

# Les outile pour le travail du cuir

Objekttyp: **Chapter**

Zeitschrift: **Bulletin de l'Association Pro Aventico**

Band (Jahr): **32 (1990)**

PDF erstellt am: **25.09.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

## **LES AIGUILLES** (n<sup>os</sup> 145 à 150)

A notre connaissance, W. H. Manning est le seul chercheur qui ait proposé une classification des aiguilles d'époque romaine. Il les répartit, selon leur fonction, en trois groupes: l'aiguille à coudre, l'aiguille à emballer et le passe-corde<sup>190</sup>.

### **LES AIGUILLES À COUDRE** (n<sup>os</sup> 145 à 147)

L'aiguille à coudre se présente sous la forme d'une fine tige en os ou en bronze, plus rarement en fer, pointue à une extrémité et percée à l'autre d'un chas où passe le fil.

Le chas peut être circulaire, ovale ou rectangulaire. Il est unique, double ou triple. J. Alarcão suppose que les divers chas d'une même aiguille pouvaient servir, quand ils sont circulaires, à fixer l'extrémité du fil, et quand ils sont de tailles différentes, à faire passer des fils d'épaisseurs diverses<sup>191</sup>.

Un chas rectangulaire (n<sup>os</sup> 145 à 147) présente toujours des angles arrondis, qui sont dus à la technique de fabrication. En effet tout semble indiquer que le chas était percé d'un ou plusieurs orifices sécants, ouverts à l'aide d'un perçoir circulaire<sup>192</sup>. Il était souvent prolongé à ses extrémités par deux concavités (n<sup>os</sup> 145 et 147). Celles-ci permettaient au fil de s'y insérer lors du passage de l'aiguille au travers du tissu. La pièce n° 146 ne présente pas de concavités à l'extrémité supérieure du chas, mais cela s'explique par la faible épaisseur de cette partie (0,12 cm).

Outre les réalisations en tissu, l'aiguille à coudre aidait aussi à confectionner des articles en cuir et en paille. Nous savons que la diversité des tâches et des matières à travailler explique les variations de longueur et d'épaisseur de l'aiguille de même que celles de la forme du chas. Toutefois, il est presque toujours impossible de déterminer la fonction précise d'un tel instrument.

Si la courbure de sa tige est d'origine, l'aiguille n° 147 a vraisemblablement servi à coudre le cuir.

### **LES AIGUILLES À EMBALLER** (n<sup>os</sup> 148 et 149)

Les aiguilles à emballer sont en fait de grandes aiguilles à coudre ayant une forte tige. Elles servaient à coudre des paquets emballés dans un tissu grossier. Pour déterminer cette fonction, W. H. Manning se base sur des parallèles récents.

Le site d'Avenches nous a livré deux aiguilles en fer, à tige épaisse, qui ont pu servir lors d'emballage de paquets.

<sup>190</sup> Cf. Manning 1985 pp. 35-37. Pour ce dernier type, W.H. Manning donne le nom d'aiguille à emballer, mais A. Velter et M.-J. Lamothe (p. 418) ainsi que le dictionnaire Larousse de 1922 l'appellent passe-corde.

<sup>191</sup> Cf. Conimbriga p. 80.

<sup>192</sup> Cf. Conimbriga p. 81.

## **LES PASSE-CORDES** (n° 150)

Selon W. H. Manning, la fonction du passe-corde est semblable à celle de l'aiguille à emballer, mais sa forme et son maniement sont différents. Il est généralement plus long. Cet instrument possède un manche fiché sur une soie et son chas est percé directement derrière la pointe. A. Velter et M.-J. Lamothe<sup>193</sup> nous apprennent par contre qu'il compte parmi les outils du bourrelier, permettant de coudre des cuirs très épais. Le dictionnaire Larousse, dans son édition de 1922, mentionne de son côté le bonnetier comme l'ouvrier employant le passe-corde. Selon les différentes définitions données, notre pièce n° 150 peut donc être classée dans le présent chapitre ou dans le suivant consacré au travail du cuir.

## **AVENCHES ET LES OUTILS POUR LE TRAVAIL DU TEXTILE**

Les pièces décrites dans ce chapitre sont relativement peu nombreuses. Elles ne dénotent cependant pas d'un désintérêt pour le travail du textile, mais sont au contraire représentatives des outils en fer utilisés dans ce domaine artisanal. En effet, comme nous le faisons remarquer en introduction, généralement seuls les peignes à carder, les forces et les aiguilles sont en fer.

En fait, pour avoir une idée plus complète du travail du textile en ce lieu, il faudra étudier le matériel en os, en bronze et en terre cuite.

## **LES OUTILS POUR LE TRAVAIL DU CUIR**

Les principaux artisans du cuir sont les tanneurs, les bourreliers et les cordonniers. Le tanneur romain possède un seul outil en fer aisément reconnaissable: un long couteau à deux manches. Il l'emploie pour écharner, ébourrer ou doler les peaux avant d'entreprendre le processus de tannage proprement dit<sup>194</sup>.

Le bourrelier et le cordonnier ont un outillage relativement similaire. Il comporte des forces, des couteaux et des serpettes pour la découpe, des emporte-pièce, des poinçons et des alènes pour le perçage, des aiguilles pour la couture, des pinces pour tenir les objets en cours de fabrication ou encore des marteaux pour divers usages. A cela s'ajoutent, dans l'atelier du cordonnier, des enclumes, nommées pieds ou cols de cygne selon leur forme.

<sup>193</sup> Cf. Velter et Lamothe p. 418.

<sup>194</sup> Cf. Gaitzsch 1980 p. 64.

Certains de ces outils n'appartiennent pas exclusivement aux artisans du cuir. Ainsi les forces et les aiguilles sont étudiées dans le chapitre dédié au travail du textile, les poinçons dans celui du métal, et finalement les serpettes dans celui pour l'agriculture.

### LES COUTEAUX POUR LE CUIR (n<sup>os</sup> 151 et 152)

Il existe, pour découper le cuir, des couteaux spécifiques, dont la principale caractéristique est un tranchant convexe, sur lequel la pression exercée se transmet mieux. Selon la forme de sa lame, W. Gaitzsch<sup>195</sup> distingue trois catégories (elles-mêmes subdivisées en plusieurs types): la demi-lune, le quart-de-lune et le couteau à lame arquée<sup>196</sup> (fig. 14). Les deux dernières catégories, absentes du matériel mis au jour à Avenches, proviennent en majorité des camps du *limes* rhénan.

### LES DEMI-LUNES OU COUTEAUX À PIED (n<sup>os</sup> 151 et 152)

Comme son nom l'indique, cet outil possède une lame ressemblant à une demi-lune, d'une largeur oscillant entre 7 et 10 cm, offrant de multiples variations morphologiques. Le manche, généralement vertical, parfois oblique ou horizontal, est toujours situé dans le même plan que la lame.

C'est la catégorie la plus courante, mais comme c'est également la plus aisément reconnaissable, on peut se demander dans quelle mesure cela ne correspond pas un problème d'identification. La demi-lune est même si caractéristique qu'elle apparaît comme le symbole des artisans du cuir; ainsi est-elle le seul type représenté dans l'iconographie romaine.

Le Musée romain d'Avenches possède deux outils qui sont, assurément ou probablement, des couteaux à pied (n<sup>os</sup> 151 et 152). Le premier est une variante du type A, tandis que le second, rongé par la corrosion, est plus difficilement classifiable: il ne peut s'agir que d'un type A, D ou E, ce dernier nous paraissant toutefois le plus vraisemblable.

### LES EMPORTE-PIÈCE (n<sup>os</sup> 153 à 155)

L'emporte-pièce est employé pour découper des trous généralement circulaires et de taille variable. Il entre dans la catégorie des outils dits à percussion indirecte, c'est-à-dire que l'artisan le pose sur la surface à percer et qu'il frappe d'un

<sup>195</sup> Cf. Gaitzsch 1980 p. 122.

<sup>196</sup> Le couteau à lame arquée est classé par W.H. Manning dans le chapitre sur les couteaux (Cf. Manning 1985 fig. 29, type 24), et non dans celui sur les outils pour le travail du cuir.

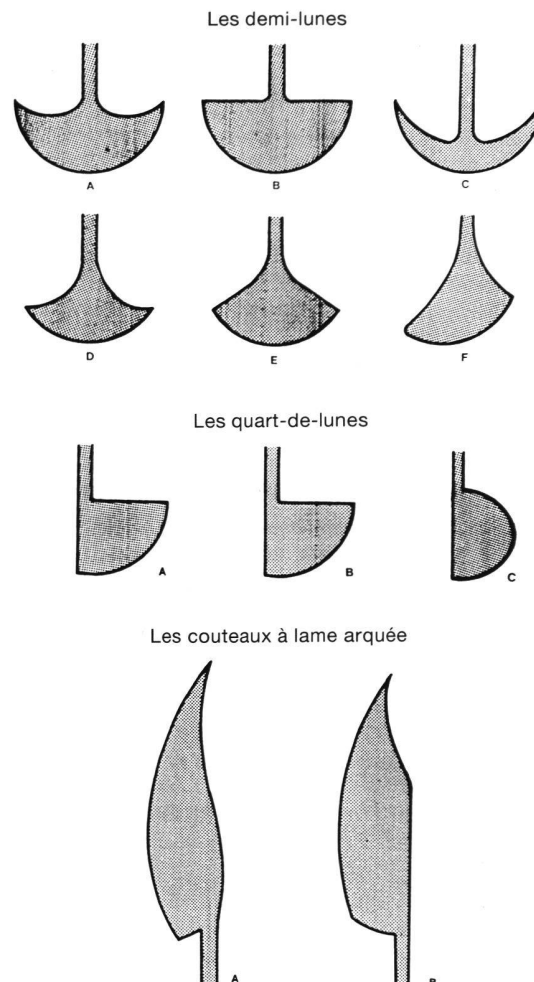


Fig. 14  
Les couteaux pour le cuir : typologie

bon coup de marteau sur sa tête. Ce maniement explique les fréquentes marques d'écrasement que l'on peut voir à cet emplacement. Bien qu'ils soient une invention romaine, les emporte-pièces ne sont pas très fréquemment publiés dans les études concernant cette période. Cette situation dénote certainement des problèmes d'identification dus à la corrosion.

Nous pouvons distinguer deux types d'emporte-pièces circulaires, selon la forme de leur tranchant (fig. 15).

### Type 1 (n<sup>os</sup> 153 et 154)

Le tranchant ne représente environ que les deux tiers du cercle. La fente sur le devant est destinée à faciliter l'extraction des disques de cuir, par contre elle oblige l'artisan à répéter deux fois la même opération pour obtenir une forme fermée. Il s'agit du type le plus courant.

Nous tenons toutefois à signaler que l'on peut identifier un tel outil de deux manières différentes. En effet, M. Pietsch<sup>197</sup> considère comme une gouge une pièce tout à fait semblable à la nôtre. Suivant au contraire la théorie de W. H. Manning<sup>198</sup>, nous pensons que le tranchant en forme de demi-cercle outrepassé indique clairement un emporte-pièce.

L'emporte-pièce n° 153 est un exemplaire caractéristique du type 1. Le diamètre intérieur de son tranchant, soit 0,69 cm, est légèrement supérieur au *sicilicus*.

La fonction de la pièce n° 154 n'est pas clairement établie. Sa morphologie semble indiquer qu'il s'agit d'un emporte-pièce. Toutefois, la soie et l'ouverture rectangulaire dans le tranchant, tendraient à infirmer cette identification. Nous n'avons pas trouvé de parallèle pour ce type d'emmanchement. En effet, les emporte-pièce possèdent généralement un manche massif. La soie, qui, sans décrochement, risque de s'enfoncer dans le bois du manche sous l'effet des coups, ne nous paraît pas très indiquée pour cet outil à percussion indirecte. Quant à l'ouverture rectangulaire, il nous est impossible de dire si elle a été créée volontairement, ou si elle résulte de la corrosion.

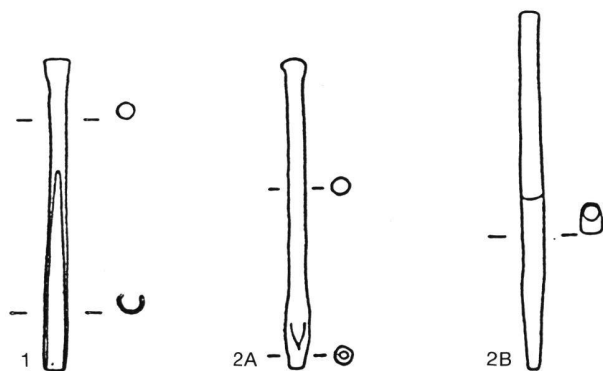


Fig. 15  
Les emporte-pièce : typologie

#### Type 2 (n° 155)

Le tranchant forme un cercle complet. Les disques de cuir sortent tous seuls, poussés au fur et à mesure de la découpe de nouveaux trous. Ils sortent juste derrière le cercle formé par le tranchant sur les exemplaires du type 2A; tandis que sur ceux du type 2B, ils sont canalisés dans une sorte de couloir et n'en ressortent qu'à l'autre extrémité. Nous n'avons malheureusement trouvé aucun parallèle publié pour la variante 2B.

L'emporte-pièce n° 155, de type 2B, devait percer de très petits trous, d'un diamètre inférieur ou égal à 2 mm, ce qui équivaut à 1/9 de *digitus* selon les mesures romaines.

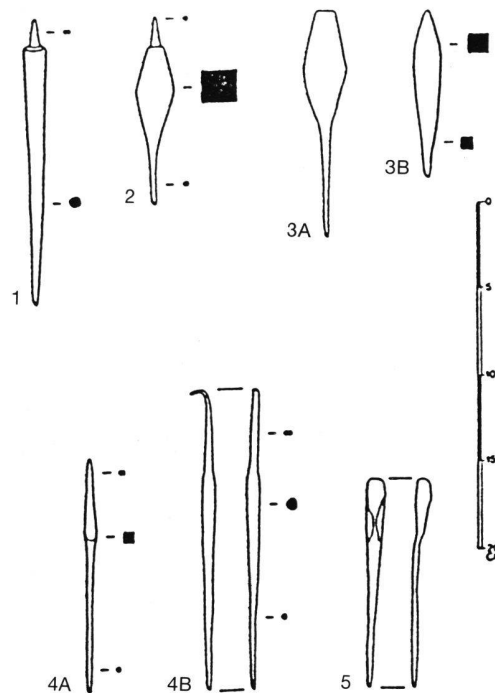


Fig. 16  
Les alènes : typologie

#### LES ALÈNES (n° 156 à 164)

L'alène est un poinçon avec lequel les cordonniers, selliers et autres artisans, percent le cuir. W. H. Manning<sup>199</sup>, qui est le seul auteur à proposer une typologie de cet outil, admet que si la pointe<sup>200</sup> n'est pas conservée, il est difficile de différencier une alène d'un poinçon ou même parfois d'une mèche de charpentier. Ce problème d'identification provoque un certain désordre dans les publications archéologiques. Ainsi peut-on remarquer que certains auteurs abusent parfois du mot alène, tandis que d'autres, peut-être par crainte de se tromper, lui préfèrent le terme générique de poinçon.

W. H. Manning propose cinq types d'alènes selon leur forme et leur mode d'emmanchement (fig. 16):

#### Type 1 (nos 156 à 158)

La longue tige, en forme de carotte, est séparée d'une courte soie par un épaulement fortement marqué.

#### Type 2 (nos 159 et 160)

La tête biconique est surmontée d'une petite soie.

<sup>197</sup> Cf. Pietsch pl. 8/123.

<sup>198</sup> Cf. Manning 1985 p. 42.

<sup>199</sup> Cf. Manning 1985 pp. 39-41.

<sup>200</sup> La pointe peut être remplacée par un petit tranchant.

Type 3 (A et B) (n<sup>os</sup> 161 et 162)

Le manche massif, plus ou moins bien façonné, présente une forme biconique.

Type 4A (n<sup>o</sup> 163)

Une tête pyramidale, que l'on retrouve souvent sur les mèches de charpentier, fait office de soie.

Type 4B (n<sup>o</sup> 164)

Il s'agit d'une alêne munie d'une simple soie pointue. Ce type serait le plus fréquent des cinq.

Type 5

L'emmanchement consiste en une douille.

Mis à part le cinquième, tous les types sont représentés de manière relativement équivalente à Avenches. W. H. Manning affirme pourtant que l'alêne de type 4B est la plus courante. Ces différences quantitatives pourraient indiquer des variations régionales, à moins qu'il ne s'agisse plus prosaïquement de problèmes d'identification.

Certaines pièces s'insèrent mal dans la typologie proposée par W. H. Manning. Ainsi l'alêne n<sup>o</sup> 162 est un exemple intermédiaire entre les types 3A et 3B, tandis que celle qui porte le numéro 160 serait une variante du type 2.

L'alêne n<sup>o</sup> 158 est intéressante, puisqu'elle est le seul outil du Musée romain d'Avenches à avoir conservé son manche<sup>201</sup>. Celui-ci est façonné dans une corne de ruminant cavicornes.

### **AVENCHES ET LES OUTILS POUR LE TRAVAIL DU CUIR**

Presque tous les outils en fer attribuables avec certitude à des artisans du cuir ont été découverts à Avenches. Ils sont certes en nombre limité, et il faudrait essayer de compléter ce tableau par des outils en os ou en pierre (tels que des lissettes ou des coeurs). Il faut toutefois constater que, dans l'état actuel de nos connaissances, aucun site n'a livré beaucoup de traces d'un artisanat du cuir.

La tannerie n'est pas du tout représentée à Avenches. Cet artisanat dégageait une odeur nauséabonde, ce qui explique qu'on le reléguait souvent aux limites de la ville<sup>202</sup>. De plus le tanneur romain ne possédait qu'un seul outil en fer caractéristique, un couteau avec lequel il écharnait, ébourrait et dolait les peaux; or, si cet outil est cassé, il est généralement inidentifiable.

<sup>201</sup> Ce qui nous empêche de déterminer le type de l'alêne (type 1 ou 4).

<sup>202</sup> La tannerie romaine la plus connue a été retrouvée à Pompei, près de la "Porta di Stabia" (I 5, 2.3), au sud des limites de la ville.

## **LES OUTILS POUR L'AGRICULTURE**

Selon les régions, les outils agricoles varient beaucoup, que ce soit par leur nom, leur forme, leur taille ou encore leur emploi plus ou moins spécialisé. Ainsi pour ouvrir et retourner la terre, le paysan peut employer des instruments aratoires aussi divers que l'araire, la houe, le hoyau, la marre, le sarcloir, la binette, le bêchelon, la serfouette, etc. Une pioche et une bêche ou une *dolobra* conviennent également à cette tâche.

Lors des labours, pour couper de grosses racines, mais également tout au long de l'année pour divers travaux, la *dolobra* ou la hache sont très utiles. Pour briser les mottes d'une terre fraîchement retournée, on se servait d'un outil aratoire manuel, d'une herse ou éventuellement d'un râteau.

Sous le terme de couteaux agricoles sont regroupés les faux, les faucilles, les serpes, les serpettes, les couteaux à émonder, etc. Les fourches et les forces ont également leur place dans l'outillage du paysan.

### **LES ARAIRES (n<sup>o</sup> 165)**

Il convient de préciser d'entrée la différence qu'il existe entre un araire et une charrue. Un araire est un instrument aratoire constitué de différents éléments symétriques, tandis que les composants de la charrue sont dissymétriques (en particulier le versoir). Les chercheurs ont beaucoup écrit sur l'emploi de la charrue par les Romains. Faute de preuve indiscutable, on admet généralement aujourd'hui que ces derniers connaissaient uniquement l'araire, mais qu'en le penchant d'un côté ou de l'autre, ils effectuaient déjà un travail dissymétrique. Ce maniement entrainera le développement de la charrue.

MM. Haudricourt et Delmarre ont établi une typologie des araires basée sur la forme et la position respectives du timon, du mancheron et du sep<sup>203</sup> (fig. 17). Malheureusement le soc est souvent l'unique élément qui nous parvienne des fouilles, et ce seul indice nous permet difficilement de déterminer le type de l'araire. Une des pièces du Musée romain d'Avenches (n<sup>o</sup> 165), de provenance inconnue, est très probablement un soc appelé reille. Il se caractérise par un emmanchement constitué d'une simple barre et il est habituellement fixé sur un araire chambige (fig. 17) ou plus rarement sur un araire dental<sup>204</sup>.

<sup>203</sup> Haudricourt et Delamarre p. 81.

<sup>204</sup> L'araire chambige est caractérisé par un timon recourbé (ou chambige), lui-même traversé à sa base par le mancheron. Celui-ci peut constituer lui-même le sep, ou s'appuyer sur un sep distinct. L'araire dental est, quant à lui, reconnaissable à son mancheron et à son timon encastrés séparément dans le sep (ou dental). Ce type est parfois qualifié, à tort, de classique, grec, romain, méditerranéen ou encore primitif.