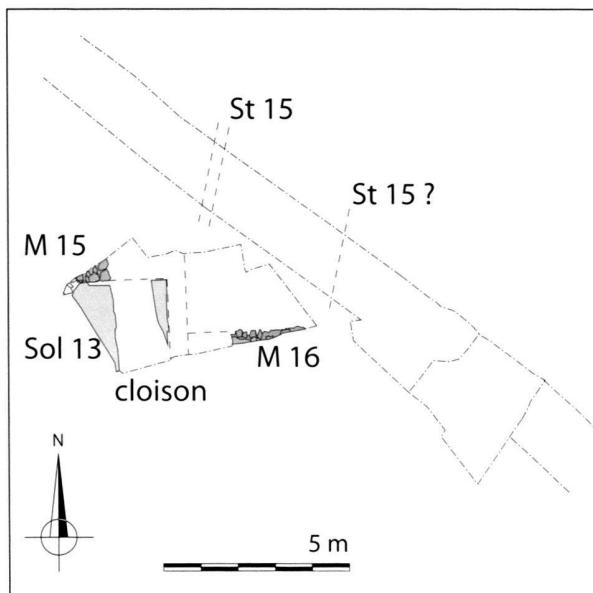


Fig. 36. Avenches *À la Montagne*. Sondages au nord de la voie: bâtiment B 7 (M 15, M 16, cloison et sol 13).

lets, plus ou moins bien liés par un mortier de chaux, formant un entonnoir autour du puits (fig. 38, St 16, Sol 14, Sol 15, Sol 16). Une fine strate limoneuse brun noir, contenant des nodules d'argile scelle ces niveaux de circulation⁶⁷. La seconde se caractérise par la pose d'un nouveau sol (Sol 17), rehaussé de 20 à 30 cm, de facture identique aux précédents, et qui semble fonctionner avec le mur M 19, du moins pendant un certain temps⁶⁸.

Lors de son abandon, le puits P 3 est comblé d'éléments de démolition parmi lesquels les fragments d'architecture de terre et bois (torchis avec empreintes de bois) prédominent⁶⁹. Il intervient au cours du dernier quart du II^e siècle, voire au début du III^e siècle⁷⁰.

Le mobilier céramique: production et diffusion

Méthode

La zone artisanale *À la Montagne* a livré 91 ensembles contenant du mobilier, parmi lesquels 74 ont été pris en considération. Les dix-sept restants ont été écartés pour deux raisons: douze d'entre eux sont plus tardifs, et de ce fait sans rapport apparent avec l'activité artisanale et les cinq autres sont regroupés sous l'appellation de terrain DGSR – démolition générale supérieure remaniée – réunissant en vrac des éléments sortis de leur contexte stratigraphique et mélangeant les époques. Cependant, quelques tessons appartenant à ces ensembles, indubitablement liés à la production artisanale et illustrés par un seul exemplaire, ont été intégrés au corpus. L'ensemble des céramiques, traité dans le cadre de cette recherche, représente un total de 36'706 tessons, issus d'au moins 3'125 individus.

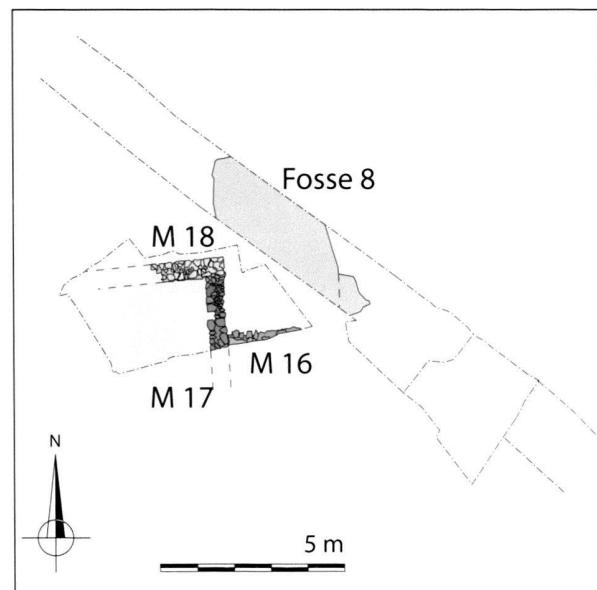


Fig. 37. Avenches *À la Montagne*. Sondages au nord de la voie: bâtiment B 7 (M 17, M 18), fosse 8.

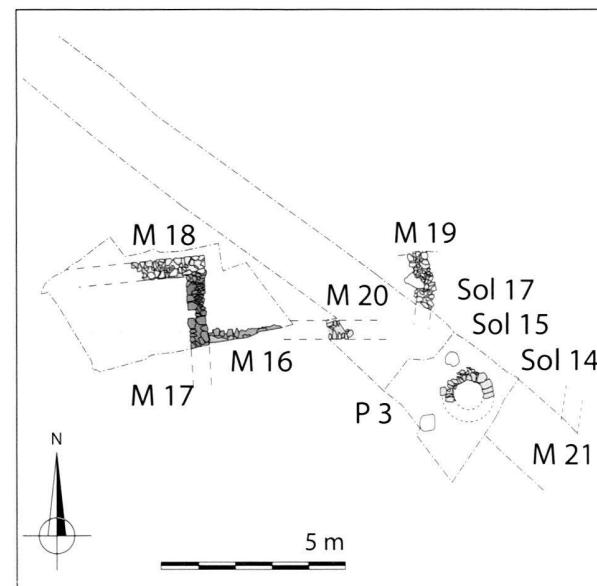


Fig. 38. Avenches *À la Montagne*. Sondages au nord de la voie: M 19, M 20, M 21, puits P 3.

L'étude de la céramique s'est conformée aux normes mises en place et publiées dans les ouvrages suivants: «Quantification des céramiques. Conditions et protocole»⁷¹ et «Système de description et de gestion du mobilier céramique»⁷². En ce qui concerne les catégories et les formes, les conventions terminologiques utilisées ici sont celles en vigueur à Avenches⁷³. Pour les types, cette nomenclature est

⁶⁷ K 01/02/11509.

⁶⁸ K 01/02/11514.

⁶⁹ K 01/02/11383.

⁷⁰ K 01/02/11512.

⁷¹ ARCELIN/TUFFREAU-LIBRE dir. 1998.

⁷² PAUNIER *et al.* 1994.

⁷³ CASTELLA/MEYLAN KRAUSE 1994.

complétée par des références communément admises sur le Plateau suisse⁷⁴ et par des nouveaux parallèles typologiques, à l'exemple des imitations de terre sigillée⁷⁵.

Les catégories

Habituellement, la catégorie est déterminée par l'observation de la couleur de la pâte, de la technique de façonnage et de la surface. Cependant, il faut souligner que le contexte d'atelier, d'où proviennent les tessons examinés dans le cadre de cette recherche, peut compliquer peu ou prou les descriptions de couleur de pâte et/ou de surface et, par conséquent, gêner ou fausser l'identification. Afin de réduire au maximum le nombre d'erreurs, les fragments problématiques ont été confrontés à des références typologiques, dans la mesure où certains types n'ont été produits que dans une seule catégorie. Dans le doute, la méthode a été appliquée *stricto sensu*. En outre, toute pièce surcuite, fissurée, déformée ou arborant une altération de la couleur, a été considérée comme raté de cuisson ou rebut d'atelier.

Les artisans travaillant dans l'officine d'À la Montagne ont produit au moins douze catégories de céramique, décrites ci-dessous.

Les *plats à engobe interne* présentent une pâte mi-fine à fine⁷⁶, légèrement savonneuse à dure, de couleur rose orangé à rouge brique, cuite en mode A (EIR), et gris brun à noir, cuite en mode B (EIN). Le revêtement varie de rouge orangé à noir et possède une adhérence variable.

L'appellation de *céramique à revêtement micacé* (MIC) correspond généralement à une pâte cuite en mode A, mi-fine à fine, légèrement savonneuse à dure, arborant deux variétés de revêtements contenant des paillettes de mica : la première, de couleur jaune doré, n'est présente que sur des cruches, tandis que la seconde, rouge foncé, se trouve principalement sur des écuisses et des bols à marli.

Les *céramiques communes* claires (PCL) ou grises (PGR) présentent une pâte mi-fine à fine, savonneuse à dure. Les pâtes cuites en mode A (PCL) englobent deux sous-groupes, parfois considérés comme catégorie à part entière. Les *mortiers* ont une pâte blanc jaune à brun orangé, mi-fine, savonneuse et leurs parois épaisses présentent un semis interne de sable et de petits graviers. En ce qui concerne les *cruches*, caractérisées par une pâte gris blanc à brun gris ou jaune pâle à rouge orangé, mi-fine à fine, savonneuse à dure, seuls les tessons clairement identifiables grâce à la lèvre, au col, à l'anse ou au fond, ont été insérés dans cette sous-catégorie.

Les *céramiques grossières* (PCL ou PGR GROSS) à pâte grise ou pâte claire sont non tournées. Cette technique semble principalement utilisée pour la fabrication de céramique culinaire. L'appellation « céramique culinaire » désigne uniquement des récipients pouvant servir à la cuisson des aliments, dont la pâte a pour principale caractérisation

tique de résister à d'importants chocs thermiques. Ces céramiques sont obtenues selon deux techniques. La première emploie des argiles ordinaires (non calcaires), auxquelles un dégraissant doit être ajouté, et nécessite une cuisson à basse température. Ce procédé comporte toutefois deux inconvénients : d'une part, la présence d'un gros dégraissant rend l'usage du tour difficile ; d'autre part, les récipients ainsi façonnés supportent très mal les chocs mécaniques. La seconde technique, qui utilise des argiles kaolinitiques fines et requiert une cuisson à haute température, permet de remédier aux deux désavantages précités. L'absence d'argile kaolinitique dans la région avenchoise explique peut-être la pérennité de cette production en céramique grossière non tournée.

Les *céramiques peintes* (PEI) présentent une pâte orange clair à rose orangé, mi-fine à fine, savonneuse à dure, ornée de bandeaux blancs mats et rouges plus ou moins foncés, mats ou luisants, à adhérence variable.

Les *céramiques à revêtement argileux* (RAR) ont une pâte jaune orange à rouge brun, mi-fine à fine, savonneuse à dure et un vernis rouge orangé à brun orangé, généralement mat, à adhérence variable. Ces céramiques comportent souvent des décors sablés et parfois des cordons fendus.

Les *céramiques à pâte grise terra nigra* (PGR/TN) sont définies par une pâte gris clair à gris foncé, parfois partiellement réoxydée, mi-fine à fine, savonneuse à dure et une surface brun orangé à noire, mate ou luisante.

Le terme d'*imitations de terre sigillée* englobe des céramiques caractérisées par une pâte fine, savonneuse à dure, issues de deux modes de cuisson. Les pièces cuites en mode A (TSI) présentent une couleur orange clair à brun marron, un vernis rouge orangé à brun noir, mat ou luisant, à adhérence variable et parfois appliqué à l'éponge. Les pièces cuites en mode B (TSI/TG) arborent une coloration gris clair à brun gris et un vernis brun gris à noir, généralement mat, à adhérence variable.

Les ensembles archéologiques

L'intégralité des ensembles traités dans le cadre de l'étude de l'atelier de potiers contient des éléments considérés comme ratés de cuisson ou rebuts d'atelier, attestant indubitablement un lien avec la production de céramique *in situ*. Certains ensembles sont clairement définis comme dépotoirs et se présentent sous la forme de fosses ou de cuvettes naturelles, comblées essentiellement de céramiques fragmentées, mêlées à des sédiments argileux, charbonneux ou cendreux (fig. 2, fosses 3, 4 et 6). D'autres prennent l'aspect d'épandages ou de concentrations de tessons plus ou moins denses, rejetés dans des remblais, comme assainissements de locaux⁷⁷, ou encore dans le comblement de certaines structures en creux⁷⁸. La plupart de ces couches et de ces structures ont déjà été présentées, phase par phase, dans le chapitre précédent. Les ensembles de mobilier sont ici répartis selon les trois périodes d'activité de l'atelier.

⁷⁴ DRACK 1945, PAUNIER 1981.

⁷⁵ LUGINBÜHL 2001a.

⁷⁶ Une pâte est considérée comme fine si le dégraissant est invisible et mi-fine lorsque la granulométrie du dégraissant reste inférieure à 2 mm. Une pâte grossière comporte un dégraissant supérieur à 2 mm et, par conséquent, n'est en général pas tournée.

⁷⁷ K 01/02/11409 à 11411, 11454.

⁷⁸ K 01/02/11413, 11414, 11431, 11432.

Le système de datation, qui repose uniquement sur l'étude conjointe de la céramique et des stratigraphies, a permis de distinguer neuf phases successives de l'occupation du site artisanal, sans pour autant parvenir à les dater précisément. Ils se répartissent en trois groupes chronologiques. Les 74 ensembles de mobilier pris en considération se subdivisent ainsi: 10 ensembles⁷⁹ sont datés de la fin du I^{er} siècle (70/80-100), 21 ensembles⁸⁰ de la fin du I^{er} -début du II^e siècle (80-100/120?) et 43 ensembles⁸¹ du début du II^e siècle (100-120/150).

Les ensembles de la fin du I^{er} siècle (70/80-100)

Les ensembles K 11404 à 11408, 11416 et 11417

L'ensemble K 11404 correspond à la phase d'abandon de la fosse 1 (fig. 10). Les six autres appartiennent à différentes phases (3 à 5) de construction ou de réaménagement du bâtiment B 1 (fig. 10, fig. 12 et fig. 13). Ces installations, datées uniformément de la fin du I^{er} siècle de notre ère, ont livré 681 morceaux de céramique issus d'au moins 113 récipients, des esquilles d'os et quelques rares fragments de tuiles brûlées.

Les ensembles K 11456, 11470 et 11473

Ces trois couches argilo-sableuses grises forment le premier comblement de la large dépression qui commence aux abords du bâtiment B 1 et s'étend en direction du nord-ouest, au-delà de la route (fig. 12). Elles englobent des ossements animaux, du mobilier métallique, quelques fragments de verre et 625 tessons provenant d'un minimum de 83 individus.

Les ensembles de la fin du I^{er}- début du II^e siècle (80/100-120?)

L'ensemble K 11444

Constituée d'une matrice limoneuse brune, cette couche comble localement la cuvette anthropique jouxtant à l'ouest la terrasse et sur laquelle prend place le four F 1 (fig. 14). Cet ensemble a livré environ 78 vases, fragmentés en quelque 817 morceaux, des esquilles d'os et des fragments de tuiles brûlées.

Le four F 1

La construction et l'utilisation du four ont fourni cinq ensembles de mobilier (fig. 14, fig. 16 et fig. 17): les deux remplissages de la fosse d'implantation⁸², les reliquats de la phase d'utilisation⁸³, la fosse d'alimentation⁸⁴ et les sédiments accumulés après abandon⁸⁵. Le matériel archéologique se

⁷⁹ K 11404 à 11408, 11416, 11417, 11456, 11470 et 11473.

⁸⁰ K 11440 à 11450, 11459, 11460, 11467 à 11469, 11471, 11474, 11481 à 11483.

⁸¹ K 11409 à 11415, 11419 à 11439, 11453 à 11455, 11458, 11461, 11462, 11464 à 11466, 11475 à 11477, 11479, 11480 et 11489.

⁸² K 01/02/11440, 11441.

⁸³ K 01/02/11442.

⁸⁴ K 01/02/11450.

⁸⁵ K 01/02/11443.

compose essentiellement de céramique, au total 618 fragments provenant d'au moins 78 récipients, d'éléments d'argile brûlée, d'os, de mobilier métallique et d'un fragment de verre.

Les ensembles K 11460 et 11469

Ces deux couches comblent un creusement artificiel (fig. 14), la première étant une poche argilo-charbonneuse brun noir et la seconde un remblai gravo-sableux gris beige, contenant de nombreux galets dans sa partie inférieure. Elles renferment 177 fragments de céramique issus d'au moins 33 récipients, quelques ossements et des nODULES d'argile brûlée.

Les ensembles K 11467, 11468, 11471, 11474, 11481 à 11483

Formant un important comblement, ces couches sont scindées en deux par un effet de paroi probablement orienté nord-est/sud-ouest (fig. 8 et fig. 14). Ces ensembles contiennent l'unique monnaie⁸⁶ du secteur artisanal, des esquilles d'os, de rares fragments de verre, du mobilier métallique, des fragments de tuiles, des éléments d'argile brûlée ou vitrifiée, ainsi que 2893 tessons provenant de 358 individus.

La fosse 3

Déjà décrite dans le chapitre précédent, cette fosse ovoïde, que plusieurs indices désignent comme une tentative de captage d'eau, sert de dépotoir dans son ultime phase d'utilisation (fig. 14, fig. 17 et fig. 18). Son comblement progressif contient de nombreux ossements animaux, du mobilier métallique, des fragments de tuiles et d'argile brûlée et quelque 717 tessons issus d'au moins 121 récipients⁸⁷. Malgré l'emplacement et le contexte de la fosse 3, son contenu hétéroclite dénote, cependant, une utilisation non spécifique à l'artisanat céramique.

La fosse 4

Découvert à la pelle mécanique lors de la réunion de deux sondages et amputé de son niveau d'apparition, ce dépotoir est très mal connu (fig. 14 et 19). Il adopte sans doute la forme d'une fosse ovoïde se développant en direction du nord. Mesurant moins de 1 m², la portion observée et fouillée a toutefois livré 987 fragments de céramique issus d'au moins 104 individus⁸⁸.

Les ensembles du début du II^e siècle (100-120/150)

Le four F 2

2163 tessons associés à 268 individus, quelques rares fragments de verre, des ossements, des fragments de tuiles et des éléments d'argile brûlée ont été récoltés dans les divers ensembles appartenant aux phases de construction⁸⁹, d'utilisation⁹⁰ et d'abandon⁹¹ du four F 2 (fig. 20 et fig. 21).

⁸⁶ Tibère pour Auguste; atelier indéterminé; *as*; RIC I2, p. 99, n° 81; 22-37. Inv. 01/02/11482-01.

⁸⁷ K 01/02/11445 à 11449.

⁸⁸ K 01/02/11459.

⁸⁹ K 01/02/11427, 11428.

⁹⁰ K 01/02/11425, 11430.

⁹¹ K 01/02/11419 à 11424, 11426, 11429.

Les ensembles K 11413 et 11414

Ces deux ensembles sont rattachés à la phase 7 du bâtiment B 1. Le premier correspond au mobilier utilisé en réemploi dans la construction du mur M 2 et le second à celui piégé dans la fosse d'implantation du même mur (fig. 20). Ils renferment quelque 46 tessons appartenant à 11 individus et des fragments de tuiles brûlées ou vitrifiées.

Les ensembles K 11409 à 11411, 11415

L'épais remblai d'assainissement⁹² et le sol en terre batue⁹³, aménagés lors de la phase 8 du bâtiment B 1 et auxquels se joint, en raison de collages, le mobilier issu de la démolition supérieure⁹⁴, comprennent des fragments de verre, des ossements animaux, du mobilier métallique, des fragments de tuiles parmi lesquels certains sont brûlés voire vitrifiés, ainsi que 15'477 tessons issus d'au moins 1302 individus (fig. 31). La céramique (139 tessons, 21 individus), récoltée au sein d'un empierrement (fig. 20, St 9⁹⁵), vient s'ajouter à cet imposant ensemble. Prélevé dans sa quasi-totalité, ce corpus présente en définitive un nombre peu élevé de récipients complets. Ce constat laisse supposer que ce remblai n'a pas été formé par l'accumulation de rejets directs d'atelier, mais par la récupération et la réutilisation d'une partie d'un dépotoir non localisé.

L'ensemble K 11454

Cette concentration de céramique, explorée sur une minuscule surface, ressemble fort au remblai d'assainissement décrit ci-dessus (fig. 20). Outre quelques ossements animaux, elle contient 94 fragments de céramique provenant de 20 vases.

La fosse 6

Découvert à la pelle mécanique, dans les mêmes circonstances que la fosse 4, et également amputé de son niveau d'apparition, ce dépotoir n'a pas été dégagé dans sa totalité et son extension sud n'est pas définie (fig. 20 et fig. 28). Il adopte une forme ovoïde en plan et bipartite en coupe. Le niveling des deux cuvettes s'organise en litages successifs constitués de concentrations de tessons, de lentilles argileuses, de dépôts de cendres et de couches charbonneuses. En plus des 6194 fragments de céramique provenant d'au moins 422 individus, ses remplissages renferment des morceaux de verre, des esquilles d'os, parmi lesquelles certaines sont brûlées, du mobilier métallique et des éléments d'argile vitrifiés⁹⁶. Bien que sa fonction artisanale soit indéniable, elle n'est de toute évidence pas exclusive.

Les ensembles K 11462, 11464 à 11466, 11475 à 11477, 11479, 11480 et 11489

Ces ensembles sont liés aux deux petits locaux aménagés, au cours de la phase 7, au sommet des comblements de l'ancienne cuvette d'extraction (fig. 20, B 3 et B 4). Ils

⁹² K 01/02/11409.

⁹³ Sol 6: K 01/02/11411.

⁹⁴ K 01/02/11410.

⁹⁵ K 01/02/11415.

⁹⁶ K 01/02/11458.

comptent environ 320 récipients cassés en 2649 morceaux, des fragments de verre, des esquilles d'os, du mobilier métallique, des fragments de tuiles et des nodules d'argile brûlée voire vitrifiée.

La construction et le comblement du puits P 2

Lors de sa construction dans une zone de dépotoir (fosse 5), le puits P 2 a intégré, dans le comblement de sa fosse d'implantation⁹⁷ et dans l'agencement de sa couronne⁹⁸ de nombreux fragments de céramique, soit 66 récipients fragmentés en 485 morceaux, auxquels s'ajoutent des os, du mobilier métallique, des fragments de tuiles et des éléments d'argile brûlée (fig. 23 et fig. 30). Déjà signalé dans le chapitre précédent, un mortier surcuit estampillé CELER-F appartient à la phase de construction du puits. Le mobilier appartenant à sa période d'abandon a été récolté en six décapages⁹⁹, contenant des os, des fragments de tuiles, des éléments d'argile brûlée, ainsi que 476 fragments de céramique provenant d'un minimum de 76 individus.

Les ensembles K 11412, 11453, 11455 et 11461

Ces quatre couches, appartenant à la même fourchette chronologique, constituent la phase d'abandon recouvrant le bâtiment B 1 et s'étendant sur une partie de la dépression sise au nord-ouest de celui-ci (fig. 7 et 8). Elles contiennent de nombreux témoignages de démantèlement de fours – fragments de tuiles et éléments d'argile brûlée –, une importante quantité de céramique, environ 131 individus fragmentés en 985 morceaux, ainsi que des ossements animaux et du mobilier métallique.

La céramique

Les ensembles examinés ici englobent pour la plupart, en plus des rebuts d'ateliers, des déchets appartenant à la vie quotidienne. Outre les ossements animaux, les fragments de verre ou encore le mobilier métallique déjà cités, il faut mentionner la présence de quelques récipients brûlés et d'objets d'importations. Ceci s'explique par une utilisation non spécifique des dépotoirs de potiers et par l'emploi de modèles par les artisans, notamment en ce qui concerne les terres sigillées. Actuellement, les trois premières catégories ne font l'objet d'aucune étude et ne sont évoquées ici qu'à titre informatif. Les céramiques d'importations et la vaisselle locale portant des marques d'utilisation sont rapidement abordées, avant l'analyse de la production proprement dite.

Les importations

Les amphores (pl. 1, 1-2)

Les ensembles liés à l'artisanat ont livré 186 fragments d'amphores, issus d'au moins 18 individus, originaires de Bétique ou de Gaule. Il s'agit principalement d'amphores à huile (Dr. 20) et d'amphores vinaires (Gauloise 4), pré-

⁹⁷ K 01/02/11431, 11432.

⁹⁸ K 01/02/11433.

⁹⁹ K 01/02/11434 à 11439.

sentés en quantités variables dans les trois phases de production (fig. 39). Quelques récipients servant au transport de sauces ou de conserves de poissons (Beltrán IIa) apparaissent dans les dépotoirs du début du II^e siècle ap. J.-C.

Type	Fin I ^{er} s.	Fin I ^{er} – début II ^e s.	Début II ^e s.
	NMI	NMI	NMI
Beltrán IIa			2
Dressel 7/11		1	
Dressel 20	1	5	2
Gauloise 4	1	2	4

Fig. 39. Les amphores.

Les terres sigillées gauloises (pl. 1, 4-14)

Les sigillées gauloises sont représentées par 38 fragments issus d'au moins 19 individus, importés de la Gaule du Sud, sans doute de la Graufesenque (17 individus) et de Lezoux (2 individus). La prédominance des sigillées méridionales est incontestable et le corpus est uniquement composé de formes basses ouvertes : assiettes, coupes, plats et bols (fig. 40). Une seule estampille incomplète [...]ICVND a été découverte sur un vase en provenance du Sud, correspondant à la marque du potier *Iucundus*¹⁰⁰.

Le nombre peu élevé de récipients ne permet pas de dégager une réelle évolution typologique. Par contre, l'émergence de nouveaux centres de production se manifeste avec l'arrivée, à l'extrême fin du I^{er} siècle mais plus certainement au début du II^e siècle, de quelques pièces provenant des ateliers de Lezoux.

¹⁰⁰ POLAK 2000, I 19.

Provenance	Forme	Type	Fin I ^{er} s.	Fin I ^{er} – début II ^e s.	Début II ^e s.
			NMI	NMI	NMI
Gaule du Sud	Assiette	Drag. 4/22		1	1
		Drag. 17a			1
		Drag. 18	1		1
	Assiette/coupe	Service A		4	3
	Assiette/plat	Service D		1	
	Bol caréné	Drag. 29b	1	2	1
Gaule du Centre	Assiette/plat	Lezoux 43			1
	Bol hémisphérique	Lezoux 221		1	

Fig. 40. Les terres sigillées gauloises.

Les céramiques locales portant des traces d'utilisation (pl. 2, 15-24)

Au sein des dépotoirs, il est possible d'isoler quelques récipients appartenant au domaine de la vie quotidienne. Les plus facilement identifiables portent des marques évi-

dentes d'utilisation, comme des brûlures ou des cassures. L'inventaire présenté ci-dessous est très certainement incomplet et certaines formes, connues au travers d'un seul exemplaire, pourraient sans doute venir compléter cette liste (fig. 41).

Catégorie	Forme	Type	Fin I ^{er} s.	Fin I ^{er} – Début II ^e s.	Début II ^e s.
			NMI	NMI	NMI
PCL	Bol à marli	AV 205			1
		AV 209		1	
MIC	Pot/gobelet	AV 37			1
		Couvercle	AV 391		1
PGR	Pot à provisions	AV 25	1		
		Cruche, graffiti	indét.		1
LUM	Pot	indét.		1	
		Lampe ouverte	Loeschke XIV		1
Accessoire	Lampe à médaillon	indét.			1
		Peson	AV 421		1

Fig. 41. Les céramiques locales portant des traces d'utilisation.



1



2



4



3



6



5

Fig. 42. Avenches À la Montagne. Déchets d'ateliers: 1. bol hémisphérique AV 168 en TSI avec vernis à l'éponge: Inv 01/02/11409-125; 2. boudin d'argile: Inv. 01/02/11409-114; 3. mouton constitué de fragments de pots AV 78 en RAR MAT: Inv. 01/02/11409-124; 4-5. pots AV 78 en RAR MAT: Inv. 01/02/11443-02 et 11409-123; 6. deux fragments de couvercles collés : Inv. 01/02/11409-122.

Ces céramiques, vraisemblablement des productions avenchoises, sont principalement liées à la cuisson, au stockage et à la consommation d'aliments, auxquelles s'ajoutent deux lampes et un peson de tisserand. Les *graffiti* apparaissant sur deux tessons de cruche à revêtement micacé ont été exécutés après cuisson. Leur état fragmentaire empêche, cependant, toute interprétation. À l'exception du pot à provisions AV 25 (pl. 2, 19), issu d'un ensemble daté de la fin du I^{er} siècle, et de deux récipients – le bol à marli AV 209 (pl. 2, 16) et le pot en pâte grise (pl. 2, 21) – appartenant à la période intermédiaire, les autres pièces – bol à marli (pl. 2, 15), pot/gobelet (pl. 2, 17), cruche (pl. 2, 20), couvercle (pl. 2, 18), lampes (pl. 2, 22-23) et peson (pl. 2, 24) – font partie des dépotoirs du début du II^e siècle de notre ère.

La production

La production d'un type de récipient est attestée (**) soit par l'existence d'au moins un individu arborant un défaut tel que surcuison, déformation, altération évidente de la couleur ou fissures importantes (fig. 42, 1, 3 à 6), soit par le nombre élevé d'individus. La mention « production probable » (*) concerne les récipients connus à peu d'exemplaires en général un, voire deux, au sein d'une catégorie, et dont la fabrication est avérée dans une autre. Ce phénomène est observé principalement entre les céramiques communes à pâte grise et à pâte claire. En marge de ces deux groupes, quelques céramiques, représentées par un seul individu et appartenant de manière incertaine à la production (?), ne peuvent cependant pas être écartées, étant donné le contexte artisanal dans lequel elles s'insèrent.

La production de la fin du I^{er} siècle ap. J.-C. (pl. 3 à 5)

Ce corpus comprend 1286 tessons issus d'au moins 172 individus, dont 135 identifiés, répartis en dix catégories. La palette des récipients produits avoisine une vingtaine de formes, qui comptabilisent un peu plus de 38 types.

Les céramiques communes à pâte claire (PCL)

Avec 29 individus morcelés en quelque 526 tessons, cette catégorie représente 20% de la production. La fabrication d'écuelles, de mortiers, de pots à provisions et de cruches est attestée dans des proportions diverses (fig. 43). Les cruches comptent 16 occurrences, soit plus de la moitié (55,2%) des individus, réparties en quatre types. Les trois premiers, AV 308 (pl. 3, 29-30), AV 316 (pl. 3, 28) et AV 319, sont des cruches de service, possédant une anse et une lèvre relativement simple. La présence du fragment de cruche AV 335 (pl. 3, 31) est problématique dans la mesure où ce type est en principe plus tardif (100-200). Toutefois, il provient des couches de comblement de la cuvette d'extraction, recreusées en diverses occasions et, de ce fait, pourrait être le résultat d'une contamination. Les mortiers AV 375 arrivent en seconde position avec 27,6%. Ils ont une paroi convexe ou tronconique, le plus souvent profilée de bourrelets externes, une collerette tombante, une haute lèvre massive légèrement rentrante, ainsi qu'un semis interne de sable et de petits graviers (pl. 3, 25).

Les derniers 18% se répartissent comme suit: tonneaux ovoïdes à lèvre en bourrelet AV 8/16 (pl. 3, 27), pots à provisions ovoïdes à lèvre déversée concave avec deux petites anses, de type AV 21, pots à cuire AV 34 var. (pl. 3, 26) et écuelles. Cet inventaire est marqué par l'absence de terrines et de gobelets. Une panse de pot à provisions AV 21 comporte un badigeon de résine interne¹⁰¹.

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Écuelle, bord	indét.	1	**	
Mortier	AV 375	8	**	
Pot (à cuire)	AV 34	1	*	
Pot à provisions	AV 21	1	**	
Tonneau	AV 8/16 var.	2	*	
Cruche	AV 308	10	**	
	AV 316	1	**	
	AV 319	2	*	
	AV 335	1	**	
	indét.	2	*	

Fig. 43. La production de céramiques communes à pâte claire de la fin du I^{er} siècle.

Les imitations de terre sigillée (TSI)

Les différents ensembles ont livré 213 fragments issus de 31 individus, représentant 23% de la production. À l'instar des terres sigillées gauloises, le répertoire des imitations est composé uniquement de formes basses et ouvertes: assiettes et bols (fig. 44). La proportion des premières est assez faible (13%) par rapport aux seconds qui, avec 87%, s'imposent largement. Tandis que les assiettes copient des formes en terre sigillée gauloise, les bols appartiennent au répertoire indigène. Les trois types d'assiettes produites sont des imitations du Service A de la Graufesenque (AV 261; pl. 3, 32) sur lesquelles manque le décor de feuilles d'eau à la barbotine, des répliques de Drag. 18 (AV 259; pl. 3, 34) ainsi que des imitations de Drag. 17 (AV 256; pl. 3, 33). La prédominance des bols s'explique par le succès des bols caré-

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 256	1			?
	AV 259	2	**		
	AV 261	1			?
Bol hémisphérique	AV 168 var.	3	**		
	AV 169 var.	4	**		
	AV 171	1			?
Bol à collerette	indét.	1		*	
Bol caréné	Drack 21	18	**		

Fig. 44. La production d'imitations de terre sigillée de la fin du I^{er} siècle.

¹⁰¹ L'application d'un badigeon de résine interne servait à étanchéifier des récipients destinés à contenir des liquides.

nés Drack 21 (pl. 3, 39-40) et, dans une moindre mesure, des bols hémisphériques AV 168 (pl. 3, 35), AV 169 (pl. 3, 36-37) et AV 171 (pl. 3, 38).

Les céramiques à engobe interne rouge (EIR)

La catégorie des plats à engobe interne compte 4 tessons provenant de 3 individus, parmi lesquels un seul type a été identifié: AV 276 (fig. 45; pl. 4, 41). Ce chiffre représente 2,3% de la production.

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Plat	AV 276	1	*	
	indét.	2	**	

Fig. 45. La production de céramiques à engobe interne rouge de la fin du I^{er} siècle.

Les céramiques peintes (PEI)

Les 38 fragments de céramique peinte sont issus de deux modèles de bouteilles ovoïdes à col cintré et lèvre déversée AV 19 (Paunier 1; pl. 4, 42) et AV 20 (pl. 4, 43), dont la production reste néanmoins incertaine (fig. 46).

Forme	Type	NMI	Production	
			incertaine	
Bouteille	AV 19	1	?	
	AV 20	1	?	

Fig. 46. La production de céramiques peintes de la fin du I^{er} siècle.

Les céramiques à revêtement argileux mat (RAR MAT)

Représentées par 16 tessons, issus d'au moins 6 individus, les céramiques à revêtement argileux mat constituent 4,5% de la production. Cette dernière est principalement attestée par le pot ovoïde à lèvre déversée et à panse sablée AV 78 (66,7%). Un gobelet ovoïde, à lèvre redressée verticalement (pl. 4, 44), et une cruche de type indéterminé complètent cet inventaire (fig. 47).

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	incertaine
Gobelet	AV 10 var.	1		?
Pot	AV 78	4	**	
Cruche	indét.	1		?

Fig. 47. La production de céramiques à revêtement argileux mat de la fin du I^{er} siècle.

Les céramiques à revêtement micacé (MIC)

Cette catégorie, produite de manière incertaine et avoisinant les 3%, compte uniquement 5 fragments, issus de 4 récipients. Le répertoire des céramiques à revêtement micacé est composé à 75% de bols et 25% de cruches. Seuls les bols à marli AV 205 (pl. 4, 45) et AV 212 sont clairement identifiés (fig. 48).

Forme	Type	NMI	Production	
			incertaine	
Bol	indét.		1	?
Bol à marli	AV 205		1	?
	AV 212		1	?
Cruche	indét.		1	?

Fig. 48. La production de céramiques à revêtement micacé de la fin du I^{er} siècle.

Les céramiques communes à pâte grise (PGR)

Les ensembles archéologiques ont livré 58 individus, fragmentés en 392 morceaux, parmi lesquels 43 sont identifiés (fig. 49). Représentant plus de 32%, cette catégorie constitue la production principale de l'atelier au cours de cette période. La fabrication d'écuelles, de terrines, de pots à cuire et de tonnelets est attestée; celle de gobelets, de pots et de *dolia* est considérée comme probable. Les proportions de ces formes varient beaucoup. En première position se trouvent les tonnelets ovoïdes, comptabilisant 16 occurrences (37,2%) essentiellement du type AV 84 (pl. 4, 55). Les écuelles, à panse tronconique, lèvre épaisse en bourrellet et rentrante, AV 286 (pl. 4, 46) arrivent en seconde position avec 9 individus (20,9%). Suivent les terrines AV 225 avec 7 individus (pl. 4, 48) et AV 296 (pl. 4, 47) avec 1 individu, puis un pot à épaulement marqué, AV 73 ou 74 (pl. 4, 52). Viennent compléter ce répertoire, deux bols carénés du type Drack 21¹⁰² (pl. 4, 49), deux pots à cuire AV 34 (pl. 4, 53, 54), un gobelet AV 100 (pl. 4, 50), un pot/gobelet AV 37 (pl. 4, 51) et un tonneau ou *dolium* (pl. 4, 56).

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 286	9	**		
Terrine	AV 225	7	**		
	AV 296	1			?
Bol caréné	Drack 21	2			?
Gobelet	AV 100	1		*	
Pot/gobelet	AV 37	1			?
Pot (à cuire)	AV 34	3	**		
	AV 73/74	2		*	
Pot/tonnelet	AV 84	14	**		
Tonneau	indét.	2		*	
Dolium	indét.	1		*	

Fig. 49. La production de céramiques communes à pâte grise de la fin du I^{er} siècle.

Les céramiques grossières à pâte grise (PGR GROSS)

Cette catégorie est représentée par un unique individu de pot ovoïde à bord vertical, de type AV 31, (fig. 50; pl. 5, 57). Bien que sa production soit infime (0,8%), elle est toutefois probable.

¹⁰² La production de certains types d'imitations de terre sigillée à pâte grise, sans vernis, est attestée dans les ateliers du Nord-Est.

Forme	Type	NMI	Production	
			probable	
Pot à cuire	AV 31	1	*	

Fig. 50. *La production de céramiques grossières à pâte grise de la fin du I^{er} siècle.*

Les céramiques à pâte grise terra nigra (PGR/TN)

Les 72 tessons, livrés par les divers ensembles, proviennent de 12 individus et représentent 9% de la production (fig. 51). Les pots et gobelets à épaule marquée AV 74 (pl. 5, 61-62) constituent, avec 6 occurrences, 50% des pièces produites. Suivent, avec 5 récipients et plus de 33%, les deux types de bols carénés AV 136, au bord non délimité et AV 139 (pl. 5, 59 et 60), au profil curviligne profilé de cannelures. Viennent ensuite, avec 2 individus (16,7%), les terrines AV 235 (pl. 5, 58), à panse tronconique et lèvre rentrante, épaisse en bourrelet.

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Terrine	AV 235	2	**	
Bol caréné	AV 136	1		*
	AV 139	3	**	
Pot	AV 74	6	**	

Fig. 51. *La production de céramiques à pâte grise terra nigra de la fin du I^{er} siècle.*

Les imitations de terre sigillée en technique grise (TSI/TG)

La variante cuite en mode B des imitations de terre sigillée est connue par 6 fragments, provenant de 4 récipients et constituant 3% de la production (fig. 52). Elle comporte les mêmes formes basses et ouvertes que la technique oxydée. Les assiettes représentent la moitié des individus, illustrées à part égale par les imitations du Service B de la Graufesenque (AV 263; pl. 5, 63) et celles de Drag. 18 (AV 259; pl. 5, 64), également fabriquées en TSI. L'autre moitié est composée de bols à collarette AV 213 (pl. 5, 6).

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 259	1		*	
	AV 263	1			?
Bol à collarette	AV 213	2	**		

Fig. 52. *La production d'imitations de terre sigillée en technique grise de la fin du I^{er} siècle.*

Les accessoires de potier

Cette catégorie ne comporte qu'un support ou cale de cuisson, constitué d'un fond de cruche en pâte claire soigneusement découpé (pl. 5, 66).

La production de la fin du I^{er}- début du II^e siècle ap. J.-C. (pl. 6 à 13)

Ce regroupement de 21 ensembles englobe 6175 fragments de céramique provenant d'un minimum de 619 individus, dont 492 identifiés. Ils se répartissent en 12 catégories et forment un répertoire de 22 formes et 59 types.

Les céramiques communes à pâte claire (PCL)

Les ensembles ont livré 4167 tessons, issus d'au moins 293 individus, parmi lesquels 209 sont identifiés (fig. 53). Avec plus de 43%, cette catégorie devient la production principale de l'atelier. Elle répertorie 15 formes et quelque 25 types. Les cruches occupent la première position avec

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 286	1		*	
Terrine	AV 235	10	**		
Récipient tripode	indéf. (pied)	1		*	
Bol hémisphérique	AV 188	1			?
Mortier	AV 375	56	**		
Gobelet	indéf.	1		*	
Pot/gobelet	AV 73	1		*	
	AV 100	1		*	
Pot	AV 34?	2		*	
	AV 63	1			?
	AV 74?	6	**		
	indéf. (fonds)	5			
Pot à provisions	AV 21	5	**		
Tonnelet	AV 84	1		*	
Tonneau	AV 8/16	5		*	
	indéf.	3	**		
Dolium	AV 3	1	**		
Cruche	AV 305	1			?
	AV 308	41	**		
	AV 310	2		*	
	AV 315 var.	1			?
	AV 316	5		*	
	AV 319	4	**		
	AV 326	1			?
	AV 335	2	**		
	AV 341	3	**		
	indéf. (fonds)	42			?
Amphorisque	indéf.	1			?
Couvercle	AV 388	4	**		
	AV 389	1	**		
	indéf. (poignée)	1	**		

Fig. 53. *La production de céramiques communes à pâte claire de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.*

102 occurrences (48,8%), dont 60 sont identifiées et réparties en 9 types. Les cruches de service, avec une embouchure à lèvre simple et une anse, prédominent avec les types AV 308 (pl. 7, 88 à 90), AV 310 (pl. 7, 91), AV 315 (pl. 7, 87), AV 316 (pl. 7, 84-85), AV 305 (pl. 7, 86), AV 319 et AV 326 (pl. 7, 92). Les cruches de transport, avec des embouchures évasées, parfois en entonnoir, et deux anses, sont représentées par deux individus AV 335 et trois AV 341 (pl. 8, 93 à 95). Les mortiers AV 375 viennent en second avec près de 27%. L'un d'eux arbore sur la collerette un motif de grillage (pl. 6, 72). Suivent les pots (6,7%): pots à cuire AV 34 (pl. 6, 75), de forme ovoïde avec une lèvre déversée et un décor peigné sur la panse; pots ovoïdes AV 63 (pl. 6, 76), avec une lèvre légèrement déversée profilée d'une cannelure interne; pots à épaule marquée AV 74 (pl. 6, 77). Les autres formes produites sont les terrines à paroi tronconique et lèvre épaisse en bourrelet et repliée vers l'intérieur AV 235 (pl. 6, 68 et 70), les tonneaux ovoïdes à lèvre en bourrelet AV 8/16 (pl. 7, 81-82), divers types de couvercles AV 388 et AV 389, des pots à provisions à lèvre concave et deux petites anses AV 21 (pl. 7, 78-79), des *dolia* AV 3 (pl. 7, 83), des gobelets à épaule marquée AV 73 (pl. 6, 74), des gobelets ovoïdes à lèvre déversée AV 100 (pl. 6, 73) et des marmites tripodes, attestées uniquement par des pieds. Les écuilles à panse tronconique et lèvre rentrante AV 286 (pl. 6, 67), les bols hémisphériques AV 188 (pl. 6, 71), les tonnelets ovoïdes AV 84 (pl. 7, 80) et les amphoriques complètent cet inventaire. Une panse de pot porte des résidus de résine interne.

Les imitations de terre sigillée (TSI)

Cette catégorie compte 55 récipients, morcelés en 217 fragments (fig. 54). Elle constitue 11 % de la production. Le répertoire ne comporte que des formes basses et ouvertes: assiettes et bols. Ces derniers dominent largement avec 53 occurrences (96,3%), parmi lesquelles les bols carénés Drack 21 (pl. 8, 102 à 104) se distinguent avec 40 individus, suivis des bols hémisphériques AV 168 (pl. 8, 99-100), AV 169 (pl. 8, 101), avec 9 individus, et AV 172 (pl. 8, 98), ainsi que des bols carénés imitant le type Drag. 29 (pl. 8, 105). Les assiettes (3,7%) ne sont connues que par un exemplaire d'une variante du type AV 256 (Drack 2 var.; pl. 8, 97) et par un individu indéterminé. Leur fabrication *À la Montagne* reste incertaine.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 256 var.	1			?
	indét.	1			?
Bol hémisphérique	AV 168	6	**		
	AV 169	3	**		
	AV 172	1			?
Bol caréné	indét.	1			?
	Drack 21	40	**		
	imit. Drag. 29	1		*	
Cruche	indét.	1			?

Fig. 54. La production d'imitations de terre sigillée de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les céramiques à engobe interne rouge (EIR)

La production de plats à cuire est attestée (0,9%), bien que cette catégorie ne soit représentée que par 32 tassons provenant de 4 individus (fig. 55). La seule forme reconnue, également fabriquée en mode B, est le plat AV 276 (pl. 9, 106-107).

Forme	Type	NMI	Production
			attestée
Plat	AV 276		4 **

Fig. 55. La production de céramiques à engobe interne rouge de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les céramiques peintes (PEI)

Les 4 récipients, morcelés en 26 fragments, que compte cette catégorie, représentent 0,9% de la production (fig. 56). Le répertoire se compose, à parts égales, de bols hémisphériques de type AV 163, plus connus sous l'appellation Paunier 11 (pl. 9, 108), et de bouteilles ovoïdes à col cintré, parmi lesquelles seul le type AV 19 (Paunier 1; pl. 9, 109) est identifié.

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Bol hémisphérique	AV 163 var.	2	**	
Bouteille	AV 19	1		*
	indét.	1	**	

Fig. 56. La production de céramiques peintes de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les céramiques à revêtement argileux mat (RAR MAT)

Cette catégorie regroupe 186 fragments provenant de 28 vases, qui constituent 6% de la production (fig. 57). L'éventail des formes est composé à près de 93% de pots ovoïdes à lèvre déversée et panse sablée AV 78 (pl. 9, 112). Les derniers 7% se répartissent entre des gobelets ovoïdes AV 100 (pl. 9, 110), des pots ovoïdes à lèvre déversée (pl. 9, 111) et des cruches AV 316 (pl. 9, 113). Cinq panses surcuites comportent un apprêt de résine interne.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Gobelet	AV 100	1		*	
Pot	AV 78	25	**		
Pot à bord déversé	indét.	1			?
Cruche	AV 316	1		*	

Fig. 57. La production de céramiques à revêtement argileux mat de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les céramiques à revêtement micacé (MIC)

Les ensembles ont livré 31 tassons issus d'au moins 9 individus, représentant 1,9% de la production (fig. 58). Les bols à marli, répartis en trois types AV 205 (pl. 9, 114),

AV 209 (pl. 9, 115) et AV 212 (pl. 9, 116), composent les deux tiers du répertoire de cette catégorie (62,5%). Les cruches AV 319 (pl. 9, 117) et un bol à collarette s'ajoutent au corpus.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Bol à collarette	indét.	1			?
Bol à marli	AV 205	2	**		
	AV 209	3	**		
	AV 212	1	**		
Cruche	AV 319	1			?
	indét.	1	**		

Fig. 58. La production de céramiques à revêtement micacé de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les céramiques communes à pâte grise (PGR)

Les 1262 fragments de céramique commune à pâte grise appartiennent à 165 récipients, dont 127 identifiés, représentant 24% de la production (fig. 59). La palette des formes est quasiment identique à celle de la catégorie des pâtes claires, toutefois, dans des proportions différentes. Les 31 couvercles prennent la première place avec 24,4% et se déclinent en trois types: AV 387 (pl. 12, 151) possèdent une paroi concave puis convexe avec un bord droit, les AV 388 (pl. 12, 152) ont une paroi rectiligne et un bord presque rectangulaire et les AV 389 (pl. 12, 153) ont une paroi rectiligne et un bord épais. Les terrines arrivent en seconde position avec 29 occurrences (22%). Elles se répartissent en trois types, avec une nette prédominance des terrines à panse tronconique et lèvre épaisse en bourrelet, repliée vers l'intérieur et soulignée par une gorge externe AV 235 (pl. 10, 123 à 125). Le second, AV 233, a les mêmes caractéristiques mais avec un bord droit et une lèvre épaisse. Les deux derniers types sont AV 234 et AV 236. Les deux derniers types sont AV 234 et AV 236.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 286	12	**		
	indét.	1			?
Terrine	AV 233	3	**		
	AV 235	22	**		
	AV 235/236	3	**		
Bol à marli	AV 205	1		*	
	AV 212	1		*	
Gobelet	AV 56	2		*	
	AV 100	9	**		
Gobelet à col cintré	indét.	2		*	
Gobelet bilobé	indét.	1	**		
Pot à cuire	AV 31	1		*	
	AV 34	3		*	
Pot	AV 40/2	1			?
	AV 47	11	**		
	AV 73/74	1	**		
	AV 74	3		*	
	indét.	3			?
Pot à bord déversé	indét.	3	**		
Pot/tonnelet	AV 10 var.	1		*	
	indét.	1		*	
Tonneau	AV 8/16	6	**		
	indét.	3			?
Dolium	AV 3	2	**		
Couvercle	AV 387	1	**		
	AV 388	10	**		
	AV 389	1		*	
	indét. (poignée)	1	**		
	indét.	18			

Fig. 59. La production de céramiques communes à pâte grise de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

téristiques que le type précédent, à l'exception de la gorge externe (pl. 10, 121). Le troisième, AV 235/236 var. (pl. 10, 122), a une panse tronconique et une courte lèvre déversée épaisse.

Les pots, qui comptent 27 individus identifiés (20,5%), occupent le troisième rang. Ils sont subdivisés en 8 types: pots à col cintré et lèvre déversée AV 47 (pl. 11, 143), à épaulle marquée AV 74 (pl. 11, 144), ovoïdes à lèvre verticale (pl. 11, 135) ou déversée (pl. 11, 137-138, 140), pots à col cintré AV 40/2 (pl. 11, 142), pots à cuire de forme ovoïde à lèvre déversée et panse décorée au peigne AV 34 (pl. 11, 139) ou à épaulle marquée AV 31, 6 (pl. 11, 145).

Viennent ensuite 4 modèles de gobelets avec 14 occurrences. Ils se déclinent en AV 100, de forme ovoïde à lèvre déversée (pl. 10, 127 et 128), en AV 56, à col cintré assez développé et petite lèvre déversée (pl. 11, 131-132), en gobelets à col cintré (pl. 10, 129, pl. 11, 130) et en gobelets bilobés, imitant une forme connue en céramique peinte (pl. 11, 134).

Suivent, avec 12 individus, les écuelles AV 286 (pl. 10, 118 à 119), à panse convexe ou tronconique et lèvre, épaisse en bourrelet et rentrante, ainsi que les tonneaux ovoïdes à lèvre en bourrelet AV 8/16 (pl. 12, 148-149), avec 9 individus.

Les bols à marli AV 205 et AV 212 (pl. 10, 126), les pots/tonnelets ovoïdes à lèvre redressée verticalement AV 10 var. (pl. 12, 146) ou à lèvre déversée profilée d'une cannelure sommitale (pl. 12, 147), ainsi que les *dolia* ovoïdes à lèvre déversée horizontalement AV 3 (pl. 12, 150) complètent la série.

Les céramiques grossières à pâte grise (PGR GROSS)

Cette catégorie conserve son caractère infime (0,2%) avec deux tessons appartenant à un pot non identifié (fig. 60).

Forme	Type	NMI	Production
			probable
Pot	indét.	1	*

Fig. 60. La production de céramiques grossières à pâte grise de la fin du I^e- début du II^e siècle.

Les céramiques à pâte grise terra nigra (PGR/TN)

Les quelque 213 fragments provenant de 38 individus constituent 8,4% de la production (fig. 61). Le répertoire compte 8 formes parmi lesquelles prédominent, avec 47,4%, les pots à épaulle marquée AV 74 (pl. 13, 160-161). L'épaulle est soulignée par une ou deux cannelures, la panse est ornée de godrons, de lignes verticales ou encore de décors à la molette; parfois, seule la partie supérieure (jusqu'à l'épaulement) est en *terra nigra*, la panse étant en pâte grise commune.

Les deux types de bols carénés AV 136 (pl. 12, 156) et AV 139 (pl. 12, 157) arrivent en seconde position. Le premier a une paroi légèrement convexe, une lèvre arrondie peu rentrante délimitée par une cannelure interne et la carène marquée par un ressaut. Le second a un profil curviligne, une panse profilée de bourrelets et une lèvre déversée.

Suivent les couvercles AV 387 var. (pl. 13, 163), les tonneaux à pied balustre (pl. 13, 162) et les terrines à panse tronconique ou parfois concave, à lèvre épaisse en bourre-

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	indét.	1			?
Écuelle	AV 286	1	*		
Terrine	AV 233	3	**		
Bol caréné	AV 136	4	**		
	AV 139	3	**		
Gobelet	indét.	1			?
Pot	AV 73/74	2	**		
	AV 74	16	**		
Tonneau	AV 8/16	2		*	
Couvercle	AV 387 var.	5	**		

Fig. 61. La production de céramiques à pâte grise terra nigra de la fin du I^e - début du II^e siècle.

let rentrante AV 233 (pl. 12, 155). Les assiettes, les écuelles à panse tronconique et lèvre épaisse rentrante AV 286 (pl. 12, 154) et les gobelets ovoïdes à lèvre en bourrelet (pl. 13, 158) ne sont connus que par un seul exemplaire, soit un peu plus de 2,6%.

Les imitations de terre sigillée en technique grise (TSI/TG)

Les divers ensembles ont livré 55 tessons, issus de 13 récipients qui constituent 2,8% de la production (fig. 62). Les assiettes AV 259 (pl. 13, 164), imitant les vases de terre sigillée gauloise Drag. 18, ne représentent que 15,3% des formes produites, tandis que les bols de tradition indigène atteignent 84,6%. Les bols à collerette AV 213 (pl. 13, 167), déjà présents au cours de la période précédente, dominent avec 8 occurrences. Les bols hémisphériques AV 168 (pl. 13, 166), les bols carénés Drack 21 (pl. 13, 168), également fabriqués en mode A, ainsi que le bol hémisphérique AV 166 (pl. 13, 165) complètent l'inventaire.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 259	1			?
Bol hémisphérique	AV 166?	1		*	
	AV 168	1	**		
Bol à collerette	AV 213	8	**		
Bol caréné	Drack 21	2	**		

Fig. 62. La production d'imitations de terre sigillée en technique grise de la fin du I^e - début du II^e siècle.

Les céramiques à engobe interne noir (EIN)

L'émergence de cette nouvelle catégorie, adaptation en mode B des plats à engobe interne rouge, est mise en évidence par 4 individus fragmentés en 9 morceaux (fig. 63). Elle représente 1,3% de la production. Reprenant l'une des formes du répertoire produit en mode A, AV 276 (pl. 13, 169), elle se singularise par la fabrication d'un type original, AV 274 (pl. 13, 170).

Forme	Type	NMI	Production
			attestée
Plat	AV 276		2 **
	AV 274		2 **

Fig. 63. La production de céramiques à engobe interne noir de la fin du I^{er}- début du II^e siècle.

Les accessoires de potier

Une cale ou séparateur de cuisson prend la forme d'un fond de cruche méticuleusement découpé (pl. 13, 171).

La production du début du II^e siècle ap. J.-C. (pl. 14 à 32)

Les 43 ensembles, appartenant à la production du début du II^e siècle, totalisent 29'011 tesson issus d'au moins 2287 individus, dont 1966 sont identifiés. Ils sont répartis en 12 catégories et 24 formes, subdivisées en 91 types.

Les céramiques communes à pâte claire (PCL)

Cette catégorie compte 17'739 fragments de céramique, provenant d'un minimum de 944 individus, dont 727 sont identifiés (fig. 64). Elle constitue, avec près de 38%, la catégorie la mieux représentée au cours de cette période. Son répertoire formel est varié et comporte des récipients destinés au stockage, à la préparation, à la cuisson ou encore à la consommation (fig. 64). Une dizaine de pances, dont une surcuite, porte des résidus de résine interne.

Cette catégorie doit principalement son succès à la forte proportion des cruches, qui, avec 366 occurrences, représentent un peu moins de la moitié (50,3%) de la production. Celles-ci se déclinent en une grande diversité de types (16) qui connaissent de nombreuses variantes (n° 204 à 234). Elles se scindent en deux groupes fonctionnels avec, d'une part, les cruches de service à une anse et lèvre relativement simple, qui prédominent (250 NMI), et d'autre part, les cruches de transport ou de stockage à deux anses et large embouchure, parfois en entonnoir ou en poulie (88 NMI). Parmi les premières, près des deux tiers sont du type AV 308 (pl. 117, 207 à 209), le solde étant constitué des types AV 310 (pl. 17, 210-211), AV 319 (pl. 17, 212-213), AV 316 (pl. 17, 204 à 206), AV 315 (pl. 17, 215) et 326 (pl. 17, 219-220). Les secondes se répartissent en proportions diverses dans les types suivants: AV 335 (pl. 18, 223 à 228), AV 341 (pl. 18, 232-233), AV 328 (pl. 17, 217), AV 339 (pl. 18, 229 à 231), AV 320, 326 (pl. 17, 221) et AV 329 (pl. 17, 218). Les cruches AV 339 possèdent un col bipartite, parfois appelé «en poulie» et une lèvre en bourrelet plus ou moins développé. Une variante du type AV 335 se singularise par ses trois anses et sa rareté hors du contexte artisanal. Les types AV 320 (pl. 17, 222), AV 338 (pl. 17, 214), AV 347 (pl. 18, 234) et le n° 216 (pl. 17) représentent une production très marginale.

Les quelque 102 couvercles représentent près de 14% de la production et sont répartis en 3 types (n° 238 à 240). Les plus nombreux, AV 388 (pl. 19, 239), avec 73 individus, possèdent une paroi rectiligne et un bord de section

carrée. Le type AV 386 (pl. 19, 240) arrive en second, avec une paroi concave et une lèvre épaisse. Finalement, le type AV 389 (pl. 19, 238) a une paroi rectiligne et un bord épaisse, de section carrée.

Les mortiers comptent 59 pièces, soit un peu moins de 8,1% de la production (pl. 14, 179; pl. 15, 180-183). Seul le type AV 375 est fabriqué. La pâte est généralement assez fine et savonneuse et le semis interne est toujours composé de sable et de graviers fins. Seules productions estampillées de l'atelier, les mortiers livrent deux noms de potiers. Un exemplaire porte le sceau de POST(V)M(VS), dont d'autres occurrences sont répertoriées dans les quartiers méridionaux d'*Aventicum* (pl. 14, 179). Trois individus (pl. 15, 181 à 183), parmi lesquels deux sont incontestablement des ratés de cuisson, sont signés CELER-F(ECIT). Le n° 182 (pl. 15) comporte deux estampilles, situées de part et d'autre du déversoir, et montre des altérations de couleur importantes. Le fond de ce mortier a apparemment cédé lors de la cuisson, puis, la pièce endommagée a servi de pare-feu à de nombreuses reprises (fig. 65 et 66). Quelques autres pièces signées par *Celer* sont recensées dans les quartiers sud-ouest.

Les pots atteignent 8,7% de la production avec 64 individus. Ils sont représentés par les pots à cuire AV 63/3 ou 83 (pl. 16, 192) et AV 34 (pl. 16, 193), et par les types AV 47, que l'on trouve aussi au format de gobelets (pl. 16, 195) et AV 63/3 (pl. 16, 194).

Les pots à provisions constituent, avec 41 occurrences, près de 5,6% de la production. L'unique type fabriqué, AV 21, affiche toutefois une diversité morphologique au niveau de la lèvre (pl. 16, 196-197).

Les 17 gobelets répertoriés représentent 2,3% des pièces produites (pl. 15, 184 à 189, pl. 16, 190 à 191). Ils empruntent parfois leur profil au répertoire des pots, et vice versa. Dans ces cas-là, les dimensions peuvent servir de facteur déterminant. Le type le mieux représenté a une panse ovoïde et une courte lèvre déversée (AV 100). Le n° 185 (pl. 15) possède une panse bilobée et une très courte lèvre verticale. Il s'apparente à un type connu en céramique peinte: AV 94. Il existe encore des gobelets à col cintré, comptés avec les pots (AV 47; pl. 15, 188) et d'autres à épaulement marqué (AV 73; pl. 15, 189).

Les terrines totalisent 41 individus, soit un peu moins de 5,6% de la production. Elles ont généralement une panse tronconique, ou plus rarement convexe, et une lèvre épaisse en bourrelet, repliée vers l'intérieur. Elles se déclinent en deux modèles, AV 233 (pl. 14, 176) et AV 235 (pl. 14, 177-178), uniquement différenciés par la présence d'une gorge externe soulignant la lèvre du second type.

Les onze individus d'écuelles constituent un pourcentage assez faible de la production (1,5%) et sont répartis en trois types: AV 283 (pl. 14, 173), AV 286 (pl. 14, 175) et AV 291 (pl. 14, 172). Le premier a une panse convexe et un bord en bourrelet. Le second possède une panse tronconique et une lèvre en bourrelet, aplatie ou repliée vers l'intérieur. Le troisième a une panse tronconique et une lèvre déversée et aplatie, s'apparentant à un marli.

Bien qu'aucun fragment d'amphorique n'arbore de déformation ou d'altération de la couleur, il est vraisem-

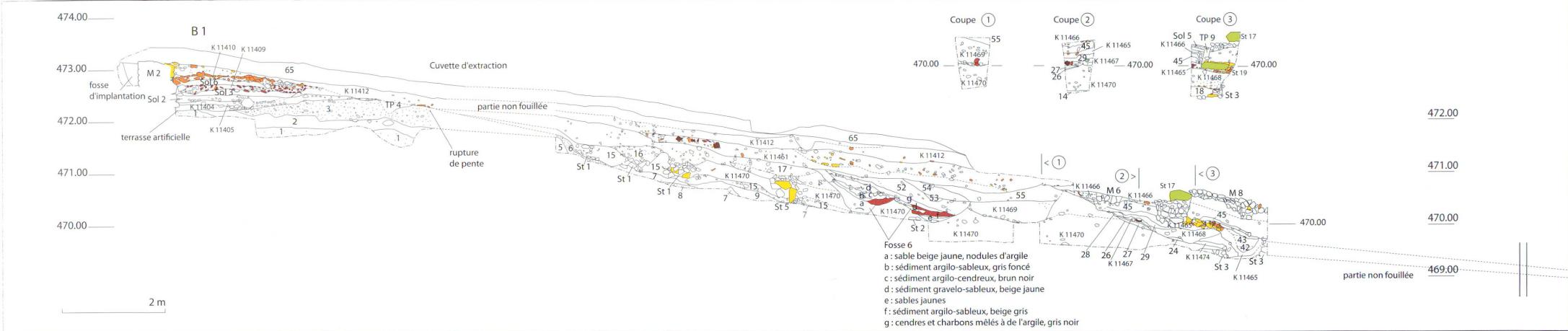


Fig. 7. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique vue sud-ouest. (1^{re} partie)

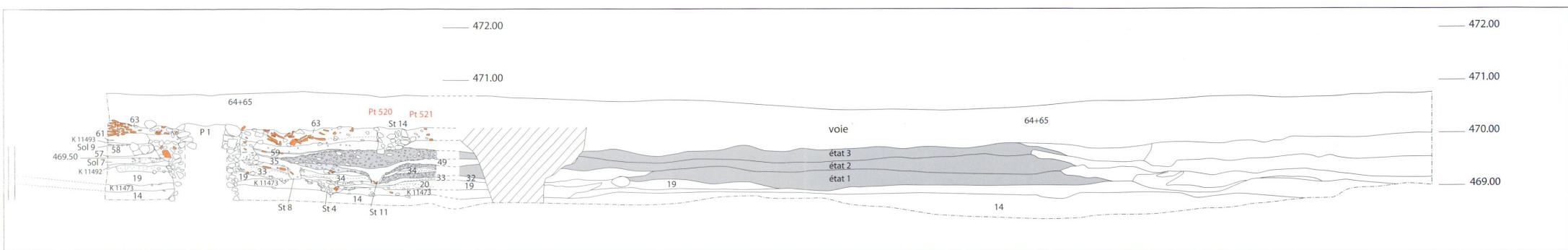


Fig. 7. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique vue sud-ouest. (2^e partie)

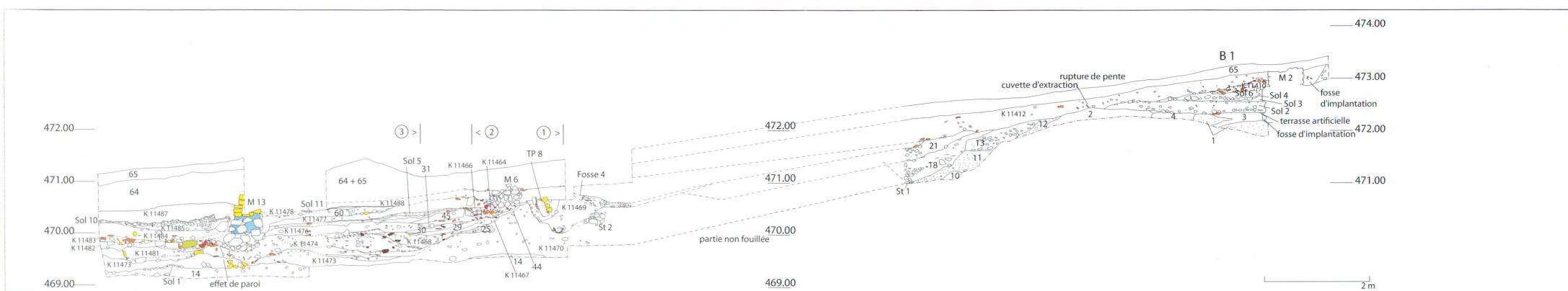


Fig. 8. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique vue nord-est.

Fig. 7. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique vue sud-ouest.

Fig. 8. Avenches à la Montagne. Coupe stratigraphique vue nord-est.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 283	1		*	
	AV 286	7	**		
	AV 291	1			?
	indét. (bord)	2	**		
Terrine	AV 233	11	**		
	AV 235	30	**		
Bol à collerette	indét.	3		*	
Bol à marli	AV 209	3	**		
Bol caréné	AV 139	1		*	
Mortier	AV 375	59	**		
Gobelet	AV 100	14	**		
	imit. AV 94	1		*	
	AV 73	1		*	
	indét. (fond)	1	**		
Pot à cuire	AV 34	1			?
	AV 63/3 ou 83	1		*	
Pot	AV 47	12	**		
	AV 61	1		*	
	AV 78?	2		*	
	AV 63/3	1	**		
	indét. (bord et fond)	46	**		
Pot à provisions	AV 21	41	**		
Tonnelet	AV 16/2	1		*	?
Tonneau	AV 27 var.	12			
	AV 8/16	1		*	
	indét. (bord)	2		*	
Dolium	AV 3	3	**		
Cruche	AV 308	199	**		
	AV 310	20	**		
	AV 315 var.	3	**		
	AV 316	7	**		
	AV 319	20	**		
	AV 320	1			?
	cf. AV 320/326	2			?
	AV 326	2		*	
	AV 325	1			?
	AV 328	17	**		
AV 329	1		*		
	AV 335	39	**		
	AV 338	1			?
	AV 339	12	**		
AV 341	AV 341	17	**		
	AV 347	1	**		
	indét. (bord et fond)	23	**		

Fig. 64. La production de céramiques communes à pâte claire du début du II^e siècle (suite à la page suivante).

Couvercle	AV 386	5	**		
	AV 388	73	**		
	AV 389	4	**		
	indét. (poignée)	17	**		
	indét.	3			
Amphorisque	AV 400	6	**		
	indét. (bord)	6	*		
Indét.	indét.	212	**		

Fig. 64. La production de céramiques communes à pâte claire du début du II^e siècle (suite de la page précédente).

blable que la douzaine d'individus découverts dans les dépotoirs du début du II^e siècle soit une production de l'atelier (1,5%). Ils se subdivisent en deux types distincts. Le premier (pl. 19, 235-236), appelé AV 400, a une lèvre en bandeau concave épaisse, marquée par une large gorge sommitale, puis une paroi interne convexe, et une panse allongée, profilée sur la partie supérieure de stries horizontales, s'élargissant vers le bas. Le fond a sans doute la forme d'un petit « pilon ». Il se rapproche des exemplaires de type 2 produits dans l'atelier de la Butte à Lyon¹⁰³. Le second (pl. 19, 237) ne connaît pas de parallèles. Il a une panse arrondie, plus ou moins globulaire, profilée de bourrelets et une lèvre en bandeau légèrement convexe à l'extrémité pinçée. La plupart des occurrences ont une pâte fine et extrêmement savonneuse.

Le répertoire compte encore les tonneaux ovoïdes AV 27 (pl. 16, 201) et AV 8/16 (pl. 16, 199-200), les tonnelets AV 16/2 (pl. 16, 198), les *dolia* AV 3 (pl. 16, 202-203) et trois variantes de bols. Ces formes ne sont attestées que par quelques exemplaires et n'atteignent pas 1% de la production.



Fig. 65. Avenches À la Montagne. Mortier estampillé CELER-F. Inv. 01/02/11432-06.



Fig. 66. Avenches À la Montagne. Estampille CELER-F (détail). Inv. 01/02/11432-06.

Les céramiques grossières à pâte claire (PCL GROSS)

Deux occurrences de pots à cuire AV 31 (pl. 19, 241), de forme ovoïde à lèvre légèrement déversée, illustrent le caractère marginal de cette catégorie (0,1%). Cependant, elles témoignent aussi de la pérennité d'utilisation de la technique permettant d'obtenir des céramiques culinaires par l'ajout d'un dégraissant grossier à l'argile (fig. 67).

Forme	Type	NMI	Production
			probable
Pot à cuire	AV 31		2 *

Fig. 67. La production de céramiques grossières à pâte claire du début du II^e siècle.

Les imitations de terre sigillée (TSI)

Les dépotoirs du début du II^e siècle ont livré 1022 tessons, correspondant à un minimum de 200 récipients, dont 197 identifiés, et à près de 9,5% de la production (fig. 68). Le répertoire des formes produites ne comporte, à l'instar de la sigillée importée, que des formes basses ouvertes : assiettes, coupes et bols. La qualité des pâtes et des engobes est très variable, avec toutefois une prédominance du caractère savonneux et d'une mauvaise adhérence du revêtement.

Les bols constituent 92% des récipients fabriqués, avec la suprématie absolue des bols carénés, principalement des Drack 21 (pl. 20, 251 à 254) et quelques AV 124 ou imitations de Drag. 30 (pl. 20, 250). Les bols hémisphériques arrivent en seconde position, représentés par les types AV 168 (pl. 19, 247), AV 169 (pl. 19, 248) et AV 172 (pl. 19, 245-

¹⁰³ DESBAT 1998.

246). Un individu de bol à collarette AV 213 (pl. 20, 249) complète cet inventaire. Cette période voit l'apparition, sur les bols hémisphériques AV 168 et caréné AV 124, de l'application de l'engobe à l'éponge. De plus, un bord de bol caréné AV 124, ainsi que quatre panses, arborent sur leur face interne un badigeon de résine.

Les assiettes et coupes forment 8% de la production, essentiellement représentées par le type AV 261 (imit. Service A; pl. 19, 244), suivi des AV 256 (Drack 2; pl. 19, 243), d'imitations du Service B et d'une forme particulière ressemblant à un Drack 3 tronqué de sa paroi (pl. 19, 242).

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 256	1	**		
	Drack 3 tronqué	1	**		
	imit. Service B	1			?
Assiette/coupe	AV 261	13	**		
Bol	indét.	1			?
Bol hémisphérique	AV 168	19	**		
	AV 169	6	**		
	AV 172	5		*	
Bol collarette	AV 213	1		*	
	indét. (bord)	1		*	
Bol caréné	AV 124	4	**		
	Drack 21	143	**		
	Drack 21 var.	1	**		
Indét.	indét. (bord et fond)	3	**		

Fig. 68. La production d'imitations de terre sigillée de la fin du I^{er} – début du II^e siècle.

Les céramiques à engobe interne rouge (EIR)

Les plats à cuire sont représentés par 91 fragments, issus de 49 individus et représentent un peu plus de 2% de la production (fig. 69). Ils se déclinent en quatre types différents, dont un seul ne trouve pas de parallèle dans la typologie avenchoise (pl. 21, 255). Avec 41 occurrences, le type AV 276 (pl. 21, 256 à 258) occupe la première position. Viennent ensuite les plats AV 235 (pl. 21, 259) et AV 274 (pl. 21, 260). Ils possèdent tous une panse convexe et sont simplement différenciés par la morphologie de leur lèvre.

Forme	Type	NMI	Production	Production		
			attestée	probable	incertaine	
Plat	indét. (bord vertical)	1	**			
	AV 235	6	**			
	AV 276	41	**			
	AV 274	1	**			

Fig. 69. La production de céramiques à engobe interne rouge du début du II^e siècle.

Les céramiques peintes (PEI)

Les 106 tessons, provenant de 8 récipients, ne dépassent guère 1% de la production, où prédominent les bols hémisphériques à bord en bourselet délimité par une cannelure AV 163 (Paunier 11; pl. 21, 261). Les gobelets ovoïdes à lèvre redressée verticalement AV 10 (pl. 21, 262), les gobelets à lèvre déversée et panse profilée de cannelures AV 94

(pl. 21, 263), les tonnelets ovoïdes à lèvre en bourselet déversé AV 9 (pl. 21, 264) et les bouteilles AV 19 (Paunier 1; pl. 21, 265) suivent en très faible quantité. Les décors peints sont des bandeaux blancs et rouges plus ou moins foncés, adhérant de manière très variable (fig. 70).

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Bol hémisphérique	AV 163	4	**		
Gobelet	AV 10	1			?
	AV 94	1			?
Tonnelet	AV 9	1			?
Bouteille	AV 19	1		*	

Fig. 70. La production de céramiques peintes du début du II^e siècle.

Les céramiques à revêtement argileux (RAR)

Cette catégorie est représentée par 1530 fragments, issus d'au moins 194 individus, correspondant à moins de 10% de la production (fig. 71). Une vingtaine de panses parmi lesquelles quinze sont surcuites, comportent un enduit de résine interne.

La forme la plus représentée est le pot qui, avec 177 occurrences, constitue plus de 96% de l'ensemble, avec une suprématie absolue du type AV 78 (pl. 22, 272), à lèvre déversée, épaule soulignée par une cannelure et panse sablée. Le répertoire est complété par un pot ovoïde à lèvre

déversée (pl. 21, 271) et par un pot, AV 79, à courte lèvre verticale (pl. 21, 270). Les gobelets sont de deux types : le premier adopte la morphologie du pot AV 78, avec une forme ovoïde et une lèvre déversée, sans le décor sablé de la panse (pl. 21, 268) ; le second, AV 89, possède une lèvre dite « en corniche » (pl. 21, 269). Ce dernier est le seul récipient arborant un revêtement luisant. Les écuelles (pl. 21, 266-267), bols à marli et cruches (pl. 22, 273) restent une production marginale.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 284	1		*	
	AV 283 (?)	1		*	
Bol à marli	indét. (bord)	1		*	
Gobelet	AV 78	1	**		
	AV 89	1		*	
Pot/gobelet	AV 79	1			?
Pot	AV 78	174	**		
Pot à bord déversé	indét.	2			?
Cruche	AV 308/1	1		*	
	AV 339	1		*	

Fig. 71. La production de céramiques à revêtement argileux du début du II^e siècle.

Les céramiques à revêtement micacé (MIC)

Les différents dépôts ont livré 504 fragments, issus d'un minimum de 84 individus, dont 77 sont attribués à un type (fig. 72). Ils constituent 4% de la production. Plus de la moitié des récipients fabriqués dans cette catégorie sont des bols à marli, principalement de type AV 209 (pl. 22, 278-279), AV 212 (pl. 22, 281-282), quelques AV 205 (pl. 22, 277) et un exemplaire de AV 210 (pl. 22, 280). Viennent ensuite des écuelles à panse convexe et bord non délimité AV 283 (pl. 22, 274-275), des bols à collarette AV 216 (pl. 22, 276) et deux types de cruches AV 319 (pl. 22, 283) et AV 345 (pl. 22, 284).

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Écuelle	AV 283	14	**	
Bol à collarette	AV 216	7	**	
	indét.	4	**	
Bol à marli	AV 205	3	**	
	AV 209	38	**	
	AV 210	1	**	
	AV 212	5	**	
Cruche	AV 319	4	**	
	AV 345	1		*
	indét.	6		*
Indét.	indét. (bord)	1		

Fig. 72. La production de céramiques à revêtement micacé du début du II^e siècle.

Les céramiques communes à pâte grise (PGR)

Cette catégorie totalise 5613 fragments issus d'au moins 472 individus, dont 390 sont identifiés (fig. 73). Ils représentent 20,5% de la production. Douze panse portent des traces de résine interne.

Les récipients les mieux représentés sont les terrines et les écuelles (38,8%), réparties en 10 types (pl. 23-24, 285 à 298). Elles présentent des profils très diversifiés, de la lèvre déversée à la lèvre épaisse en bourrelet et rentrante, et des panse aussi bien convexes que tronconiques. Les plus fréquentes sont de type AV 286 (pl. 23, 288) et AV 283 (pl. 23, 285 à 287), pour les écuelles, et de types AV 233 (pl. 24, 295) et AV 235 (pl. 24, 296 à 298), pour les terrines.

Les gobelets et les pots occupent la seconde position (20,1 et 15,7%), avec un répertoire formel de 10 types, partiellement communs aux deux formes (pl. 25, 303 à 319, pl. 26, 320 à 326) et qui ne sont pas tous identifiés par la typologie d'Avenches. Les pots/gobelets à col cintré AV 47 (pl. 25, 313-314, pl. 26, 323-324) prédominent, avec 52 occurrences, suivis des gobelets ovoïdes à lèvre déversée AV 100 (pl. 25, 305 à 308), avec 43 individus. Viennent ensuite les pots et gobelets à épaule marquée AV 73 (pl. 25, 316, pl. 26, 325-326) et AV 74 (pl. 25, 317), des pots à cuire AV 32 (pl. 25, 315) et AV 34 (pl. 25, 319, pl. 26, 320), des pots à lèvre rectangulaire AV 63/3 (pl. 26, 321-322), des gobelets et des pots à bord déversé (pl. 25, 309-310, 318), ainsi que des pots à col cintré AV 37 (pl. 27, 333).

Les pots à provisions comptabilisent au moins 16 individus (4,1%), divisés en 2 types : AV 21 (pl. 26, 327-328) et AV 39 (pl. 26, 329).

Les quelque 28 couvercles identifiables (7,2%) montrent soit un bord rectangulaire, AV 388 (pl. 28, 341, 342, 344), soit un bord arrondi, AV 389 (pl. 28, 343).

Les 33 exemplaires (8,5%) de tonneaux et tonnelets sont répartis en 3 types : tonneaux ovoïdes à lèvre en bourrelet AV 8/16 (pl. 27, 334 à 337), pots/tonnelets ovoïdes AV 84 (pl. 27, 330-331) et AV 10 (pl. 27, 332).

Les *dolia* sont représentés par 14 pièces, toutes de type AV 3 (3,6%). Également produit dans sa variante claire, il a une forme ovoïde et une lèvre déversée horizontalement (pl. 27, 338-339). Un exemplaire arbore une lèvre déversée profilée de cannelures internes (pl. 27, 340).

Le répertoire formel compte encore des bols à collarette AV 216 (pl. 24, 300), des bols à marli AV 209 (pl. 24, 301), un bol caréné, sans parallèle typologique trouvé (pl. 24, 302) et des marmites tripodes, identifiées uniquement par des pieds. Une coupe, imitant le Service A de la Graufesenque, est vraisemblablement une imitation de terre sigillée non engobée (AV 200, 261 ; pl. 24, 299).

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 283	8	**		
	AV 286	19	**		
	AV 290 var.	1		*	
	indét. (bord)	5	**		
Terrine	AV 225	2		*	
	AV 233	30	**		
	AV 235	80	**		
	AV 235 var.	5		*	
Terrine à bord déversé	indét.	1		*	
Récipient tripode	indét. (pieds)	3	**		
Coupe	imit. Service A	1	**		
Bol collerette	AV 216	2	**		
Bol à marli	AV 209	1		*	
Bol caréné	indét.	1		*	
Gobelet	AV 10	2		*	
	AV 37/6	1			?
	AV 47	35	**		
	AV 55/56	1			?
	AV 73	3	**		
	AV 74	10	**		
Gobelet à bord déversé	AV 100	24	**		
	indét.	2	**		
Pot à cuire	AV 32	2		*	
	AV 34	6	**		
Pot	AV 47	17	**		
	AV 63/3 ou 83	12	**		
	AV 73	4	**		
	AV 73 – 74?	6	**		
	AV 74	2	**		
	indét. (bord et fond)	11	**		
Pot à bord déversé	indét.	1			?
Pot à provisions	AV 21	12	**		
	AV 39	4	**		
Pot/tonnelet	AV 10	4	**		
Tonnelet	AV 84	9	**		
Tonneau	AV 8/16	13	**		
	indét. (bord)	7	**		
Dolium	AV 3	13	**		
	indét.	1	**		
Couvercle	AV 388	15	**		
	AV 389	11		*	
	indét. (poignée)	1	**		
Couvercle à bord arrondi	indét.	1		*	
Indét.	indét. (bord et fond)	28	**		

Fig. 73. La production de céramiques communes à pâte grise du début du II^e siècle.

Les céramiques grossières à pâte grise (PGR GROSS)

Cette catégorie compte 12 fragments issus de deux écuelles à bord non délimité AV 284 (pl. 28, 345) et d'un pot de type non identifié (fig. 74). Son pourcentage de production demeure, tout comme celui de la variante cuite en mode A, insignifiant (0,1%).

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Écuelle	AV 284	2	**	
Pot	indéf. (col)	1	*	

Fig. 74. La production de céramiques grossières à pâte grise du début du II^e siècle.

Les céramiques à pâte grise terra nigra (PGR/TN)

Cette catégorie est représentée par 2290 fragments correspondant à un minimum de 295 individus, parmi lesquels 279 sont identifiés, soit un peu plus de 15% de la production (fig. 75). Le répertoire formel est constitué principalement de pots et de gobelets (51,4 et 17,5%), parmi lesquels prédominent ceux à épaule marquée AV 74 (pl. 29, 360-361, pl. 30, 363-364). Leur panse est ornée de décors à la molette, de godrons ou encore de lignes verticales. Parfois, seule la partie comprise entre la lèvre et l'épaulement connaît un traitement de surface (*terra nigra*). Les gobelets ovoïdes à lèvre déversée AV 100 sont assez bien représentés (pl. 29, 357-358). Les pots à col cintré AV 37, les pots à lèvre déversée épaissie en bourrelet profilée de cannelures AV 45 (pl. 29,

362) et les gobelets à épaule marquée AV 80 (pl. 29, 359) complètent cet inventaire. Viennent ensuite les bols carénés AV 136 (pl. 29, 351 à 353) et AV 139 (pl. 29, 354 à 356), qui montrent de grandes variations de profils, puis les terrines à lèvre épaisse en bourrelet rentrante AV 233 (pl. 28, 348-349) et AV 235 (pl. 28, 350), les écuelles à panse convexe et lèvre épaisse rentrante AV 286 (pl. 28, 347) et celles à panse tronconique et lèvre déversée AV 296 (pl. 28, 346), ainsi que les tonneaux ovoïdes à lèvre en bourrelet AV 8/16 (pl. 30, 365-366). Les couvercles AV 386 (pl. 30, 367) et AV 388 (pl. 30, 368) restent une production marginale.

Les imitations de terre sigillée en technique grise (TSI/TG)

Les quelque 72 tessonns d'imitations de terre sigillée en technique grise proviennent d'au moins 29 individus, dont

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Assiette	AV 256	1			?
	AV 261	3	**		
	indéf. (fond)	2		*	
Bol, fond à ombilic	indéf.	1		*	
Bol hémisphérique	AV 168	3	**		
Bol à collarlette	AV 213	9	**		
Bol caréné	Drack 21	6	**		
Indéf.	indéf. (fond)	4			

Fig. 76. La production d'imitations de terre sigillée en technique grise du début du II^e siècle.

Forme	Type	NMI	Production		
			attestée	probable	incertaine
Écuelle	AV 286	3	**		
	AV 296 var.	1			?
	indéf. (bord)	4	**		
Terrine	AV 233	30	**		
	AV 233/235	7	**		
Bol caréné	AV 136	19	**		
	AV 139	28	**		
Gobelet	AV 80	1			?
	AV 100	48	**		
Pot/gobelet	AV 37	1		*	
Pot	AV 45	1			?
	AV 73/74	13	**		
	AV 74	110	**		
Tonneau	indéf. (bord et fond)	2	**		
	AV 16/8	5	**		
	AV 17	1		*	
Couvercle	indéf. (bord)	4			?
	AV 386	1		*	
Indéf.	AV 388	1		*	
	indéf. (bord et fond)	16			?

Fig. 75. La production de céramiques à pâte grise terra nigra du début du II^e siècle.

25 sont identifiés, et qui représentent 1,3% de la production (fig. 76). Le répertoire de cette catégorie est dominé par les bols (76%), suivis par les assiettes et/ou coupes (24%). Les bols à collarette AV 213 (pl. 30, 373) occupent la première position, devant les bols carénés Drack 21 (pl. 30, 374 à 376) et les bols hémisphériques AV 168 (pl. 30, 372). Le revêtement d'un de ces derniers est appliqué à l'éponge: il s'agit probablement d'un raté de cuisson. Une pièce, dont la paroi n'est pas conservée et dont le fond possède un ombilic interne, s'apparente à un bol de type Drack 20 (pl. 30, 371). Les assiettes sont de deux types: AV 256 (Drack 2; pl. 30, 369) et AV 261 (imit. Service A; pl. 30, 370).

Les accessoires de potier

Moules

Les dépotoirs du début du II^e siècle de notre ère ont livré une vingtaine de fragments de terre cuite appartenant à 8 moules. Si trois d'entre eux sont indubitable-



Fig. 78. Avenches À la Montagne. Moule de lampe à huile, partie inférieure. Inv. 01/02/11409-03.

Les céramiques à engobe interne noir (EIN)

Les plats à engobe interne noir sont représentés par 30 fragments, issus d'au minimum 13 individus, correspondant à 0,6% de la production (fig. 77). Ils sont répartis en deux types, déjà attestés en mode A, AV 276 (pl. 31, 377 à 379) et AV 274 (pl. 31, 380). Un fond engobé comporte les points d'ancrage de pieds, suggérant qu'il s'agit d'une marmite tripode.

Forme	Type	NMI	Production	
			attestée	probable
Plat	AV 276	11	**	
	AV 274	1	**	
Récipient tripode	indét. (fond)	1		*

Fig. 77. La production de céramiques à engobe interne noir du début du II^e siècle.



Fig. 79. Avenches À la Montagne. Moule de lampe à huile, partie supérieure. Inv. 01/02/11409-04.



Fig. 80. Avenches À la Montagne. Deux fragments de moules. Inv. 01/02/11454-01 et 11457-03

ment liés à la fabrication de lampes à huile, les cinq autres laissent perplexe quant à leur fonction.

Le n° 381 (pl. 31) correspond à la partie inférieure d'un moule de lampe à huile à canal de type Loeschcke IX (fig. 78). Il comporte deux encoches quasiment rectangulaires aménagées sur les côtés. La partie extérieure est modelée. Il arbore le négatif de la marque du potier COMMVNIS, dont l'officine est localisée dans la région padane ou émilienne¹⁰⁴. La production de cet artisan a bénéficié d'une large diffusion et a été abondamment copiée, principalement dans les provinces germaniques où ont été découverts de nombreux surmoulages. Le n° 382 (pl. 31) coïncide avec la partie supérieure d'un moule de lampe à huile à canal fermé de type Loeschcke IXc (fig. 79). Les deux tenons, situés de part et d'autre du moule, ont un espacement qui diffère de celui des encoches de la partie inférieure. Il est absolument exclu que ces deux éléments aient fonctionné ensemble. Le dernier fragment (pl. 31, 383) appartient également à la partie supérieure d'un moule de lampe, sans doute identique au précédent, bien que la portion conservée soit trop petite pour l'affirmer. Dans les trois cas, la pâte utilisée est fine, savonneuse et d'une couleur orange rose. Ces trois pièces sont incontestablement des surmoulages de lampes importées d'Italie et affichent clairement la volonté de l'artisan local de profiter de la renommée de son lointain collègue. Cependant, dans la mesure où aucun fragment de lampe correspondant à ces moules n'a été retrouvé sur le site *À la Montagne*, il paraît évident que la tentative de reproduire des lampes à canal fermé signées COMMVNIS a échoué.

Les n°s 384 et 385 (pl. 32) ont une forme convexe et une surface extérieure modelée (fig. 80). Leur confection a nécessité l'utilisation de deux pâtes différentes. La première est fine, légèrement savonneuse et de couleur beige clair avec un cœur gris foncé. La seconde, mi-fine, dure et de couleur gris foncé, constitue la partie extérieure de ces pièces. Le n° 385 (pl. 32) porte deux fines entailles sur la surface externe, plus ou moins inclinées, servant apparemment à maintenir en place les liens utilisés pour fixer étroitement les deux parties d'un moule (fig. 81). À l'heure actuelle, aucune interprétation n'a pu être donnée. La restitution de la forme de l'objet obtenu ne correspond à rien de connu.

Trois éléments (pl. 32, 386 à 388), de petites dimensions et de fonction incertaine, complètent cet inventaire. Les deux premiers se présentent sous l'aspect de pièces d'argile modelée, creusées d'une dépression ovoïde entourée d'un aplat lissé (fig. 82). Le troisième est un tenon, une applique ou encore un élément de moule de forme arrondie, d'un diamètre mesurant à la base environ 4 cm et d'une hauteur d'un peu moins de 2 cm. Il comporte, au sommet, une dépression circulaire profonde de quelques millimètres.

Cales et supports de cuisson

Les supports de cuisson ou cales se matérialisent sous trois formes. La première consiste en des fonds de cruche soigneusement découpés (pl. 32, 389). La seconde adopte un profil annulaire, marqué à l'extérieur par une large can-



Fig. 81. Avenches À la Montagne. Fragment de moule avec encoches. Inv. 01/02/11457-03.



Fig. 82. Avenches À la Montagne. Moule. Inv. 01/02/11410-09.

nelure (pl. 32, 390-391). La troisième est un fragment de *tegula* surcuit, estampillé L-C-PRSC (pl. 32, 393). Ce sceau est répertorié en 8 autres exemplaires à Avenches, dont la majorité provient de la région du sanctuaire du *Cigognier* et du théâtre. La production de L(ucius).C.PR(I)S[CVS] date vraisemblablement de l'extrême fin du I^{er} siècle et plus sûrement du début du II^e siècle¹⁰⁵.

Les déchets de l'atelier ont encore livré un boudin d'argile cuite (pl. 32, 392), affichant un profil trapézoïdal, un fond aplati et une partie supérieure modelée (fig. 42, 2). Ni sa fonction ni la raison de sa cuisson n'ont pu être déterminées.

Évolution de la production

L'évolution la plus significative et la plus intéressante se dessine entre le groupe de la fin du I^{er} siècle et celui du début du II^e siècle, toutefois, l'ensemble intermédiaire ne peut être totalement négligé. Bien que l'écart entre leur

¹⁰⁴ LOESCHKE 1919; TILLE 2003.

¹⁰⁵ FUCHS/MARGUERON 1998.

nombre d'individus respectifs soit grand, 137 pour le premier, 492 pour le second et 1966 pour le troisième, la comparaison des catégories, des formes et des types permet de montrer une série de transformations au sein de la production.

Peut-être est-il nécessaire de souligner encore une fois l'exiguïté de la portion fouillée, qui conditionne notre compréhension de cet atelier. Par conséquent, les pourcentages exposés ci-dessous doivent être uniquement considérés comme hypothèses de travail, dans la mesure où ils résultent de données incomplètes.

Évolution quantitative des catégories

De la fin du I^{er} siècle au début du II^e siècle, la production des céramiques communes à pâte claire augmente de 21,2 à quelque 37,2%, tandis que le pourcentage des céramiques communes à pâte grise faiblit dans des proportions, plus ou moins comparables, passant de 31,4 à 19,8% (fig. 83). Ce changement de situation est principalement dû à la fabri-

cation stable des cruches et à l'élargissement du répertoire formel et typologique, emprunté en grande partie, par les pâtes claires aux pâtes grises.

Conformément aux observations faites sur le Plateau suisse, le déclin des imitations de terre sigillée, y compris celles en technique grise, s'amorce dès la fin du I^{er} siècle et se poursuit au début du II^e siècle, avec plus de 50% de diminution. Cette diminution ne coïncide toutefois pas avec une régression dans la diversité des types.

Au contraire, les céramiques à revêtement argileux voient leur fabrication doubler. Ce succès est attribuable à un engouement pour le modèle de pot à panse sablée (AV 78). Cette catégorie comporte principalement des revêtements mats, toutefois, le début du II^e siècle voit apparaître les premiers fragments de gobelets à vernis luisant.

Le pourcentage des céramiques à pâte grise *terra nigra* progresse de 10,2 à 14,2%. Les raisons de cette évolution se trouvent dans la production constante de pots et de terrines et dans l'augmentation progressive du nombre de formes et de types.

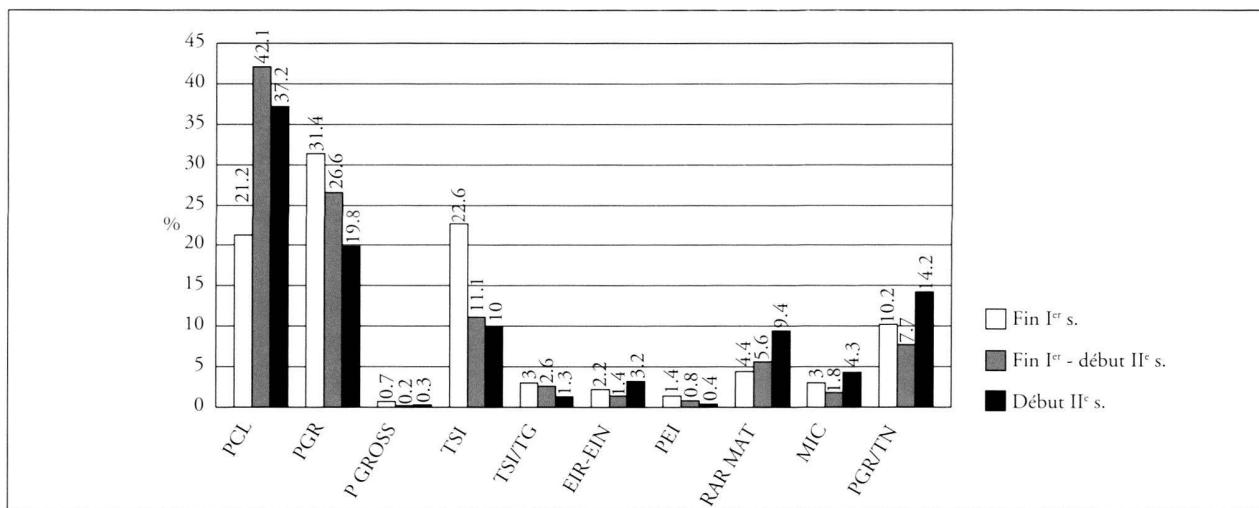


Fig. 83. Évolution des catégories (pourcentages).

Les plats à engobe interne et les revêtements micacés constituent une production minime, mais stable. Quant aux céramiques peintes, elles disparaissent presque totalement et les récipients à pâte grossière subsistent de manière infime au sein des ensembles archéologiques.

Évolution du répertoire formel et évolution typochronologique

Les céramiques communes à pâte claire

Au cours de la période d'activité de l'atelier, entre la fin du I^{er} et le début du II^e siècle (70/80-120/150), la production de cette catégorie connaît la plus forte hausse, passant de 21 à 37%. Parallèlement, le nombre de formes augmente de 6 à 15 (fig. 84), de même que celui des types, qui croît de 9 à 45 (fig. 85).

Les cruches sont de loin les récipients les mieux représentés tout au long de la période d'activité de l'atelier et constituent toujours plus ou moins la moitié des individus

(fig. 84). Elles connaissent une diversité typologique qui ne cesse de s'accroître. Les mortiers, qui au cours de la phase initiale (70/80-100), occupent, avec près de 30%, le second rang, chutent à 8% au début du II^e siècle, bien qu'ils ne soient estampillés qu'à partir de cette période. La fabrication de couvercles s'accroît rapidement, tandis que celle des gobelets, des pots et des pots à provisions est plus discrète. D'autres formes, comme les pots, les *dolia*, les bols à marli et les terrines conservent un pourcentage stable. Les tonneaux tendent à disparaître. La fabrication d'amphoriques reste minime.

Lors de la première période, à la fin du I^{er} siècle, les cruches fabriquées (55,2%) sont presque exclusivement réservées au service, à l'exception d'un individu. Elles se répartissent en quatre types: AV 308, le plus répandu, suivi de AV 319, AV 316 et AV 335 qui est une cruche de transport (voir fig. 85). Les mortiers (30%) sont tous du type AV 375, avec une collerette développée, une haute lèvre massive rentrante, une panse profilée de bourrelets et un

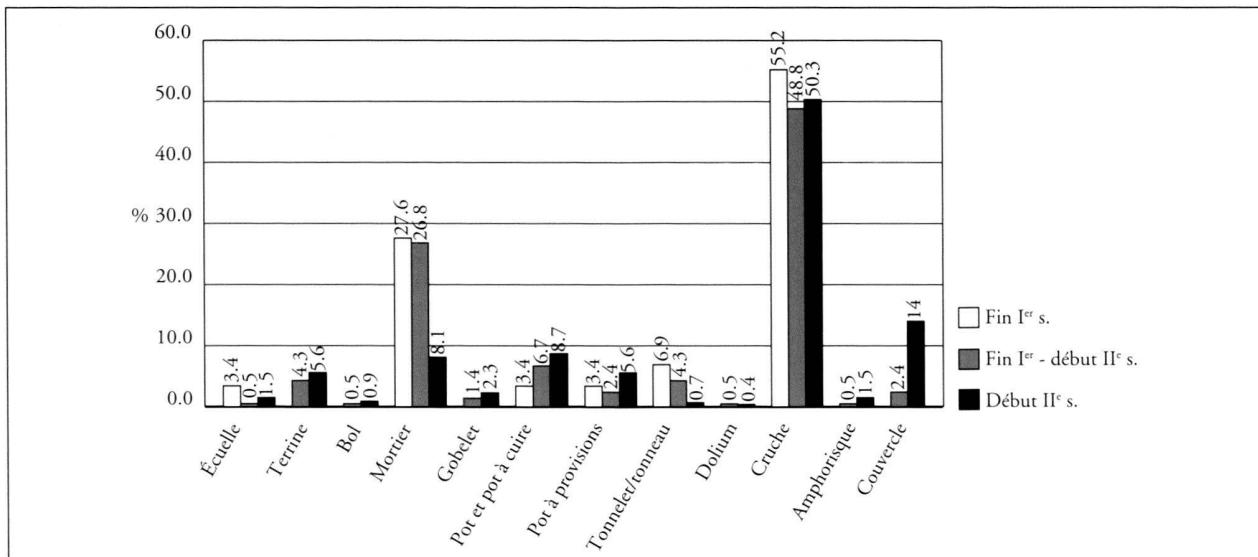


Fig. 84. Évolution du répertoire formel des céramiques communes à pâte claire (pourcentages).

semis interne de sable et petits graviers. La production d'une variante de tonneaux AV 8/16 s'élève à un peu moins de 7%. Le répertoire est complété par des écuelles, des pots à cuire AV 34, de forme ovoïde à lèvre déversée et panse souvent décorée au peigne, et des pots à provisions AV 21, de forme ovoïde à lèvre plus ou moins concave et possédant deux petites anses. Ces récipients sont produits à parts égales (3,4%).

La phase intermédiaire, de la fin du I^{er} au tout début du II^e siècle, voit apparaître de nombreuses formes: les pots sont représentés par les types AV 63, à lèvre faiblement déversée profilée d'une cannelure interne, et AV 74, à épaule marquée et petite lèvre déversée. Suivent les terrines AV 235, à lèvre épaisse en bourrelet, repliée vers l'intérieur et soulignée par une gorge externe, et les écuelles AV 286, à panse convexe et courte lèvre déversée horizontalement. Les couvercles AV 388 et 389, les gobelets ovoïdes à lèvre déversée AV 100 et à épaule marquée AV 73, des marmites tripodes, les *dolia* AV 3, à lèvre déversée horizontalement, les pots/tonnelets AV 84, à lèvre en bourrelet, ainsi que des amphoriques agrandissent le répertoire. Cinq nouveaux types de cruches viennent compléter l'éventail, à savoir quatre de service AV 305, AV 310, AV 315, AV 326 et une de transport AV 341. À cette période, la première estampe présente dans ce contexte d'atelier se manifeste sur un mortier, sous la forme d'un grillage.

Lors de la phase finale, au début du II^e siècle, la production de cruches s'enrichit de huit nouveaux types et n'abandonne qu'un des neuf autres existants déjà. Les cruches de service AV 308 restent les plus fabriquées avec plus de la moitié des individus, suivies de loin (un dixième des individus) par les cruches de transport AV 335. Arrivent ensuite les types AV 310, AV 319, AV 341 et AV 339, à col bipartite et deux anses, dont la production débute alors. Les douze types restants constituent à peine un dixième des individus, parmi lesquels AV 315, AV 316 et AV 326 sont déjà fabriqués auparavant, tandis que AV 320, AV 325, AV 328, AV 329, AV 333, AV 337, AV 338 et AV 347 apparaissent. Ces dernières présentent toutes une ouverture

en entonnoir et deux anses, à l'exception des cruches AV 320 et AV 347. Cette dernière dispose, en outre, d'un bec verseur, qui suggère une interprétation de bouilloire¹⁰⁶. Les cruches AV 337 ont la particularité d'avoir trois anses et de n'avoir été retrouvées, jusqu'ici, qu'en contexte artisanal¹⁰⁷.

La fabrication des couvercles occupe la seconde position, avec 14%. Le type AV 388 est le plus produit (environ trois quarts des individus), devant les formes AV 386 et AV 389.

Le pourcentage des pots atteint les 8,7% et le répertoire typologique se renouvelle complètement avec, d'un côté, la disparition des pots AV 74, et, de l'autre, l'arrivée de plusieurs types: AV 78, à lèvre déversée et épaulement souligné par une cannelure; AV 61, à courte lèvre redressée verticalement, et surtout, AV 47, à col cintré et lèvre déversée, qui prédomine. Les pots à cuire, représentés par le type AV 34, disparaissent peu à peu.

Les mortiers connaissent une importante baisse de production, passant de 27,6%, au cours de la phase initiale, à 8,1%. Ils sont toujours représentés par un seul type, AV 375, dont le profil ne varie guère. Toutefois, malgré leur déclin, ces récipients sont dès lors plus fréquemment estampillés. Tandis que la marque du potier *Celer* est indubitablement liée à cette production, celle de *Postumus*, attestée par un unique exemplaire, est difficilement assignable à l'activité de l'officine.

Suivent les terrines et les pots à provisions AV 21, avec chacun 5,6%. Les terrines AV 235 représentent trois quarts du nombre total de cette forme, concurrencées par le type AV 233, nouvellement produit, et dont les profils diffèrent peu.

La production des gobelets, qui atteint alors 2,3%, se répartit en trois types, où prédominent largement les gobelets AV 100, suivis du type à épaule marquée, AV 73, et d'une imitation du type AV 94, au profil bilobé.

¹⁰⁶ BATIGNE/DESBAT 1996.

¹⁰⁷ BOSSE *et al.* 2004, n° 201-203.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} - début II ^e s. (80-100/120)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Écuelle	AV 283							1	9.1	
	AV 286							7	63.6	1.5
	AV 291							1	9.1	
	indét. (bord)	1	100					2	18.2	
Terrine	AV 233							11	26.8	5.6
	AV 235				9	100		30	73.2	
Récipient tripode	indét. (pied)				1	100	0.5			
Bol hémisphérique	AV 188				1	100	0.5			
Bol à collerette	indét.							3	100	0.4
Bol à marli	AV 209							3	100	0.4
Bol carené	AV 139							1	100	0.1
Mortier	AV 375	8	100	27.6	56	100	26.8	59	100	8.1
Gobelet	imit. AV 94							1	5.9	2.3
	AV 73				1	33.3	1.4	1	5.9	
	AV 100				1	33.3		14	82.4	
	indét. (fond)				1	33.3		1	5.9	
Pot à cuire	AV 34	1	100	3.4			6.7	1	1.6	8.7
Pot	AV 47							12	18.8	
	AV 61							1	1.6	
	AV 63/3 ou 83				1	7.1		2	3.1	
	AV 74?				6	42.9				
	AV 78?							2	3.1	
	indét. (bord et fond)				5	35.7		46	71.9	
Pot à provisions	AV 21	1	100	3.4	5	100	2.4	41	100	5.6
Tonnelet	AV 16/2			6.9			4.3	1	20	0.7
	AV 84				1					
Tonneau	AV 27 var.							1	20	
	AV 8/16	2	100		5			2	40	
	indét. (bord)				3			1	20	
Dolium	AV 3			55.2	1	100	0.5	3	100	0.4
Cruche	AV 305				1	1	48.8			50.3
	AV 308	10	62.5		41	40.2		199	54.4	
	AV 310				2	2		20	5.5	
	AV 315 var.				1	1		3	0.8	
	AV 316	1	6.3		5	4.9		7	1.9	
	AV 319	2	12.5		4	3.9		20	5.5	
	AV 320							1	0.3	
	cf. AV 320/326							2	0.5	
	AV 326				1	1		2	0.5	
	AV 325							1	0.3	
	AV 328							17	4.6	
	AV 329				2	2		1	0.3	

Fig. 85. Évolution du répertoire typologique des céramiques communes à pâte claire (suite page à la suivante).

	AV 335	1	6.3	55.2	2	2	48.8	39	10.7	50.3
	AV 338							1	0.3	
	AV 339							12	3.3	
	AV 341				3	2.9		17	4.6	
	AV 347							1	0.3	
	indét. (bord et fond)	2	12.5		42	41.2		23	6.3	
Couvercle	AV 386							5	4.9	
	AV 388				4			73	71.6	
	AV 389				1			4	3.9	
	indét. (poignée)				1			17	16.7	
	indét.							3	2.9	
Amphorisque	AV 400							5	45.5	
	indét. (bord)				1	100		6	54.5	
Total		29			209			727		

Fig. 85. Évolution du répertoire typologique des céramiques communes à pâte claire (suite de la page précédente).

Viennent enfin, avec 1,5%, les écuelles et les amphorisques. Les premières se répartissent en trois types: AV 286, AV 283 et AV 290. Les seconds, dont la production augmente, se subdivisent en deux modèles: AV 400 et un type non répertorié.

La production de tonneaux, de *dolia* et de bols à colleterre, à marli, ou encore carénés conserve un caractère très marginal. Les tonneaux et pots/tonnelets, représentés par les types AV 8/16, AV 27 et AV 16/2, connaissent un réel déclin (de 6,9 à 0,7%) et la disparition du type AV 84. La production des *dolia* AV 3 reste stable par rapport à la période précédente (0,5-0,4%).

Les céramiques grossières

La production de céramiques grossières, non tournées, cuites en mode A ou en mode B, reste très marginale, puisqu'elle est comprise en 0,7 et 0,3%. Le répertoire formel conserve un caractère restreint. Le pot à cuire AV 30, à lèvre faiblement déversée, est fabriqué pendant la fin du I^{er} siècle, tandis que le pot à cuire AV 31, à bord vertical profilé d'une cannelure sommitale, et l'écuelle AV 284, à panse rectiligne sans bord délimité, ne font leur apparition qu'au début du II^e siècle (fig. 86). Ces récipients témoignent de la pérennité d'une technique, héritée des traditions laténiennes indigènes, utilisées pour concevoir des céramiques dites «culinaires»¹⁰⁸.

¹⁰⁸ MAGGETTI *et al.* 2003-2004; MEYLAN KRAUSE 2002.

Les imitations de terre sigillée

La production d'imitations de terre sigillée subit un important déclin au cours de l'activité de l'atelier, passant de 22,6 à 10%. Alors que l'éventail des formes reste stable (fig. 87), celui des types augmente de 7 à 10 (fig. 88). Pendant toute la période d'activité de l'officine, les bols carénés Drack 21 affichent une suprématie absolue et leur pourcentage progresse, tandis que les autres formes, comme les bols hémisphériques ou les assiettes, perdent de leur importance.

Au cours de la phase initiale de production, à la fin du I^{er} siècle, l'atelier fabrique 58% de bols carénés, principalement des Drack 21 (fig. 88). Viennent ensuite les bols hémisphériques (25,8%), parmi lesquels prédomine le type AV 169, à panse rentrante, lèvre délimitée par une cannelure externe et panse profilée d'une cannelure, suivi des bols AV 168, qui adoptent le même profil, la cannelure sur la panse en moins. Les assiettes occupent la troisième position (12,9%) avec les types AV 259, à panse convexe sans lèvre détachée, et AV 261 (imit. Service A). L'unique occurrence de bol à collerette (3,2%) pourrait être un raté de cuisson en technique grise (réoxydation de la pâte).

Entre la fin du I^{er} et le début du II^e siècle, de nouveaux types apparaissent: les assiettes AV 256, à paroi oblique et lèvre à extrémité pincée redressée verticalement, les bols hémisphériques AV 172, à panse rentrante et lèvre épaisse, pincée et

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Écuelle	AV 284									40
Pot à cuivre	AV 30	1	100		100			100		
	AV 31								2	66.7
	indét.					1	100		1	33.3
Total		1			1			5		

Fig. 86. Évolution des répertoires typologique et formel des céramiques grossières.

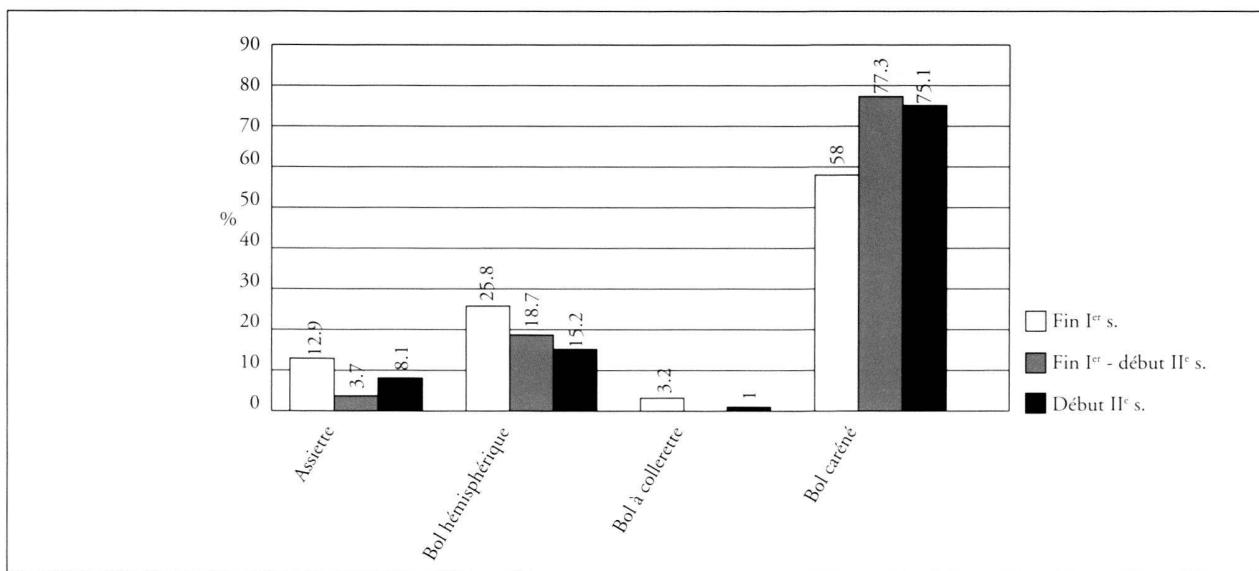


Fig. 87. Évolution du répertoire formel des imitations de terre sigillée (pourcentages).

délimitée par une cannelure, et les imitations de bols carénés Drag. 29, à lèvre moulurée soulignée par un renflement externe. D'autres types disparaissent, par exemple les assiettes AV 259. Les proportions entre les bols hémisphériques AV 168 et AV 169 sont inversées, les premiers prenant l'avantage.

Au début du II^e siècle, la production décroît et se concentre autour des bols carénés qui atteignent alors 75,1%. Ce pourcentage est réparti entre les Drack 21, qui

prédominent largement, et le type AV 124 (imit. Drag. 30) dont la fabrication débute.

Les bols hémisphériques sont toujours répartis en trois types, parmi lesquels les bols AV 168 s'imposent, suivis, à parts égales, des bols AV 169 et des bols AV 172. La proportion d'assiettes reste relativement stable (8,1%), bien que deux nouveaux types fassent leur apparition. Le premier est une imitation du Service B de la Graufesenque; le second, un *unicum*, a un profil dénué de paroi, une lèvre en

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Assiette	AV 256	1	25	12.9	1	50	3.7	1	6.2	8.1
	AV 259	2	50		—	—		—	—	
	AV 261	1	25		—	—		13	81.2	
	Drack 3 tronqué	—	—		—	—		1	6.2	
	imit. Service B	—	—		—	—		1	6.2	
	indét.	—	—		—	—		—	—	
Bol hémisphérique	AV 168	3	37.5	25.8	6	18.7	19	63.3	15.2	
	AV 169	4	50		3		6	20		
	AV 171	1	12.5		—		—	—		
	AV 172	—	—		1		5	16.7		
	indét.	—	—		1		—	—		
Bol à collerette	AV 213	—	—	3.2	—	—	1	50	1	
	indét.	1	100		—		1	50		
Bol caréné	AV 124	—	—	58	—	77.3	4	—	75.1	
	Drack 21	18	100		40		144	—		
	imit. Drag 29	—	—		1		—	—		
Total		31			54		197			

Fig. 88. Évolution du répertoire typologique des imitations de terre sigillée.

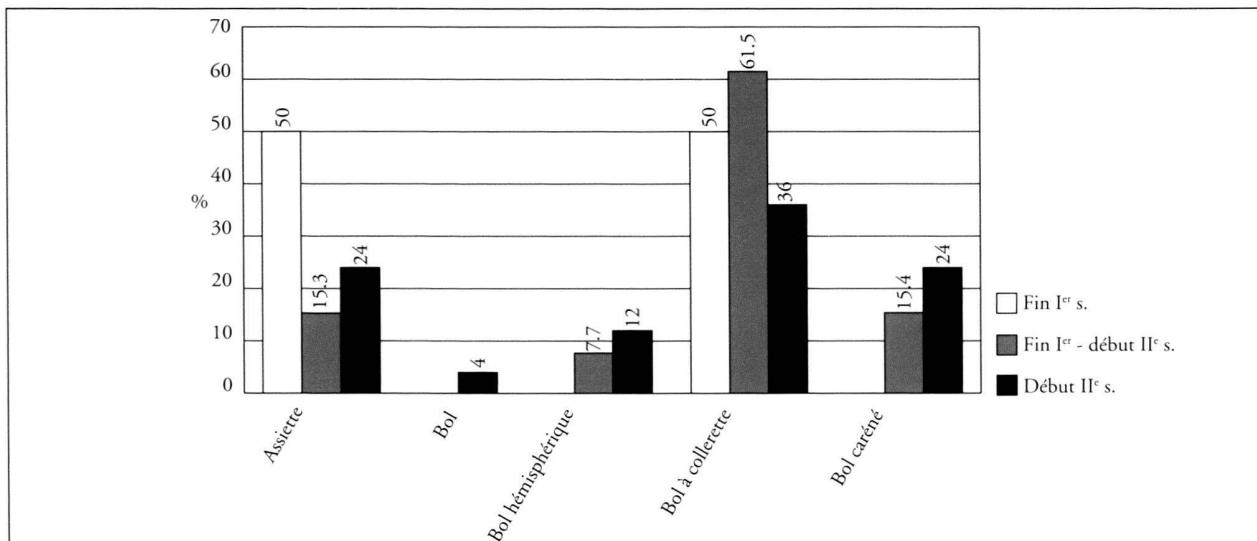


Fig. 89. Évolution du répertoire formel des imitations de terre sigillée en technique grise (pourcentages).

bourrelet déversé profilé d'une cannelure externe et un pied annulaire. La production de bols à collerette AV 213 revêt un caractère marginal.

C'est à cette époque qu'apparaît la technique d'application de l'engobe à l'éponge, uniquement attestée dans cet atelier sur une partie des bols hémisphériques AV 168, ainsi que sur certains bols carénés AV 124.

Les imitations de terre sigillée en technique grise

La production d'imitations de terre sigillée en mode B est minime et connaît un déclin similaire à celui des imitations de terre sigillée oxydée, de 3 à 1,3%. Cependant, le répertoire formel se diversifie, passant de 2 à 4 formes (fig. 89), et le nombre de types augmente de 3 à 6 (fig. 90). Le pourcentage des assiettes et des bols à collerette diminue au profit des bols hémisphériques et des bols carénés. Les récipients, qui existent également en mode A, pourraient être en partie des ratés de cuisson.

Au cours de la phase initiale de production, les bols à collerette et les assiettes sont représentés à parts égales. Les premiers sont uniquement de type AV 213, tandis que les seconds se divisent en AV 259, à panse convexe sans lèvre détachée, et AV 263, pourvues d'un marli horizontal profilé de deux cannelures sommitales.

Plusieurs types de bols apparaissent durant la période intermédiaire de production : les bols hémisphériques AV 166, à panse légèrement rentrante et bord arrondi non délimité, le type AV 168, à panse légèrement rentrante et lèvre épaisse délimitée par une cannelure externe, ainsi que les bols carénés Drack 21.

Au début du 2^e siècle, les récipients les mieux représentés sont les bols à collerette AV 213, avec 36%. Les bols carénés Drack 21 et les assiettes se partagent la seconde position, avec 24%. Celle-ci sont subdivisées en trois types apparaissant à cette période : l'assiette carénée AV 256, sans lèvre détachée, le type AV 261, à panse convexe et lèvre déversée soulignée par

Forme	Type	Fin 1 ^{er} s. (70/80-100)			Fin 1 ^{er} s. - début 2 ^e s. (80-100/120?)			Début 2 ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Assiette	AV 256							1	16.6	24
	AV 259	1	50	50	1	100	15.3			
	AV 261							3	50	
	AV 263	1	50							
	indéf. (fond)							2	33.3	
Bol, fond à ombilic	indéf.							1	100	4
Bol hémisphérique	AV 166				1	50	7.7			12
	AV 168				1	50		3	100	
Bol à collerette	AV 213	2	100	50	8	100	61.5	9	100	36
Bol caréné	Drack 21				2	100	15.4	6	100	24
Total			4		9			25		

Fig. 90. Évolution du répertoire typologique des imitations de terre sigillée en technique grise.

une cannelure interne, et un type à ombilic interne (Drack 20?). Les types AV 259 et AV 263 disparaissent. Viennent finalement les bols hémisphériques AV 168, avec 12%.

Les céramiques à engobe interne

Les plats à engobe interne restent une production marginale, mais stable pendant toute la période d'activité de l'atelier, ne dépassant pas les 3,2%. Ces récipients adoptent ici uniquement un répertoire typologique indigène. Le type le plus fréquent, AV 276, est un plat à lèvre épaisse en bourrelet, avec une paroi convexe ou tronconique. Il constitue l'unique production de la fin du I^{er} siècle et domine largement au cours du début du II^e siècle (79%).

À l'extrême fin du I^{er} siècle, apparaît un plat à paroi convexe et lèvre épaisse rentrante, AV 274, dont la fabrication perdure jusqu'à la fin de la production. Dès le début du II^e siècle, deux nouveaux types font leur apparition dans des proportions diverses: le premier s'apparentant au type AV 235, avec une panse tronconique et une lèvre épaisse rentrante soulignée par une cannelure; le second, qui n'est pas répertorié dans la typologie d'Avenches, affiche une paroi convexe et un bord droit délimité par une cannelure externe (fig. 91).

Les dépotoirs de cette période ont encore livré un fond, portant les marques d'ancrage caractéristiques des récipients tripodes et suggérant l'existence de plats à cuire tripodes dans cette catégorie.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Plat	indét. (bord vertical)							1	1.6	
	AV 235							6	9.5	98.4
	AV 274				100	2	25	3	4.7	
	AV 276	1	100			6	75	52	82.5	
Récipient tripode	indét. (fond)							1	100	1.6
Total			1					63		

Fig. 91. Évolution des répertoires typologique et formel des céramiques à engobe interne.

Les céramiques peintes

La production de céramiques peintes est infime et disparaît presque au début du II^e siècle. Elle passe de 1,4% à 0,4%. Le répertoire formel est également restreint (fig. 92). À la fin du I^{er} siècle, il ne compte que deux types de bouteilles, produites à parts égales: le type AV 19 a une forme ovoïde, un col cintré et une lèvre épaisse déversée; le type AV 20 comporte une panse ovoïde, un col cintré et un bord arrondi et déversé non délimité. Puis, l'éven-

tail des formes se diversifie progressivement avec l'arrivée des bols hémisphériques AV 163 (Paunier 11), à lèvre en bourrelet, délimitée par une cannelure externe, des gobelets ovoïdes, AV 10, à courte lèvre redressée verticalement, et des tonnelets ovoïdes AV 9, à lèvre en bourrelet déversé. Les bouteilles AV 20 disparaissent rapidement de l'inventaire. Au début du II^e siècle, la forme la mieux représentée est le bol hémisphérique AV 163.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Bol hémisphérique	AV 163				2	100	50	4	100	50
Gobelet	AV 10							1	50	
	AV 94							1	50	
Tonnelet	AV 9							1	100	12.5
Bouteille	AV 19	1	50	100	1	100	50	1	100	12.5
	AV 20	1	50		1					
Total			2		4			8		

Fig. 92. Évolution des répertoires typologique et formel des céramiques peintes.

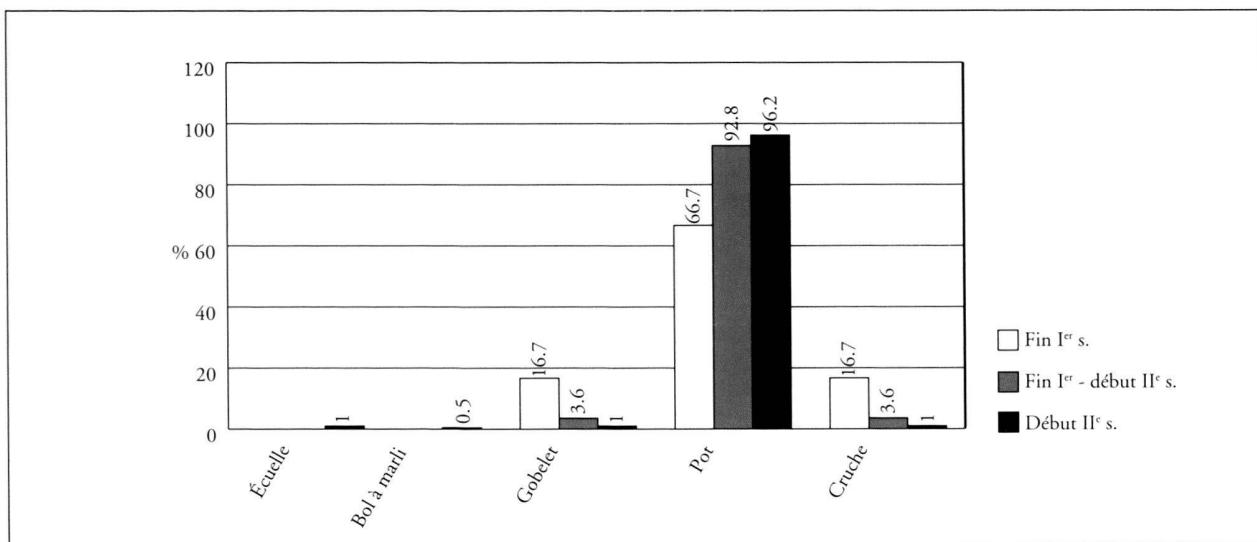


Fig.93. Évolution du répertoire formel des céramiques à revêtement argileux (pourcentages).

Les céramiques à revêtement argileux

De la fin du I^{er} siècle au début du II^e, la production de céramiques à revêtement argileux double, passant de 4,4% à un peu plus de 9,4%. De même, le nombre de formes augmente de 3 à 5 (fig. 93) et celui des types s'accroît de 3 à 10 (fig. 94). La fabrication de pots, principalement à panse sablée de type AV 78, domine largement, tandis que celle des gobelets, des cruches, des écuelles et des bols à marli reste insignifiante.

Au cours de la fin du I^{er} siècle, les types fabriqués sont des gobelets ovoïdes AV 10 var., à courte lèvre redressée (16,7%), les pots ovoïdes AV 78, à lèvre déversée et à panse sablée (66,7%), ainsi que des cruches, attestées par quelques panse (16,7%). Progressivement, les pots AV 78 deviennent les réci-

pents à revêtement argileux les plus produits, atteignant les 96,2%. Bien que les pots se diversifient au début du II^e siècle, les types AV 79, à courte lèvre verticale profilée d'une cannelure, et un pot, à lèvre déversée, demeurent très en marge. La forme AV 10 var. disparaît au profit des gobelets ovoïdes AV 100, à lèvre déversée, et des gobelets AV 89, à lèvre «en corniche». Les cruches AV 308 sont fabriquées dès la fin du I^{er} siècle et jusqu'à la fin de l'activité de l'atelier; le type AV 316 semble uniquement produit pendant la période intermédiaire et le type AV 339 apparaît au début du II^e siècle. Les écuelles AV 284, à panse tronconique et bord arrondi non délimité, et celles à panse convexe et bord redressé verticalement, AV 283, complètent le répertoire du début du II^e siècle.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. – début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Écuille	AV 283 (?)							1	50	1
	AV 284							1	50	
Bol à marli	indét.							1	100	0.5
Gobelet	AV 10 var.	1	100		16.7			3.6		1
	AV 78								50	
	AV 89								50	
	AV 100					1	100			
	AV 79				66.7			92.8	0.6	96.2
	AV 78	4	100			25	96.2		174	98.3
	indét.					1	3.8		2	1.1
	AV 308/1									
	AV 316				16.7	1	100	3.6		1
	AV 339									
	indét.									
Total		6								

Fig. 94. Évolution du répertoire typologique des céramiques à revêtement argileux.

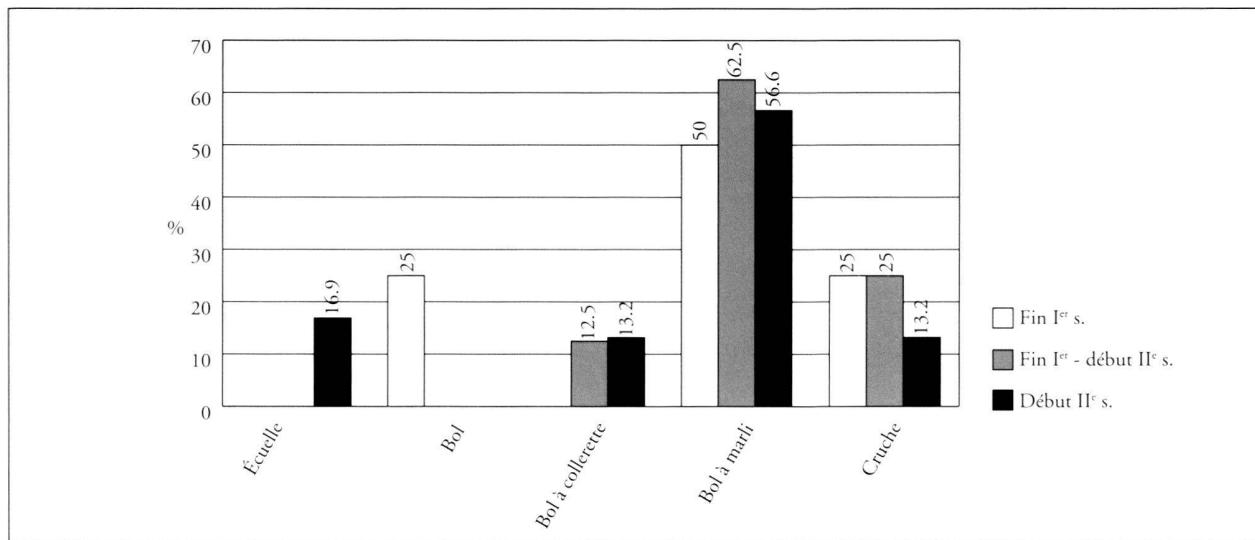


Fig. 95. Évolution du répertoire formel des céramiques à revêtement micacé (pourcentages).

Les céramiques à revêtement micacé

La production de céramiques à revêtement micacé conserve un caractère marginal pendant toute la période d'activité de l'atelier (entre 3 et 4,3%). Le répertoire formel est principalement composé de bols à marli, qui constituent toujours au moins la moitié des récipients produits, de cruches et de bols à collerette (fig. 95). Au début du II^e siècle, il est complété avec l'apparition des écuelles AV 283, à panse convexe et bord non délimité.

Les bols à marli constituent toujours au minimum la moitié des récipients produits, et sont répartis en trois types (fig. 96). Le premier, AV 205, a un marli simple légèrement déversé ou horizontal et une panse convexe ou carénée. Sa production décline rapidement. Le deuxième, AV 209, a un marli horizontal profilé d'une large cannelure et une panse carénée ou tronconique. Sa production ne commence pas

avant la fin du I^{er} siècle et connaît un rapide engouement, puisqu'elle atteint près de 80% au début du II^e siècle. Le troisième, AV 212, a un marli généralement horizontal profilé de deux à trois cannelures sommitales et une panse tronconique ou carénée. Sa production passe de 50% à 10,6%.

Les bols à collerette AV 216 apparaissent entre la fin du I^{er} et le début du II^e siècle et sont fabriqués de manière assez stable. Si la production de bols est déjà attestée antérieurement, leurs types, en revanche, n'ont pas pu être déterminés.

Les cruches connaissent un brusque déclin au début du II^e siècle, de 25 à 13,2%. La fabrication du type AV 319 débute très certainement dès la fin du I^{er} siècle, même si aucun tesson n'a pu lui être clairement attribué, et se poursuit au cours du début du II^e siècle, alors concurrencé par l'apparition du type AV 345.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Écuelle	AV 283							14	100	16.9
Bol	indét.	1	100	25						
Bol à collerette	AV 216							7	63.6	13.2
	indét.				1	100	12.5	4	36.4	
Bol à marli	AV 205	1	50		2	40		3	6.4	56.6
	AV 209				3	40	62.5	38	80.8	
	AV 210							1	2.1	
	AV 212	1	50		1	20		5	10.6	
Cruche	AV 319				1	50		4	36.7	13.2
	AV 345						25	1	9	
	indét.	1	100		1	50		6	54.5	
Total		4			9			83		

Fig. 96. Évolution du répertoire typologique des céramiques à revêtement micacé.

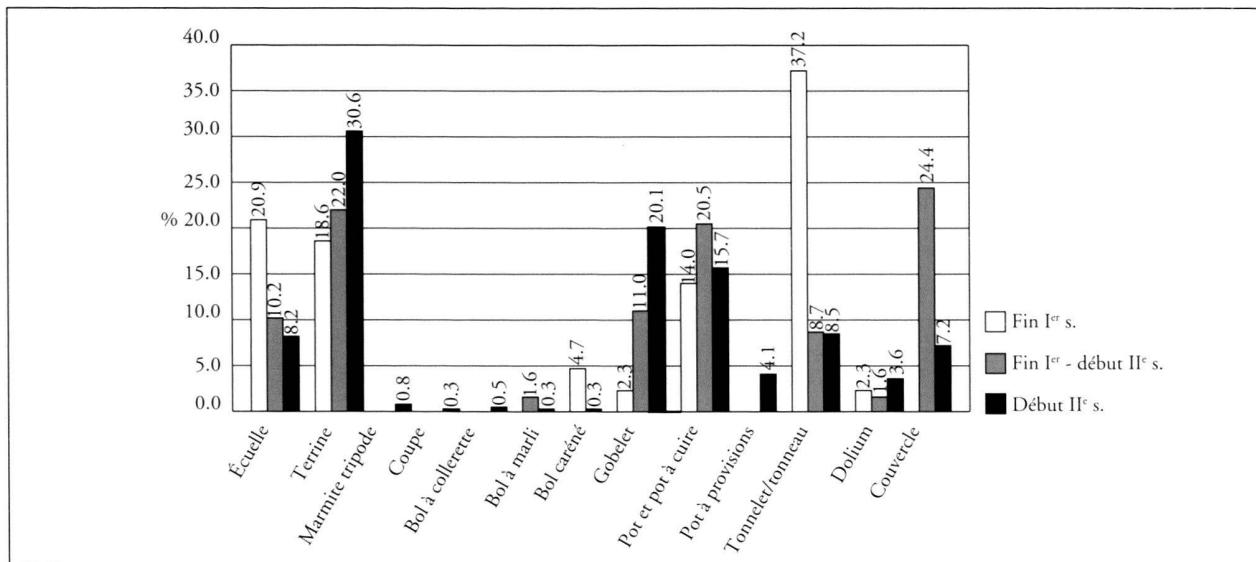


Fig. 97. Évolution du répertoire formel des céramiques communes à pâte grise (pourcentages).

Les céramiques communes à pâte grise

Au cours de la période d'activité de l'officine, la production de cette catégorie connaît une forte baisse, de 31,4 à 19,8%, peut-être au profit des pâtes claires. La diversification des formes ne semble pas subir ce déclin et leur nombre passe de 7 à 13 (fig. 97), de même, que les types augmentent de 10 à 35 (fig. 98). À l'exception des cruches, des amphoriskes, d'une coupe et des mortiers, le répertoire formel des céramiques communes à pâte grise est identique à celui des pâtes claires. Les proportions varient énormément d'une période à l'autre. La production des tonneaux/tonnelets chute de manière spectaculaire, au profit des terrines, des gobelets et des pots. Les écuilles et les couvercles voient également leur pourcentage baisser.

Au cours de la phase initiale, à la fin du I^{er} siècle, les récipients les plus fabriqués, avec 37,2%, sont les tonneaux ovoïdes AV 8/16, à lèvre en bourrelet, et les pots/tonnelets AV 84, à lèvre épaisse faiblement déversée. En seconde position, avec 20,9%, arrivent les écuilles AV 286, à lèvre épaisse rentrante. Suivent, avec 18,6%, les terrines AV 225, à lèvre pincée redressée, qui prédominent, et les terrines AV 296, à lèvre déversée. Les pots et pots à cuire, qui atteignent 14%, sont principalement de type AV 73/74, à épaule marquée, et quelques pots à col cintré AV 47 et AV 37. Viennent enfin des bols carénés (4,7%), de type Drack 21, ainsi que des gobelets AV 100 et des *dolia* (2,3%).

La période suivante voit l'apparition de deux nouvelles formes: d'une part, les bols à marli AV 205 et AV 209, qui constituent à peine 1,6%, et d'autre part, les couvercles AV 387, AV 388 et AV 389, qui arrivent en tête avec 24,4%. Les terrines occupent désormais la seconde place et adoptent deux nouveaux types, AV 233 et AV 235, à lèvre épaisse en bourrelet, repliée vers l'intérieur. Le type AV 225 est alors abandonné. Le corpus des pots est complété par des types à bord déversé, et celui des pots à cuire par le type AV 31. Le répertoire des gobelets est augmenté des types AV 73, à épaule marquée et AV 56, à col cintré développé, et celui des pots/tonnelets, du type AV 10.

Pendant la phase finale d'activité de l'atelier, au début du II^e siècle, la production des terrines atteint 30,6%, avec la suprématie des types AV 235, suivis du modèle AV 233. L'éventail des gobelets, qui occupent la seconde place (20,1%), est composé en grande partie des types AV 100 et AV 47, empruntés au répertoire des pots. Les gobelets AV 73 et AV 56 sont toujours fabriqués, rejoints par deux nouveaux types: AV 74, appartenant aussi au catalogue des pots, et AV 10, également connu sous la forme de tonneau.

Les pots reviennent à un pourcentage similaire à celui de la fin du I^{er} siècle (15,7%). Les pots les plus produits sont de type AV 47, suivis des pots AV 63/3 et AV 73/74. Quelques types à lèvre déversée sont également fabriqués. La production de pots à cuire régresse, tout comme leurs homologues en technique claire, et ils adoptent le type AV 32, sans pour autant abandonner le type AV 34.

La production des tonneaux et des tonnelets se poursuit, malgré le déclin amorcé dès la fin du I^{er} siècle (de 37,2 à 8,5%). Le répertoire typologique est constitué des tonneaux AV 8/16 et des tonnelets AV 84 et AV 10.

La fabrication des écuilles continue également de baisser (de 23 à 7%), bien qu'elle s'enrichisse d'un nouveau type, AV 283. L'éventail est désormais composé aux deux tiers d'écuelles AV 286 et à un tiers du type AV 283.

Alors que le pourcentage des couvercles diminue de 24,4 à 7,2%, le type AV 387 disparaît. Les formes AV 388 dominent toujours largement et les types AV 389 sont toujours fabriqués.

Lors de cette période, deux types de pots à provisions font leur apparition (4,1%): d'une part, les AV 21, qui constituent trois quarts de la production, et d'autre part les AV 39.

Le répertoire des *dolia* est toujours composé uniquement du type AV 3. Leur production connaît une légère hausse, de 1,6 à 3,6%.

La production de récipients tripodes, de bols à collerette AV 216 et de coupes AV 200/261 (imit. Service A) débute au début du II^e siècle et conserve un caractère très marginal.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Écuelle	AV 283			20.9				8	25	8.2
	AV 286	9	100		12	92.3	10.2	19	59.4	
	indét. (bord)				1	7.7		5	15.6	
Terrine	AV 225	7	87.5	18.6				2	1.7	30.6
	AV 233				4	10.7	22	30	25.2	
	AV 235				22	78.6		22	78.6	
	AV 235 var.							5	4.2	
	AV 235/236				3	10.7		1	0.8	
	AV 296	1	12.5							
	indét. (bord déversé)							1	0.8	
Récipient tripode	indét. (pied)							3	100	0.8
Coupe	AV 200/261							1	100	0.3
Bol à collarette	AV 216							2	100	0.5
Bol à marli	AV 205			1.6	1	50				
	AV 209							1	100	0.3
	AV 212				1	50				
Bol caréné	Drack 21	2	100	4.7						0.3
	indét.							1	100	
Gobelet	AV 10			2.3				2	2.6	20.1
	AV 37/6							1	1.3	
	AV 47							35	44.9	
	AV 55/56				2	14.3	11	1	1.3	
	AV 73							3	3.8	
	AV 74							10	12.8	
	AV 100	1	100		9	64.3		24	30.8	
Gobelet bilobé	indét.									
Gobelet à col cintré	indét.									
Gobelet à bord déversé	indét.							2	2.6	
Pot à cuire	AV 31			14	1	3.8				15.7
	AV 32							2	3.3	
	AV 34	3	50		3	11.5		6	9.8	
Pot	AV 37	1	16.7	20.5						4.1
	AV 40/2				1	3.8		17	27.9	
	AV 47				1	3.8		12	19.7	
AV 63/3	AV 63/3			11	42.3			4	6.6	11.8
	AV 73							6	9.8	
	AV 73/74?	2	33.3		1	3.8		2	3.3	
AV 74	AV 74			3	11.5			11	18	1.6
	indét. (bord et fond)				3	11.5				
	indét.				3	11.5		1	1.6	
Pot à bord déversé	AV 21							12	75	4.1
	AV 39							4	25	

Fig. 98. Évolution du répertoire typologique des céramiques communes à pâte grise (suite à la page suivante).

Pot/tonnelet	AV 10				37.2	1	9.1	8.7	4	9.3	8.5
	AV 84		14	87.5					9	20.9	
	indét.		2	12.5		1	9.1				
	AV 8/16					6	54.5		13	30.2	
	indét. (bord)					3	27.3		7	16.3	
	AV 3				2.3	2	100	1.6	13	92.9	3.6
	indét.		1	100					1	7.1	
	AV 387					1	3.2				
	AV 388					10	32.3		15	53.6	
	AV 389					1	3.2		11	39.3	
	indét. (poignée)				24.4	1	3.2	24.4	1	3.6	7.2
	indét.					18	58.1		1	3.6	
Total			43						389		

Fig. 98. Évolution du répertoire typologique des céramiques communes à pâte grise (suite de la page précédente).

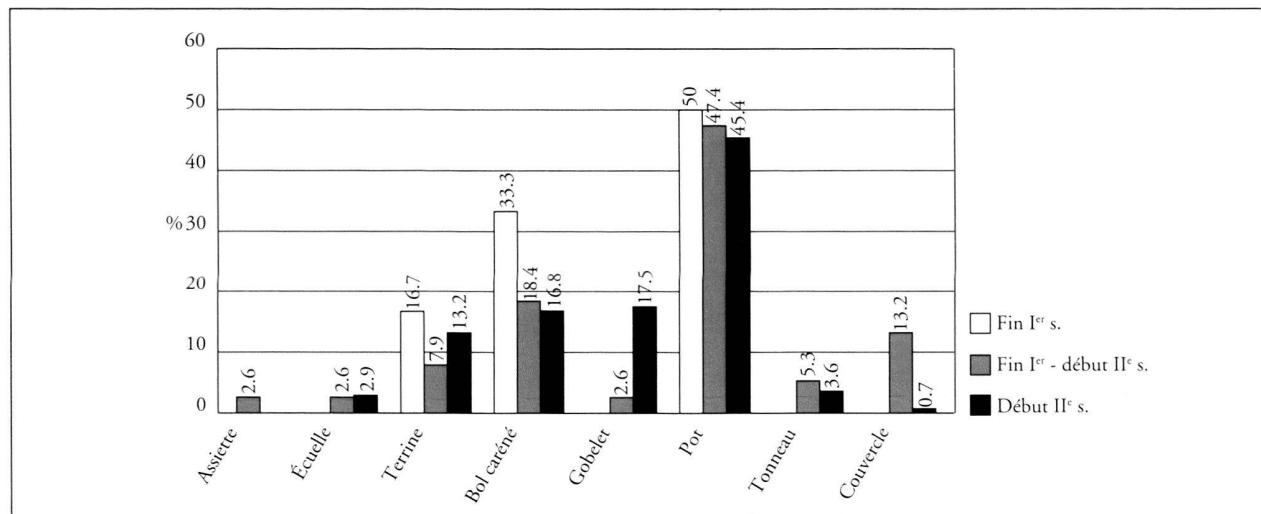


Fig. 99. Évolution du répertoire formel des céramiques à pâte grise terra nigra (pourcentages).

Les céramiques à pâte grise terra nigra

La production de céramiques grises *terra nigra* augmente de 10,2 à 14,2%. Quant au nombre de formes, il passe de 3 à 8 (fig. 99) et celui des types de 4 à 17 (fig. 100). Les pots ont une production élevée et stable, de même que les terrines. La fabrication des bols carénés connaît une forte baisse, de 33,3 à 16,8%, au profit d'autres formes, comme les gobelets. Les tonneaux et les couvercles déclinent rapidement peu de temps après leur apparition. La production des assiettes, des écuelles et des pots à provisions conserve un caractère marginal.

Dans le dernier quart du 1^{er} siècle, le récipient le plus fabriqué, avec 50%, est le pot AV 74, à épaule marquée et lèvre déversée. Les bols carénés occupent la seconde position, avec 33,3%, et se répartissent en deux types. Le premier, AV 139, qui prédomine, a un profil curviligne, une panse profilée de bourrelets et une lèvre déversée. Le deuxième, AV 136, a une paroi légèrement convexe sans lèvre détachée et la carène marquée par un ressaut. Viennent ensuite, avec 16,7%, les terrines AV 235, à panse

tronconique et lèvre épaisse en bourrelet, repliée vers l'intérieur et soulignée par une gorge externe.

De la fin du 1^{er} au début du 2nd siècle, apparaissent les couvercles AV 387, les tonneaux ovoïdes AV 8/16 à lèvre en bourrelet, les terrines AV 233 à panse tronconique et lèvre épaisse en bourrelet repliée vers l'intérieur, les écuilles AV 286 à paroi tronconique et lèvre légèrement épaisse rentrante, ainsi que des gobelets ovoïdes et des assiettes.

Au début du 2nd siècle, les pots occupent toujours la première place, avec plus de 45%, parmi lesquels le mieux représenté reste le pot ou gobelet à épaule marquée AV 74. Le répertoire est, cependant, complété par les types AV 37, à épaule marquée et lèvre épaisse déversée, et AV 45, à lèvre déversée épaisse en bourrelet et col profilé de cannelures. Suivent, avec près de 17,5%, les gobelets AV 100, de forme ovoïde à lèvre déversée, et AV 80, à courte lèvre déversée et épaulement souligné par une cannelure.

Les bols carénés, qui occupent la troisième position avec 16,8%, sont représentés par les types AV 139 et AV 136.

Forme	Type	Fin I ^{er} s. (70/80-100)			Fin I ^{er} s. - début II ^e s. (80-100/120?)			Début II ^e s. (100-120/150)		
		NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme	NMI	% type	% forme
Assiette	indét.				1	100	2.6			
Écuelle	AV 286							3	37.5	
	AV 296 var.						2.6	1	12.5	2.9
	indét.								540	
Terrine	AV 233				16.7	3	100	7.9	30	81.1
	AV 235	2	100						7	18.9
Bol caréné	AV 136	1	25		33.3	4	57.1	18.4	19	40.4
	AV 139	3	75			3	42.9		28	59.6
Gobelet	AV 80							2.6	1	2
	AV 100								48	98
	indét.					1	100			
Pot/gobelet	AV 37								1	0.8
Pot	AV 45							47.4	1	0.8
	AV 73/74				50	2	11.1		13	10.2
	AV 74	6	100			16	88.9		110	86.6
	indét. (bord et fond)								2	1.6
Tonneau	AV 8/16					2	100	5.3	5	50
	AV 17								1	10
	indét. (bord)								4	40
Couvercle	AV 386							13.2	1	50
	AV 387 var.					5	100			
	AV 388								1	50
Total			12			38			280	

Fig. 100. Évolution du répertoire typologique des céramiques à pâte grise terra nigra.

Viennent ensuite les terrines AV 233 et AV 235, avec 13,2%. Les écuelles (2,9%) se répartissent en deux types, AV 286, déjà produites auparavant, et AV 296, à panse tronconique et lèvre déversée horizontale. Les tonneaux (2,9%) se diversifient avec l'émergence du type AV 17. Les couvercles AV 386 et AV 388 font leur apparition.

Diffusion

En l'absence de groupes de références et d'analyses pétro-chimiques comparatives, le matériel utilisable pour l'étude de la diffusion céramique se limite aux productions estampillées. L'atelier d'Avenches *À La Montagne* a livré trois marques de potiers, uniquement sur mortiers, et en très peu d'exemplaires.

La première (1 individu) présente un motif de « grillage » (pl. 6, 72) et son caractère anépigraphique ne présente aucun intérêt pour cette étude. La deuxième porte le nom de *Postumus* – POSTM – (pl. 14, 179). Bien que ce potier ait indubitablement travaillé à Avenches¹⁰⁹, rien ne permet de certifier que cette pièce ait été effectivement fabriquée

¹⁰⁹ GUISAN 1975.

dans cet atelier, d'autant plus que cette marque est attestée sur le site artisanal par un seul exemplaire. La troisième est l'estampille d'un potier nommé *Celer* – CELER·F –, représentée par trois individus (pl. 15, 181 à 183; voir fig. 66), dont deux sont des ratés de cuissage. Tandis que le sceau au motif de grillage appartient à la phase transitoire, de la fin du I^{er} au début du II^e siècle, ceux de *Postumus* et de *Celer* sont issus de dépotoirs du début du II^e siècle de notre ère.

Cette recherche a puisé l'essentiel de ses renseignements dans une base de données non publiée, conçue par le Prof. Thierry Luginbühl, rassemblant les mortiers estampillés du Plateau suisse. Elle n'a livré que deux occurrences de la marque CELER·F, localisées dans un rayon de moins de 15 kilomètres (fig. 101). La première provient de fouilles anciennes réalisées au Pont romain de Thièle, publiée par William Wavre¹¹⁰. La seconde a été trouvée lors de la fouille de la *villa* de Morat/Combette¹¹¹.

Il est donc difficile de parler de diffusion avec si peu d'éléments. Néanmoins, des études récentes, menées notamment à *Augusta Raurica*, montrent que la production

¹¹⁰ WAVRE 1889.

¹¹¹ AGUSTONI 1999.

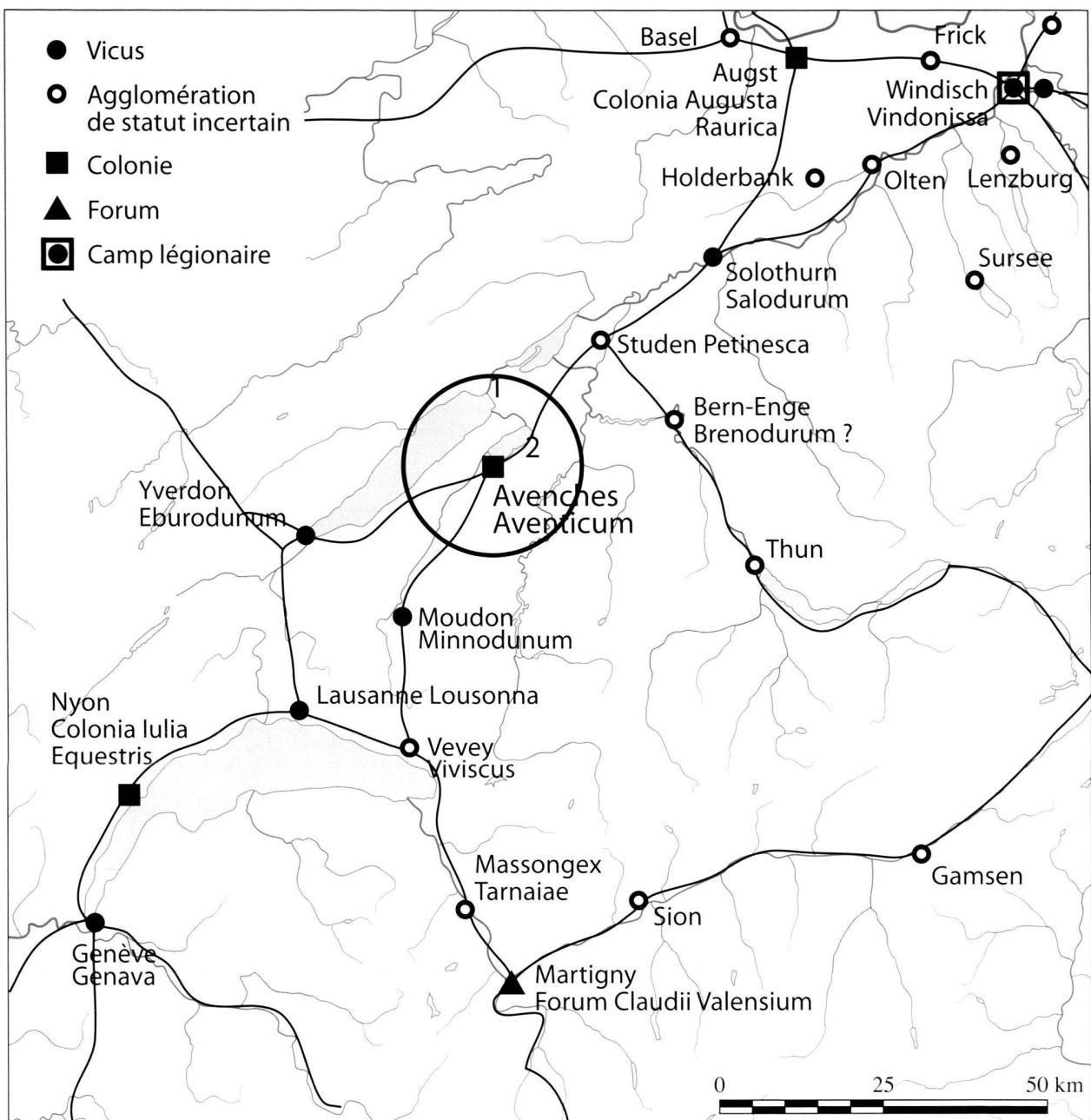


Fig. 101. Diffusion des mortiers estampillés CELER-F, produits dans l'atelier d'Avenches À la Montagne ; lieux de découverte : 1. Pont romain de Thièle, 2. Villa de Morat/Combette.

des ateliers, qui fabriquent principalement de la céramique commune, est diffusée généralement dans un rayon restreint, n'excédant guère une quarantaine de kilomètres¹¹². De plus, les mortiers sont apparemment les pièces qui voyagent le plus loin, sans doute grâce à leur solidité.

L'existence d'ateliers contemporaines, dans les *vici* de *Brenodurum* (Berne-Enge), *Petinesca* (Studen) et *Salodurum* (Soleure), situés entre 30 et 45 km au nord-est d'*Aventicum* semble limiter l'aire de diffusion à 15 km, voire 20 km, du moins dans cette direction¹¹³. Au sud-ouest, malgré l'absence de témoignages, il est fort probable qu'*Eburodunum* (Yverdon), à environ 30 km, ait possédé ses propres ateliers durant cette même période¹¹⁴.

Les récipients produits par l'atelier d'*À La Montagne* semblent bien représentés au sein des *insulae* avenchoises. Cependant, ce répertoire formel et typologique n'est caractéristique ni de l'officine, ni d'*Aventicum*. Seule une étude détaillée, intégrant des analyses pétrochimiques, pourrait nous en apprendre davantage sur la provenance des pièces et sur le mode de répartition de la production entre les divers quartiers.

Malgré le peu d'informations à disposition, les quelques données exposées ici laissent entrevoir une production

¹¹² SCHMID *et al.* 1999.

¹¹³ SCHUCANY 1990; SCHUCANY *et al.* 1999; ZWAHLEN 1999.

¹¹⁴ LUGINBÜHL 1999.

avant tout réservée à la consommation de la cité d'*Aventicum* et, dans une moindre mesure, à celle des établissements alentours (*villae*).

Modules et capacités

Dans de nombreux domaines, comme par exemple la cuisine, la médecine ou encore la cosmétique, il est nécessaire de pouvoir se référer à un système quantitatif précis. Ainsi, la préparation et la commercialisation de nombreuses denrées requièrent des mesures fiables¹¹⁵. Des recherches menées sur les productions de plusieurs ateliers de potiers gallo-romains ont démontré la volonté des Romains de fabriquer des récipients selon des modules aux capacités étalonnées qui soient aisément reconnaissables, la normalisation facilitant en outre la cuisson, le stockage et le transport. L'exposé qui suit s'inspire des études métrologiques menées sur le mobilier des ateliers de Sallèle d'Aude, dans la région de Narbonne¹¹⁶, de Boissière-École, dans les Yvelines¹¹⁷, ainsi que de celle réalisée sur les vases complets du Musée romain de Lausanne-Vidy¹¹⁸. Alors que mon mémoire de licence s'intéressait à un large éventail de formes, cet article présente uniquement les résultats concernant les formes hautes.

Méthodologie

La prise des mesures

Les mensurations ont été effectuées sur les dessins de vases disposant d'un profil interne complet. En effet, la représentation présente l'avantage d'homogénéiser la forme en atténuant ou en gommant les déformations dues à la cuisson ou aux autres aléas de la production artisanale.

Le calcul du volume

La méthode utilisée ici a été élaborée par Y. Rigoir¹¹⁹ et consiste à décomposer le volume intérieur d'un récipient en troncs de cône¹²⁰ de hauteur identique, de manière à ce que chaque segment de courbe du profil interne soit assimilable à un segment de droite. Plus la hauteur des troncs de cône est

¹¹⁵ DUFAY 1998.

¹¹⁶ LAUBENHEIMER 1990.

¹¹⁷ DUFAY *et al.* 1993.

¹¹⁸ LUGINBÜHL 1994 et 2001a.

faible, plus ils sont nombreux et plus les résultats sont précis.

Les volumes obtenus ont été arrondis au décilitre, ce qui signifie qu'une contenance de 0,5 l correspond à une mesure comprise entre 0,45 et 0,54 l. Une plus grande précision (centilitre) n'apporte généralement pas une meilleure vision de la sériation, au contraire elle alourdit la lecture des données.

La conversion en mesures antiques

Le tableau ci-dessous (fig. 102), constitué par F. Laubенheimer¹²¹ à partir de *l'Index Mensuarum et Ponderum*¹²² et publié sous une forme approchante par B. Dufay¹²³, a servi de base pour la conversion des volumes :

Les différentes unités de capacité romaines et leurs fractions sont régies par des rapports bien établis. Par contre, les corrélations entre volumes calculés et mesures antiques doivent être considérées avec circonspection, car la marge d'erreur reste relativement importante. Le pas entre l'interprétation des données et une surinterprétation est très vite franchi. De plus, il faut tenir compte d'un constat, effectué sur plusieurs sites de production, montrant qu'un même module peut présenter des écarts de contenance se mesurant jusqu'à 5, voire 10%.

Corpus

Cette étude est basée sur 14 individus présentant un profil interne complet, issus des trois périodes de production. Les nombreux fragments de bord, dont certaines données ont pu être calculées avec exactitude (diamètre d'ouverture, diamètre maximal), ont servi à conforter les résultats et à supposer des modules additionnels. Par souci de clarté, ils n'ont pas été insérés dans les tableaux ci-dessous. Les formes hautes sont représentées par 5 gobelets, 5 pots, 2 pots à provisions et 2 cruches.

¹¹⁹ DUFAY 1998.

¹²⁰ Le volume d'un tronc de cône s'obtient avec la formule : $\pi/3 h (R^2+r^2+Rr)$, où h équivaut à la hauteur, R et r au deux rayons.

¹²¹ LAUBENHEIMER 1990.

¹²² ANDRE 1987.

¹²³ DUFAY *et al.* 1993, p. 101.

Litre	Acetabulum	Hemina Hémine	Sextarius Sextier	Congius Conge	Modius Boisseau	Urna Urne	Amphora Amphore
0.067	1	1/4					
0.27	4	1	1/2				
0.54	8	2	1	1/6			
3.24		12	6	1	1/3	1/4	1/9
9.72		36	18	3	1	3/4	1/3
12.96		48	24	4	4/3	1	4/9
29.16			48	9	3	9/4	1

Fig. 102. Tableau de conversion des litres en unités de volumes antiques.

Dessin	Inventaire	Catégorie	Type	Litre	Unités romaines de volumes
Pl. 21, 263	11409-22	PEI	AV 94	0.1	½ hémine; ¼ setier
Pl. 21, 268	11409-21	RAR MAT	AV 78	0.2	¾ hémine; ½ setier
Pl. 15, 184	11458-24	PCL	–	0.2	¾ hémine; ½ setier
Pl. 10, 128	11450-2	PGR	AV 100	0.4	1 ½ hémine; ¾ setier
Pl. 25, 317	11458-1	PGR	AV 74	0.4	1 ½ hémine; ¾ setier

Fig. 103. Capacités des gobelets.

Les gobelets

Les gobelets se répartissent en trois capacités: 0,1 l, 0,2 l et 0,4 l (fig. 103 et fig. 104), qui pourraient approximativement correspondre à des contenances de 0,5, 0,75 et 1,5 hémines. Les mensurations d'autres pièces suggèrent

l'existence d'un ou deux modules supérieurs, ne dépassant vraisemblablement pas le litre.

Dessin	Inventaire	Catégorie	Type	Litre	Unités romaines de volumes
Pl. 16, 197	11469-1	PCL	AV 21	1	4 hémines; 2 setiers
Pl. 7, 78	11458-21	PCL	AV 21	1.1	4 hémines; 2 setiers
Pl. 26, 323	11458-2	PGR	AV 47	1.1	4 hémines; 2 setiers
Pl. 22, 272	11409-26	RAR MAT	AV 78	1.3	5 hémines; 2 ½ setiers
	11409-27	RAR MAT	AV 78	2.4	9 hémines; 4 ½ setiers
Pl. 13, 160	11467-2	PGR/TN	AV 74	2.6	10 hémines; 5 setiers
	11409-25	RAR MAT	AV 78	4.2	15 hémines; 7 ½ setiers

Fig. 105. Capacités des pots et des pots à provisions.

Les pots mesurés forment trois ensembles. Le premier a une contenance de 1,1 l à 1,3 l, le deuxième de 2,4 l à 2,6 l et le troisième de 4,2 l (fig. 104 et fig. 105). Un ou des modules s'intercalent très certainement entre ces groupes et il y en a au moins un supérieur au troisième. Les deux seuls exemplaires entiers de pots à provisions ont la même capacité de 1-1,1 l. Cependant, les dimensions de diamètre d'ouverture et de diamètre maximum, relevées sur des individus incomplets laissent supposer qu'il existe au moins un module inférieur et un supérieur.

Les modules des pots et des pots à provisions de 1/1,1 l, 1,3 l, 2,4 l, 2,6 l et 4,2 l peuvent être identifiés à des mesures de 2, 2,5, 4,5, 5 et 7,5 setiers.

La séparation entre gobelet et pot est parfois peu claire et cette problématique s'exprime ici avec des récipients de type AV 74 et AV 78, arborant des capacités très différentes, allant de 0,4 à 2,6 l pour les premiers, et de 0,2 à 4,2 l pour les seconds. Probablement faut-il envisager pour un même type des fonctions différentes, dans le cas présent consommation (gobelet) et stockage (pot). Toutefois, cette interprétation est peut-être simplement conditionnée par notre vision moderne.

Les pots et pots à provisions

Ces deux uniques exemplaires complets, qui de surcroît ont des contenances relativement espacées, ne permettent pas de dégager de généralités (fig. 104 et fig. 106). Cependant, les nombreuses illustrations de cruches dans le catalogue (pl. 3, 7-8, 17-18, 22) montrent une diversité de tailles et également de formes. L'éventail des capacités est sans doute compris entre 0,1 l et 5-6 l minimum. Les cruches de service, à une anse, dont font partie nos deux exemplaires, pourraient contenir jusqu'à 2,5 l environ, tandis que les cruches de transport ou de stockage, à deux anses, pourraient atteindre les 5 à 6 l, voire plus.

Les cruches

La capacité des cruches semble s'exprimer en conge, comme c'est le cas sur d'autres lieux de production, bien que l'utilisation de l'hémine ou du setier, pour les plus petits modules, ne soit pas exclue. Nos deux exemplaires de 0,5 et 2,3 l correspondent à des mesures de $\frac{1}{6}$ et $\frac{3}{4}$ de conge. Les petits volumes de 0,1 à 0,5 l pourraient s'exprimer en setier ($\frac{1}{4}$ à 1), tandis que ceux de 5 à 6,5 l s'identifieraient à des contenances de 1,5 à 2 conges.

Dessin	Inventaire	Catégorie	Type	Litre	Unités romaines de volumes
Pl. 22, 283	11409-111	MIC	AV 319	0.5	1/6 conge; 1 setier
Pl. 7, 88	11459-9	PCL	AV 308	2.3	¾ conge; 4 ½ setiers

Fig. 106. Capacités des cruches.

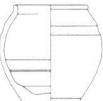
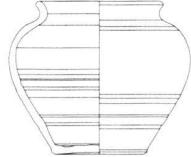
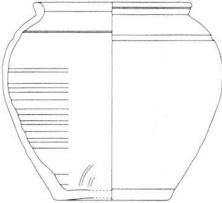
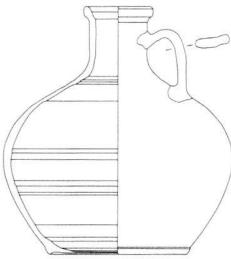
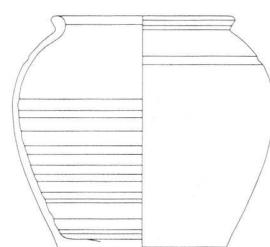
	½ hémine	0.1 l
 	¾ hémine	0.2 l
	1 ½ hémine	0.4 l
 	4 hémines = 2 setiers	1.1 l
	5 hémines = 2 ½ setiers	1.3 l
 	9 hémines = 4 ½ setiers	2.3 l
	15 hémines = 7 ½ setiers	4.2 l

Fig. 104. Avenches À la Montagne. Capacités et modules des formes hautes attestés dans la production de l'atelier.

Conclusions

Toutes les formes présentées ici, ainsi que celles non retenues pour la publication, semblent disposer de capacités étalonnées, bien que nous n'en connaissons pas chaque module. La recherche systématique de collages aurait permis d'obtenir davantage de profils archéologiques complets et, par conséquent, de sérier plus précisément les productions de cet atelier. Au vu de la quantité de tessons à trier, ce travail aurait alors nécessité plus de temps.

L'utilisation du setier et/ou de l'hémine a apparemment été privilégiée pour l'ensemble des récipients, à l'exception des cruches pour lesquelles l'emploi du conge semble réservé. Le choix des modules est partiellement semblable à celui observé à *Lousonna-Vidy*¹²⁴, les différences étant très certainement dues à la taille restreinte des corpus et au manque de «séries» étendues au sein d'un même type.

Synthèses et perspectives

Les investigations archéologiques, effectuées au lieu-dit *À la Montagne* en 2001 et 2002, ont mis au jour l'ensemble artisanal, lié à la production de céramique, le plus complet et le plus dense d'*Aventicum*. Cette importante zone artisanale, en activité de la fin du I^{er} au début du II^e s. ap. J.-C., a livré plus de 41'000 fragments de céramique, dont 86% de ratés de cuisson ou de déchets d'atelier, ainsi que plusieurs fours, associés à d'autres structures, témoignant incontestablement de la localisation d'une officine de potiers.

La découverte et surtout l'étude de cet atelier constituent un élément majeur dans la connaissance de la production de céramique locale. En effet, jusqu'ici, les vestiges d'ateliers de potiers étaient plutôt rares, attestés uniquement par des ratés de cuisson, des accessoires, des outils ou encore des dépotoirs, ainsi que par la découverte isolée, dans les faubourgs Nord-Est de la ville, d'un four de cuisson, daté de la deuxième moitié du I^{er} siècle et partiellement conservé. Par contre, cette zone compte plusieurs fours de tuiliers.

La mise au jour de cet atelier, en activité entre 70/80 et 120/150 ap. J.-C., vient compléter une lacune chronologique entre l'interruption de la zone artisanale des faubourgs nord-est, au cours de la fin du I^{er} siècle, et l'installation des potiers dans les quartiers sud-ouest un siècle plus tard. L'arasement des niveaux supérieurs du site ne permet, toutefois, pas d'en préciser la date d'abandon. Cependant, l'édition, sur une partie de la zone, de bâtiments occupés au cours de la seconde moitié du II^e siècle montre clairement un changement d'affectation.

L'atelier

Le choix de l'emplacement

L'accession d'*Aventicum*, vers 71-72 ap. J.-C., au rang de colonie engendre un profond remaniement urbanistique, avec non seulement la construction de monuments de pres-

tige et d'une muraille, mais encore la désaffectation de la zone artisanale nord-est, réhabilitée en quartiers d'habitations. Dans un tel contexte, les artisans sont contraints de déménager et de trouver d'autres aires d'activités. Certains d'entre eux investissent de nouveaux espaces situés à l'est de l'agglomération, au lieu dit *À la Montagne*, à quelque 250 m à l'ouest du nouveau mur d'enceinte et de la Porte de l'Est. Le choix de cet emplacement n'est probablement pas fortuit mais plutôt dicté par certains avantages que pouvait offrir cette nouvelle zone: présence de matières premières, comme l'argile et l'eau, grandes surfaces à disposition pour le stockage des matériaux (bois, argile) et la construction des infrastructures liées à la fabrication de céramique, ainsi que proximité d'une voie de communication.

Organisation spatio-temporelle et fonctionnement de l'atelier

Malgré les restrictions imposées par les conditions de fouilles en tranchées étroites, allouant une surface restreinte de quelque 250 m², il a été possible d'appréhender, en partie du moins, l'organisation spatiale et l'évolution chronologique de la zone artisanale.

Deux aires d'activités distinctes ont pu être mises en évidence. Au nord, une ancienne dépression, exploitée pour l'extraction de matériaux (argiles, sables et graviers), est progressivement comblée en servant de principale zone de dépotoirs. Au sud, la bordure de cette cuvette voit l'aménagement d'une terrasse, sur laquelle sont aménagés les structures et des bâtiments liés à l'activité de production céramique proprement dite: deux fosses liées au stockage ou peut-être à la préparation de l'argile, un four de cuisson, un probable four de séchage, un bâtiment connaissant de multiples réfections, un puits et un captage d'eau converti en dépotoir.

Les vestiges s'inscrivent dans trois périodes chronologiques principales, correspondant à trois phases de production de céramique. La première période, vers 70/80-100 ap. J.-C., voit l'installation de l'atelier, avec la construction d'un bâtiment, et le début de la production (phase 1 à 5). La fabrication de céramique est alors attestée par des ratés de cuisson et deux fosses de stockage et/ou de préparation de l'argile. La seconde, plus diffuse et comprise entre 80 et 100/120 (?) ap. J.-C., connaît une série de transformations (phase 6); des fosses dépotoirs et un four (de séchage?) apparaissent. La troisième période marque, entre 100 et 120/150 ap. J.-C., sans doute l'apogée de l'atelier et son déclin (phase 7 à 9). Cette période se caractérise par l'apparition de l'unique four de cuisson attesté sur le site, associé à de nombreux déchets de cuisson, et voit la réfection du bâtiment B 1 ainsi que la construction d'autres édifices. De par sa proximité avec le four de cuisson, le bâtiment B 1 pourrait avoir servi de local de stockage pour le bois ou pour le séchage des céramiques.

En principe, la production d'un atelier de potiers se décompose en plusieurs activités, qui nécessitent autant de lieux de travail. La préparation de l'argile requiert des bassins de lavage et de décantation, ainsi que des aires de foulage (pétrissage). Puis, la terre prête à l'emploi, plusieurs

¹²⁴ LUGINBÜHL 1994 et 2001a.

tonnes en l'occurrence, doit être entreposée dans un endroit humide et à l'abri de la chaleur, comme une cave ou une fosse facile à protéger. Le climat de nos régions implique l'existence d'un atelier couvert afin de ne pas interrompre le tournage. De même, les fours de cuisson doivent être abrités. Le séchage des pièces, qui dure de 10 à 15 jours, nécessite deux espaces complémentaires: d'une part des aires à ciel ouvert et, d'autre part, des locaux fermés munis d'étagères en cas d'intempéries. En outre, des bâtiments sont affectés au stockage et au séchage du bois de feu, et d'autres encore, à l'entreposage des produits finis. Et finalement, tout atelier artisanal comporte des fosses dépositoires ou des zones de décharge, où sont jetés les inévitables déchets et ratés, de l'ordre de 10% par cuisson. Pour travailler à l'aise dans une officine «familiale», il faut environ 100 m² de bâtiments, sans compter les habitations, et plus ou moins 200 m² de surface en plein air. Plus la production est importante, plus l'espace nécessaire doit être grand¹²⁵.

Compte tenu de ce schéma interprétatif du fonctionnement «idéal» d'un atelier de potiers, basé sur l'archéocéramologie expérimentale et sur l'ethnoarchéologie, force est de constater que pour chaque période d'activités, nombre de structures liées directement à la fabrication de céramique font défaut. Pour la première phase, les aires de tournage, de séchage et de cuisson ne sont pas localisées. Au cours de la seconde période, le(s) tour(s) et le(s) four(s) de cuisson sont toujours absents. Les emplacements de tours, d'aires ou de structures de séchage, de même que les fosses de préparation et de stockage de l'argile, associés à la dernière phase d'activité, n'ont pas été découverts. Quelle que soit la période d'activité, la fouille n'a livré aucun tour de potier, un aménagement qui se présente généralement sous la forme de fosse, montrant en son centre une dépression dans laquelle se fixe l'axe du tour¹²⁶. Il constitue sans aucun doute le cœur de l'atelier et n'est jamais déplacé.

L'apparition de structures, parallèlement à l'abandon d'autres, laisse entrevoir un déplacement des aires de préparation et de stockage d'argile, de séchage, ou encore de cuisson, et pendant les quelques décennies d'activité, une évolution et une transformation incessante de l'officine.

Les dimensions de l'aire consacrée à la production de céramique ne sont pas connues. Si l'emprise de l'atelier semble logiquement limitée au nord par la route, son extension orientale, méridionale et occidentale reste inconnue. Nombre d'indices suggèrent, toutefois, un établissement relativement important.

Au cours de chaque cuisson, les pertes peuvent être estimées en moyenne à 10%. Bien que les chiffres (NMI) à notre disposition soient très incomplets, du fait du caractère relativement restreint de la surface fouillée, ils permettent, cependant, d'entrevoir une production massive, et par conséquent, un atelier établi sur une grande surface.

Le déplacement évident des structures ainsi que l'absence de certains aménagements, inhérents à la fabrication de céramique, comme les tours de potier, qui se situent certai-

nement à proximité, suggèrent que le secteur artisanal d'Avenches *À la Montagne* est vraisemblablement beaucoup plus vaste que ce que les investigations effectuées en 2001 et 2002 ne laissent entrevoir.

À l'est, la jonction entre la voie partiellement fouillée et la principale route menant à la porte de l'Est délimite un espace où des sondages géoélectriques ont révélé une occupation dense¹²⁷, toutefois sans confirmation de sa vocation; une fosse s'apparentant à un bassin de décantation de l'argile, a été découverte à une centaines de mètres au sud¹²⁸ (fig. 1, e); à l'ouest, la dénivellation, bien que douce, constitue vraisemblablement une limite naturelle. Ces éléments définissent une zone trapézoïdale de 1 ha environ. Est-elle entièrement vouée à l'activité artisanale? Si oui, est-elle uniquement occupée par l'artisanat céramique? Le déplacement d'une partie des structures au cours de la période d'activité de l'officine suffit-il à expliquer cette ampleur? Peut-être, faut-il envisager d'autres ateliers de potiers ou encore, la présence, comme dans les faubourgs nord-est au cours du I^{er} siècle, d'un artisanat diversifié.

L'officine arrête définitivement la production de céramique aux alentours de 120/150 ap. J.-C. Si l'on ignore les circonstances et les raisons de cet abandon, le four de cuisson ne donne en tous les cas pas l'impression d'avoir été abandonné précipitamment. En effet, son état de conservation laisse penser que les matériaux de la partie supérieure, sole et laboratoire, ont été récupérés, et après sa désaffection, la chambre de chauffe a été comblée de déchets et de limons environnants.

La production de céramique

L'officine de potiers d'Avenches *À la Montagne* produit, tout au long de sa période d'activité (70/80-120/150), une palette extrêmement variée de récipients. L'éventail fonctionnel est bien représenté, puisqu'il comprend des vases destinés à la préparation et à la cuisson des aliments, au service, à la consommation, au stockage et au transport de denrées. Seules les lampes font défaut à ce répertoire, bien que leur fabrication ait été envisagée au début du II^e siècle.

Malgré l'indéniable romanisation de la civilisation matérielle caractérisée par la production, entre autres, de mortiers et de plats à engobe interne, on relève une persistance de la fabrication de récipients de tradition indigène, comme les pots à cuire en céramique non tournée, les écuelles/terrines ou encore les tonneaux/tonnelets.

De la fin du I^{er} au début du II^e siècle, l'évolution de la production est importante. Elle se traduit par une augmentation stable du nombre de catégories et de formes, qui varie respectivement de 10 à 12 et de 18 à 24. Les types, en revanche, connaissent une progression spectaculaire, passant de 38 à 91. Cette diversification du répertoire atteste le développement considérable de l'atelier.

En ce qui concerne les catégories (fig. 83), les céramiques communes à pâte grise, qui constituent l'essentiel de la production de la fin du I^{er} siècle (70/80-100), laissent progres-

¹²⁵ Informations communiquées par Pierre-Alain Capt, archéocéramiste.

¹²⁶ DESBAT *et al.* 2000.

¹²⁷ FISCH 1976.

¹²⁸ BLANC 2002b, p. 158.

sivement leur place à leurs homologues en pâte claire. Dès la fin du siècle, la fabrication d'imitations de terre sigillée décroît. L'absence d'estampilles sur ces céramiques, qui en sont généralement bien pourvues, est-elle la conséquence de ce déclin? De manière proportionnellement inverse, les céramiques à revêtement argileux, peu présentes dans la phase de production de la fin du I^{er} siècle, connaissent un rapide développement. Les céramiques à pâte grise « *terra nigra* » ont également une fabrication croissante. Les céramiques à revêtement micacé, contrairement à la situation observée dans les *insulae*, conservent une production infime et stable.

Cette évolution dépend principalement de l'intérêt de la clientèle et montre le renouvellement des goûts. Ces changements de « mode » n'ont rien d'exceptionnel et la plupart des tendances observées dans la production de l'atelier se retrouvent non seulement dans les quartiers d'habitations d'Avenches¹²⁹, mais également sur d'autres sites du Plateau suisse¹³⁰.

L'application de résine

Le procédé, qui consiste à poisser la surface interne d'un récipient, a pour objectif de l'étanchéifier, permettant ainsi le stockage de liquides. Pendant la phase initiale d'activité de l'atelier (70/80-100), la présence de résine interne a uniquement été observée à l'intérieur de pots à pâte claire de type AV 21, servant à conserver et à transporter des aliments. Plus tard, cet enduit est également apposé à l'intérieur de pots à revêtement argileux mat de type AV 78, de céramiques communes à pâte grise et même d'imitations de terre sigillée (bols carénés AV 124).

Les décors

Les décors, peu nombreux, sont principalement exécutés au peigne fin ou incisés sur des terrines et des pots en céramique commune. Les panse des pots à épaule marquée AV 74 arborent des décors de godrons ou de petits rectangles en creux, tandis que celles des pots AV 78 sont agrémentées de sablage. Aucune évolution n'est perceptible. Le début du II^e siècle voit l'apparition, sur certaines types de bols en imitation de terre sigillée, de l'application du vernis à l'éponge.

Les potiers

Quelle était l'organisation interne de l'atelier? Combien de personnes – potiers, esclaves, affranchis – y travaillaient? Qui étaient les artisans qui œuvraient dans l'atelier d'Avenches *À la Montagne* et quel était leur statut? Autant de questions qui demeurent sans réponses. Seuls les ensembles céramiques du début du II^e siècle ont livré deux noms de potiers, apposés sur des collerettes de mortiers: *Celer* et *Postumus*. L'estampille de ce dernier a été mise au jour en un unique exemplaire sur le site de *À la Montagne*. Cette découverte isolée n'est pas suffisante pour y localiser l'officine de

cet artisan, néanmoins, elle permet de proposer, pour sa production, une datation de quelques décennies antérieures à la fourchette chronologique admise jusqu'alors¹³¹.

Quant à *Celer*, dont le nom signifie rapide, était-il uniquement un tourneur de mortiers, comme le suggèrent ses estampilles apposées exclusivement sur ce type de récipients? Était-il un potier itinérant ou le propriétaire de l'atelier? Cet artisan, dont la production était jusqu'alors exclusivement située dans les faubourgs méridionaux, a-t-il officié au lieu-dit *À la Montagne* avant de déménager?

Perspectives de recherches

Ce travail ouvre la porte à plusieurs études parallèles ou complémentaires.

La création de groupes de références

L'un des principaux objectifs de cette recherche, menée conjointement par des archéologues et des archéomètres, serait de définir les productions céramiques de l'atelier par le biais de leurs caractéristiques pétrographiques. Dans un premier temps, la comparaison de ces données avec les analyses d'échantillons d'argile, prélevés, d'une part, dans le voisinage immédiat des structures et, d'autre part, dans les environs d'Avenches, permettrait de déterminer les lieux d'approvisionnement en terres. En effet, l'une des raisons supposée de l'implantation de l'atelier à cet endroit est la présence de grandes quantités d'argile, mais est-elle vraiment utilisable pour la fabrication de céramique?

Dans un second temps, une démarche similaire prendrait en compte une sélection de céramiques susceptibles d'avoir été produites à Avenches et retrouvées au sein des quartiers d'habitations de la cité et sur des sites localisés dans un rayon de 40 km environ. Cette étude compléterait la vision partielle de la diffusion, jusqu'ici uniquement appréhendée par des estampilles, et apporterait une contribution à une meilleure connaissance de l'économie locale et régionale, en évaluant l'impact de la capitale des Helvètes sur les agglomérations et les campagnes avoisinantes¹³².

De nouvelles fouilles...

Une exploration extensive menée de part et d'autre de la tranchée existante, ainsi que vers le sud, permettrait de circonscrire l'atelier et, sans doute, de localiser les structures de production qui font défaut, comme les emplacements des tours, des fours supplémentaires, des bâtiments associés et des aires de séchage. Elle permettrait également de préciser la chronologie des événements et vraisemblablement de compléter le répertoire des formes produites. Toutefois, le site *À la Montagne* se trouve dans la « réserve » archéologique d'Avenches, frappée d'une interdiction de bâtir et bénéficiant ainsi d'une protection optimale des vestiges. De

¹²⁹ MEYLAN KRAUSE 1995; CASTELLA 2001.

¹³⁰ SCHUCANY *et al.* 1999.

¹³¹ Située dans les quartiers méridionaux d'*Aventicum*, la production de *Postumus* était datée à partir de la seconde moitié du II^e siècle.

¹³² Dans cette optique, M.-F. Meylan Krause, collaboratrice scientifique du Site et du Musée romains d'Avenches, a mis sur pied un projet concernant la totalité des productions avenchoises, qui se limite pour l'instant à la rédaction d'un protocole détaillé des recherches.

ce fait, la région concernée n'est pas actuellement menacée et la poursuite des fouilles dépendra principalement des moyens financiers disponibles.

... et un peu d'archéologie expérimentale

P.-A. Capt, archéocéramiste, a récemment fait part de son souhait de construire un four de potier selon le plan de celui de *À la Montagne* (dimensions et architecture de briques crues). Si ce projet aboutit, il devra pallier, sur la base de parallèles archéologiques, expérimentaux et théoriques, à l'absence totale d'informations concernant le laboratoire. L'intérêt principal de cette démarche réside dans la possibilité de documenter chaque étape, de la fabrication des briques au démantèlement du four. La

réalisation d'analyses pétrographiques et thermiques, constituerait l'aboutissement de cette recherche comparative, elle se heurte cependant à un obstacle d'ordre financier.

Cette étude prendrait notamment en considération les techniques de façonnage (malaxage de l'argile, insertion d'un dégraissant végétal) et le séchage des briques, l'édition du four, puis, au cours de la période d'utilisation, le décompte et le mode (mode A et mode B) de cuissons, ainsi que la mesure des températures atteintes en divers endroits de la structure. Ces observations contribueraient à estimer non seulement le temps nécessaire aux diverses opérations de construction, la durée de vie d'une telle structure mais encore le nombre de cuissons réalisables.