

Zeitschrift: Cahiers d'archéologie romande
Herausgeber: Bibliothèque Historique Vaudoise
Band: 83 (2001)

Artikel: Imitations de sigillée et potiers du Haut-Empire en Suisse occidentale : archéologie et histoire d'un phénomène artisanal antique
Autor: Luginbühl, Thierry
Kapitel: VI: Production et diffusion
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-836121>

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: 27.03.2026

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

VI. Production et diffusion

VI.1 Ateliers et production

Extrêmement rares lors de la parution de l'ouvrage de W. Drack¹, les données concernant les ateliers producteurs d'imitations de sigillée se sont considérablement accrues depuis une trentaine d'années. Alors qu'aucun n'était connu à son époque en Suisse occidentale, onze centres de production y sont aujourd'hui répertoriés — un à Nyon, six à Lousonna, deux à Yverdon et deux à Avenches — et huit dans la moitié orientale du Plateau, répartis entre Augst, Petinesca, Vitudurum et Aegerten. Les informations concernant ces *officinae* demeurent cependant très lacunaires et varient de quelques ratés à des ensembles de plusieurs dizaines de milliers. Aucun de ces ateliers n'a été fouillé de manière exhaustive et les données de terrain, très pauvres en Romandie, ne le sont guère moins en Suisse alémanique.

Dans le but de présenter la documentation disponible aussi précisément que possible, ce chapitre est divisé en quatre parties : un catalogue des ateliers, une étude sur leur localisation dans les trames urbaines, un état des questions sur leurs équipements et, enfin, une tentative de synthèse sur l'organisation de la production, de l'obtention des matières premières jusqu'au conditionnement des pièces réussies. Les aspects techniques de cette production (montage, engobage, cuisson), présentés au chapitre II.2, ne seront pas répétés au profit d'une approche plus économique et sociale.

VI.1.1 Catalogue des ateliers

La vingtaine d'ateliers producteurs de TSI connus à ce jour sont présentés dans ce catalogue d'ouest en est, atelier par atelier pour ceux de Romandie et d'une manière plus concise, par agglomérations, pour ceux du Centre et de l'est du Plateau suisse. Les premiers font l'objet d'un commentaire rappelant toutes les informations disponibles, d'une bibliographie exhaustive, rapports inédits compris, et de planches illustrant les types dont la production est attestée par des ratés ou, parfois, seulement présumée (symbole « Δ »). Les numéros attribués aux ateliers renvoient aux plans des agglomérations présentés au chapitre suivant. Leur ordre est chronologique et s'intègre dans une numérotation de tous les ateliers de l'agglomération, y compris ceux qui n'ont pas produit d'imitations de sigillée². Les données relatives à ces centres de production sont présentées sous forme de fiches dans l'annexe III.

1. Drack 1945, p. 30-33 (l'auteur n'aborde la question que dans son chapitre sur les fours).

2. Le premier atelier de Lousonna porte ainsi le n° 3. Pour les ateliers plus précoces et plus tardifs, voir Luginbühl 1999¹.

Abréviations

CN : coordonnées nationales suisses. EIR : plats à engobe interne. PARFIN : céramique à parois fines. PC : céramique commune à pâte claire. PCCRU : cruches à pâte claire. PCMOR : mortiers. PEINT : céramique peinte de tradition indigène. PG : céramique commune grise. PGFIN : céramique grise fine (lissée). RA : céramique à revêtement argileux. TC : terre cuite. TS : sigillées importées. Drack : Drack 1945. L : typologie de la présente étude (voir chapitre III.2.1).

C. Iulia Equestris (Noviodunum) / Nyon

L'ATELIER RUE-NEUVE 1948 (1)

Aucun four de potier n'a été découvert lors des nombreuses fouilles menées sur le site de la colonie de Nyon, mais la découverte d'un petit ensemble de ratés dans le quartier de la Rue-Neuve³ atteste que ce secteur, situé dans la périphérie nord de l'agglomération antique, a été occupé par un atelier producteur de TSI. Découvert et rapidement documenté lors de travaux de génie civil en 1948, le site n'a livré que peu de témoignages archéologiques : des « fosses charbonneuses » et un ensemble d'environ 150 fragments de TSI, dont un tiers présente différentes formes d'accidents (surcuisson, réduction involontaire, revêtements griffés ou de couleur hétérogène). Le répertoire des pièces manifestement ratées est assez réduit (Bols Drack 21, 22, L 50a et 52⁴), mais d'autres formes, présentes dans le même dépotoir, ont probablement été également produites dans l'atelier (imit. Ha. 2/Drack. 17, Ha. 8/Hof. 5, Drag. 24/25, Drack 20, tonnelets L 56). L'absence de types augustéens (imit. Ha. 1, par exemple) et claudiens (imit. Drag. 15/17, 18, etc.) permet de placer la constitution du dépôt durant la période tibérienne.

Un petit programme d'analyses réalisé par A. Zanco⁵ a permis de démontrer l'homogénéité minéralogique de ce mobilier et d'y rattacher une pièce du même contexte, estampillée au nom du potier Fronto. Il semble donc désormais certain que ce potier a exercé son activité dans la colonie, ainsi qu'à Augst où plusieurs de ses estampilles ont été retrouvées dans un atelier de la Westtorstrasse (voir ci-dessous).

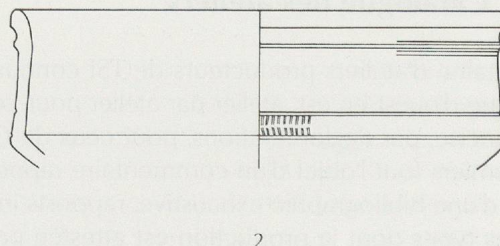
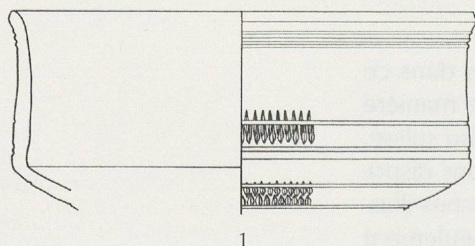
Bibliographie : Luginbühl et Schneiter 1997 (fouilles mentionnées dans Noviodunum 1), Luginbühl 1999¹, p. 110-111, Zanco et Galetti 1999. Pour l'atelier d'Augst, voir Furger 1990, p. 108, n° 3.

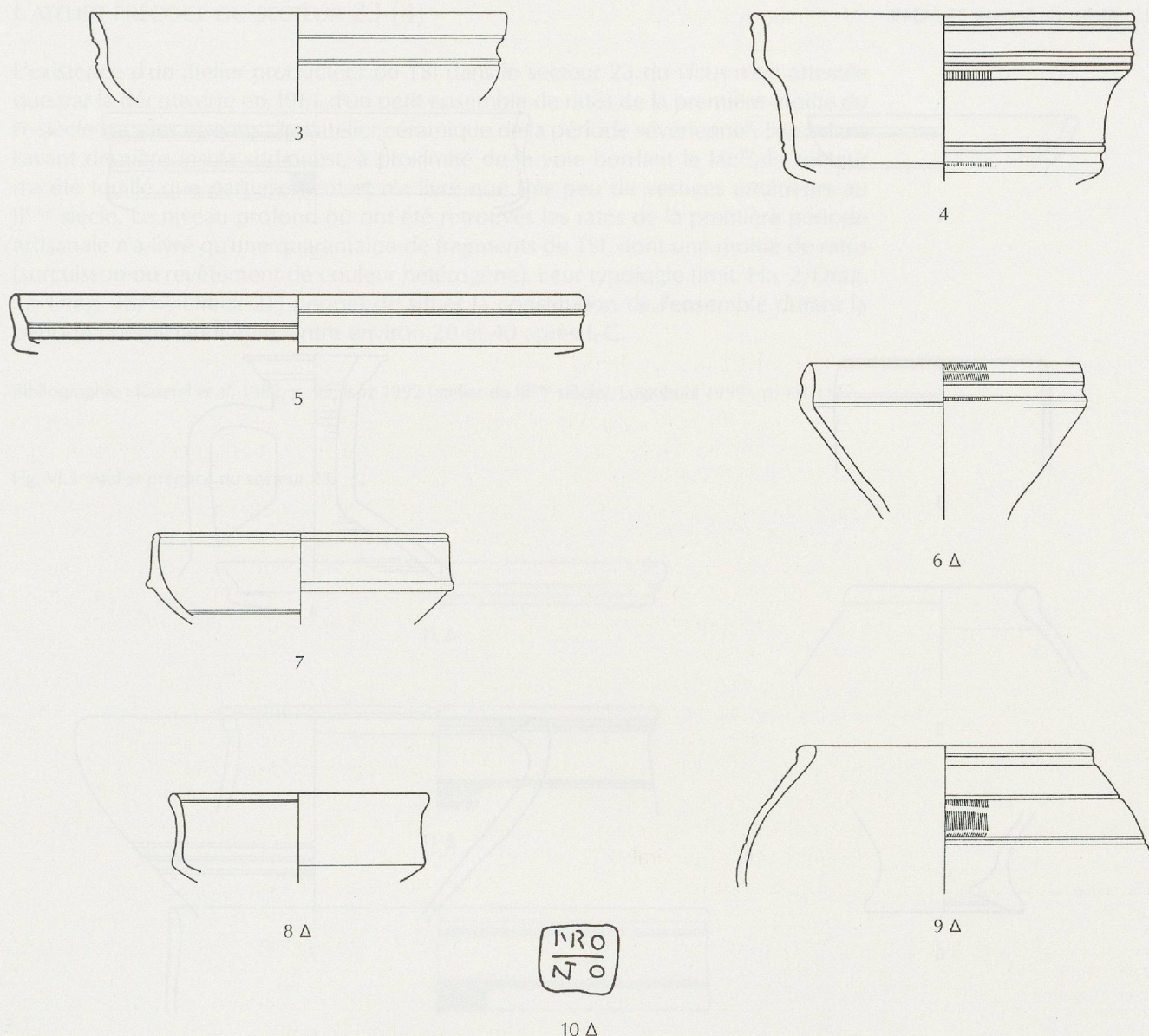
3. CN 1261 507'720 / 137'580.

4. Les références typologiques commençant par L renvoient à la typologie du chapitre III.2.1.

5. Programme soutenu par l'Institut de Minéralogie et Pétrographie de l'Université de Fribourg et par le Musée Romain de Nyon. Voir chapitre I.3 et Zanco et Galetti 1999.

Fig. VI.1 Atelier Rue-Neuve 1948.





N^{os} 1 à 10 : TSI. Ech. 1/3, sauf estampille à l'éch. 1/1.

Lousonna

L'ATELIER DU SECTEUR 25 / Q49 (3)

Situé dans la dernière « *insula* »⁶ à l'ouest du *vicus*, à proximité de la voie en direction de Noviodunum⁷, l'atelier du secteur 25 n'est connu que par un dépotoir découvert lors du creusement d'une canalisation en 1962. Le petit ensemble de mobilier recueilli à cette occasion se compose de quelques dizaines de ratés, dont une faible proportion de TSI (imit. Drag. 27 et Drack 21). L'atelier semble avoir principalement produit des cruches, de la céramique commune grise et des « imitations » de parois fines, dont la typologie permet de situer son activité durant la période tibérienne. Des estampilles des potiers Asprenas, Coius et L. Aemilius Faustus ayant été découvertes dans cet ensemble, il est probable que ces artisans aient travaillé dans l'atelier⁸.

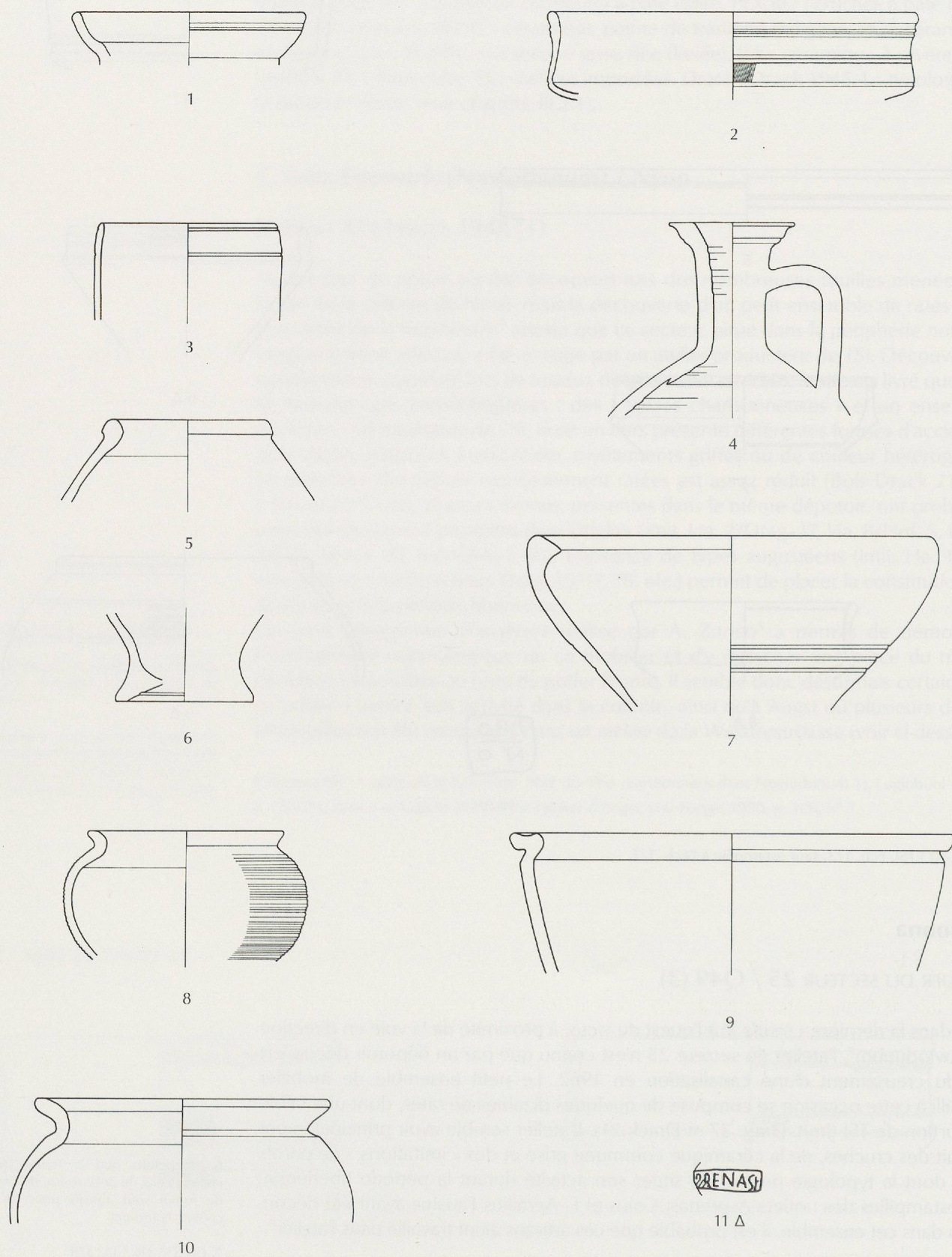
Bibliographie : Kaenel et al. 1982, p. 93 et 105, Luginbühl et Schneiter 1994, p. 46, 57 et 64-65, Luginbühl 1999¹, p. 111-112.

6. Rappelons que le terme d'*insula*, comme celui de *decumanus*, de *cardo* ou de *forum* sont abusifs pour un *vicus* comme Lousonna.

7. CN 535'316 / 152'379.

8. Voir Luginbühl et Schneiter 1994, p. 64-65 et chapitre VI.2.3.

Fig. VI.2 Atelier du Secteur 25 / Q49.



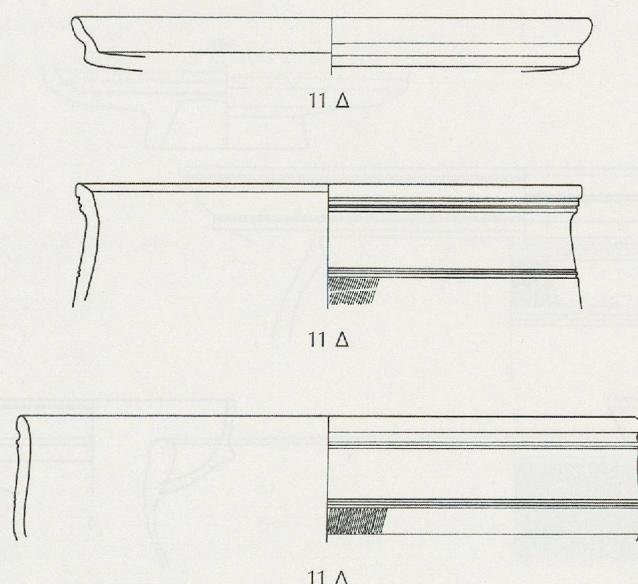
N^{os} 1, 2, 11 : TSI. 3 : PARFIN. 4 : PCCRU. 5 et 6 : PGFIN. 7 à 10 : PG. Ech. 1/3, sauf estampille à l'éch. 1/1.

L'ATELIER PRÉCOCE DU SECTEUR 23 (4)

L'existence d'un atelier producteur de TSI dans le secteur 23 du *vicus* n'est attestée que par la découverte en 1961 d'un petit ensemble de ratés de la première moitié du I^{er} siècle sous les niveaux d'un atelier céramique de la période sévérienne⁹. Situé dans l'avant dernière *insula* sud-ouest, à proximité de la voie bordant le lac¹⁰, le secteur n'a été fouillé que partiellement et n'a livré que très peu de vestiges antérieurs au II^{ème} siècle. Le niveau profond où ont été retrouvés les ratés de la première période artisanale n'a livré qu'une quarantaine de fragments de TSI, dont une moitié de ratés (surcuisson ou revêtement de couleur hétérogène). Leur typologie (imit. Ha. 2/Drag. 17, Drag. 15/17, Drack 21) permet de situer la constitution de l'ensemble durant la période tibéro-claudienne, entre environ 20 et 40 après J.-C.

Bibliographie : Kaenel et al. 1982, p. 93, Isoz 1992 (atelier du III^{ème} siècle), Luginbühl 1999¹, p. 111-112.

Fig. VI.3 Atelier précoce du secteur 23.



N^{os} 1 à 3 : TSI. Ech. 1/3.

L'ATELIER DU STADE (5)

Situé à la périphérie orientale du *vicus*¹¹, l'atelier du Stade a été révélé en 1969 par la découverte fortuite d'un important ensemble de ratés (plusieurs centaines de tessons) et d'éléments de structures ou d'accessoires de cuisson (supports et pièces de calage, fragments de torchis et de *tegulae* surcuites). A l'exception de quelques cruches à pâte claire, la quasi totalité du mobilier céramique conservé est constituée d'imitations de sigillée dont la production paraît avoir été la principale activité de l'atelier.

La typologie des productions (assiettes imit. Drag. 15/17 et Drack 4, coupes imit. Drag. 24/25, bols imit. Hof. 12 et Drack 21) permet de situer la période d'activité principale de l'atelier durant le second tiers du I^{er} siècle de notre ère (fin Tibère-Claude), mais un fragment de coupe imit. Drag. 35 (serv. A de la Graufesenque), publié¹² mais introuvable aujourd'hui, permet de supposer qu'il était encore actif sous le règne de Néron.

9. Atelier tardif du secteur 23 ou « atelier Malherbe ». Voir Bibliographie.

10. CN 535'387 / 152'290.

11. CN 536'064 / 151'781.

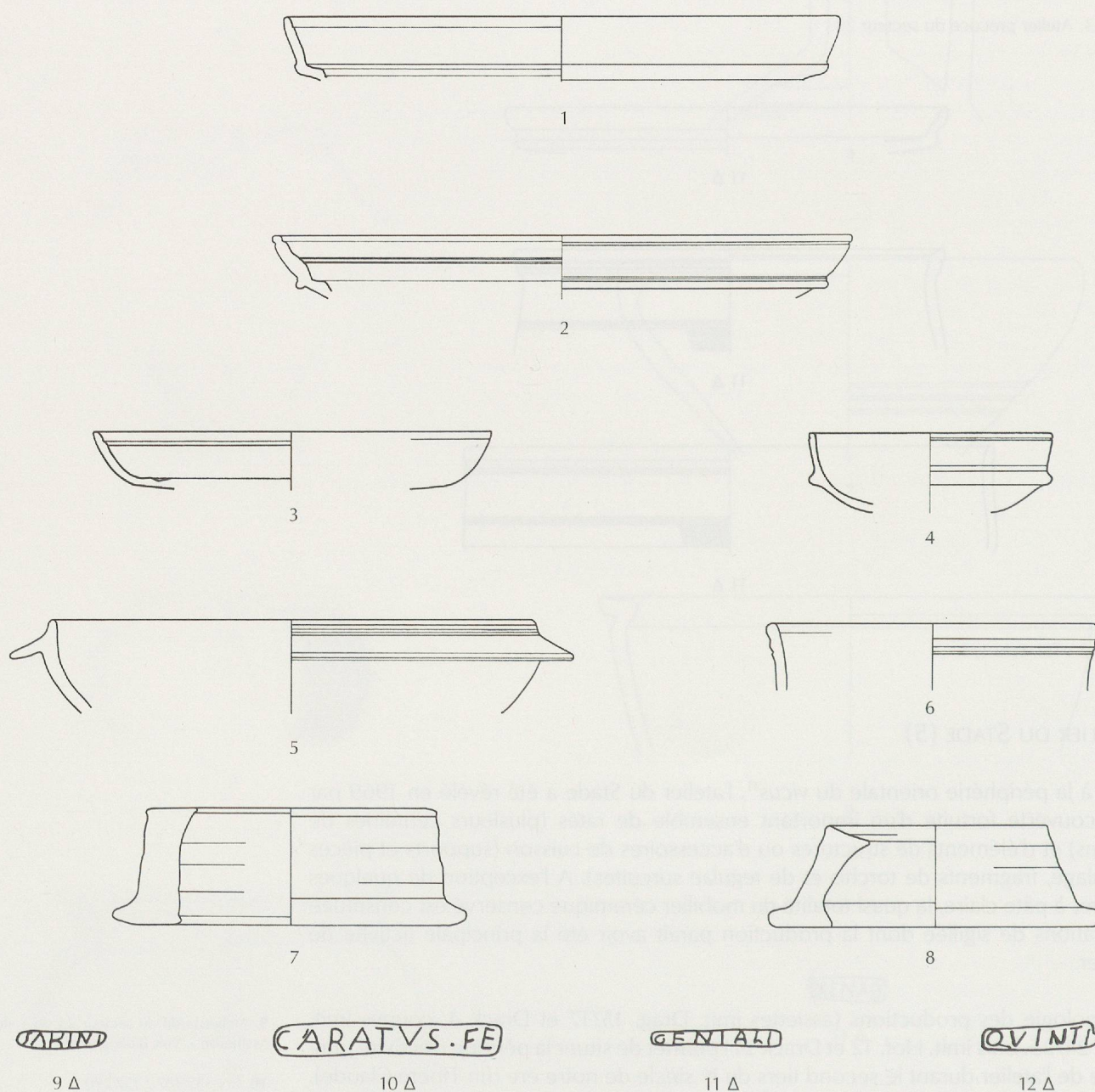
12. Kaenel et al. 1982, p. 105.

La découverte sur le site de 21 des 24 estampilles du potier Sabinus connues à Lousonna, ainsi que de marques de Caratus, Genialis, Quintus et Villo permettait de penser que ces artisans ont travaillé dans l'atelier. Cette hypothèse est corroborée par les analyses de A. Zanco pour Sabinus, Quintus et Genialis. Comme nous l'avons vu au chapitre V, le cas de Villo est plus complexe, mais il est probable que cet artisan ait eu un atelier dans le secteur. Les analyses réalisées sur des pièces signées par le potier Illanua semblent également rattacher ses productions à cet atelier¹³.

13. Voir Zanco 1999, p. 94-105 et chapitre V.2.3.

Bibliographie : Kaenel et al. 1982, p. 104-105, Luginbühl et Schneider 1994, p. 50-51, 61 et 65, Luginbühl 1999¹, p. 112-113, Zanco 1999, p. 25-44.

Fig. VI.4 Atelier du Stade.



Nos 1 à 6, 9 à 12 : TSI. 7 et 8 : TC. Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

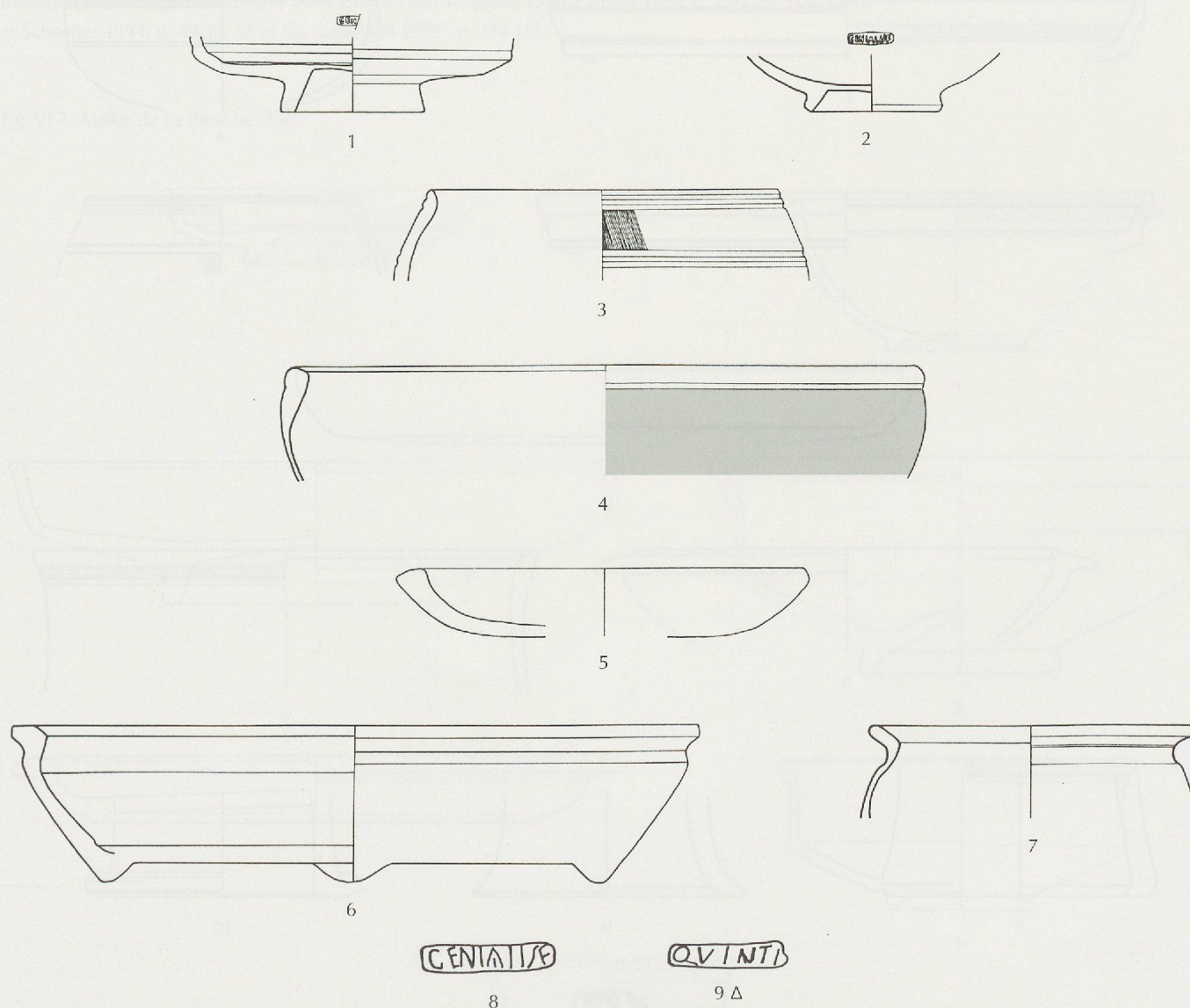
L'ATELIER DE LA ROTONDE (6)

Découvert lors de travaux de terrassement en 1965 (démontage de la « Rotonde de cuivre » de l'Exposition nationale), l'atelier de la Rotonde est situé à moins de 100 mètres au nord-est de celui du Stade, sur la voie en direction de Vibiscum et du col du Grand-Saint-Bernard¹⁴. Le site n'a livré qu'une cinquantaine de fragments de ratés, dont une majorité de TSI (imit. Drag. 15/17, 24/25 et L 50a), mais aussi des céramiques peintes (bols Paunier 11), des plats à engobe interne et de la céramique commune à pâte grise (marmites tripodes, pots ovoïdes), ainsi que quelques supports de cuisson. Le faciès de ses productions et quelques sigillées importées (un bol Drag. 29a. de La Graufesenque, notamment) permettent de situer son activité durant le règne de Claude. Aucune estampille n'y a été retrouvée.

Bibliographie : Kaenel et al. 1982, p. 95 et 104, Luginbühl et Schneider 1994, p. 65, Luginbühl 1999¹, p. 112-113.

14. CN 536'118 / 151'866.

Fig. VI.5 Atelier de la Rotonde.



Nos 1 à 3, 8 et 9 : TSI. 4 : PEINT. 5 : EIR. 6 et 7 : PG. Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

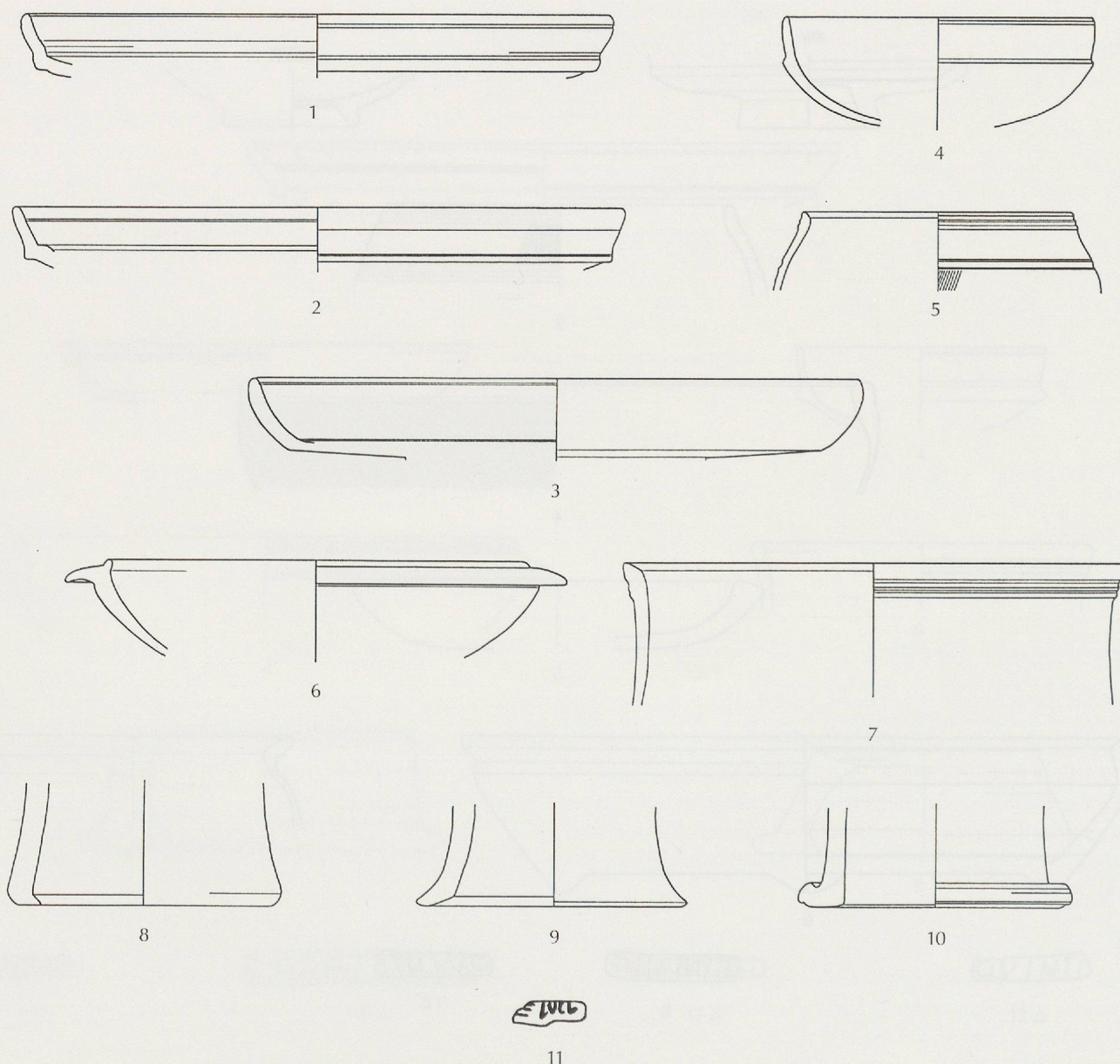
L'ATELIER DES PRÉS-DE-VIDY (7)

Situé dans l'avant dernière *insula* du *vicus*, entre la voie en direction de Noviodunum et celle pour Yverdon et Avenches¹⁵, l'atelier des Prés-de-Vidy a été découvert lors de fouilles de sauvetage en 1991. Connu seulement par une vingtaine de ratés de TSI (imit. Drag. 17, 15/17, 24/25, Hof. 12, Drack 4, 21, L 50a), ainsi que quelques fragments de plats à engobe interne et de supports de cuisson, cet atelier appartenait certainement à un certain Lucu(illus ?), dont la seule estampille connue a été retrouvée dans le même ensemble. L'activité de cet atelier peut être située durant la période Claude-Néron (environ 40-60) au vu de la stratigraphie du site, du faciès de ses productions et des sigillées d'importation présentes dans le même niveau (Drag. 17 et 29b de Gaule méridionale).

15. CN 535'420 / 152'455.

Bibliographie : May Castella 1992, Luginbühl et Schneider 1994, p. 49 et 60, Luginbühl 1999¹, p. 113-115.

Fig. VI.6 Atelier des Prés-de-Vidy.



N^{os} 1 à 7, 11 : TSI. 8 à 10 : TC. Ech. 1/3, sauf estampille à l'éch. 1/1.

L'ATELIER DE LA PÉNICHE (8)

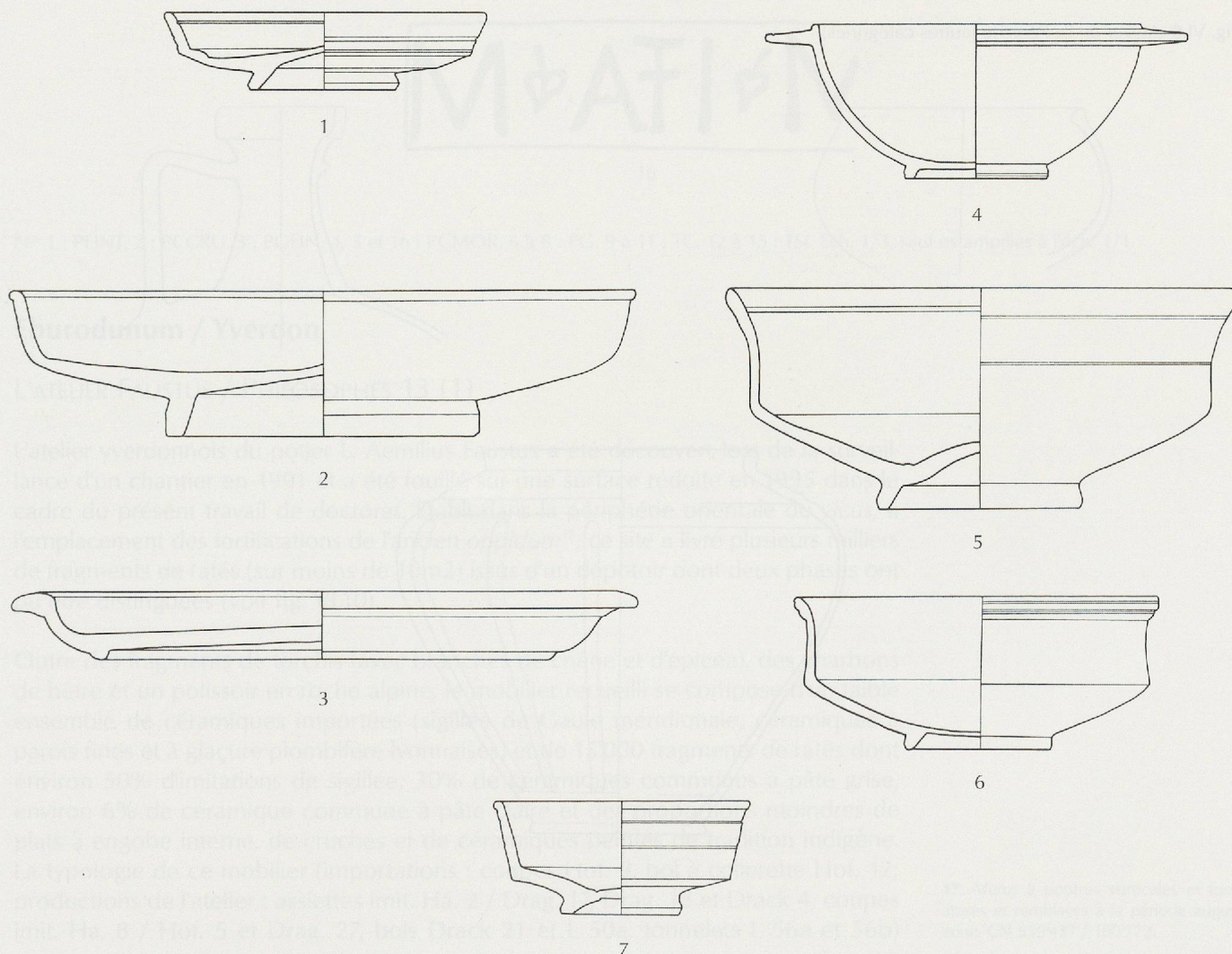
Découvert en 1961 lors de travaux pour l'Exposition nationale de 1964 et fouillé en 1965 et 1966, l'atelier de La Péniche est le mieux connu des centres de production de TSI du *vicus*. Situé dans le quartier artisanal de la périphérie orientale du *vicus*, à proximité des ateliers du Stade et de la Rotonde, ce secteur a livré différentes structures dont une fosse dépotoir d'environ 3m de diamètre, un niveau de « cour » (espace ouvert) et des éléments de four (briques, tuiles, blocs de molasse sciés), ainsi que plusieurs milliers de fragments de ratés. Principalement composé d'imitations de sigillée (assiettes imit. Drag. 15/17, 18, 36, serv. D, Consp. 40, coupes imit. Drag. 22/23, 24/25, 27, 35, serv. D, Herm. 9, Hof. 8, 9, Consp. 24, bols imit. Hof. 12, Drack 20, 21 et formes originales), ce mobilier atteste également la production de cruches, de mortiers, de céramique peinte, ainsi que de grises fines et de communes. Deux phases de production, l'une néronienne et l'autre flavienne, caractérisées par des différences notables dans leur faciès typologique, ont pu être distinguées.

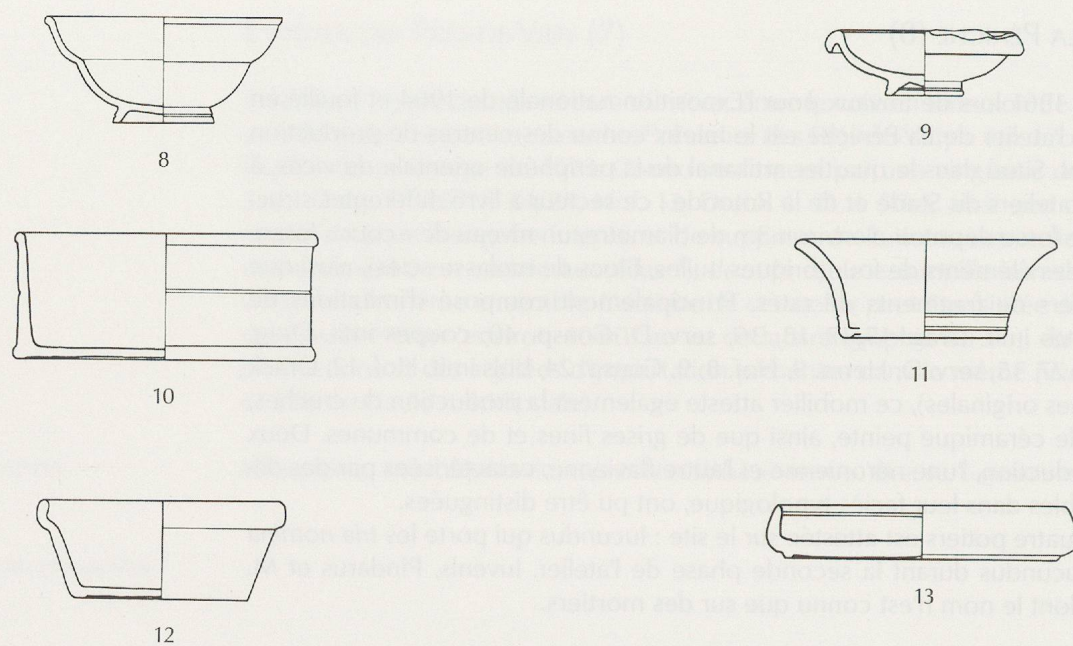
L'activité de quatre potiers est attestée sur le site : lucundus qui porte les *tria nomina* de L. Attius lucundus durant la seconde phase de l'atelier, luvenis, Pindarus et M. Attius M[...], dont le nom n'est connu que sur des mortiers.

Bibliographie : Maggetti et Kuepfer 1978, Laufer 1980, Maggetti 1980, Paunier 1986, p. 266-267, Luginbühl et Schneider 1994, p. 49-50, 57 et 60, Luginbühl 1999¹, p. 114-115.

16. CN 536'046 / 151'838.

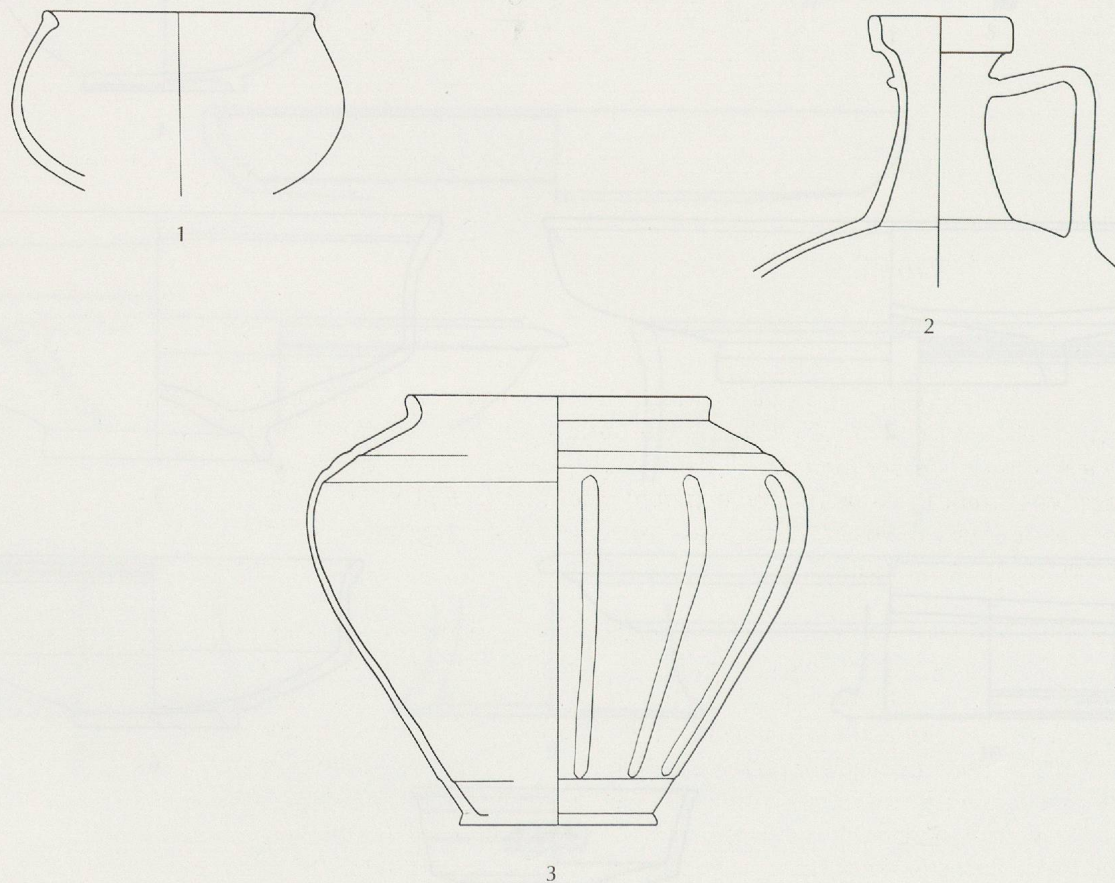
Fig. VI.7 Atelier de La Péniche (TSI).

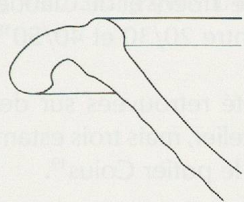




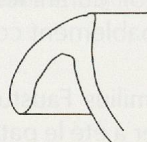
N^{os} 1 à 13 : TSl. Ech. 1/3.

Fig. VI.8 Atelier de La Péniche (autres catégories).

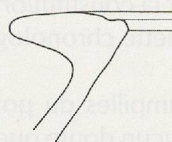




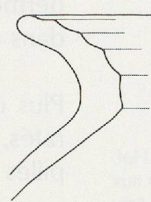
4



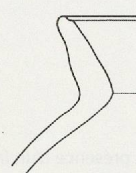
5



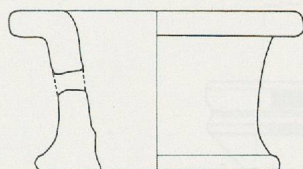
6



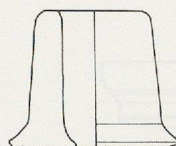
7



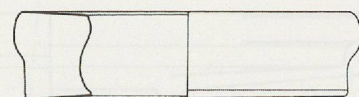
8



9



10



11

IVCVNDVF

12

LAT·IVCY

13

IVEN

14

PINDARY?

15

M^oATI^oN

16

N^{os} 1 : PEINT. 2 : PCCRU. 3 : PGFIN. 4, 5 et 16 : PCMOR. 6 à 8 : PG. 9 à 11 : TC. 12 à 15 : TSI. Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

Eburodunum / Yverdon

L'ATELIER FAUSTUS / PHILOSOPHES 13 (1)

L'atelier yverdonnois du potier L. Aemilius Faustus a été découvert lors de la surveillance d'un chantier en 1991 et a été fouillé sur une surface réduite en 1995 dans le cadre du présent travail de doctorat. Etabli dans la périphérie orientale du *vicus*, à l'emplacement des fortifications de l'ancien *oppidum*¹⁷, ce site a livré plusieurs milliers de fragments de ratés (sur moins de 10m²) issus d'un dépotoir dont deux phases ont pu être distinguées (voir fig. VI.10).

Outre des fragments de torchis (avec branches de chêne et d'épicéa), des charbons de hêtre et un polissoir en roche alpine, le mobilier recueilli se compose d'un faible ensemble de céramiques importées (sigillée de Gaule méridionale, céramiques à parois fines et à glaçure plombifère lyonnaises) et de 15'000 fragments de ratés dont environ 50% d'imitations de sigillée, 30% de céramiques communes à pâte grise, environ 6% de céramique commune à pâte claire et des proportions moindres de plats à engobe interne, de cruches et de céramiques peintes de tradition indigène. La typologie de ce mobilier (importations : coupes Hof. 9, bol à collerette Hof. 12; productions de l'atelier : assiettes imit. Ha. 2 / Drag. 17, Drag. 18 et Drack 4, coupes imit. Ha. 8 / Hof. 5 et Drag. 27, bols Drack 21 et L 50a, tonnelets L 56a et 56b)

17. Murus à poutres verticales et fossés arasés et remblayés à la période augustéenne. CN 539'437 / 180'772.

permet de situer la constitution du dépotoir durant les règnes de Tibère et de Claude, dans une fourchette chronologique probablement comprise entre 20/30 et 40/50¹⁸.

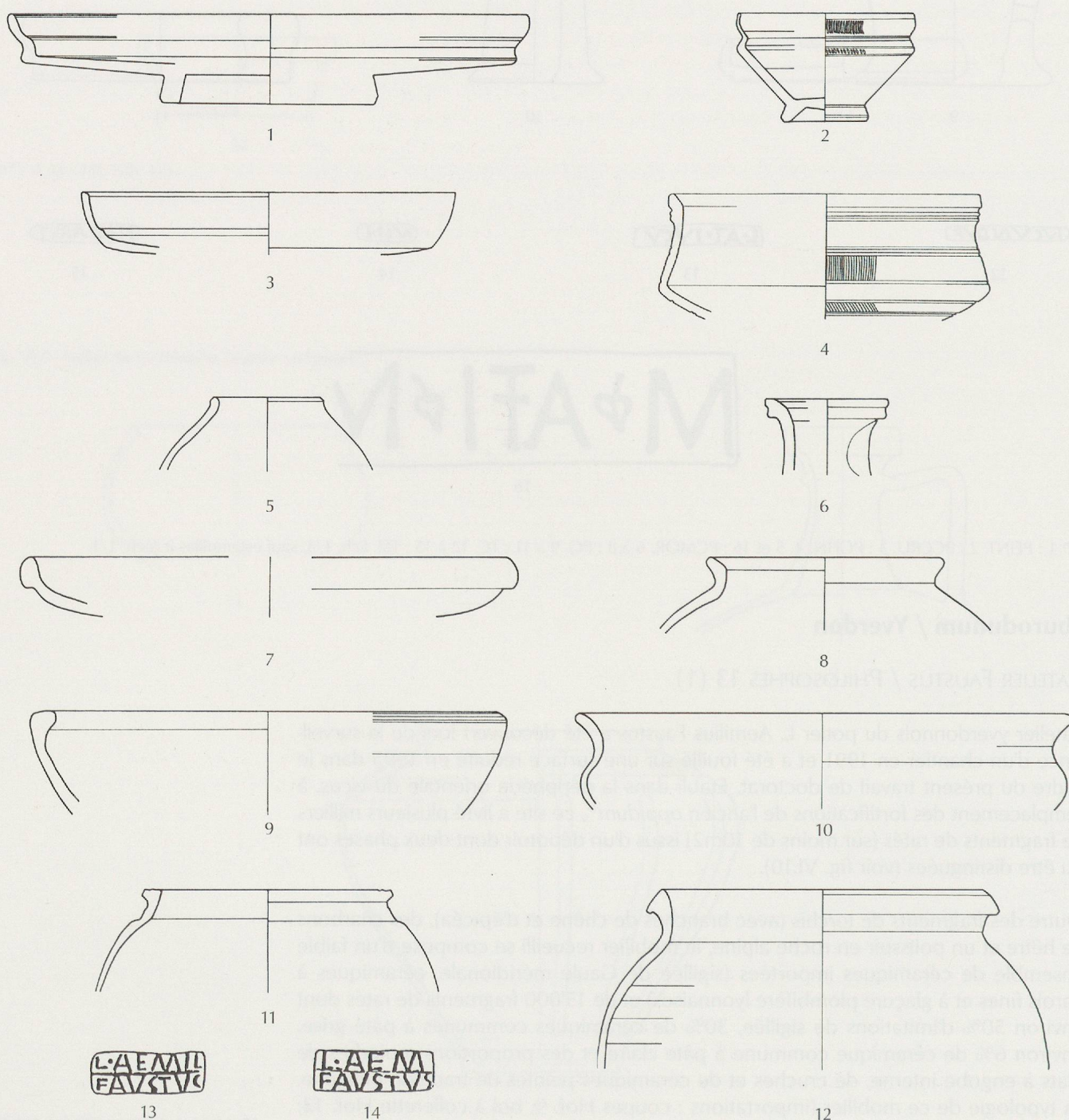
Plus de 52 estampilles du potier L. Aemilius Faustus ayant été retrouvées sur des ratés, il ne fait aucun doute que ce dernier a été le patron de l'atelier, mais trois estampilles très abîmées permettent de penser qu'il y travaillait avec le potier Coius¹⁹.

18. La présence d'un fragment de bol Hof. 12 dans ce gisement donne un TPQ aux alentours de l'an 40 à la fermeture de l'ensemble.

19. Voir chapitre V.2.3.

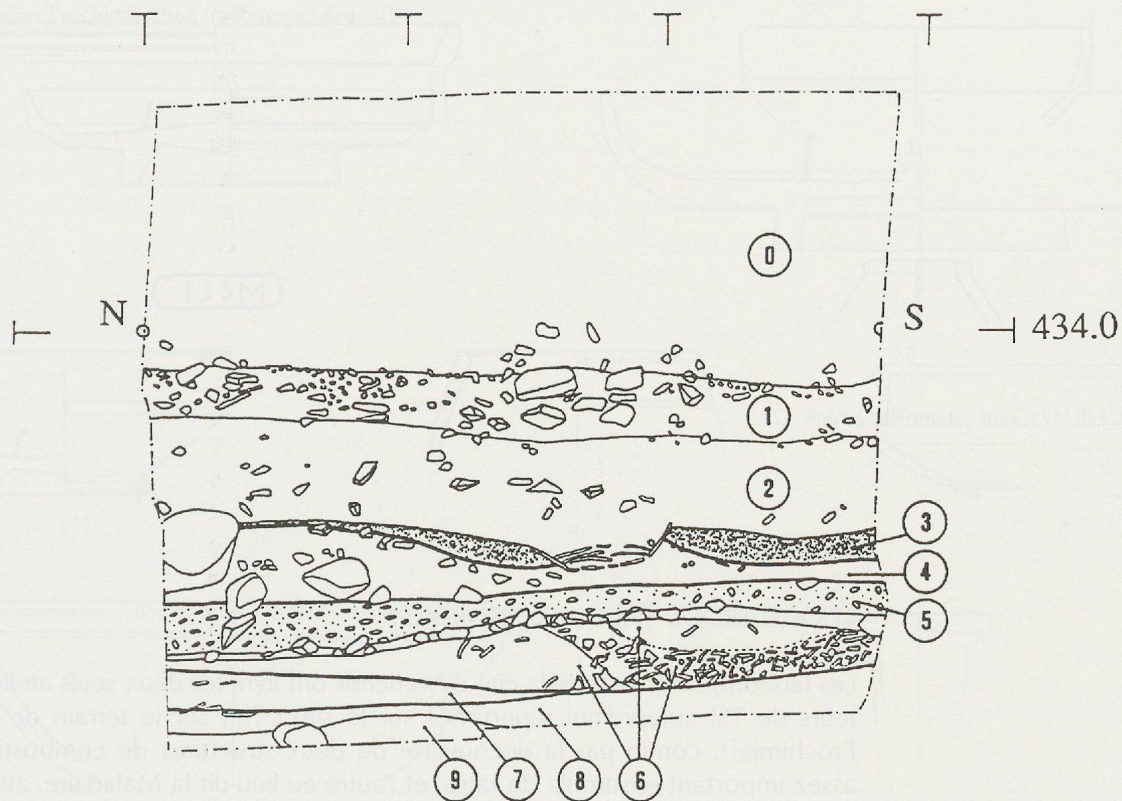
Bibliographie : Kasser 1993, Luginbühl et Schneider 1994, p. 46-47, 56, 58-59 et 65, Luginbühl 1995¹ et 1995², Luginbühl 1999¹, p. 117-118, Zanco 1999, p. 45-56.

Fig. VI.9 Atelier Faustus (Philosophes 13).



N^{os} 1 à 5, 13 et 14 : TSI. 6 : PCCRUI. 7 : EIR. 8 : PC. 9 à 12 : PG. Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

Fig. VI.10 Stratigraphie du dépotoir (Fouilles YP 95).



Stratigraphie nord-sud, vue est. 0 : remblai moderne. 1-5 : niveaux antiques postérieurs à l'atelier (Claude-fin du II^{ème} siècle). 6 : dépotoir de l'atelier. 7 : recharges de sol. 8 : remblai d'installation de l'atelier. 9 : démolition augustéenne. Luginbühl 1995¹, p. 3.

L'ATELIER PHILOSOPHES 24 (2)

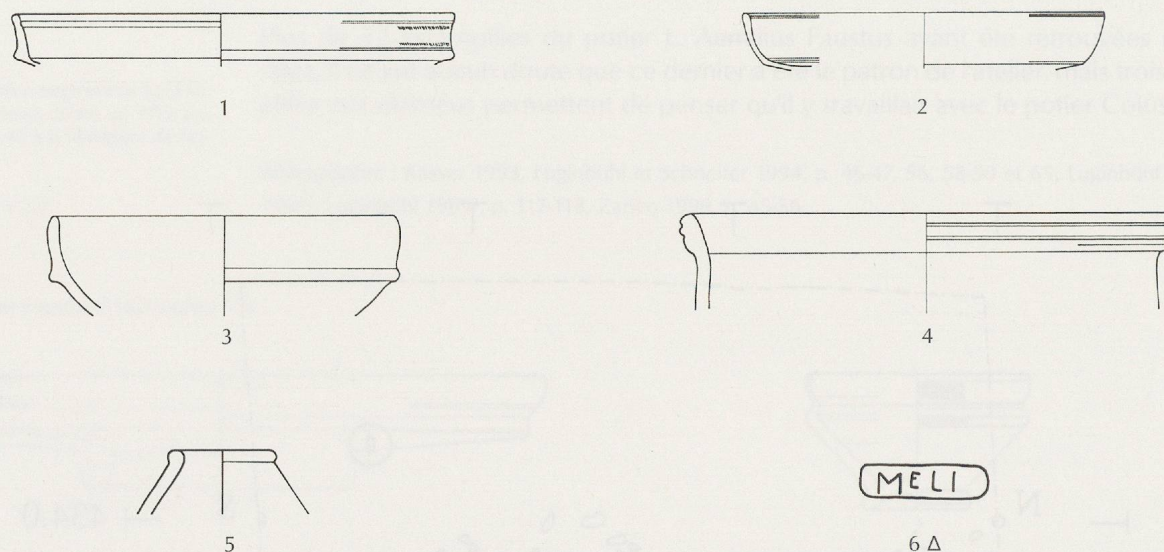
L'existence d'un atelier de céramique sur le site des Philosophes 24²⁰, du côté nord de la voie principale de l'agglomération antique, n'est connue que par la découverte d'un ensemble de ratés lors de travaux de terrassement en 1945. La cinquantaine de tessons recueillis, présentant des surcuissons ou des engobes ratés, se compose principalement de TSI (Drag. 15/17, Drack 4, 20 et 21, tonnelets L 56a) auxquelles vient s'ajouter une faible proportion de plats à engobe interne. Datable de la période claudienne (entre 30/40 et 50, probablement), cet ensemble a livré un raté portant une estampille du potier Melus qui permet de penser que cet artisan y a travaillé²¹.

Bibliographie : Kasser, A., *Notes sur les découvertes Phil. IIR* 1945, Yverdon, 1945, inédit, Luginbühl 1999¹, p. 118.

20. CN 539'265 / 180'798.

21. Cette hypothèse serait facile à vérifier par des analyses.

Fig. VI.11 Atelier Philosophes 24.



N^{os} 1 à 6 : TSI. Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

Avenches

LES ATELIERS DU FAUBOURG NORD-EST

Les faubourgs nord-est de la cité d'Avenches ont livré les deux seuls ateliers producteurs de TSI aujourd'hui répertoriés sur le site : l'un sur le terrain de l'entreprise Prochimie²², connu par la découverte de deux structures de combustion et d'un assez important ensemble de ratés, et l'autre au lieu-dit la Maladaire, attesté principalement par la mise au jour d'accessoires de potiers.

Rapidement fouillé en 1968, le site de Prochimie a permis la découverte de constructions légères, très mal documentées, et du seul four de Suisse occidentale ayant probablement servi à la production de TSI²³. Une autre structure de combustion, retrouvée à proximité, a peut-être aussi été utilisée pour cuire des céramiques, mais son état de conservation ne permet pas de l'affirmer. Les imitations de sigillée constituent la majorité des ratés recueillis dans cet atelier (assiettes imit. Drag. 15/17 et Drack 4, coupes imit. Drag. 24/25, bols imit. Hof. 12, Drack 21 et L 31), mais la production de cruches, de mortiers et de communes à pâte grise (écuelles et pots) y est aussi attestée. Assez riche en accessoires de potiers (supports et séparateurs de cuisson), ce mobilier est associé à quelques marqueurs postérieurs au règne de Néron qui permettent de situer l'activité de cet atelier de la fin du règne de Claude à la période flavienne. Plusieurs estampilles de Cince«ss» et de Felix ayant été retrouvées sur des ratés, il ne fait guère de doutes que ces artisans y aient travaillé.

Une trentaine d'échantillons de ratés et plusieurs estampilles de ce secteur ont été analysés par A. Zanco. Cette étude a démontré l'homogénéité de l'ensemble et a permis de « référencer » les particularités minéralogiques des argiles qui y étaient employées.

Situé à environ 200 mètres au nord-est de celui de Prochimie et fouillé en 1965, le secteur de la Maladaire²⁵ a livré de nombreux accessoires de cuisson et un mobilier assez abondant qui permet de situer son activité de la période claudienne au début du règne de Vespasien. L'absence de véritables ratés (à l'exception d'une cruche),

22. CN 570'370 / 193'100.

23. Voir chapitre VI.1.3.

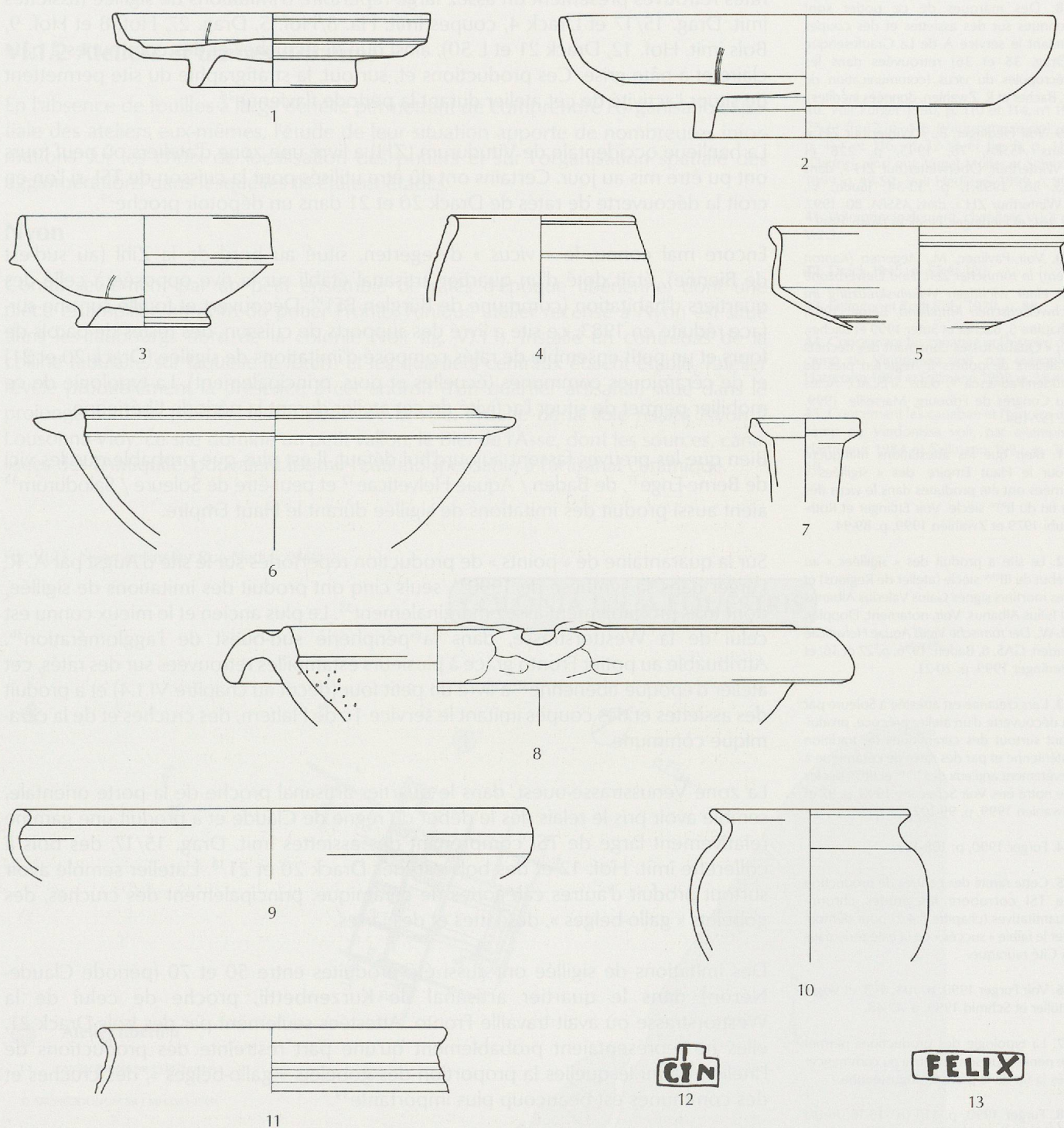
24. Castella 1994, p. 130.

25. CN 570'490 / 193'340.s

empêche de connaître le répertoire de ses productions, mais quatre estampilles de Castus et une de Iustus, découvertes dans le secteur, permettent de penser que cet atelier a produit des TSI et que ces potiers y ont exercé leur métier.

Bibliographie : Castella 1995, p. 118-120, 128-129 et 132-134, Castella et Meylan Krause 1999, p. 71-78, Zanco 1999, p. 57-82.

Fig. VI.12 Atelier Prochimie 1968 (faubourgs nord-est).



N^{os} 1 à 6, 12 et 13 : TSI. 7 : PCCRU. 8 : PCMOR. 9-11 : PG. Dessins tirés de Castella 1995, p. 74-77 (n^{os} 2, 3, 11, 42, 21, 14, 32, 37, 59, 46, 56, 2', 11'). Ech. 1/3, sauf estampilles à l'éch. 1/1.

Suisse orientale

26. Les ateliers de Suisse alémanique ont fait l'objet de plusieurs communications lors du Congrès de la SFECAG de 1999, à Fribourg. Voir notamment Hedinger 1999, Hedinger, Hoek et Jauch 1999, Vogel Müller et Schmid 1999 et Zwahlen 1999.

27. Voir Bacher, R., « Studen-Rebenweg / Petinesca 1987/1988, Römische Siedlungsschichten und Töpfereibefunde », dans *Archäologie im Kanton Bern* 2, Vol. 2B, Berne, 1992, p. 359-394, et Zwahlen 1999, p. 94-96.

28. Des marques de ce potier sont connues sur des assiettes et des coupes imitant le service A de La Graufesenque (Drag. 35 et 36) retrouvées dans les nécropoles du vicus (communication de R. Bacher et R. Zwahlen, données inédites).

29. Voir Hedinger, B., « Winterthur ZH », dans *ASSPA*, 78, 1995, p. 228 et « Winterthur, Oberwinterthur ZH », dans *AS*, 18, 1995.1, p. 33-34, Jauch, V., « Winterthur ZH », dans *ASSPA*, 80, 1997, p. 261, et Hedinger, Hoek et Jauch 1999.

30. Voir Pavlinec, M., *Aegerten (Kanton Bern) in römischer Zeit. Eine Gewerbezone an einer wichtigen Verkehrskreuzung im schweizerischen Mittelland*, Berne, 1994, chapitre 5, Bacher et Suter 1999 et Bacher, R., « Quatre fosses contenant des déchets d'ateliers de potiers à Aegerten près de Studen-Petinesca », dans *SFECAG*, Actes du Congrès de Fribourg, Marseille, 1999, p. 157-164.

31. Bien que les attestations manquent pour le Haut Empire, des « sigillées » ornées ont été produites dans le vicus dès la fin du II^{ème} siècle. Voir Ettlinger et Roth-Rubi 1979 et Zwahlen 1999, p. 89-94.

32. Le site a produit des « sigillées » au début du III^{ème} siècle (atelier de Reginus) et des mortiers signés Gaius Valerius Albanus et Iulius Albanus. Voir, notamment, Doppler, H.-W., *Der römische Vicus Aquae Helveticae Baden*, GAS, 8, Baden, 1976, p. 27 et 36, et Hedinger 1999, p. 20-21.

33. L'ars *cretariae* est attestée à Soleure par la découverte d'un atelier précoce, produisant surtout des céramiques de tradition laténienne et par des ratés de céramique à revêtement argileux des II^{ème} et III^{ème} siècles de notre ère. Voir Schucany 1990, p. 97 et Zwahlen 1999, p. 99-102.

34. Furger 1990, p. 108-123.

35. Cette rareté des centres de production de TSI corrobore les études chrono-quantitatives (chapitre II.4.2) pour démontrer le faible « succès » de la catégorie dans la Cité rauraque.

36. Voir Furger 1990, p. 108, n° 3, et Vogel Müller et Schmid 1999, p. 47-48.

37. La typologie des productions permet de penser que son activité a pu commencer dès la fin de la période augustéenne.

38. Furger 1990, p. 110 (n° 16-18, *Insula* 51/52) et fig. 4, p. 113.

39. Voir Furger 1990, p. 110, n° 6-12 et fig. 3, p. 112, et Vogel Müller et Schmid 1999, p. 48-49.

Bien qu'un plus grand nombre de fours et d'ateliers de céramique soient connus dans la moitié est du Plateau²⁶, les informations concernant directement la production des imitations de sigillée n'y sont pas plus abondantes qu'en Romandie. La production de TSI est néanmoins attestée dans trois *vici* — Petinesca / Studen, Vitudurum / Oberwinterthur et Aegerten — ainsi qu'à Vindonissa et dans la colonie d'Augst.

A Petinesca (BE), des fouilles de sauvetage en 1987 ont permis la découverte de l'atelier du potier Macrinus, établi dans la périphérie ouest du vicus²⁷. Les nombreux ratés retrouvés présentent un assez large répertoire d'imitations de sigillée (assiettes imit. Drag. 15/17 et Drack 4, coupes imit. Ha. 8/Hof. 5, Drag. 27, Hof. 8 et Hof. 9, Bols imit. Hof. 12, Drack 21 et L 50), ainsi que des cruches et des communes à pâte claire et à pâte grise. Ces productions et, surtout, la stratigraphie du site permettent de situer l'activité de cet atelier durant la période flavienne²⁸.

La banlieue occidentale de Vitudurum (ZH) a livré une zone d'ateliers où neuf fours ont pu être mis au jour. Certains ont dû être utilisés pour la cuisson de TSI, si l'on en croit la découverte de ratés de Drack 20 et 21 dans un dépotoir proche²⁹.

Encore mal connu, le « vicus » d'Aegerten, situé au bord de la Zihl (au sud-est de Bienne), était doté d'un quartier artisanal établi sur la rive opposée à celle des quartiers d'habitation (commune de Bürglen BE)³⁰. Découvert et fouillé sur une surface réduite en 1983, ce site a livré des supports de cuisson, des restes de parois de fours et un petit ensemble de ratés composé d'imitations de sigillée (Drack 20 et 21) et de céramiques communes (écuelles et pots, principalement). La typologie de ce mobilier permet de situer l'activité de cet atelier durant la période tibérienne.

Bien que les preuves fassent aujourd'hui défaut, il est plus que probable que les *vici* de Berne-Engel³¹, de Baden / Aquae Helveticae³² et peut-être de Soleure / Salodurum³³ aient aussi produit des imitations de sigillée durant le Haut Empire.

Sur la quarantaine de « points » de production répertoriés sur le site d'Augst par A. R. Furger dans sa synthèse de 1990³⁴, seuls cinq ont produit des imitations de sigillée, dont trois probablement assez marginalement³⁵. Le plus ancien et le mieux connu est celui de la Westtorstrasse, dans la périphérie sud-ouest de l'agglomération³⁶. Attribuable au potier Fronto grâce à plusieurs estampilles retrouvées sur des ratés, cet atelier d'époque tibérienne³⁷ a livré un petit four (décrit au chapitre VI.1.4) et a produit des assiettes et des coupes imitant le service 1c de Haltern, des cruches et de la céramique commune.

La zone Venusstrasse-ouest, dans le quartier artisanal proche de la porte orientale, semble avoir pris le relais dès le début du règne de Claude et a produit une gamme relativement large de TSI comprenant des assiettes imit. Drag. 15/17, des bols à collerette imit. Hof. 12 et des bols carénés Drack 20 et 21³⁸. L'atelier semble avoir surtout produit d'autres catégories de céramique, principalement des cruches, des gobelets « gallo-belges », des jattes et des jarres.

Des imitations de sigillée ont aussi été produites entre 50 et 70 (période Claude-Néron) dans le quartier artisanal de Kurzenbettli, proche de celui de la Westtorstrasse où avait travaillé Fronto. Attestées seulement par des bols Drack 21, elles ne représentaient probablement qu'une part restreinte des productions de l'atelier, parmi lesquelles la proportion des gobelets « gallo-belges », des cruches et des communes est beaucoup plus importante³⁹.

Deux ateliers ont encore produit des TSI à Augst durant la période flavienne : celui de Venusstrasse-est et celui de la Osttor⁴⁰. La catégorie y semble très minoritaire et n'est représentée que par des bols à collerette imit. Hof. 12.

Bien que les ateliers mis au jour à Vindonissa n'aient pas livré de ratés de TSI⁴¹, le faciès des très nombreuses estampilles qui ont été retrouvées sur ce site atteste, nous l'avons vu⁴², que plusieurs producteurs y ont exercé leur activité, dont certains de première importance comme Villo, Sabinus ou Pindarus. Leurs ateliers, qui restent à découvrir, se trouvaient certainement pour la plupart dans les *canabae*, comme le supposait déjà W. Drack⁴³, suivi par E. Ettlinger et K. Roth-Rubi⁴⁴. Il semble, cependant, qu'un centre de production d'imitations de sigillée ait aussi existé dans le camp lui-même, au moins à une période « tardive », comme paraissent l'indiquer les estampilles au nom de la *Legio XI*, présentes sur le site à partir du début de la période flavienne⁴⁵.

VI.1.2 Ateliers et trames urbaines

En l'absence de fouilles à large échelle permettant de comprendre l'organisation spatiale des ateliers eux-mêmes, l'étude de leur situation apporte de nombreuses informations sur les choix de localisation des potiers et sur l'organisation spatiale des agglomérations dans lesquelles ils étaient établis.

Nyon

Connu seulement par un petit ensemble de ratés d'époque tibérienne, dont une pièce estampillée au nom du potier Fronto, l'unique atelier recensé à Nyon est situé dans les faubourgs nord de la colonie (voir fig. VI.13). Installé en contrebas de la colline tabulaire sur laquelle le *forum* et les quartiers centraux étaient établis, l'atelier révèle probablement la présence à cet endroit d'un quartier artisanal, situé dans le prolongement du premier *cardo* ouest de la ville. Proche de la voie reliant Nyon à Lousonna-Vidy, ce site domine un petit vallon, le Bief de l'Asse, dont les sources, canalisées dès l'Antiquité, pouvaient fournir l'eau indispensable à l'artisanat céramique.

40. Voir Furger 1990, p. 110 et 114, n° 19-27 et fig. 7, p. 116 (Venusstrasse-est), et p. 114 et 116, n° 32-33 et fig. 9, p. 118 (Osttor), ainsi que Vogel Müller et Schmid 1999, p. 49-50. Voir Hedinger 1999, p. 20.

41. Voir, principalement, chapitres V.1.3 et V.2.3.

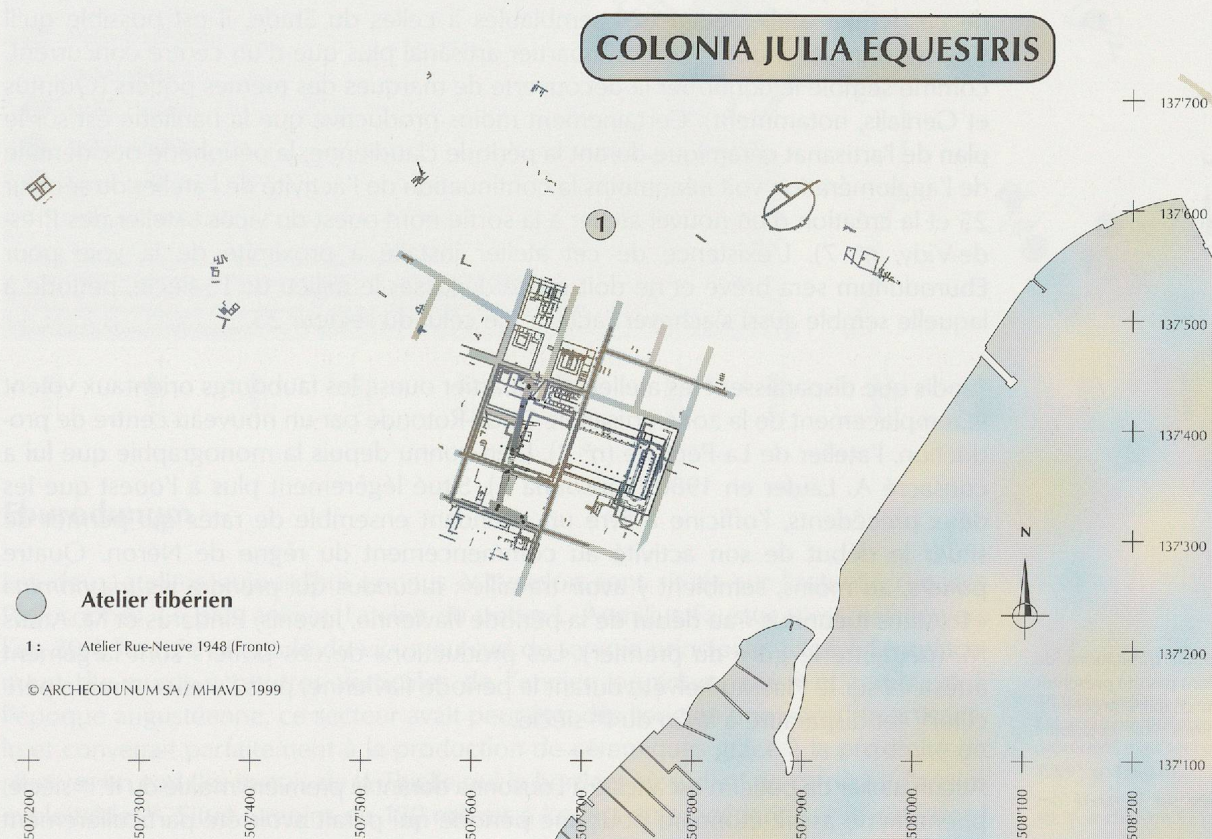
42. Drack 1945, p. 55 et 122.

43. Ettlinger et Roth-Rubi 1979, p. 88.

44. Concernant les *canabae* et l'histoire du camp de Vindonissa voir, par exemple, Hartmann 1984 et Fellmann 1992, p. 30-40.

45. Concernant les *canabae* et l'histoire du camp de Vindonissa voir, par exemple, Hartmann 1984 et Fellmann 1992, p. 30-40.

Fig. VI.13 Nyon et l'atelier Rue-Neuve 1948.



Lousonna

Avec dix sites de production (fig. VI.14), dont six ayant produit des TSI, Lousonna est le site de Suisse occidentale où l'étude de leur localisation présente le plus d'intérêt. Les ateliers répertoriés se répartissent en trois secteurs — la périphérie occidentale du *forum*, la « banlieue » ouest du *vicus* et ses faubourgs orientaux — et en trois grandes périodes : l'époque augustéenne, le Haut Empire et la période sévérienne.

Les deux *officinae* les plus anciennes, l'atelier du Forum et l'atelier Berna (nos 1 et 2)⁴⁶, sont les seules à occuper une situation centrale, à l'ouest du *forum*. Cet emplacement, qui peut sembler insolite, s'explique certainement par la chronologie de leur activité, antérieure aux grands travaux qui donneront son cadre définitif à l'urbanisme du site sous le règne de Tibère. A l'époque augustéenne moyenne, ces ateliers devaient être en marge de l'agglomération, hypothèse qui implique que son centre était ailleurs, probablement plus à l'est, à proximité du Flon (rivière descendant des hauts de la ville) et de son delta encore exempt de toute intervention archéologique.

Dès le règne de Tibère, deux quartiers artisanaux se mettent en place l'un à la sortie occidentale du *vicus*, le long de la voie pour Noviodunum et Genava, et l'autre dans sa périphérie orientale, au-delà du Flon, sur la voie en direction de Vevey et Martigny. Deux ateliers s'installent dans le quartier ouest dès la deuxième décennie du I^{er} siècle de notre ère : celui du secteur 25 (n° 3) sur le « *decumanus* » central, où travaillait probablement le potier Asprenas, et le premier atelier du secteur 23 (n° 4), à proximité du lac. Dans les faubourgs orientaux, l'atelier du Stade se développe durant le règne de Tibère, au sud de la voie lémanique. Des estampilles de différents producteurs, comme Sabinus, Caratus, Quintus et Genialis, ayant été retrouvées dans ce secteur, il est probable que la zone ait constitué un véritable quartier de potiers, spécialisé dans la productions d'imitations de sigillée.

Les faubourgs orientaux du *vicus* vont continuer à produire des céramiques pendant la période claudienne, durant laquelle l'atelier du Stade poursuit son activité, tandis que se développe celui de la Rotonde (n° 6), situé à moins de 100 m. Les productions de ce dernier atelier étant très semblables à celles du Stade, il est possible qu'il s'agisse d'un agrandissement du quartier artisanal plus que d'un centre concurrent, comme semble le confirmer la découverte de marques des mêmes potiers (Quintus et Genialis, notamment). Certainement moins productive que la banlieue est sur le plan de l'artisanat céramique durant la période claudienne, la périphérie occidentale de l'agglomération voit néanmoins la continuation de l'activité de l'atelier du secteur 25 et la création d'un nouvel atelier à la sortie nord-ouest du *vicus* (Atelier des Prés-de-Vidy, n° 7). L'existence de cet atelier installé à proximité de la voie pour Eburodunum sera brève et ne doit guère dépasser le milieu du I^{er} siècle, période à laquelle semble aussi s'achever l'activité de celui du secteur 25.

Tandis que disparaissent les ateliers du quartier ouest, les faubourgs orientaux voient le remplacement de la zone artisanale Stade-Rotonde par un nouveau centre de production, l'atelier de La Péniche (n° 8), bien connu depuis la monographie que lui a consacré A. Laufer en 1980 (Lousonna 4). Situé légèrement plus à l'ouest que les deux précédents, l'officine a livré un abondant ensemble de ratés qui permet de situer le début de son activité au commencement du règne de Néron. Quatre potiers, au moins, semblent y avoir travaillé : lucundus qui prendra les *tria nomina* « L. Attius lucundus » au début de la période flavienne, luvenis, Pindarus et M. Attius M. (peut-être le frère du premier). Les productions de ces potiers sont largement attestées sur le Plateau helvète durant la période flavienne, puis l'atelier semble péricliter⁴⁷ et disparaître à la fin du I^{er} siècle.

Aucun atelier de potier n'est attesté à Lousonna durant la première moitié du II^{ème} siècle, phénomène assez étonnant pour une période qui paraît avoir été particulièrement

46. N'ayant pas produit d'imitations de sigillée, ces ateliers n'ont pas été présentés dans le catalogue du chapitre précédent (pour leurs productions voir Luginbühl 1999¹).

47. Hypothèse fondée sur la rareté des types tardifs.

prospère. Bien qu'il soit probable que le déclin des imitations de sigillée soit à l'origine d'une nette diminution de la production céramique dans le *vicus*, il n'est pas concevable qu'elle ait disparu de l'agglomération, qui est loin d'avoir révélé tout son potentiel archéologique. Deux ateliers dont l'activité débute durant la seconde moitié du II^{ème} siècle ont par contre été mis au jour⁴⁸ : l'atelier tardif du secteur 23 (n° 9, deux fours et plusieurs milliers de ratés de cuisson) et l'atelier Chavannes 29 Secteur 1 (n° 10), attesté par la découverte d'un petit four, d'un puits et de quelques tessons. Tous deux situés dans la périphérie ouest dont l'artisanat semble connaître un nouvel essor, ces ateliers ont continué leur activité au moins jusqu'à la fin de la période sévérienne. Le premier se situe à proximité du lac et du *decumanus* sud, le second non loin du *decumanus* nord, à la sortie du *vicus*.

Fig. VI.14 Lousonna et ses ateliers.



Eburodunum

Les deux ateliers aujourd'hui connus à Yverdon sont situés sur l'actuelle rue des Philosophes. Le plus ancien, l'atelier du potier L. Aemilius Faustus, s'est installé vers l'an 20 à l'entrée orientale du *vicus*, au sud de sa voie principale. Situé à l'emplacement du *mur* à poutres verticales de l'ancien *oppidum*, arasé et remblayé à l'époque augustéenne, ce secteur avait peut-être dès l'origine une vocation artisanale et convenait parfaitement à la production de céramiques grâce à la proximité de réserves en eau (les marais de la Thielle qui le bordent au sud) et de carrières d'argiles exploitables⁴⁹. Situé à moins de 150 mètres à l'ouest du précédent, sur le côté nord

48. Ces ateliers, qui n'ont pas produit de TSI, n'ont pas été présentés dans le chapitre précédent, mais sont décrits dans Luginbühl 1999¹, p. 116-117.

49. Voir chapitre VI.1.4.

du même axe traversant dans sa longueur le cordon littoral sur lequel le *vicus* était établi, l'atelier des Philosophes 24 était probablement proche de la rive du lac et ne devait pas être très éloigné du centre de l'agglomération, encore mal situé aujourd'hui.

Fig. VI.15 Eburodunum et ses ateliers.



Avenches

50. Voir, notamment, Castella 1995, p. 114-115 et 126-127.

51. Les murs de la ville n'ont été édifiés que durant la période flavienne. Ils n'existaient donc pas au début de l'activité de ces ateliers.

52. Cette hypothèse, formulée par D. Castella, devrait faire l'objet d'un programme d'analyses.

Les ateliers des secteurs de Prochimie (Cince«ss» et Felix) et de la Maladaire (Custus et Iustus ?), sont tous deux situés dans les faubourgs nord-est de l'agglomération, quartier périphérique dont la vocation artisanale ne fait aucun doute⁵⁰. Installés « *intra muros* »⁵¹, mais en dehors de la trame urbaine orthogonale, ces ateliers se trouvaient sur le côté nord de la voie décumane reliant le *forum* à la porte nord de la ville. Tandis que l'atelier de Prochimie est encore assez proche des *insulae*, celui de la Maladaire est presque à la sortie de l'agglomération, à partir de laquelle la voie continue en direction des agglomérations de l'Aar, puis du Rhin. L'importance de cet

axe explique probablement la localisation de ces ateliers, qui exploitaient peut-être les gisements d'argile proches des coteaux du Russalet⁵².

L'activité céramique a probablement continué au-delà du I^{er} siècle dans les faubourgs nord-est d'Aventicum, mais un nouveau quartier artisanal semble s'être développé dans la périphérie sud-ouest de la ville (secteur de Saint-Martin) durant la période antonine. Bien que les informations disponibles soient encore très lacunaires, il est très probable qu'une part importante de l'activité céramique de la colonie y ait alors été installée, ce que laisse supposer la découverte de ratés dispersés sur plus de 300 mètres⁵³.

Suisse orientale

Les ateliers mis au jour en Suisse alémanique, comme ceux de Romandie, sont tous établis en périphérie des agglomérations de leurs époques. Il en est ainsi à Petinesca (ouest de l'agglomération)⁵⁴, à Soleure (périphérie nord du *vicus*)⁵⁵, à Baden (banlieue sud-est)⁵⁶ ainsi que sur le site de Vitodurum où l'activité céramique semble s'être surtout concentrée dans les faubourgs occidentaux⁵⁷. S'il n'est guère utile de commenter la situation précise de ces ateliers, la localisation et l'évolution des quartiers de potiers d'Augst, bien connues depuis la synthèse de A. R. Furger⁵⁸, méritent d'être brièvement rappelées. Une majorité des « points » de production répertoriés (30 sur 44) sont situés dans la « ceinture » sud de la colonie. Bien que la zone ait produit de la céramique de l'époque augustéenne au III^{ème} siècle de notre ère, le centre de cette activité semble s'être progressivement déplacé d'ouest en est, passant de la voie menant à la porte de l'ouest (Westtorstrasse) au quartier proche de Kurzenbettli, puis à celui de la Venusstrasse, sur la voie conduisant à la porte orientale. Dominant le vallon du Violenbach, dont les argiles ont été utilisées par les artisans antiques, ce quartier (comme celui de la Westtorstrasse) se trouve en limite du réseau orthogonal des *insulae*. Cette situation est très semblable à celle du secteur artisanal des faubourgs nord-est d'Avenches, lui aussi établi sur l'un des principaux axes permettant d'atteindre ou de quitter la colonie. A ces ateliers « intra muros »⁵⁹ s'ajoute, dès la période flavienne, un petit quartier de potiers à l'extérieur de la porte orientale (Osttor). Les ateliers de ce secteur ont produit de la céramique jusqu'au III^{ème} siècle, à proximité de plusieurs tuileries.

Le II^{ème} siècle voit l'apparition de deux quartiers de potiers dans la ville basse : celui d'Auf der Wacht/Schmidmatt, au nord-ouest, et celui de Stalden, au nord-est. Le premier, particulièrement important (six ateliers), s'est développé dans la partie sud du quartier populaire et portuaire de Kaiseraugst. L'autre, moins étendu, s'est installé sur une légère éminence, à la sortie ouest de l'agglomération.

Seuls trois ateliers sont aujourd'hui connus hors de ces « ceintures » sud et nord : celui de la westliche Stadtmauer (I^{er} siècle), au sud-ouest de la ville, celui de l'*Insula* 20, à proximité de la basilique (II^{ème} ou III^{ème} siècle) et celui de Winkelmat (III^{ème} siècle), au nord-ouest de la ville basse. Tous trois sont situés en bordure de l'agglomération, même celui de l'*Insula* 20, proche de la basilique et donc du *forum*, mais adossé au vallon du Violenbach.

Villes et ateliers

Bien que lacunaires, les informations disponibles permettent une première synthèse sur l'implantation des ateliers qui, nous l'avons vu, se trouvent tous en dehors des zones d'habitation des localités étudiées. Maintes fois évoqués, les risques d'incendie et les nuisances dues à la fumée⁶⁰ s'imposent parmi les raisons de cet état de fait, mais il est probable que ce choix rationnel ait été imposé par les autorités municipales, auxquelles revenait la planification de l'urbanisme⁶¹. Le prix des terrains, certaine-

53. Voir Castella 1995, p. 115 et Castella et Meylan Krause 1999, p. 79.

54. Voir Bacher, R., « Studen-Rebenweg / Petinesca 1987/1988, Römische Siedlungsschichten und Töpfereiabfälle », dans *Archäologie im Kanton Bern* 2, Vol. 28, Berne, 1992, p. 359.

55. Schucany 1990, p. 97.

56. Voir Doppler, H.-W., *Der römische Vicus Aquae Helveticae Baden*, GAS, 8, Baden, 1976, p. 49.

57. Hedinger, B., « Winterthur ZH », dans ASSPA, 78, 1995, p. 228 et « Winterthur, Oberwinterthur ZH », dans AS, 18, 1995.1, p. 33-34; Jauch, V., « Winterthur ZH », dans ASSPA, 80, 1997, p. 261.

58. Furger 1990. Voir, notamment, p. 109.

59. Les murs d'Augusta Raurica, on le sait, étaient incomplets et donc symboliques.

60. Voir Furger 1990, p. 107, Morel 1992, p. 295, Joly dir. 1996, p. 15 ou Mougin, P., « Ateliers en agglomération », dans *Dossiers d'Archéologie*, n° 215, 1996, p. 111.

61. Voir par exemple Morel 1992, p. 295-296. Ce regroupement des ateliers en périphérie des agglomérations est vivement conseillé par l'auteur du VI^{ème} siècle Julien d'Ascalon (*Traité d'architecture*) qui préconise même de veiller à ce qu'ils ne soient pas installés entre les quartiers d'habitation et le vent dominant.

62. Cette règle semble si générale que la présence d'un atelier peut être considérée comme un argument pour situer les limites d'une agglomération antique, comme nous l'avons vu avec l'exemple de l'atelier augustéen du *forum* de Lousonna-Vidy.

63. Voir Castella 1995, p. 115 (Avenches) et Furger 1990, p. 109 (Augst). Bien que les données de la région étudiée ne suffisent pas à le démontrer, il est possible de distinguer une première « couronne » périphérique (*intra muros* dans les agglomérations dotées d'une enceinte) où est située la quasi totalité des ateliers de potiers et une seconde (*extra muros*) où se trouvent les tuileries.

64. Voir Dufay 1996², p. 108.

65. Voir chapitre VI.2.1.

66. Outre les grands centres de production de sigillées du Sud ou du Centre de la Gaule, des agglomérations vouées à l'artisanat céramique sont connues dans différentes provinces. L'exemple connu le plus proche du Plateau suisse semble être le site bavaïrois de Schwabmünchen (entre Bregentz et Kempten). Voir, notamment, *Das Archäologische Jahr in Bayern*, 1997, p. 113-115.

67. Nous avons dit plus haut que des analyses physico-chimiques ont démontré l'exploitation des gisements de la Mèbre à Lousonna et du Violenbach à Augst. Il est possible que les argiles d'En Calamin aient été exploitées par l'atelier yverdonnois de L. Aemilius Faustus et celles des côteaux du Russalet par les potiers des faubourgs nord-est d'Avenches.

68. Voir, par exemple, Passelac 1986, p. 35-36, Dufay 1996², p. 108 ou Joly dir. 1996, p. 11.

69. Voir, notamment, Drack 1993, p. 240-243 et Paunier 1998, p. 250. Un support de cuisson a aussi été découvert dans la villa de Chesaux-Le Buy (pièce conservée au Musée cantonal d'archéologie et d'histoire de Lausanne, donnée inédite). Le mobilier recueilli lors de la même intervention remonte principalement aux II^{ème} et III^{ème} siècles après J.-C.

70. Théorie développée notamment par M. Weber (*Wirtschaftsgeschichte*, Munich et Leipzig, 1923). Voir, par exemple, Finley 1973/1992, p. 186-187 (« si l'artisanat n'est pas l'élément primordial d'une ville, la ville est, néanmoins, le lieu privilégié de l'artisanat ») et Dufay 1996², p. 108.

ment moins chers en périphérie, a peut-être aussi joué un rôle dans cette installation en situation excentrée, qui ne trouve guère d'exception dans les provinces de l'Empire⁶². Périphériques, ces ateliers n'en étaient pas moins urbains et se sont toujours établis dans les faubourgs immédiats des agglomérations, au contraire des tuileries, par exemple, qui en sont généralement plus éloignées⁶³. L'accès à un débouché commercial direct est certainement la principale raison de cet attrait des artisans pour les villes, tout comme la présence d'axes importants⁶⁴, la proximité d'associations de transporteurs et de marchands⁶⁵, ainsi que l'abondance des argiles exploitables, rendant inutile la création de « villages » de potiers sur les gisements⁶⁶. L'obtention des matières premières indispensables à l'artisanat céramique — la terre, le bois et l'eau — a néanmoins certainement été un critère d'implantation important et particulièrement la proximité d'une source d'approvisionnement en eau (nappe phréatique, source, lac, marécage ou ruisseau). Les gisements d'argiles et les ressources en bois jouaient probablement un rôle moins important. Les artisans antiques exploitaient les plus proches⁶⁷, sans que cela n'influence vraiment la localisation précise de leurs centres de production⁶⁸.

Bien que l'hétérogénéité de notre documentation rende difficile toute tentative de modélisation et, surtout, de quantification, il est possible de distinguer deux types de centres de production urbains : les ateliers isolés et les quartiers artisanaux. Parmi ces derniers, rappelons celui du secteur Stade/Rotonde, à Lousonna, ceux du faubourg nord-est et, probablement, de Saint-Martin à Avenches, ainsi que les quartiers de la Westtor, de l'Osttor, d'Auf der Wacht et de Stalden à Augst. D'autres ateliers, au contraire, paraissent avoir été isolés. Au vu de l'état de nos connaissances, cela semble avoir été le cas de celui de Nyon-Rue-Neuve, de plusieurs *officinae* de Lousonna (Prés-de-Vidy, Secteur 23, Chavannes 29) et, probablement, des ateliers Faustus et Philosophes 24 à Eburodunum.

Outre ces ateliers urbains, l'artisanat céramique est attesté dans plusieurs *villae rusticae*, celles de Vicques, de Laufon-Müschar et de Seeb, notamment. Il semble, néanmoins, qu'elles n'aient jamais produit d'imitations de sigillée (*stricto sensu*) et que leurs productions aient surtout été destinées à une consommation autarcique ou, au mieux, à un marché micro-régional (*villae* des alentours).

Il peut être intéressant de rappeler, pour conclure, que la fréquence des ateliers de potiers dans les agglomérations antiques est un contre-exemple désormais classique de l'ancienne conception de la ville antique comme un « parasite » économique⁷⁰. Les agglomérations gallo-romaines semblent, au contraire, avoir été les principaux centres de production artisanale de leurs territoires et le lieu privilégié des échanges entre producteurs, négociants et particuliers, fonctions secondaires et tertiaires toutes aussi indispensables à l'économie que l'activité primaire des *villae rusticae*.

VI.1.3 Infrastructures et outillage

Déjà évoqués au chapitre II.2 (procédés de fabrication) les infrastructures et l'outillage des ateliers d'imitations de sigillée et, plus largement, des potiers gallo-romains, méritent d'être rappelés et décrits précisément. L'ordre artisanal s'impose pour présenter cet équipement. Les structures construites et les ustensiles seront donc regroupés ici dans des sous-chapitres respectant la chaîne des opérations.

Acquisition des matières premières

L'obtention des matières premières indispensables à la production de céramiques (terre, bois et eau) nécessite un outillage assez varié qui, malgré le manque d'informations directes, peut être en partie restitué.

L'extraction de l'argile est un travail assez pénible, qui ne requiert pas de compétences particulières et qui n'était donc par forcément réalisé par les patrons d'atelier. L'exploitation de gisements proches des centres de production⁷¹ permet néanmoins de supposer que cette tâche n'était pas confiée à des intermédiaires, ce qui aurait augmenté son coût, mais qu'elle devait être prise en charge par les artisans ou des subalternes, peut-être serviles⁷². La pioche (*rastrum* en latin), la bêche (*pala*) et la *dolobra* (« hache-pic ») sont les outils antiques qui paraissent les mieux adaptés à ce travail⁷³. Très courants dans le monde gallo-romain, ils ne semblent cependant jamais avoir été retrouvés dans des ateliers de potiers. Le transport de l'argile nécessite lui aussi un équipement qui n'a guère laissé de traces archéologiques. Il est néanmoins probable qu'il ait été effectué dans des sacs, des hottes et, peut-être, dans des charrettes mues par des animaux de trait.

A l'époque gallo-romaine, le travail de bûcheronnage se faisait avec des haches « multitâches » (*securae*) dont le dos était légèrement fléchi à l'approche du tranchant (fig. VI.17, n^{os} 1-2)⁷⁴, avec des coins en fer (*cunei*, n^o 3) et, probablement, avec des scies (*serrae*) « passe-partout » dont peu d'exemplaires ont échappé à la corrosion sur le territoire helvète⁷⁵. Des cordes (*restes*) devaient être utilisées pour le débardage et des chars pour le transport. Le stockage nécessitant, quant à lui, des espaces couverts, peut-être de simples avant-toits ou des cabanons⁷⁶. Il est en outre probable que des types spécifiques de haches aient été utilisés pour fendre les troncs et les billots⁷⁸.

71. Voir chapitre précédent.

72. Voir chapitre V.2.2.

73. Voir, par exemple, Duvauchelle 1990, p. 39, 41-42.

74. Voir Duvauchelle 1990, p. 14-17 (plus précisément type II, p. 16).

75. *Ibidem*, p. 17-18.

76. *Ibidem*, p. 18-19 (et, notamment, note 74).

77. Des hangars à bois sont attestés dans l'atelier de la Boissière-Ecole. Voir Dufaÿ 1996², p. 105.

78. Des haches en forme de coins (type Manning 1) rappelant les merlins modernes, notamment. Voir Duvauchelle 1990, p. 15-16 (type 1).

Fig. VI.16 *Dolobrae* et fragment de bêche (bois ferré) d'Avenches.

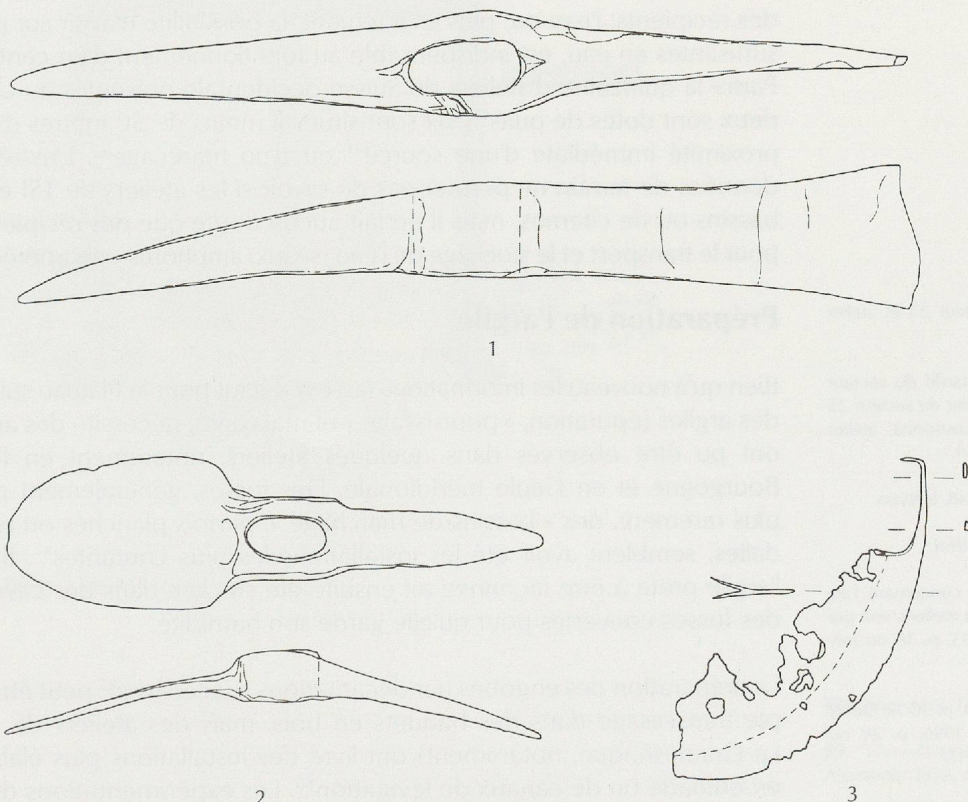
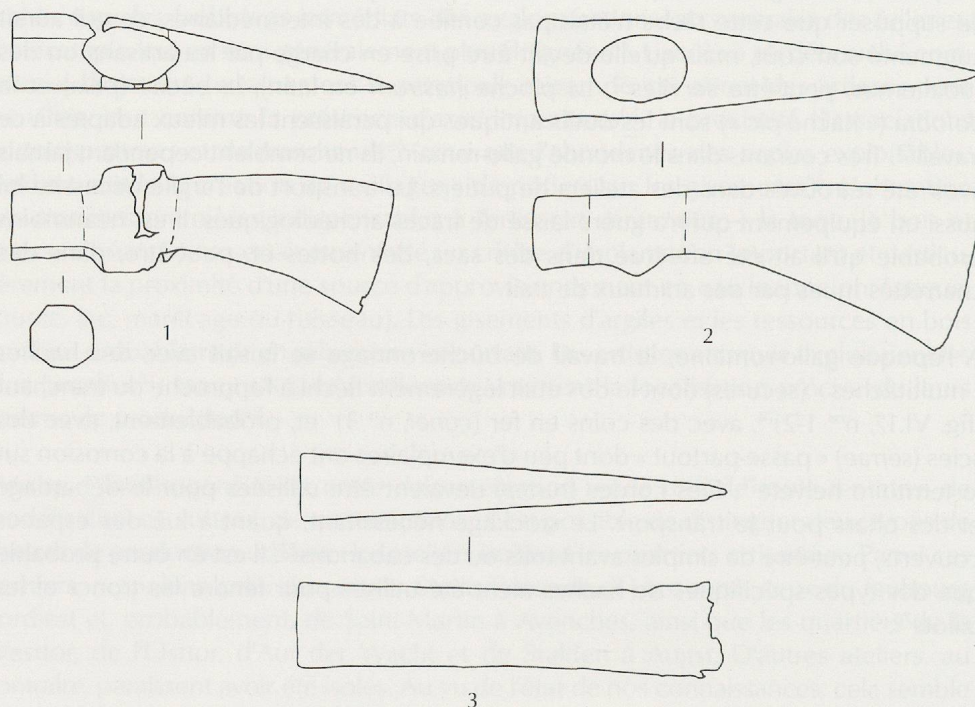


Fig. VI.17 Haches et coin de bûcherons d'Avenches.



Duvauchelle 1990, p. 89, n^{os} 36, 37 et 49. Ech. 1/3.

Nécessaire pour la préparation de l'argile et de l'engobe, ainsi que lors du tournage des récipients, l'eau ou, plus exactement, la possibilité d'avoir sur place des réserves suffisantes en eau, est indispensable au fonctionnement d'un centre de production. Parmi la quinzaine d'ateliers de Suisse occidentale présentés au chapitre précédent deux sont dotés de puits⁷⁹, six sont situés à moins de 50 mètres d'un lac⁸⁰ et deux à proximité immédiate d'une source⁸¹ ou d'un marécage⁸². L'extrême pauvreté des données de terrain ne permet pas de savoir si les ateliers de TSI étaient équipés de bassins ou de citernes, mais il ne fait aucun doute que des récipients étaient utilisés pour le transport et le stockage de l'eau (seaux, amphores « récupérées », tonneaux ?)⁸³.

Préparation de l'argile

Bien qu'à nouveau les informations fassent défaut pour le Plateau suisse, la préparation des argiles (épuration, « pourrissage » et malaxage) nécessite des aménagements qui ont pu être observés dans quelques ateliers, notamment en Ile de France, en Bourgogne et en Gaule méridionale. Des fosses, généralement peu profondes et, plus rarement, des « bassins de marchage », parfois planchés ou renforcés avec des dalles, semblent avoir été les installations les plus courantes⁸⁴. Il est possible que l'argile prête à être façonnée ait ensuite été stockée dans des caves, des celliers ou des fosses couvertes pour qu'elle garde son humidité.

La préparation des engobes par décantations successives⁸⁵ peut être réalisée par simple transvasage dans des baquets en bois, mais des ateliers de sigillées (celui de La Graufesenque, notamment) ont livré des installations plus élaborées de bassins en enfilade ou de canaux de lévigation⁸⁶. Les expérimentations de P.-A. Capt⁸⁷ ont montré qu'un engobe d'une finesse semblable à celui utilisé pour les TSI pouvait être obtenu avec un canal de deux fois 10 mètres, d'une pente de 5° ou, mieux, avec d'abord un canal de cinq mètres d'une pente de 10°, puis un autre de 10 mètres avec une pente de 5°.

79. Atelier tardif du secteur 23 et atelier Chavannes 29 Secteur 1.

80. Ateliers précoce et tardif du secteur 23, atelier du Forum, atelier du secteur 25 et atelier du Stade, à Lousonna, atelier Philosophes 24, à Yverdon.

81. Atelier Rue-Neuve 1948, à Nyon.

82. Atelier Faustus à Yverdon.

83. Pour les généralités concernant l'acquisition de l'eau dans les ateliers, voir par exemple Dufaÿ et al. 1993, p. 36 ou Joly dir. 1996, p. 12.

84. Voir Dufaÿ et al. 1993, p. 36-37, Dufaÿ 1996², p. 105, Joly dir. 1996, p. 20 ou Bémont et al. 1987, p. 10-11.

85. Voir chapitre II.2.4.

86. Voir, par exemple, Dufaÿ 1996², p. 105.

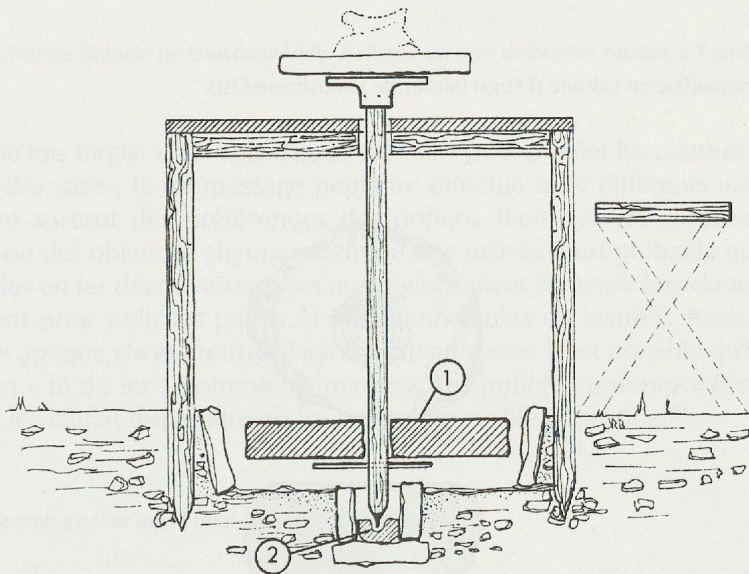
87. Voir chapitre II.2.

Le façonnage des récipients

Le façonnage des imitations de sigillée, nous l'avons vu (chapitre II.2.2), se décompose en deux étapes principales, le tournage et le tournassage.

L'élément le plus important, indispensable pour les deux opérations, est le tour (*rota* ou *orbis figularis* en latin). Connus par de rares représentations figurées (voir fig. VI.19) et par quelques découvertes archéologiques, les tours antiques se composaient d'une girelle, sur laquelle était façonnée l'argile, d'un axe et d'un volant, probablement actionné avec les pieds, qu'il est possible d'imaginer intégrés dans un solide bâti, assurant la stabilité de l'ensemble (voir fig. VI.18). La mise au jour récente d'installations de tournage, notamment en Ile de France⁸⁸, permet de penser que les modèles utilisés dans nos régions devaient être semi-enterrés, avec crapaudine (sur laquelle venait reposer l'axe) disposée au fond d'une fosse dont le volant ne dépassait qu'à peine. Une crapaudine en calcaire a été découverte dans un atelier antonin d'Augst (fig. VI.20)⁸⁹. Les volants, quant à eux, pouvaient être en bois ou en pierre⁹⁰. La découverte de meules, généralement très usées, dans des ateliers de potiers, y compris dans celui de Faustus à Yverdon, permet de supposer qu'elles étaient utilisées pour alourdir des volants en bois et leur donner ainsi plus de force d'inertie⁹¹.

Fig. VI.18 Reconstitution d'un tour de potier antique.



Dessin tiré de Joly dir. 1996, p. 21. 1 : volant. 2 : crapaudine.

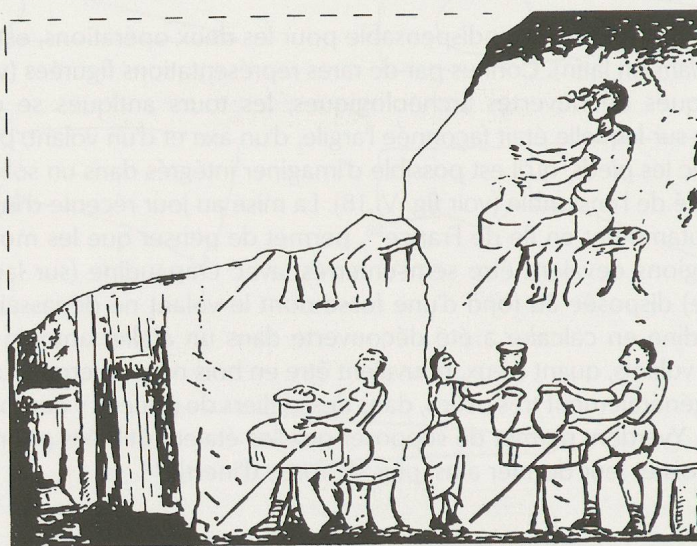
⁸⁸. Dufaÿ *et al.* 1993, p. 39-41.

⁸⁹. Venusstrasse-Ost 1968/1969. Voir Alexander 1975, p. 49-50 et fig. 13.

⁹⁰. Voir Bémont *et al.* 1987, p. 10-11, Dufaÿ *et al.* 1993, p. 40 ou Joly dir. 1996, p. 21.

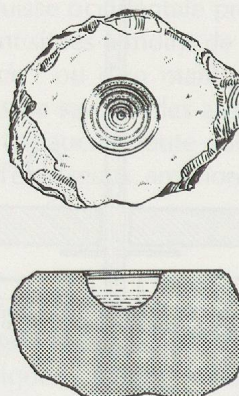
⁹¹. Voir Luginbühl 1995¹, p. 17.

Fig. VI.19 Le façonnage : graffito de Pompéi (I^{er} siècle de notre ère).



Tiré de Bémont *et al.* 1987, p. 11 (dessin de C. Nicolardot).

Fig. VI.20 Crapaudine en calcaire d'Augst (atelier de Venustrasse-Ost).



Dessin tiré de William 1975 (p. 47, fig. 11). Ech. 1/2.

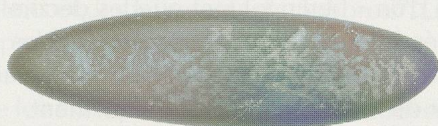
Outre des mains habiles, le tournage ne nécessite guère d'instruments, si ce n'est, peut-être, un chiffon et un couteau. Des lissoirs (ou estèques) en os, en corne ou en pierre polie⁹², étaient néanmoins probablement utilisés par les fabricants de TSI pour réaliser des ébauches aussi proches que possible de la forme finale désirée. Des exemples de lissoirs gallo-romains sont connus sur le Plateau suisse. L'un, en os, a été découvert à Lousonna (fig. VI.21, n° 1). Un autre, en grès alpin, a été retrouvé dans le dépotoir de l'atelier yverdonnois de L. Aemilius Faustus (n° 2).

⁹². Galets ou outils néolithiques. Voir Bémont *et al.* 1987, p. 10-11 ou Dufay *et al.* 1993, p. 41-43.

Fig. VI.21 Lissoirs en os et en grès alpin (Lousonna et Yverdon).



1

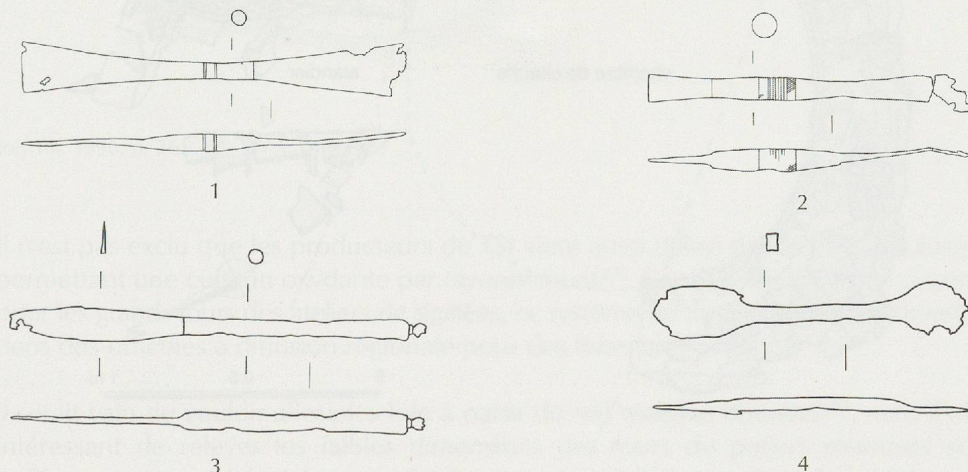


2

1 : lissoir du Musée Romain de Lousonna-Vidy. 2 : lissoir en grès de l'atelier Faustus à Yverdon. Ech. 3/4.

Réalisé une fois l'argile « à la consistance du cuir » pour profiler les courbes et dégager les pieds des vases, le tournassage peut-être effectué avec différents ustensiles qui dépendent surtout des préférences des potiers. Bien que de simples lames de couteaux ou des objets de chirurgie aient pu être utilisés, il est probable qu'une partie des spatules en fer découvertes dans nos régions aient pu servir lors du tournassage, notamment pour polir les parois et leur donner plus de lustré⁹³. Aucun véritable tournassin antique n'a été retrouvé sur le Plateau suisse. Il est possible qu'ils aient été réalisés en « fil de fer » comme les mirettes des potiers contemporains, et que la corrosion les ait fait disparaître ou les rende impossible à identifier⁹⁴.

Fig. VI.22 Spatules en fer ayant peut-être servi de polissoirs.



Dessins tirés de Duvauchelle 1990, n°s 121, 123, 131, 132 (Avenches). Ech. 1/3.

93. Voir Dufay et al. 1993, p. 41-42 et Duvauchelle 1990, p. 32-34.

94. Il n'est pas impossible que les artisans antiques aient aussi eu recours à des « calibres » (en bois ou en tôle) découpés selon la forme désirée.

Outre des moules utilisés pour la production des TSI ornées (voir chapitre IV.3), les artisans employaient certainement des bols remplis d'eau lors du façonnage. Les cordonniers étant toujours les plus mal chaussés, il est probable qu'ils employaient des ratés de leur propre atelier, comme le font aujourd'hui la plupart des potiers.

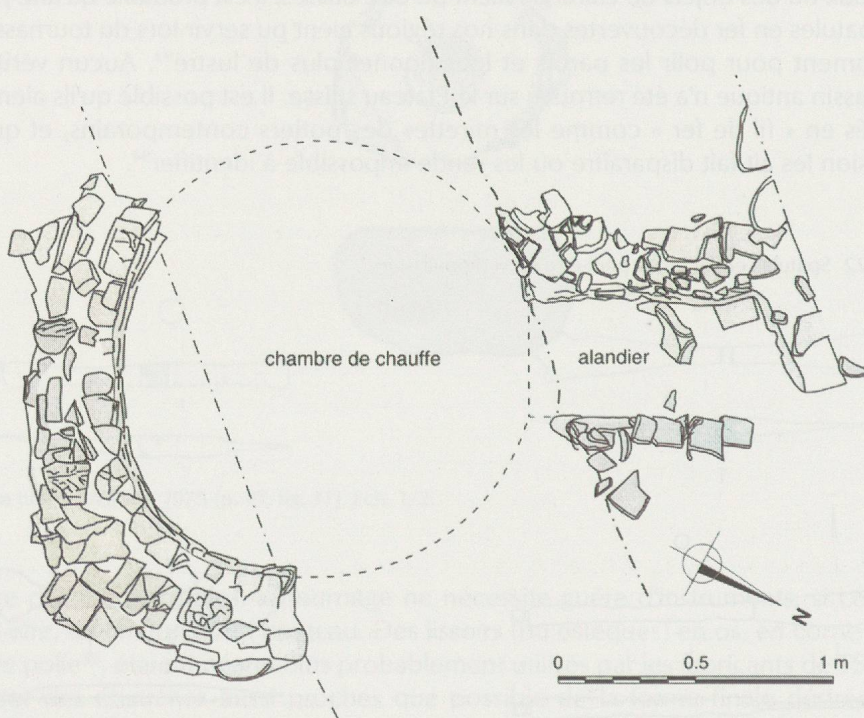
Décoration et engobage

Nous ne nous étendrons pas ici sur les techniques de décoration qui ont déjà fait l'objet d'une présentation détaillée au chapitre IV. Rappelons simplement que les décors guillochés étaient réalisés à la « lame vibrante » — une lame flexible et, probablement coudée, en tôle de fer ou de bronze —, tandis que ceux à la barbotine nécessitaient l'utilisation d'un « berlingot » et que les décors moulés étaient réalisés dans des moules décorés à l'aide de poinçons, semblables à ceux employés pour estampiller les productions. L'engobage, quant à lui, devait être réalisé dans de simples baquets ou dans des seaux, en bois probablement.

La cuisson

Comme nous l'avons déjà dit, les informations concernant les fours de potiers sont relativement rares sur le Plateau suisse, particulièrement pour la période du Haut Empire. Seuls deux fours ayant servi de manière certaine à la production de TSI sont connus aujourd'hui, l'un à Avenches et l'autre à Augst, tous deux très dégradés, mis au jour lors de fouilles anciennes et relativement mal documentées. L'abondance des données dans d'autres régions de la Gaule permet néanmoins de combler en partie ces lacunes et de proposer quelques hypothèses sur les *furni* utilisés pour la cuisson des imitations de sigillée.

Fig. VI.23 Four de l'atelier Prochimie 1968, faubourgs nord-est d'Avenches.

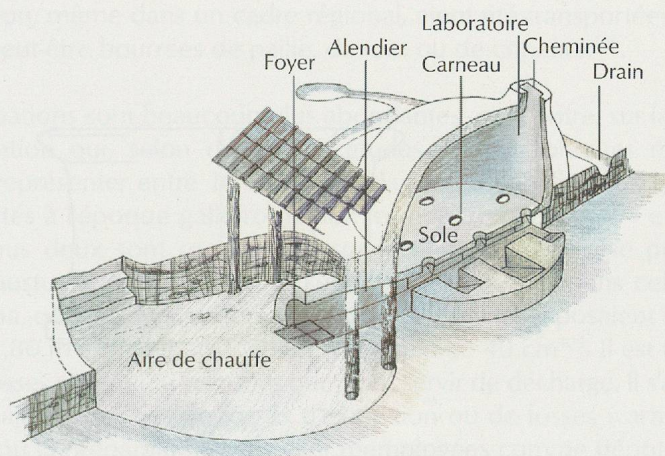


Le four d'Avenches, découvert dans l'atelier Prochimie 1969⁹⁵, daté de la seconde moitié du I^{er} siècle de notre ère, n'est connu que par une partie de sa chambre de chauffe et de son alandier. Il s'agit d'une structure presque circulaire de taille réduite (moins de 1,5 m de diamètre interne, moins de 2 m hors-tout), revêtue à l'intérieur de fragments de *tegulae*, probablement liés à l'argile (fig. VI.23). Il ne restait rien de sa sole et de ses éléments de soutènement ni, *a fortiori*, de la couverture de son laboratoire.

Le seul four d'Augst dont l'utilisation pour la production de TSI est assurée est celui de l'atelier de Fronto, à la Westtorstrasse (périphérie sud de la colonie). Fouillé en 1975, mais encore inédit⁹⁶, ce four est très semblable à celui de l'atelier de Prochimie. La base de son laboratoire circulaire, d'un diamètre interne d'environ 1,2 m, était renforcée par des moellons et des fragments d'amphores⁹⁷. La sole et son système de soutènement n'étaient pas conservés.

Ces deux fours, comme les exemplaires plus tardifs découverts à Lousonna (celui du Secteur 23 et celui de Chavannes 29 Secteur 1) sont des structures à deux volumes, type le plus fréquent dans l'Antiquité et permettant des cuissons réductrices ou réductrices-oxydantes⁹⁸. Aujourd'hui connu par plusieurs centaines d'exemples gallo-romains, ce genre de four est composé d'une aire de chauffe excavée où se tenaient les artisans (fig. VI.24, n° 1), d'un alandier dans lequel le bois était jeté (n° 2), d'une chambre de chauffe (n° 3), d'une sole (plaque perforée ou boudins d'argile, n° 4), soutenue par différents types d'aménagements (languettes, n° 5, banquettes latérales ou pilettes) et d'un laboratoire (n° 8), le plus souvent en forme de dôme (clayonnage crépi d'argile).

Fig. VI.24 Modèle de four à deux volumes.



Joly dir. 1996, p. 26.

Il n'est pas exclu que les producteurs de TSI aient aussi utilisé des fours à tubulures, permettant une cuisson oxydante par rayonnement¹⁰⁰. Généralement mis en oeuvre pour les grands fours des ateliers de sigillées, ce système est aussi attesté, rappelons-le, dans des officines à diffusion régionale pour des fours plus petits¹⁰¹.

Il serait vain de vouloir aller plus loin à partir de nos maigres données¹⁰², mais il est intéressant de relever les faibles dimensions des fours de potiers retrouvés sur le Plateau suisse. Malgré les incertitudes concernant la forme des laboratoires, un diamètre d'environ 1,5 m, comme à Avenches, donne néanmoins un volume utile de

95. Voir Castella 1995, p. 126-127, et chapitre VI.1.1.

96. L'atelier est mentionné dans Furger 1990, p. 108, mais sans dessin du four.

97. Informations fournies par R. Furger et D. Schmidt.

98. Voir, par exemple, Dufaÿ 1996¹, p. 300-304.

99. Des restes de torchis (terre crue, branches de chêne et d'épicéa), en partie vitrifiés, ont été retrouvés dans le dépotoir de l'atelier Faustus à Yverdon (voir Luginbühl 1995¹, p. 15). Des éléments de molasse rubéfiés (clavaux de voute en plein cintre) ont été retrouvés dans l'atelier de La Péniche, à Lousonna. Il est vraisemblable qu'ils aient fait partie d'un alandier (Lousonna 4, p. 59).

100. Voir, notamment, Dufaÿ 1996¹, p. 304-305.

101. A Mathay-Mandeure (Doubs), notamment. Voir Lame, M., et Maziman, J.-P., « L'atelier de potiers du Champ-des-Iles à Mathay (Doubs) et sa production », dans *Revue Archéologique de l'Est et du Centre-Est*, 44, 2, 1993, p. 429 à 469 ou Dufaÿ 1996¹, p. 305.

102. Et notamment de se lancer dans une approche typologique. Pour une comparaison des systèmes de classement (Duhamel, Cuomo di Caprio et Swan), voir Dufaÿ 1996¹, p. 298-300.

plus d'un m³ qui permet la cuisson d'une quantité relativement importante de céramique : plus de 250 kg de formes empilables comme coupes, bols et assiettes, beaucoup moins pour des formes fermées.

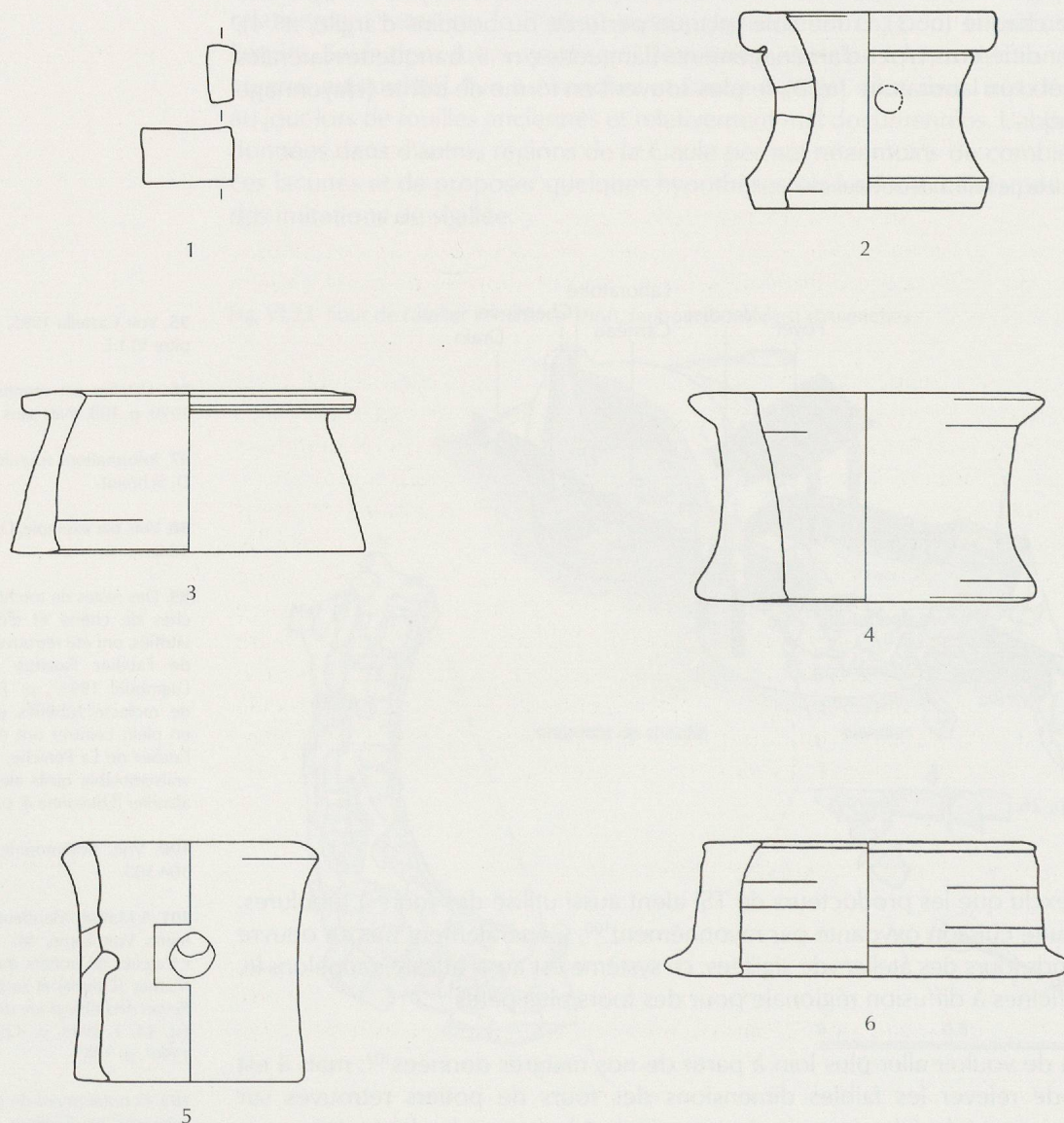
Plusieurs dépotoirs d'ateliers ont livré des accessoires d'enfournement comme des séparateurs et, surtout, des supports, appelés « quilles » ou « bobines » par les potiers contemporains. Les premiers ne sont attestés que dans les faubourgs nord-est d'Avenches (Maladaire 1965) et se présentent sous la forme de petits parallélépipèdes en terre cuite servant à séparer ou à caler les piles de céramiques (fig. VI.25, n° 1)¹⁰³. Les seconds, de forme annulaire, cylindrique ou tronconique, servaient très certainement de supports à des plaques de terre cuite (des *tegulae* réemployées, probablement) pour former des sortes d'étagères dans le laboratoire et éviter ainsi l'affaissement des céramiques sous le poids de piles trop hautes¹⁰⁴. Des exemplaires fort semblables ont été retrouvés à Avenches (Maladaire 1965 et Prochimie 1968, n°s 2-5) et à Lousonna-Vidy, dans les ateliers du Stade (n°s 6-7), de la Rotonde (n° 8), des Prés-de-Vidy (n°s 9-10) et de La Péniche¹⁰⁵.

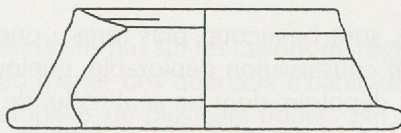
103. Voir Castella 1995, p. 129. Les séparateurs en « pattes de coq », bien attestés dans les ateliers de sigillées italiques, ne sont pas connus sur le Plateau suisse. Voir, par exemple, Passelac, M., « Premières céramiques gallo-romaines » dans *Les potiers gaulois et la vaisselle gallo-romaine*, Dossiers d'Archéologie, n° 215, 1996, p. 15.

104. Voir, notamment, Picon 1998².

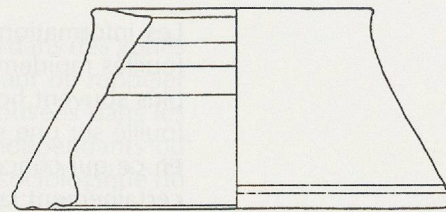
105. Lousonna 4, p. 58-59 et 76.

Fig. VI.25 Séparateurs et supports de cuisson (Avenches et Lousonna).

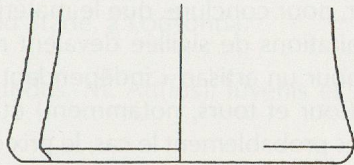




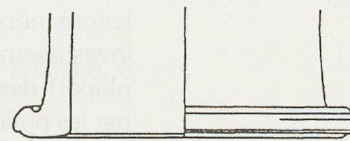
7



8



9



10

1-5 : Castella 1995, n°s 85, 67, 75, 77 et 83, 6-10 inédits MRV (LA 69/101, LA 69/107, E62 sans inv., VV91/9035-14, VV91/9035-18. Ech. 1/3.

Conditionnement des pièces réussies et rejet des ratés de cuisson

Les données archéologiques et iconographiques concernant le conditionnement des céramiques sont extrêmement rares, mais il est très probable que celles destinées à l'exportation, même dans un cadre régional, aient été transportées dans des caisses en bois, peut-être bourrées de paille, de foin ou de copeaux¹⁰⁶.

Les informations sont beaucoup plus abondantes, par contre, sur la gestion des ratés de fabrication qui, selon différentes études ethnographiques et expérimentales, devaient représenter entre 10 et 30% de la production¹⁰⁷. Deux types de dépotoirs sont attestés à l'époque gallo-romaine : les dépotoirs en « tas » et les dépotoirs en fosses. Tous deux sont représentés sur le Plateau suisse : le premier type dans l'atelier Faustus à Yverdon¹⁰⁸ et le second, entre autres, dans celui de La Péniche à Lousonna, où plusieurs milliers de fragments de ratés reposaient dans une fosse de 3,50 sur 1,80 m et d'une profondeur maximale de 40 cm¹⁰⁹. Il est très peu probable que ces fosses n'aient été creusées que pour servir de décharge. Il s'agit probablement dans la majorité des cas de fosses d'extraction ou de fosses « artisanales » (pour le stockage ou la préparation de l'argile) réemployées comme dépotoirs. Sur plusieurs sites de production, d'anciens fours ont aussi joué ce rôle, comme dans l'atelier tardif de Chavannes 29 Secteur 1, à Lousonna, par exemple¹¹⁰.

Plus d'hypothèses que de conclusions

Comme nous venons de le voir, il est possible de dresser une liste assez complète de l'outillage et des installations dont devaient disposer les producteurs d'imitations de sigillée : pioches, bûches et *dolobrae* pour l'extraction de l'argile, haches, scies, coins, cordes, charrettes et hangars pour l'abattage du bois, son transport et son stockage, réserves en eau sous différentes formes, bassins et fosses pour la préparation de la terre, récipients ou canaux de lévigation pour les engobes, tours, lissoirs, polissoirs et tournassins pour le façonnage, fours et dépotoirs, sans compter le matériel pour la construction de l'atelier, son entretien et son nettoyage...

¹⁰⁶. Une caisse de sigillées de La Graufesenque a été découverte à Pompéi. Voir Atkinson, D., « A hoard of Samian Ware from Pompeii », dans *JRS*, 4, 1914, p. 27 ss. ou Duval 1952/1997, p. 159.

¹⁰⁷. Voir Dufaÿ et al. 1993, p. 47-48. Ces ratages peuvent avoir plusieurs origines. Les plus fréquents sont dus à une surcuisson (entraînant une déformation ou soudant des piles de récipients), à une mauvaise maîtrise de l'atmosphère durant la cuisson ou le refroidissement (réductions ou oxydations partielles), à des éclatements (pouvant endommager tout ou partie de la charge à cuire), à des problèmes d'engobe (revêtements de couleur hétérogène), ou à des points de chaux.

¹⁰⁸. Luginbühl 1995¹, p. 15. Voir chapitre VI.1.1 (notamment fig. VI.10).

¹⁰⁹. Lousonna 9, p. 11-12.

¹¹⁰. Vidy 83, p. 20.

Les informations directes, par contre, sont beaucoup plus rares : quelques fours, fouillés rapidement et dans un état de conservation déplorable, quelques outils, le plus souvent hors contexte, quelques dépotoirs dont un seul (celui de La Péniche) fouillé sur une surface relativement large. La pauvreté de ces données, notamment en ce qui concerne les installations de préparation de l'argile ou de façonnage, est certainement la principale faiblesse de la documentation relative aux imitations de sigillée « helvétiques ». La fouille à grande échelle d'un atelier, au moins, est la seule manière de répondre à ce problème, comme le relevait J.-J. Hatt dès la fin des années 60¹¹¹. Les sites exploitables, d'ailleurs, ne manquent pas, comme celui du quartier artisanal Stade/Rotonde/Péniche à Lousonna qui repose sous les pelouses du parc de Vidy, à quelques dizaines de centimètres de la surface...

Il peut encore être intéressant de relever, pour conclure, que le matériel et les installations nécessaires à la production d'imitations de sigillée devaient représenter un investissement relativement important pour un artisan « indépendant ». Même si la plupart des infrastructures nécessaires (four et tours, notamment) étaient réalisées par les potiers eux-mêmes, ce qui était très probablement le cas, le prix des fournitures et de l'outillage peut certainement expliquer les regroupements d'artisans mis en évidence sur les principaux sites de production comme Lousonna, Vindonissa et Avenches.

VI.1.4 La production : organisation et spécialisations

Bien qu'elle puisse s'appuyer sur différentes catégories de données archéologiques, céramologiques et épigraphiques, l'étude de l'organisation de la production des TSI demeure un sujet délicat, dont les aspects spatiaux, sociaux, économiques et artisanaux ont semblé devoir être abordés séparément.

Nous avons vu, aux chapitres précédents, que les imitations de sigillée ont été produites exclusivement dans des agglomérations (aucune attestation dans des *villae*), que leur production est attestée dans la plupart des localités de nos régions et qu'elle se concentrait en périphérie, mais à proximité des quartiers d'habitation. La production des TSI semble ainsi avoir été urbaine, décentralisée et localement regroupée. Ces notions méritent quelques précisions.

Les TSI semblent avoir principalement été produites dans des *vici* (Lousonna, Eburodunum, Petinesca, Vitudurum et d'autres, certainement), mais aussi à Nyon (colonie de vétérans), Avenches (chef-lieu helvète et colonie dès les Flaviens), Augst (colonie et capitale de Cité rauraque), Martigny (*Caput Civitatis* des peuples valaisans) et Vindonissa (camp légionnaire et *canabae*). Ce caractère urbain, nous l'avons dit, s'explique par l'intérêt évident de disposer d'un marché direct et d'un accès aux grands axes pour diffuser la production. La décentralisation de la production, quant à elle, est attribuable sans trop de doutes au prix des transports à l'époque romaine. Les rares données chiffrées livrées par les auteurs antiques nous apprennent qu'au temps de Caton le prix d'un pressoir augmentait de 73 % après un transport de 110 km¹¹² et qu'au IV^e siècle de notre ère, le transport d'un chargement de quatre tonnes sur 20 milles coûtait 400 deniers par la route, tandis qu'il n'en coûtait que 50 par voie d'eau¹¹³ (voir chapitres VI.2.1 et VI.2.2). Quels qu'aient été les tarifs en vigueur à l'époque de nos artisans, la dispersion des centres de production était le meilleur moyen d'éviter ces frais importants ainsi que les risques qu'encourent des céramiques lors de transports en char ou en bateau¹¹⁴. Aujourd'hui attestée pour deux potiers, au moins, L. Aemilius Faustus et Fronto (voir chapitre V.1.3), l'ouverture de succursales dans des localités différentes est certainement une réponse au même problème¹¹⁵, tout comme les déplacements d'artisans (Fronto, Pindarus, Sabinus, etc.)¹¹⁶.

111. Hatt, J.-J., « Réflexions de méthode sur les fouilles d'officines céramiques », dans *Revue Archéologique du Centre*, 24, 6, 1967, p. 323-327.

112. Voir Morel 1992, p. 288.

113. Voir, notamment, Dufay et al. 1993, p. 199.

114. Concernant les phénomènes de décentralisation, voir Aubert 1993, p. 171.

115. Le développement de succursales, gérées par des *institores* (ou *officinatores*), est bien attesté chez les producteurs de sigillées italiques (Arezzo, Pise, Lyon, par exemple) et de lampes à huile. Voir, principalement, Morel 1992, p. 289, Aubert 1993, p. 171-173 et Harris 1993, p. 187-188. Le même phénomène semble à l'origine de l'ouverture de l'atelier de Bannassac, en Gaule méridionale, d'abord semble-t-il satellite de celui de La Graufesenque. Voir Vernhet, A. « L'essor des ateliers entre 30 et 120 ap. J.-C. », dans Bémont et Jacob dir. 1986, p. 39.

116. Pour les déplacements voir chapitre V.1.3 (« Centres, succursales, déplacements et diffusion des productions ») et, par exemple, Dufay et al. 1993, p. 198. La production céramique nécessitant des installations assez importantes, il ne faut cependant pas s'imaginer ces potiers comme des artisans itinérants.

Nous ne reviendrons pas sur les raisons du regroupement des ateliers dans des zones artisanales, en marge des quartiers d'habitation, mais il est intéressant de rappeler que des estampilles de plusieurs potiers ont été fréquemment retrouvées dans les mêmes centres de production. Simples regroupements d'ateliers indépendants ou manufactures dirigées par un patron ? Nous entrons là dans l'aspect sociologique du problème.

Rappelons tout d'abord les principales associations mises en évidence au chapitre V.1.3 :

- Sabinus, Quintus et, très probablement, Genialis et Illanua ainsi que, peut-être, Villo dans l'atelier du Stade, à Lousonna.
- L. Attius Lucundus, M. Att(ius), Iuvenis et Pindarus dans l'atelier de La Péniche, à Lousonna.
- L. Aemilius Faustus et probablement Coius, dans l'atelier des Philosophes 13 (atelier Faustus), à Eburodunum.
- Felix et Cince«ss» dans l'atelier Prochimie 1968, à Aventicum.
- Castus et Iustus dans l'atelier Maladaire 1965, à Aventicum.

Bien que cela ne puisse être exclu, il semble peu probable que la présence de plusieurs artisans dans le même atelier ne soit due qu'à une simple juxtaposition de travailleurs indépendants. La similitude des productions des différents potiers d'une même officine est souvent évidente. Corroborée par le style de leurs estampilles, cette ressemblance est un argument assez solide pour penser que ces artisans travaillaient ensemble, quelle qu'ait pu être la forme de cette association. Le fait que dans deux ateliers, celui de La Péniche et l'atelier Faustus, un artisan portant les *tria nomina* ait travaillé avec un ou plusieurs potiers ne portant qu'un seul nom, permet de supposer que les premiers, jouissant de la citoyenneté romaine, devaient être plus influents que les seconds, simples pérégrins (voir chapitre V.2.2). Ces derniers n'étaient-ils que les employés de patrons citoyens ? Il n'est pas possible de le démontrer, mais différents éléments semblent indiquer des relations plus complexes et probablement variables. Toute tentative d'interprétation bute cependant contre la pauvreté des données. La formule OF pour *officina*, suivie ou précédée du nom de l'artisan au génitif, aurait pu être considérée comme l'affirmation d'un statut de patron, propriétaire de l'atelier, mais elle demeure très rare sur le Plateau suisse, où seuls trois producteurs de TSI — Pindarus, Retus et L. Rutus — semblent l'avoir employée. Ces deux derniers potiers, connus seulement à Vindonissa, ne semblant pas particulièrement importants, cette formule, inconnue sur les sigillées italiques mais assez fréquente à La Graufesenque¹¹⁷, ne peut donc être considérée comme un indice déterminant. La relative rareté du travail salarié dans l'Antiquité¹¹⁸ et l'exemple de plusieurs ateliers où les potiers semblent avoir le même statut (ateliers du Stade et des faubourgs nord-est d'Avenches, par exemple) permettent de penser que les différents artisans d'un centre de production étaient plutôt des associés¹¹⁹. Ces associations ne semblant pas toujours égalitaires, deux modèles de regroupement paraissent s'imposer : des associations entre potiers de même rang (Felix et Cince«ss», par exemple) et d'autres autour d'un artisan plus influent et, probablement, plus fortuné (comme L. Aemilius Faustus ou L. Attius Lucundus). Dans les deux cas, ces regroupements étaient certainement dus à la volonté ou au besoin de partager les infrastructures et les frais de fonctionnement d'un atelier. Cela ne constitue cependant pas une règle générale, puisque plusieurs artisans semblent avoir travaillé de manière isolée.

117. Voir Hofmann 1985 et chapitre V.1.2.

118. Voir, par exemple, Finley 1973/1992, p. 92-96.

119. Ces associations sont attestées dans différents ateliers de sigillées et de céramiques « gallo-belges ». Voir Oswald 1931/1983, p. IX-X, Favory 1974, p. 94, et Deru 1996, p. 233.

Si les artisans connus par des estampilles peuvent ainsi être considérés comme des associés ou des indépendants, il est très probable que ces « patrons » aient été secondés par des aides, notamment pour les travaux ne nécessitant qu'une main-d'œuvre faiblement qualifiée. Comme nous l'avons vu au chapitre V.2.1, il est difficile de déterminer le statut et l'identité de ces « petites mains » qui oeuvraient dans les ateliers¹²⁰. Différents témoignages, et notamment un graffite de Pompéi¹²¹, nous permettent néanmoins de penser que des femmes en faisaient partie et, même, des enfants, si l'on en croit la petitesse de certaines traces de doigts relevées sur le pied de pièces engobées¹²². Il est donc possible qu'une partie de l'organisation du travail dans ces *officinae* ait été familiale¹²³, ce qui n'exclut en rien le recours à des *mercenarii* salariés ou à des esclaves, dont l'achat en commun était peut-être l'un des buts des regroupements d'associés¹²⁴. Il est peu probable, par contre, que les potiers « helvétiques » aient eu recours à des « maîtres fourniers » pour la cuisson de leurs productions, comme cela semble avoir été le cas dans les grands ateliers de sigillées¹²⁵.

120. Pour la division du travail à l'époque romaine voir Finley 1973/1992, p. 181.

121. Voir chapitre VI.1.3, fig. VI.19.

122. Concernant le travail des femmes et des enfants dans les ateliers, voir notamment Aubert 1993, p. 179-180.

123. Voir Dufay 1996², p. 108.

124. L'utilisation d'esclaves pour les « basses œuvres » (extraction et préparation de l'argile, lissage, gestion du bois, etc.) est attestée par des graffites à La Graufesenque (voir, notamment, Bémont 1996, p. 127). Elle est aussi probable à Lezoux où des squelettes ont été retrouvés dans de simples dépotoirs (voir Vertet 1991, p. 187).

125. Voir, notamment, Marichal 1986 (étude basée sur les comptes de potiers de La Graufesenque attestant le regroupement de productions de différents artisans au sein de mêmes fournées) et Bémont 1996, p. 126.

126. Waltzig 1895-1900/1970, vol. 4, p. 90, n'en cite qu'un seul à Gelderen, en Germanie Inférieure (*magister fig(ulorum)*). Voir aussi Jacques et Scheid 1992, p. 333-336 et Deru 1996, p. 233.

127. Voir ci-dessous, chapitre VI.2.1.

128. Voir, principalement, Kneissl 1998, p. 431-436.

129. Voir Kneissl 1998, notamment p. 434 et 446.

130. Voir Kneissl 1998, p. 447 et chapitre VI.2.1.

131. Voir Waltzig 1895-1900/1970, I, p. 161-332, Morel 1992, p. 294 et 297-299, et Jacques et Scheid 1997, p. 333-336 (associations de « *tenuiores* »).

132. Voir Marichal 1986, p. 20 et Bémont et al. 1997, p. 52 et 58.

133. En hiver, il est difficile de faire sécher des pièces qui risquent de se fissurer en cas de gel. En outre, le bois doit être abattu en hiver et l'argile gelée (certes plus pénible à extraire) est facile à épurer. Voir, notamment, Vernhet, A. « L'essor des ateliers entre 30 et 120 ap. J.-C. », dans Bémont et Jacob dir. 1986, p. 39.

134. Notions presque inconnues dans l'Antiquité. Voir Finley 1973/1992, p. 191-192.

Bien que les attestations épigraphiques de groupements de potiers soient très rares¹²⁶, il est assez probable que les producteurs de TSI se soient réunis en associations, comme les *nautae*¹²⁷ et plusieurs autres corps professionnels. Ces groupements ne doivent cependant pas être confondus avec les *corpora* et *collegia* officiels, qui ne semblent guère avoir existé en Gaule avant le II^{ème} siècle de notre ère¹²⁸. Au contraire des vraies corporations, liées juridiquement à l'autorité romaine, ces associations relevaient du droit privé et semblent devoir être considérées comme des « coopératives », dans lesquelles l'aspect économique était essentiel¹²⁹. Bien que certaines aient probablement été d'origine indigène, ces associations semblent néanmoins avoir parfois reproduit la structure des *corpora* italiens (*patronus*, *magister*, *schola*)¹³⁰ et offraient peut-être à leurs membres les mêmes avantages (valorisation sociale, sécurité et assurance de funérailles décentes, notamment)¹³¹. Si l'on en croit les rares informations disponibles, certaines autres avaient, au contraire, des organisations originales. Plusieurs graffites du grand centre de production de sigillées de La Graufesenque, par exemple, y attestent l'existence d'une « magistrature » probablement élective en relation directe avec l'artisanat céramique. Désignés sous le nom gaulois de *cas(s)idanos*, synonyme probable de celui du flamme romain, ces artisans « sortis du rang », éponymes de l'année, semblent avoir eu en charge le culte et la caisse de leur collectivité¹³².

Sur le plan de l'organisation artisanale, il est probable que la production ait été planifiée selon un rythme saisonnier : la période froide étant réservée au bûcheronnage et à l'extraction de l'argile et la période chaude au façonnage et à la cuisson des céramiques¹³³. Nous ne savons que peu de choses sur les stratégies économiques de nos potiers, mais la décentralisation de leurs ateliers et leur faculté d'adaptation aux nouvelles formes importées permettent de penser qu'ils avaient conscience des deux variables incontournables que sont l'offre et la demande sur un marché. Il est peu probable, par contre, qu'ils se soient livrés à de véritables calculs de rentabilité, intégrant l'amortissement de l'investissement, les risques et la productivité¹³⁴. Nous ne nous lancerons pas à leur place dans des calculs pour lesquels les données ne sont pas suffisantes. Les artisans de l'époque, c'est certain, dégageaient des bénéfices au moins suffisants pour entretenir leurs familles et continuer à exercer leur métier.

Malgré l'hétérogénéité des données, l'étude du mobilier retrouvé dans les dépotoirs d'ateliers permet de proposer quelques hypothèses sur l'ampleur de la production de ces *officinae*. Tandis que certaines semblent n'avoir fonctionné qu'à petite échelle et sur une courte période (l'atelier des Prés-de-Vidy, à Lousonna ou celui des Philosophes 24, à Eburodunum), d'autres paraissent avoir connu une activité beaucoup plus intense et durable, comme l'atelier du Stade ou celui de La Péniche, par exemple. Si les premières ne semblent pas avoir dépassé un niveau de production artisanal, celui des grands ateliers incite à les qualifier de manufactures, le terme d'industrie étant inadapté au système de production antique et, plus largement, aux

activités ne recourant qu'à des énergies humaine et animale¹³⁵. Ces centres se livraient indubitablement à une production en série, mais n'ont pas atteint le niveau de production de masse que connaissent les grands regroupements de fabricants de sigillées. Quelques milliers de vases, au plus quelques dizaines de milliers, peuvent être considérés comme des estimations raisonnables pour la production annuelle des ateliers « helvétiques ».

Avant de quitter les ateliers pour passer aux problèmes de diffusion et de commercialisation, il peut être intéressant de commenter brièvement l'éventail des productions qui y étaient fabriquées. Rappelons, premièrement, que tous les ateliers connus par des ensembles de ratés relativement importants (plus de 30 fragments) présentent une gamme de productions diversifiée, dans laquelle se rencontrent toujours imitations de sigillée et céramiques communes, auxquelles s'ajoutent parfois d'autres groupes quantitativement moins importants, comme cruches, mortiers, plats à engobe interne ou céramique peinte (voir chapitre VI.1.1). Cette diversification délibérée semble pouvoir être expliquée par différentes raisons d'ordre artisanal ou économique. L'expérimentation répétée de cuissons avec des fours à deux volumes, semblables à ceux des producteurs de TSI¹³⁶, montrent par exemple qu'il est préférable de charger le bas du laboratoire avec de grosses pièces (céramique commune ou mortiers) qui résistent mieux aux chocs thermiques et permettent une optimisation du volume exploitable. Parallèlement, une production diversifiée stimule la demande, ouvre des débouchés et permet de parer plus facilement à d'éventuelles fluctuations du marché. Cette diversification s'accompagne néanmoins d'une spécialisation et d'une standardisation des productions qui se retrouvent dans tous les ateliers étudiés. Certains, comme ceux du Stade ou de la Rotonde, semblent en effet s'être principalement attachés à la production d'imitations de sigillée, tandis que d'autres, l'atelier Faustus ou celui de La Péniche par exemple, ont produit une gamme assez équilibrée (environ 50% de TSI). D'autres, enfin, se sont surtout spécialisés dans la céramique commune et n'ont produit qu'une faible proportion de TSI, comme l'atelier du secteur 23, à Lousonna, l'atelier de la banlieue ouest de Vitodurum, ou les officines de la Osttor et de Venusstrasse, à Augst. Particulièrement marquée, semble-t-il, dans les agglomérations importantes comme Avenches, Augst ou Lousonna-Vidy, cette spécialisation s'explique probablement par une concurrence accrue entre ateliers. Ces phénomènes s'accompagnent, sur tous les sites, par une standardisation des productions, tant sur le plan technique (sélection des argiles et préparation des engobes, par exemple) que typologique. Les ensembles de ratés, en effet, montrent clairement que les potiers se sont tenus à un répertoire déterminé, incluant au plus une quarantaine de types (42 à La Péniche, 35 dans l'atelier Faustus). Indispensable à une production en série, cette rationalisation de la production, qui n'exclut pas quelques « essais de potiers », a peut-être été imposée par les *negotiatores* sous la forme de commandes précisant les types désirés.

Fig. VI.26 Eventail des productions de l'atelier Faustus à Eburodunum.

Proportions des catégories parmi les ratés du dépotoir.

	NMI	NMI %
TSI	258	55
Peinte	1	0.2
Cruches	3	1
Plats EIR	15	3
Commune claire	27	6
Commune grise	165	35
	469	100

Données tirées de Luginbühl 1995², p. 8.

135. Voir Duval 1952/1997, p. 155, Jacob et Leredde 1986, p. 22 et Joly dir. 1996, p. 9.

136. Travaux de P.-A. Capt et P.-E. Hermay, notamment. Voir aussi Dufäy et al. 1993, p. 78-86.

VI.2 Diffusion, commercialisation et utilisation

L'étude de la diffusion des imitations de sigillée peut être abordée grâce à différentes sortes de données archéologiques, archéométriques et épigraphiques, mais souffre d'une documentation très lacunaire, dont certains éléments sont difficiles à interpréter. Les caractéristiques « physiques » (pâte et engobe) et typologiques ne constituent, en effet, que des indices assez maigres pour une catégorie relativement uniforme comme les TSI, les analyses physico-chimiques sont encore trop rares (malgré les travaux récents de A. Zanco) et la répartition des estampilles, source pourtant la plus abondante, ne peut être utilisée sans réserve puisque certains producteurs ont eu des succursales ou se sont déplacés¹³⁷. Les informations directes concernant les modes de transport et de commercialisation sont rares, elles aussi, et ne permettent guère de dépasser le stade des suppositions. La perception et, surtout, la consommation des TSI sont, par contre, des thèmes plus faciles à aborder grâce à l'abondance du mobilier récolté sur les sites où elles ont été employées et rejetées. Les imitations de sigillée se retrouvent dans les villes, les *villae*, les camps, les sanctuaires et les nécropoles. Elles n'y jouaient pas le même rôle : vaisselle de bonne ou de piètre qualité, selon qu'on soit pauvre ou riche, offrande aux dieux ou bagage pour l'Autre-Monde...

137. Voir chapitres V.1.3, VI.1.4 et VII.2.

138. Le seul fragment de TSI connu à Moudon/Minnodunum (un Drack 21) présente une qualité avenchoise assez caractéristique qui laisse supposer que les productions d'Avenches remontaient la vallée de la Broye pour y être commercialisées.

139. Aucune attestation en Allobrogie non lémanique (Vienne, Aoste ni, même, Annecy), ni sur le versant sud des Alpes (Val d'Aoste, Tessin ou Haut-Adige). Un bol Drack 21, manifestement « helvétique », est attesté dans le sanctuaire séquane des Villards d'Héria (voir Lerat, L., Les Villards d'Héria, Besançon, 1998, vol. II, fig. 80, « Drag. 21 »). Cet exemplaire unique, peut-être amené par un pèlerin « helvète », ne peut être considéré comme une véritable exportation. La présence d'une marque du potier Villo à Vienne et d'estampilles de Faustus et de Coius à Lyon (voir Drack 1945, p. 160 et Bémont et al. 1986, p. 281), s'il s'agit bien des mêmes artisans, ne constitue pas non plus la preuve d'une diffusion supra-régionale. Il se peut, par contre, que ces artisans aient d'abord travaillé sur ces sites avant de s'installer sur le Plateau suisse (voir chapitre V.2).

140. Etablissements ruraux de Boécourt et de Vicques, notamment. Pour le premier, voir Paccolat 1991, p. 70. La céramique de Vicques fait actuellement l'objet d'un travail de licence (C. Robert).

141. Voir Hochuli-Gysel et al. 1986, p. 296-297.

142. Haute vallée du Danube. Drack 1945, p. 161 (Taf. XV).

143. Voir, par exemple, Delaplace, C et France, J., *Histoires des Gaules*, Paris, 1995, p. 60.

144. Voir, notamment, Martin-Kilcher 1994, p. 526-537.

145. Voir Berchem van 1982, Fellmann 1992, p. 81-95 ou Ernst, M. dir., *Les voies romaines, Guide romain de voyage*, Chemins vers la Suisse, Berne, 1992.

VI.2.1 Echelles, axes et modes de diffusion

Malgré les réserves que nous venons d'émettre, la qualité caractéristique des productions de plusieurs sites (voir chapitre II.6), ainsi que certains marqueurs typologiques (chapitre III.6), permettent de déterminer des faciès régionaux qui résultent certainement de courants de diffusion originaux. Il est nécessaire de rappeler que les TSI de « qualité lausannoise » se retrouvent surtout à Lousonna et dans ses environs (*villae* de Pully ou de Cheseaux), mais aussi à Yverdon et à Avenches, ainsi qu'en Valais et en Suisse orientale, jusqu'à Augst et Baden. La qualité et les types propres aux productions avenchoises, quant à eux, semblent dominer dans tout le pays des Lacs, d'Yverdon au nord du canton de Neuchâtel, et paraissent encore bien représentés sur l'Aar, notamment à Soleure/Salodurum¹³⁸. Les TSI d'excellente qualité du Bas-Valais paraissent majoritaires de Vevey à Brigue-Waldmatte, tandis que l'Allobrogie et la colonie de Nyon présentent un faciès qui, bien que très proche, n'exclut pas l'hypothèse de productions séparées.

L'étude de la répartition des estampilles (chapitre V.1.3) corrobore largement ces aires de diffusion privilégiées, mais met également en évidence des exportations à plus large échelle qui méritent d'être brièvement rappelées. Bien qu'une majorité des producteurs dont le nom nous est révélé par des timbres (une cinquantaine, Suisse orientale comprise) ne soient connus que dans l'agglomération où ils ont travaillé, une vingtaine d'artisans semblent avoir atteint un marché régional (l'ouest ou l'est du Plateau, par exemple), alors qu'une petite dizaine de potiers, seulement, a diffusé ses productions à une échelle supra-régionale. Parmi ces derniers, Vepotalus, Villo et Sabinus, se démarquent par le volume et l'aire de diffusion de leurs productions, exportées sur près de 200 km.

Malgré ces quelques exceptions, les imitations de sigillée paraissent donc avoir été principalement diffusées aux échelles locale et régionale. Commercialisées à plus large échelle seulement en cas de très forte demande, comme à l'époque augusto-tibérienne, ou pour des productions de qualité supérieure, comme celles de l'atelier de La Péniche, les imitations de sigillée « helvétiques » n'ont jamais été à proprement parler exportées. Malgré leur qualité, leur typologie et leurs estampilles immédiatement

reconnaissables, elles ne sont pas attestées au-delà de l'arc lémanique et du Valais, au Sud¹³⁹, et ne semblent pas avoir été diffusées plus à l'ouest que le Jura suisse¹⁴⁰, ni plus à l'est que les vallées grisonnes¹⁴¹ où leur représentation reste d'ailleurs très faible. Drack signale la présence de bols 20, 21 et 22 de sa typologie au-delà du Rhin, dans la Forêt Noire et le Jura souabe, désignés à l'époque romaine sous le nom de Champs Décumates (*Decumates Agri*)¹⁴². Ces quelques occurrences, dont l'origine et la chronologie devraient être précisées, ne suffisent pas à faire des TSI une céramique d'exportation, d'autant que ces régions ont été en bonne partie peuplées de populations voisines (et donc helvètes) après leur annexion par l'empereur Domitien¹⁴³.

Bien que le volume des pièces diffusées à une échelle supra-régionale soit difficile à estimer, leur acheminement sur 100 ou 200 km implique une organisation des transports que l'épigraphie¹⁴⁴ et les recherches sur les axes routiers¹⁴⁵ permettent d'étudier. Il ne fait guère de doute que les lacs et les axes fluviaux aient été préférés pour l'acheminement de marchandises pesantes et fragiles comme les imitations de sigillée. Plus sûr et, surtout, moins cher que le convoi terrestre (voir chapitre VI.1.4), le transport par voie d'eau était une activité florissante sur le Plateau suisse où deux « associations » (voir ci-dessous) s'y adonnaient durant le Haut Empire : les *navtae Lacu Lemano* et les *navtae Aruranci Aramici*¹⁴⁶. Les premiers, dont le bureau central se trouvait dans la basilique de Lousonna, étaient responsables du transport des marchandises sur le Léman et, probablement, sur le Rhône jusqu'à Tarnaïae / Massongex, ainsi que de leur transbordement par voie de terre jusqu'à Eburodunum. Attestée au moins dès le règne de Claude¹⁴⁷, l'activité des *navtae* lémaniques a certainement favorisé l'installation de potiers sur le site de Vidy et la diffusion de TSI lausannoises à Yverdon, ainsi qu'en Valais. Etablis à Avenches¹⁴⁸, les *navtae Aruranci Aramici* prenaient certainement le relais des précédents à Eburodunum pour gérer le transport sur les trois lacs jurassiens et sur l'Aar, en direction du nord-est de la Suisse. Il est probable qu'ils aient été chargés du transport des TSI avenchoises sur la rive occidentale du lac de Neuchâtel ainsi que dans le canton de Soleure et que des productions lausannoises aient transité par leurs bateaux pour atteindre Augusta Raurica, Vitodurum et Aquae Helveticae¹⁴⁹. Comme nous l'avons vu au chapitre VI.1.4, ces associations de *navtae* ne peuvent être considérées, au I^{er} siècle, comme des *corpora*, ou même comme des *collegia*, au sens juridique de ces termes¹⁵⁰. Leur organisation, par contre, semble avoir été assez semblable à celle des « vraies » corporations, dont le fonctionnement est relativement bien connu grâce aux sources épigraphiques et littéraires¹⁵¹. S'il n'est pas certain que les *navtae* du Léman ou d'Avenches aient été dirigés par un *magister* secondé par des *questores* (caissiers), des *curatores* et des *tabularii* (secrétaires), il ne fait aucun doute qu'ils se soient placés sous la protection d'un *patronus*¹⁵² et qu'ils aient disposé d'une *schola*¹⁵³. Moins directement liées au pouvoir central que les *corpora* italiens, ces associations n'en jouaient pas moins un rôle important dans la cité et les agglomérations où elles étaient établies. Loin d'être de simples bateliers, les *navtae* étaient, en effet, des acteurs de tout premier plan dans l'économie régionale en se chargeant du transport et, probablement, du négoce des marchandises et en contribuant par des dons à la construction ou à l'entretien de bâtiments publics.

Les longs chalands à fond plat (*lintres*), comme ceux retrouvés dans le lac de Neuchâtel, à Bevaix et à Yverdon¹⁵⁴, étaient certainement les embarcations les plus utilisées pour le transport de frêt (voir fig. VI.27). Un graffiti relevé sur un mur du cryptoportique du *forum* de Nyon nous en présente un exemplaire, naviguant à la voile sur le Léman (fig. VI.28)¹⁵⁵, mais il est possible que ce type d'embarcation ait aussi été tracté depuis des chemins de halage, comme celui découvert le long de la Thielle à Yverdon¹⁵⁶, ou le long de canaux, comme celui d'Avenches¹⁵⁷.

146. Pour les *navtae* du Léman voir Paunier, D., « La présence de Rome », dans *Histoire de Lausanne*, Lausanne, 1982, p. 55-57 et 68-69, Fellmann 1992, p. 95-96, Pichard Sardet et al. 1993¹, p. 26-27 et Luginbühl 1999². Pour ceux d'Avenches, voir Frei-Stolba, R. et Bielman, A., *Musée Romain d'Avenches, les inscriptions, textes, traduction et commentaire*, Documents du Musée Romain d'Avenches, 1, Lausanne, 1996, p. 49-51.

147. Etude en cours de R. Frei-Stolba. Voir Luginbühl 1999², p. 581.

148. Voir Frei-Stolba et Bielman 1996, p. 49-51.

149. Sites sur lesquels sont attestées, notamment, les productions de l'atelier de La Péniche. Voir chapitre V.I.1.

150. Voir principalement Kneissl 1998, p. 431-436.

151. Voir, notamment, Daremberg et Saglio 1887, p. 1292-1297 et 1907, p. 20-24, Waltzig 1895-1900/1970, Finley 1973/1992, p. 41-76, Schlippschuh 1987 ou Izarra de, F., *Hommes et fleuves en Gaule romaine*, Paris, 1993, p. 176-183.

152. Personnage influent, externe à la corporation à laquelle il apportait le prestige de son nom. Concernant les *navtae* du Léman, voir Luginbühl 1999², p. 583.

153. Les « bureaux centraux » de ces associations ont été découverts respectivement sur le *forum* de Lousonna (basilique) et à proximité de celui d'Avenches. Voir Frei-Stolba et Bielman 1996, p. 49-51, et Luginbühl 1999², p. 578 et 580.

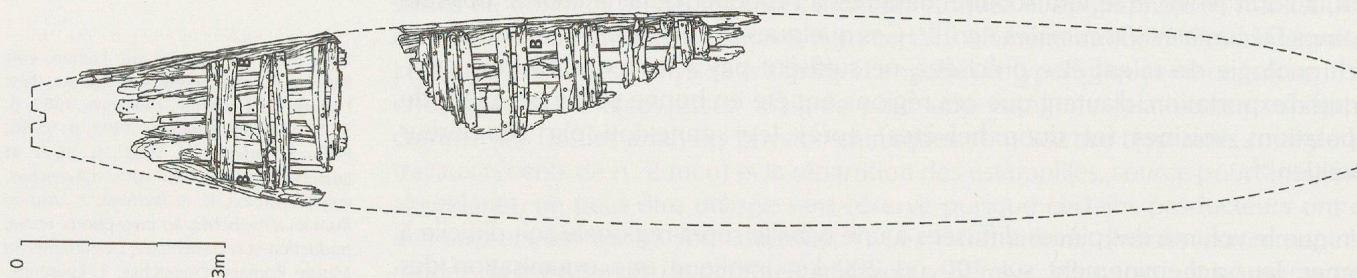
154. Voir Arnold, B., *Batellerie gallo-romaine sur le lac de Neuchâtel*, tome 1 et 2, Archéologie neuchâteloise 12 et 13, Saint Blaise 1992, Fellmann 1992, p. 95, fig. 59 et Terrier, F. et al., *Les embarcations gallo-romaines d'Yverdon-les-Bains*, Yverdon, 1997.

155. Voir Rossi et al. 1995, p. 140, fig. 137 et Luginbühl et Schreiber 1997, n° 94.

156. Un tronçon de voie doublant le lit de l'Ancienne Thielle (aujourd'hui Canal Oriental) a été récemment découvert par l'entreprise Archéodunum SA. Etude en cours.

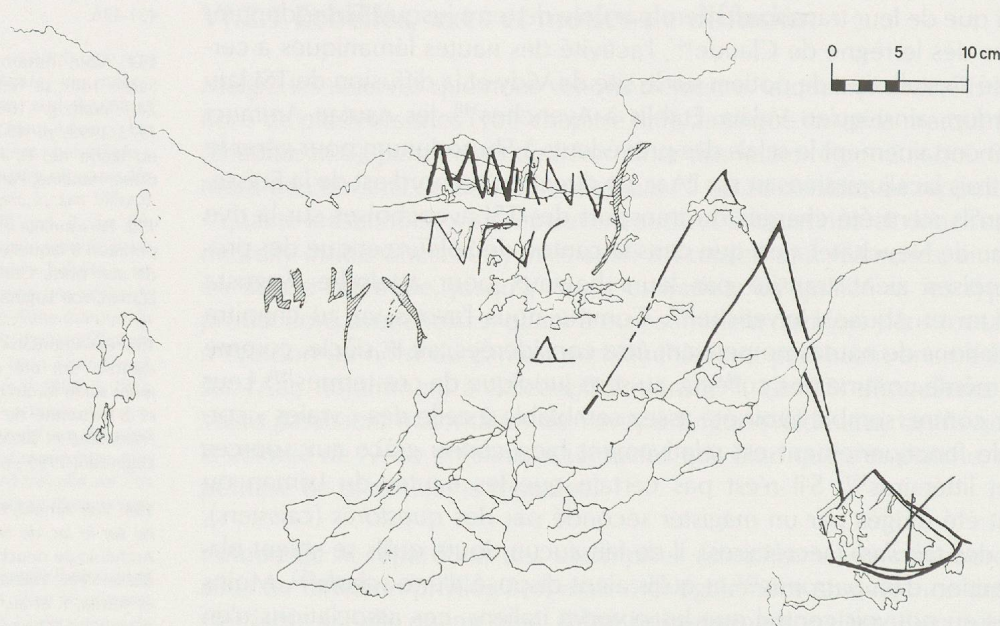
157. Ce canal de 600 m a été creusé au milieu du II^{ème} siècle pour relier le port à la ville ou à la *villa* péri-urbaine du Russalet. Voir Bonnet, F., « Le canal romain d'Avenches », dans *BPA*, 27, 1982, p. 3-55 et « Les ports romains d'Aventicum », dans *AS*, 5, 1982, p. 127-131.

Fig. VI.27 Le chaland d'Yverdon.



Dessin de B. Arnold. Terrier *et al.* 1997, p. 28.

Fig. VI.28 Chaland gréé sur fond d'Alpes (graffito du cryptoportique de Nyon).



Dessin de E. Ramjoué Broillet. Rossi *et al.* 1995, fig. 137.

Le transbordement par voie de terre entre Lousonna et Eburodunum et l'acheminement des marchandises dans les agglomérations ou les établissements ruraux sans cours d'eau navigable implique le recours à des moyens de transports terrestres comme des mules ou des chariots. Certes plus onéreux que les déplacements fluviaux, le transit par la route n'en était pas moins développé à l'époque gallo-romaine grâce, notamment, à la création et à l'entretien de bonnes routes, ainsi qu'à une longue tradition de charonnage dans les Gaules¹⁵⁸. Plusieurs types de chars étaient alors employés pour le transport de marchandises pondéreuses. L'un d'eux, à vocation agricole, est représenté sur une mosaïque de la villa d'Orbe-Boscéaz (fin du II^{ème} siècle ou début du III^{ème}), tiré par des boeufs comme c'était toujours le cas pour les véhicules lourds¹⁵⁹.

158. Voir notamment Dufaÿ *et al.* 1993, p. 199 ou Joly *dir.* 1996, p. 13.

159. Voir Gonzenbach von, V., *Les mosaïques romaines d'Orbe*, GAS, 5, Zurich, 1974, p. 20-22 (Mosaïque 6, dite du « Cortège rustique »).

S'il ne fait guère de doute que le transport des TSI sur de longues distance ait été organisé par des *negotiatores* ou des nautes, il est très probable qu'une part importante de leur diffusion régionale ait été le fait de consommateurs ruraux, venus s'approvisionner dans les agglomérations. A une diffusion active, planifiée, semble donc s'opposer une propagation par « rayonnement » autour des centres de production et des marchés régionaux¹⁶⁰.

VI.2.2 La commercialisation

Malgré la rareté des sources directes, l'étude de la commercialisation des imitations de sigillée peut s'appuyer sur différents témoignages littéraires et épigraphiques, ainsi que sur des découvertes archéologiques, principalement constituées par des dépôts de vendeurs de poterie.

Sans nous attarder sur l'image du marchand dans l'Antiquité romaine, étudiée notamment par A. Giardina¹⁶¹, il est nécessaire de rappeler qu'à l'instar de l'artisanat¹⁶², le négoce (*mercatura*), et surtout le commerce de détail (*tenuis mercatura*), apparaît chez les auteurs antiques comme une activité « vile » (*sordida*) et contraire à l'*honestas*. Cette perception très négative — les vendeurs sont souvent qualifiés de *proxeneta*¹⁶³ — est due principalement à la conviction que les marchands falsifiaient le « juste prix » en prenant une marge sur les marchandises et que leur avidité les conduisait naturellement au mensonge et à la fraude. Beaucoup moins critiques à l'égard de la vente directe (du producteur au consommateur) et plus nuancés concernant le grand commerce maritime qui apportait des *beneficia* à la société et demandait du « courage »¹⁶⁴, ces témoignages, écrits par et pour l'élite de l'Empire, sont heureusement complétés par l'épigraphie qui nous présente les *mercatores* et, surtout, les *negotiatores* sous un jour nettement plus favorable.

Les corporations de *negotiatores* étaient nombreuses dans les Gaules¹⁶⁵ où elles semblent avoir joué un rôle encore plus important que celles des *nautae*. Les inscriptions de Lyon¹⁶⁶, par exemple, nous montrent que leurs membres occupaient fréquemment des charges municipales (décurionat et parfois duumvirat) ou même provinciales (curatelles) ainsi que des fonctions religieuses, généralement liées au culte impérial (sévirat augustal ou, plus rarement, pontificat)¹⁶⁷. Il serait faux d'en conclure que ces commerçants faisaient partie de la haute élite impériale. Aucun n'appartient, en effet, à l'ordre équestre¹⁶⁸, ni *a fortiori* sénatorial, et une forte proportion d'entre eux semble avoir été constituée d'étrangers¹⁶⁹ et d'affranchis, aux plus riches desquels était généralement réservé le sévirat. Ces marchands appartenaient néanmoins à une couche aisée de la société lyonnaise, comprenant nous l'avons dit des magistrats municipaux et quelques membres de familles citoyennes locales¹⁷⁰. Les attestations de négociants en céramiques, au contraire de celles de marchands de vin ou d'huile par exemple, sont très rares dans le monde romain, mais les collections épigraphiques de Lyon comprennent la stèle funéraire d'un certain Vitalinus Felix, vétéran de la légion et *negotiator artis cretariae*¹⁷¹. Des *negotiatores cretarii* sont aussi connus à Cologne et à Walcheren en Hollande¹⁷². Un *negotiator vinarius et artis cretariae* est mentionné, quant à lui, sur une inscription de Trèves, qui atteste que les marchands de l'époque s'adonnaient parfois au commerce de marchandises diverses, en l'occurrence assez complémentaires¹⁷³.

Le monde des petits commerçants est bien moins connu que celui de ces grossistes regroupés en corporations et participant à la vie publique et religieuse de leur *civitates*. Vilipendés par les sources littéraires, les vendeurs au détail semblent néanmoins avoir assumé leur profession sans honte et, si l'on en croit d'autres sources comme les graffites de Pompéi¹⁷⁴, paraissent avoir considéré avec humour leur goût pour le profit (*lucrum*), honni par les défenseurs de l'éthique nobiliaire¹⁷⁵.

160. Voir Dufaÿ et al. 1993, p. 108-110.

161. Giardina dir. 1989/1992, p. 303-334. Voir aussi Jacques et Scheid 1997, p. 366-368.

162. Voir chapitre V.2.1.

163. « Intermédiaire » (avec une connotation très péjorative).

164. Voir Giardina dir. 1989/1992, p. 317-321. Ce type de commerce n'était pas considéré comme « indigne d'un chevalier romain ».

165. Voir Grenier, A., « L'équipement économique de la Gaule romaine », dans *An economic survey of ancient Rome*, vol. III, New York, 1975, p. 465-591.

166. Voir Audin, A. et Burnand, Y., « Chronologie des épitaphes romaines de Lyon », dans *Revue des Etudes Anciennes*, LXI, 1959, p. 320-352, Rougé, J., « Aspects économiques du Lyon antique », dans *Les martyrs de Lyon*, Colloques du CNRS, Paris, 1978, p. 47-63 et Burnand, Y., « La datation des épitaphes romaines de Lyon : remarques complémentaires », dans *Inscriptions latines de Gaule lyonnaise*, actes de la Table-ronde de Lyon, novembre 1990, Paris, 1992, p. 21-26.

167. Voir Cracco Ruggini, L., « Les structures de la société et de l'économie lyonnaise au II^e siècle, par rapport à la politique locale et impériale », dans *Les martyrs de Lyon*, Colloques du CNRS, Paris, 1978, p. 65-93.

168. Un équestre, ancien tribun et duumvir, a néanmoins été « patron de toutes les corporations de Lyon » (y compris celle des *negotiatores*). CIL XIII 1900.

169. Citoyens d'autres Cités gauloises et quelques orientaux (dès les Sévères).

170. Sans chercher à contredire M.-I. Finley, il est intéressant de relever que des inscriptions (déjà publiées dans CIL) mentionnent des citoyens lyonnais parmi les *negotiatores* (CIL XIII 1996 et 2023) alors que l'auteur de l'*Economie antique* déclare que « pas un seul ne se présente comme citoyen de Lyon » (Finley 1973/1992, p. 74).

171. CIL XIII 1906.

172. Voir Hofman 1986, p. 69-70.

173. CIL XIII 2033. Voir aussi Dufaÿ et al. 1993, p. 202. Des *negotiantes vascularii*, marchands de récipients en métal ou en terre, sont connus à Rome. Voir Waltzig 1895-1900/1970, vol. 4, p. 34.

174. *Lucrum gaudium* (le profit c'est la joie, CIL X 875) ou *Salve lucrum* (salut ô gain, CIL X 874), par exemple.

175. Voir Giardina 1992, p. 329-332.

Il est difficile de déterminer comment et par qui ont été commercialisées les imitations de sigillée, mais l'étude de leur répartition (voir *supra*) permet de penser que leur vente a pu s'effectuer de plusieurs manières. Il est très probable qu'une partie des productions ait été écoulee directement par les artisans, soit à l'atelier, soit sur les marchés de leurs agglomérations¹⁷⁶. Il est douteux, par contre, que ces derniers aient eu leurs propres réseaux de distribution. Des *negotiatores* et, peut-être, des nautes, devaient donc se charger du transport de leurs productions pour les commercialiser eux-mêmes ou les revendre à des détaillants. Nous avons dit que ces marchands orientaient probablement la production en commandant des lots de types déterminés aux artisans¹⁷⁷. Les petits revendeurs devaient, eux aussi, avoir une certaine influence sur le travail des potiers, tout comme les clients dont la demande et les préférences dictaient les lois du marché.

La découverte de trois dépôts, pouvant être interprétés comme les réserves de vendeurs de céramiques, constitue la principale source archéologique pour étudier la vente des poteries sur le Plateau suisse. Le premier, mis au jour à Vitudurum, date du Haut-Empire et comprend des imitations de sigillée, tandis que les deux autres, l'un découvert à Lousonna et l'autre à Avenches, sont plus tardifs.

Le dépôt de Vitudurum a été mis au jour dans une cave de 15 m², située à l'arrière d'une maison donnant sur la voie principale du quartier ouest du *vicus*¹⁷⁸. Postérieur à l'an 51 de notre ère¹⁷⁹ et, semble-t-il, antérieur à 70, cet ensemble est constitué par environ 900 pièces dont environ 340 sigillées de La Graufesenque¹⁸⁰, une petite centaine d'imitations de sigillée¹⁸¹ et des céramiques « communes » (cruches, pots et bouteilles, principalement), auxquelles s'ajoute une vingtaine de statuettes de « Vénus » originaires de Gaule Centrale.

176. Voir Dufaÿ et al. 1993, p. 200.

177. Voir Morel 1992, p. 271 (commandes d'un nombre précis de formes déterminées), Jacob et Leredde 1986, p. 22 et Vernhet 1996, p. 39-40.

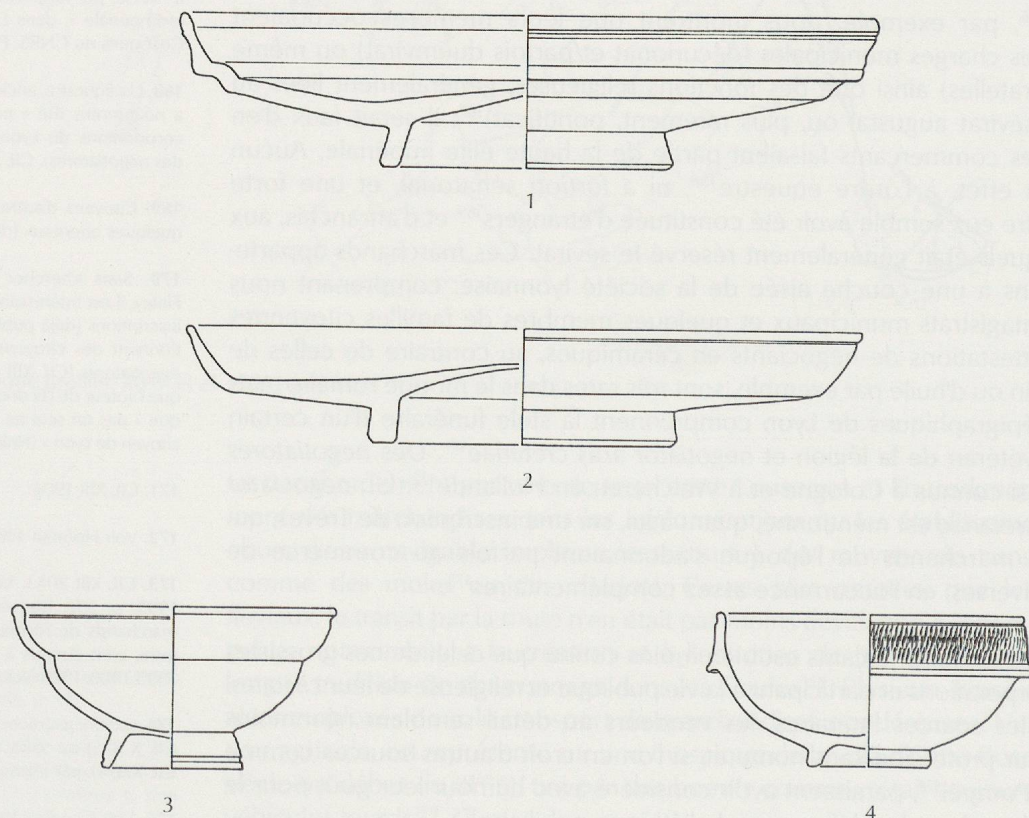
178. Voir Ebnöther et Eschenlohr 1985 et Ebnöther et al. 1994.

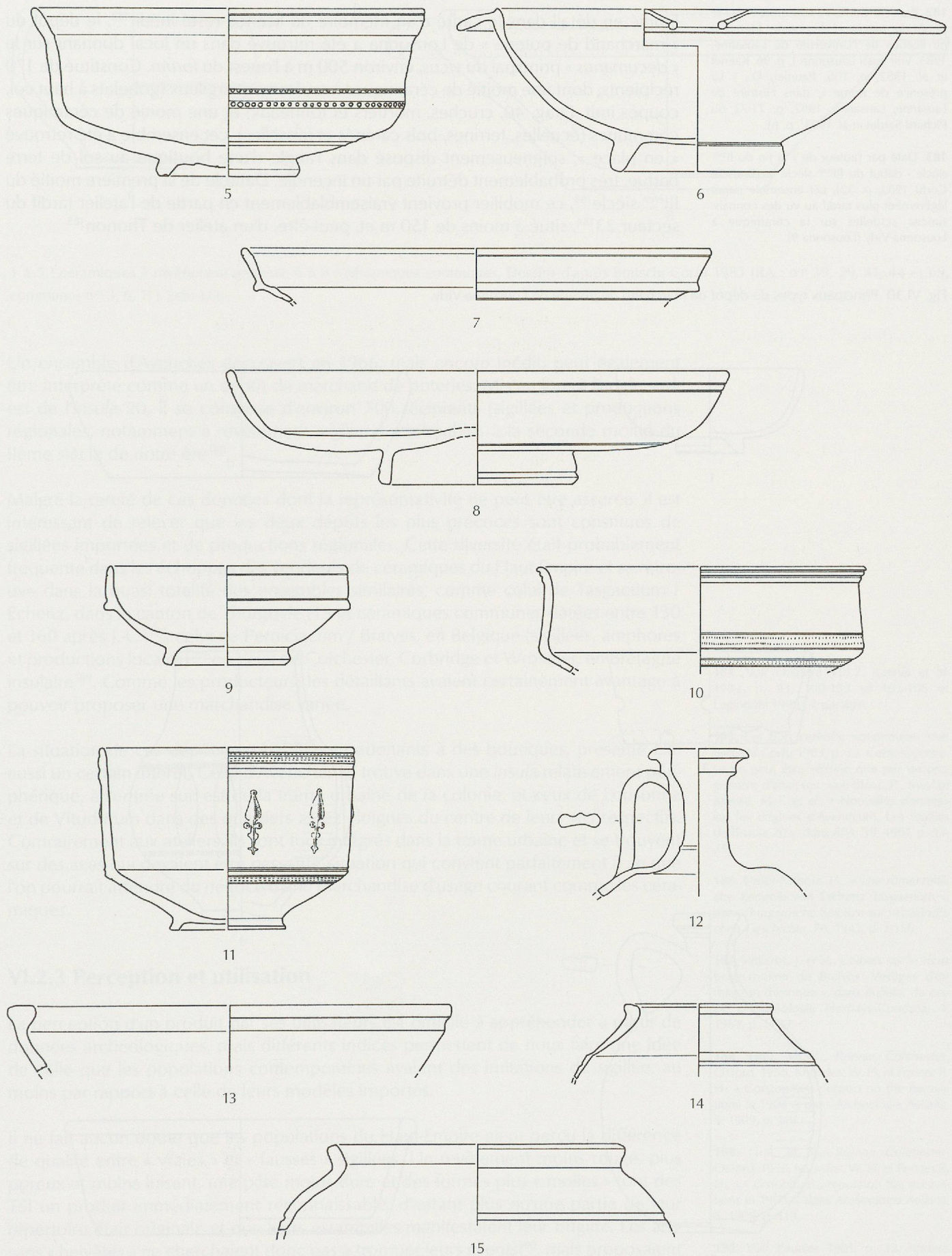
179. Datation dendrochronologique de la construction de la cave.

180. Assiettes Drag. 15/17 et 18/31 (fig. VI.29, n° 1-2), coupes Drag. 22/23, 24/25, 27, Hof. 8 et 9 (n° 3-7), bols Drag. 29 et Hof. 12 (n° 8-9). Environ 270 de ces récipients sont estampillés, dont un tiers au nom de Passienus.

181. Assiettes imit. Drag. 15/17 et Drack 4 (n° 10-11), coupes imit. Drag. 24/25 (n° 12) et bols Drack 21 (n° 13-14), principalement.

Fig. VI.29 Principaux types du dépôt de Vitudurum.





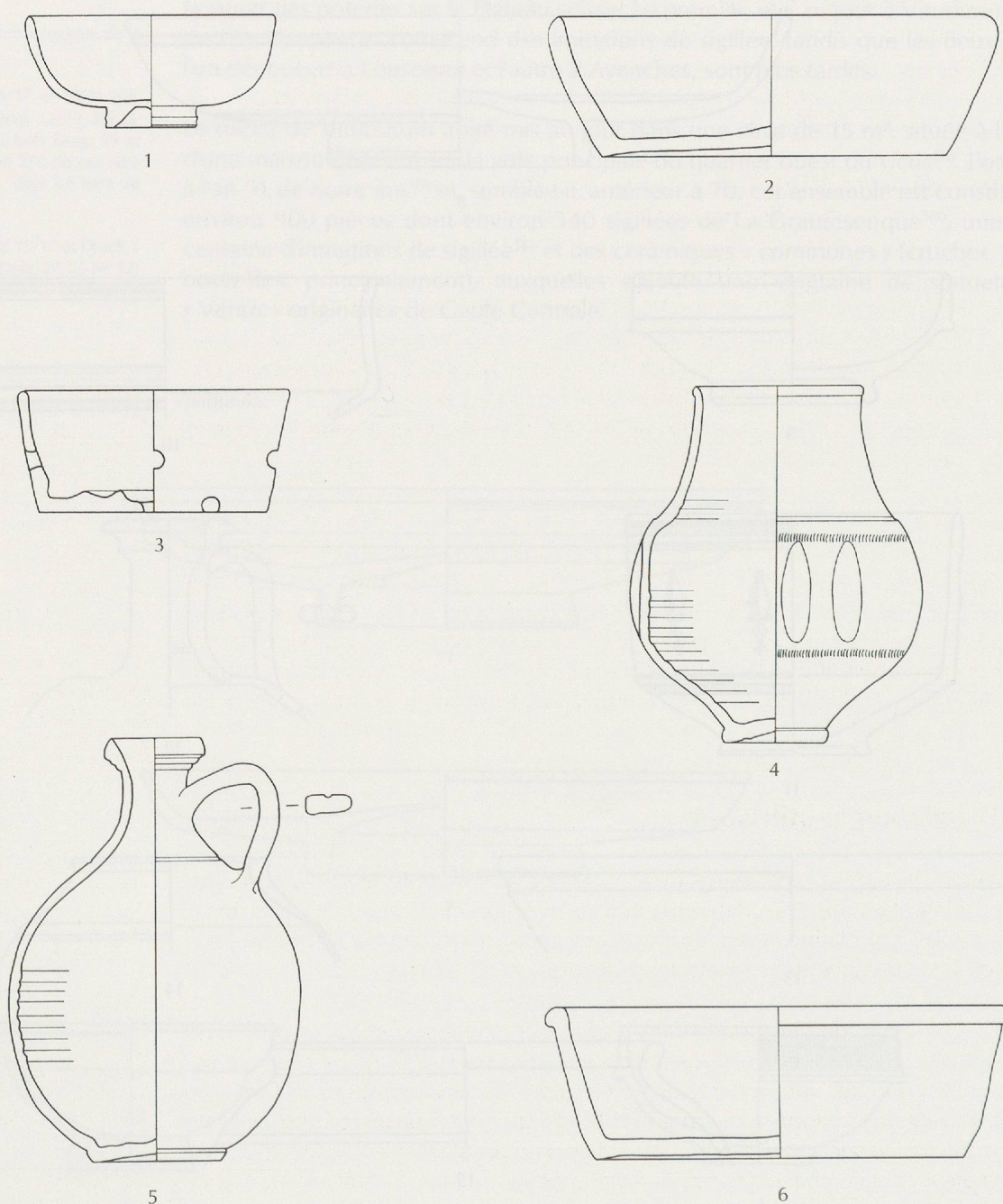
1 à 6 : TS. 7 à 11 : TSI. 12 : cruche. 13-14 : céramiques communes. Dessins tirés de Ebnöther et Eschenlohr 1985. Ech. 1/3.

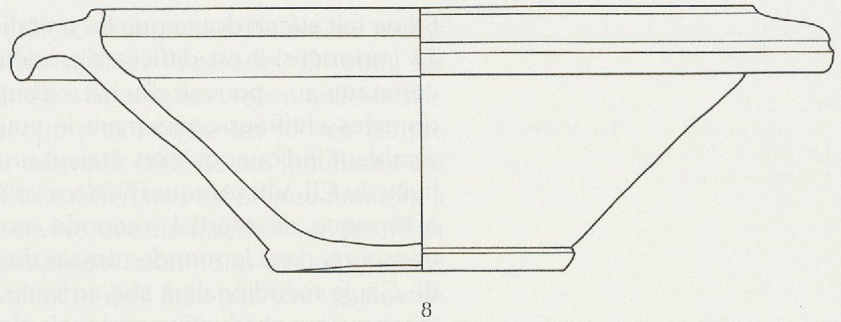
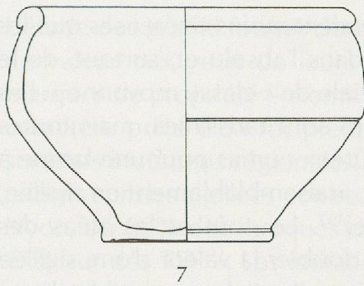
182. Bratschi Corfu, P., *Lousonna-Vidy : le dépôt du marchand de poterie*, Mémoire de licence de l'Université de Lausanne, 1983. Voir aussi Lousonna 1, p. 96, Kaenel et al. 1982, p. 106, Paunier, D., « La présence de Rome », dans *Histoire de Lausanne*, Lausanne, 1982, p. 71-72 ou Pichard Sardet et al. 1993¹, p. 61.

183. Daté par l'auteur de « la fin du II^{ème} siècle - début du III^{ème} siècle » (Bratschi Corfu 1983, p. 32), cet ensemble paraît légèrement plus tardif au vu des connaissances actuelles sur la céramique à Lousonna-Vidy (Lousonna 9).

Etudié en détail dans le cadre d'un mémoire de licence resté inédit¹⁸², le dépôt du « marchand de poterie » de Lousonna a été retrouvé dans un local donnant sur le « *decumanus* » principal du *vicus*, environ 500 m à l'ouest du *forum*. Constitué de 170 récipients, dont une moitié de céramiques à revêtement argileux (gobelets à haut col, coupes imit. Drag. 40, cruches, mortiers et tonneaux) et une moitié de céramiques communes (écuelles, terrines, bols carénés et faisselles), cet ensemble a été retrouvé « en place », soigneusement disposé dans l'angle d'une boutique au sol de terre battue, très probablement détruite par un incendie. Datable de la première moitié du III^{ème} siècle¹⁸³, ce mobilier provient vraisemblablement en partie de l'atelier tardif du secteur 23¹⁸⁴, situé à moins de 150 m et, peut-être, d'un atelier de Thonon¹⁸⁵.

Fig. VI.30 Principaux types du dépôt de marchand de poterie de Lousonna-Vidy.





1 à 5 : céramiques à revêtement argileux, 6 à 8 : céramiques communes. Dessins d'après Bratschi Corfu 1983 (RA : n^{os} 39, 29, 41, 44 et 69, communes n^{os} 3, 6, 11). Ech. 1/3.

Un ensemble d'Avenches découvert en 1966, mais encore inédit, peut également être interprété comme un dépôt de marchand de poteries. Mis au jour à l'angle sud-est de l'*insula* 20, il se compose d'environ 700 récipients (sigillées et productions régionales, notamment à revêtement argileux) attribuables à la seconde moitié du II^e siècle de notre ère¹⁸⁶.

Malgré la rareté de ces données dont la représentativité ne peut être assurée, il est intéressant de relever que les deux dépôts les plus précoces sont constitués de sigillées importées et de productions régionales. Cette diversité était probablement fréquente dans les échoppes des vendeurs de céramiques du Haut-Empire et se retrouve dans la quasi totalité des ensembles similaires, comme celui de Tasgaetium / Echenz, dans le canton de Thurgovie (TS et céramiques communes datées entre 130 et 160 après J.-C.)¹⁸⁷, celui de Perniciacum / Braives, en Belgique (sigillées, amphores et productions locales)¹⁸⁸ ou ceux de Colchester, Corbridge et Wroxeter, en Bretagne insulaire¹⁸⁹. Comme les producteurs, les détaillants avaient certainement avantage à pouvoir proposer une marchandise variée.

La situation de ces dépôts, probablement attenants à des boutiques, présente elle aussi un certain intérêt. Celui d'Avenches se trouve dans une *insula* relativement périphérique, à l'entrée sud-est de la trame urbaine de la colonie, et ceux de Lousonna et de Vitudurum dans des quartiers assez éloignés du centre de leurs *vici* respectifs. Contrairement aux ateliers, ils sont tous intégrés dans la trame urbaine et se trouvent sur des axes qui devaient être passants, situation qui convient parfaitement à ce que l'on pourrait attendre du négoce d'une marchandise d'usage courant comme les céramiques.

VI.2.3 Perception et utilisation

La perception d'un produit par ses utilisateurs est difficile à appréhender à partir de données archéologiques, mais différents indices permettent de nous faire une idée de celle que les populations contemporaines avaient des imitations de sigillée, au moins par rapport à celle de leurs modèles importés.

Il ne fait aucun doute que les populations du Haut-Empire aient perçu la différence de qualité entre « vraies » et « fausses » sigillées. Un revêtement moins rouge, plus poreux et moins luisant, une pâte moins dure et des formes plus « molles » font des TSI un produit immédiatement reconnaissable, d'autant plus qu'une partie de leur répertoire était originale et que leurs estampilles manifestaient leur origine. Les artisans « helvètes » ne cherchaient donc pas à tromper leurs clients¹⁹⁰, mais proposaient une alternative aux sigillées, sous la forme de récipients proches, de moins bonne qualité, mais moins chers, ce qui était certainement leur principal intérêt.

184. Voir chapitre VI.1.2, Kaenel et al. 1982, p. 93, 100-103 et 105-106 et Luginbühl 1999¹, à paraître.

185. Les bols carénés, notamment. Voir Bratschi Corfu 1983, p. 33. Cette hypothèse ne peut être vérifiée que par un programme d'analyses. Voir Blanc, P., Meylan Krause, M.-F. et al., « Nouvelles données sur les origines d'Aventicum. Les fouilles de l'*insula* 20 », dans *BPA*, 39, 1997, p. 33-35.

186. Urner-Astholz, H., « Die römische Keramik von Eschenz Tasgaetium », dans *Thurgauische Beiträge zur vaterländischen Geschichte*, 78, 1942, p. 1-156.

187. Willems, J. et al., « Notes sur le vicus belgo-romain de Braives. Vestiges d'un magasin d'époque », dans *Bulletin du cercle d'archéologie Hesbaye-Condrez*, 4, 1963, p. 11-47.

188. Hull, M. R., *Roman Colchester*, Oxford, 1958, Knowles, W. H. et Forster R. H., « Corstopitum : report on the excavations in 1908 », dans *Archeologia Aeliana*, 5, 1909, p. 119.

189. Hull, M. R., *Roman Colchester*, Oxford, 1958, Knowles, W. H. et Forster R. H., « Corstopitum : report on the excavations in 1908 », dans *Archeologia Aeliana*, 5, 1909, p. 119.

190. Voir Paunier 1981, p. 32. *Mutatis mutandis*, personne ne confondrait aujourd'hui des Tupperwares ou des Swatches avec leurs « imitations ».

S'il ne fait aucun doute que les imitations de sigillée étaient moins onéreuses que les TS importées, il est difficile d'en déterminer le prix dans l'absolu et, surtout, de le comparer au « pouvoir d'achat » d'une famille provinciale de « classe moyenne ». Les données chiffrées concernant le coût des céramiques sont rarissimes, mais toutes semblent indiquer qu'elles étaient un produit peu coûteux : un as pour une lampe à huile du CIL VIII (Afrique)¹⁹¹, deux as pour une coupe, vraisemblablement en sigillée, à l'époque de Martial (seconde moitié du I^{er} siècle)¹⁹². Le coût et les aléas des transports dans le monde romain devaient au moins doubler la valeur d'une sigillée de Gaule méridionale à son arrivée sur le Plateau suisse. Il est donc possible d'imaginer qu'une production régionale devait coûter la moitié du prix de son équivalent importé ou peut-être même moins, l'utilisation fréquente de fractions d'as dans les provinces permettant une grande précision dans les prix¹⁹³.

S'il n'est pas possible d'expliquer les différences régionales de représentation des TSI par un niveau de vie plus ou moins élevé¹⁹⁴, il est intéressant de relever que leur proportion par rapport aux sigillées dans la même région semble pouvoir être mise en relation avec « la classe » des habitants d'un établissement ou d'un quartier. Lousonna est le seul site et l'époque flavienne la seule période pour lesquels les données disponibles permettent une véritable comparaison entre différents secteurs urbains et une villa proche, en l'occurrence celle de Pully-Prieuré. Le tableau ci-dessous (fig. VI.31) se fonde sur les proportions des TS et des TSI relevées dans un quartier périphérique (période III des fouilles Boulodrome¹⁹⁵), dans un quartier plus central (Chavannes 11, horizon 8 de la maison A¹⁹⁶), dans la domus du Musée (période IV¹⁹⁷) et dans les couches de construction de l'état II de la villa de Pully¹⁹⁸. Pour mettre en évidence la proportion de ces catégories l'une par rapport à l'autre et non par rapport au reste du mobilier, leurs pourcentages ont été calculés sur leur total (TS + TSI = 100%).

191. CIL VIII 10478.

192. *Epigrammes*, IV, 59, 22.

193. Des moitiés, des quarts ou, même, des fractions plus petites d'as sont « monnaie courante » sur le Plateau suisse durant le Haut Empire (voir Lousonna 9, p. 301-312). En outre, les rares graffiti indiquant des prix sont généralement exprimés en *semisses* (demi-as), notamment à Lousonna-Vidy (voir Luginbühl 1994², p. 104-106).

194. Voir chapitre II.4.2 et II.4.4.

195. Castella 1990, p. 31 : 13% de TS et 24% de TSI.

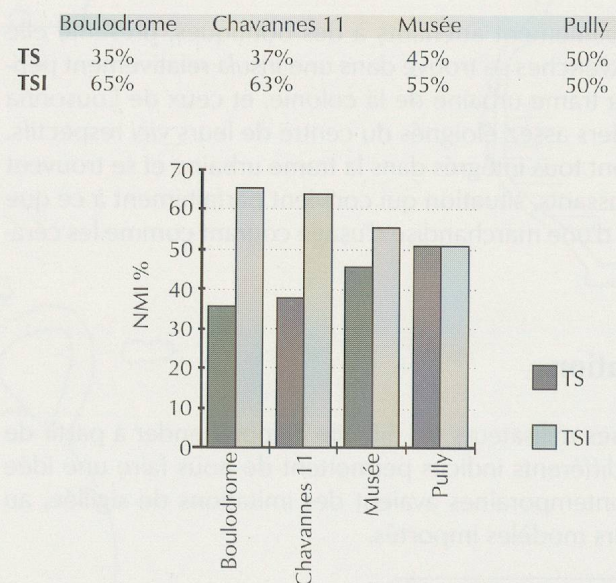
196. Lousonna 9, p. 59 : 17% de TS et 29% de TSI sur l'ensemble de la céramique de l'horizon.

197. Wüthrich 1993, p. 94-103 (reprise des données des ensembles d'occupation de cet état : E 7706, 7718, 9710).

198. Luginbühl, T., *La villa de Pully, chronologie et mobilier*, rapport MHA VD, 1998 (à paraître dans CAR) : 11% de TS et 11% de TSI (ensemble ne comprenant que 18 individus).

199. La relative rareté des TSI dans les villae semble confirmée par le mobilier de l'état flavien de l'établissement d'Orbe-Boscéaz, dont la proportion entre TS et TSI est identique à celle des ensembles contemporains de la villa de Pully (50% pour les deux catégories). Valeurs calculées sur la base des fiches « mobilier » des campagnes 1986, 1990 et 1993 (groupe stratigraphique n° 4 de Luginbühl, T. et al., *Etude préliminaire du mobilier céramique de la villa gallo-romaine d'Orbe-Boscéaz*, rapport interne IAHA, Lausanne, 1994).

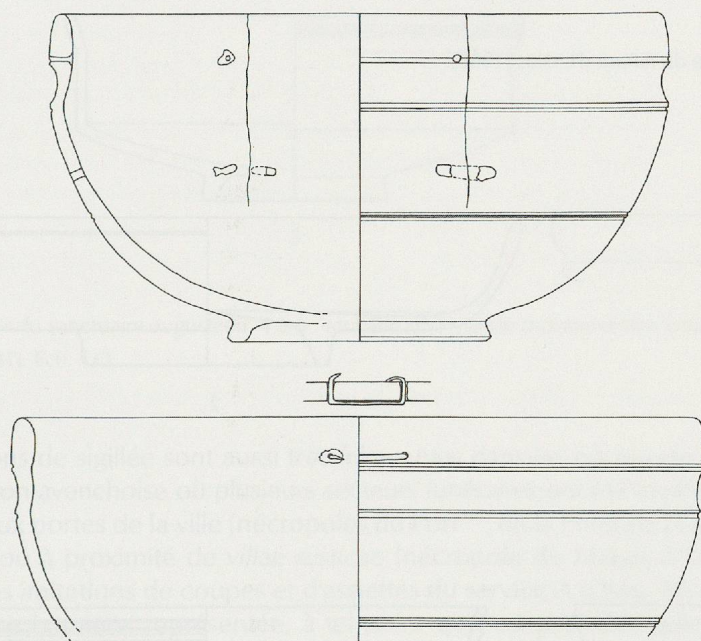
Fig. VI.31 TS et TSI de différents ensembles flaviens de la région lausannoise.



Si l'on en croit ces données qui devront être comparées à celles d'autres régions pour être considérées comme représentatives, il semble donc que la proportion des TSI par rapport aux TS soit liée au niveau de vie des populations. Mieux représentées dans les humbles demeures des *vici* que dans les habitations plus riches, les imitations de sigillée pourraient donc être considérées comme des « sigillées du pauvre », destinées principalement aux populations modestes des villes¹⁹⁹.

L'étude des graffiti fournit d'autres indices pour démontrer que les TSI avaient moins de valeur aux yeux de leurs utilisateurs que les sigillées importées. En effet, les marques de propriété — noms plus ou moins abrégés ou simples croix manifestant le caractère privé d'un récipient²⁰⁰ — sont beaucoup plus fréquentes sur les TS que sur leurs imitations régionales. A Lousonna, par exemple, 80% de ces graffiti ont été relevés sur des sigillées contre 5% sur des TSI²⁰¹. La différence est un peu moindre à Nyon, où 60% des marques de propriété conservées ont été inscrites sur des TS et 17% sur des TSI²⁰². Les imitations de sigillée présentent néanmoins des réparations qui démontrent qu'elles avaient une certaine valeur et qu'il était plus avantageux de les réparer, plutôt que de les remplacer. C'est le cas, notamment, de deux bols Drack 22 de Vitudurum, restaurés au moyen d'agrafes en fer (voir fig. VI.32).

Fig. VI.32 Bols Drack 22 réparés au moyen d'agrafes (Vitudurum).



Dessins tirés de Rychener et Albertin 1986, Taf. 4, nos 23-24. Ech. 1/3.

Le faible coût des imitations de sigillée permet probablement d'expliquer leur utilisation hors du cadre domestique, dans les sanctuaires et, surtout, dans les nécropoles. Les TSI, en effet, sont bien représentées dans différents sanctuaires de Suisse occidentale comme celui de la périphérie occidentale de Lousonna²⁰³, les temples d'Ursins²⁰⁴, de Riaz²⁰⁵, du Chasseron²⁰⁶ ou les sanctuaires de Derrière-la Tour²⁰⁷ et d'En Chaplix²⁰⁸ à Avenches. Certainement employées dans ces contextes pour présenter des offrandes ou servir des repas rituels (*epulae*), les imitations de sigillée y sont fréquemment associées à de la céramique commune (cruches, écuelles et pots). La rareté des études sur le mobilier de ces sanctuaires interdit toute conclusion et, même, toute estimation quantitative, mais les données disponibles permettent de penser qu'il ne comportait qu'une faible proportion de vaisselle d'importation²⁰⁹.

200. Le plus souvent des vases à boire. Voir Luginbühl 1994², p. 96-99.

201. Luginbühl 1994², p. 98, fig. 1.

202. Luginbühl et Schneider 1997, p. 8.

203. Voir notamment Paunier, D. et Flutsch, L., « Organisation spatiale et chronologie du sanctuaire de Lousonna-Vidy », dans Brunaux, J.-L. dir., *Les sanctuaires celtes et le monde méditerranéen*, Dossiers de Protohistoire, 3, Paris, 1991, p. 169-177.

204. Voir annexe 1 et Gardiol, J.-B., *Le fanum d'Ursins et son contexte*, Mémoire de licence de l'Université de Lausanne, 1989, p. 87.

205. Voir Meylan et Bonnet Borel 1992, notamment p. 18. Le matériel récolté autour du *fanum* n'étant pas stratifié, il est impossible de connaître la proportion des TSI durant le Haut-Empire. Les céramiques communes à pâte claire et à pâte grise sont les groupes les mieux représentés sur le site (voir p. 17).

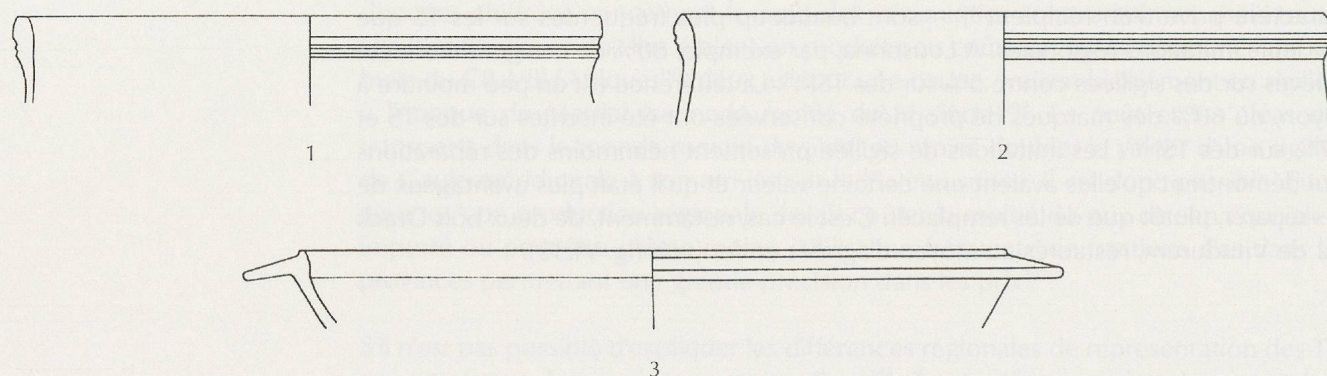
206. Présence du bol caréné Drack 21, notamment.

207. M.-F. Meylan Krause, données encore inédites.

208. Voir Castella et Flutsch 1990 et fig. VI.35.

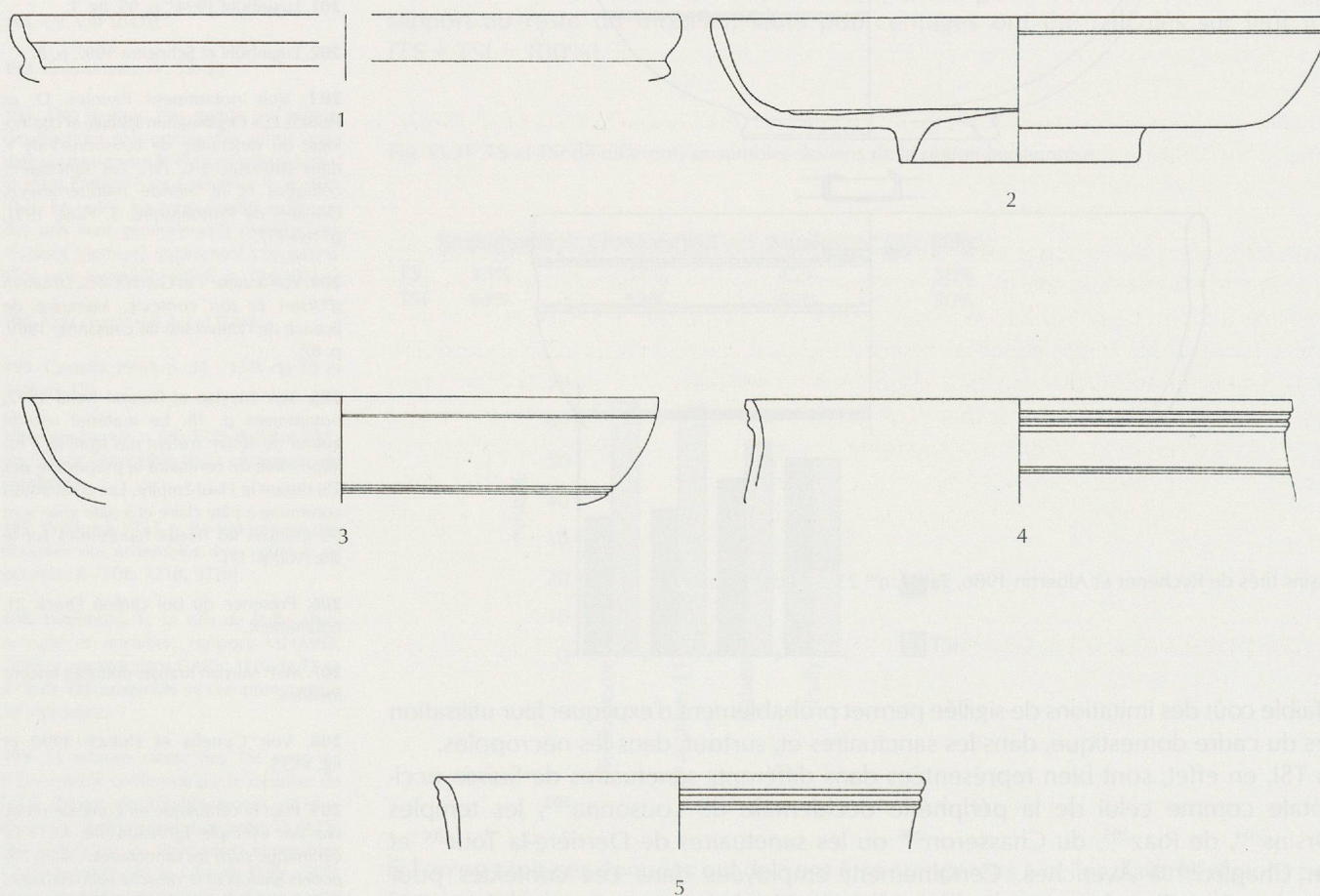
209. Pour la céramique en contexte rituel, voir par exemple Tuffreau-Libre, M., « La céramique dans les sanctuaires », dans *Les potiers gaulois et la vaisselle gallo-romaine*, Dossiers d'Archéologie, 215, 1996, p. 132-135. Cette « médiocrité » des récipients en céramique retrouvés dans les sanctuaires est à mettre en parallèle avec celle des monnaies représentées surtout par de petits numéraires, souvent fractionnés (voir, par ex., Castella et Flutsch 1990, p. 5).

Fig. VI.33 Imitations de sigillée des fossés du sanctuaire de l'Ouest à Lousonna-Vidy.



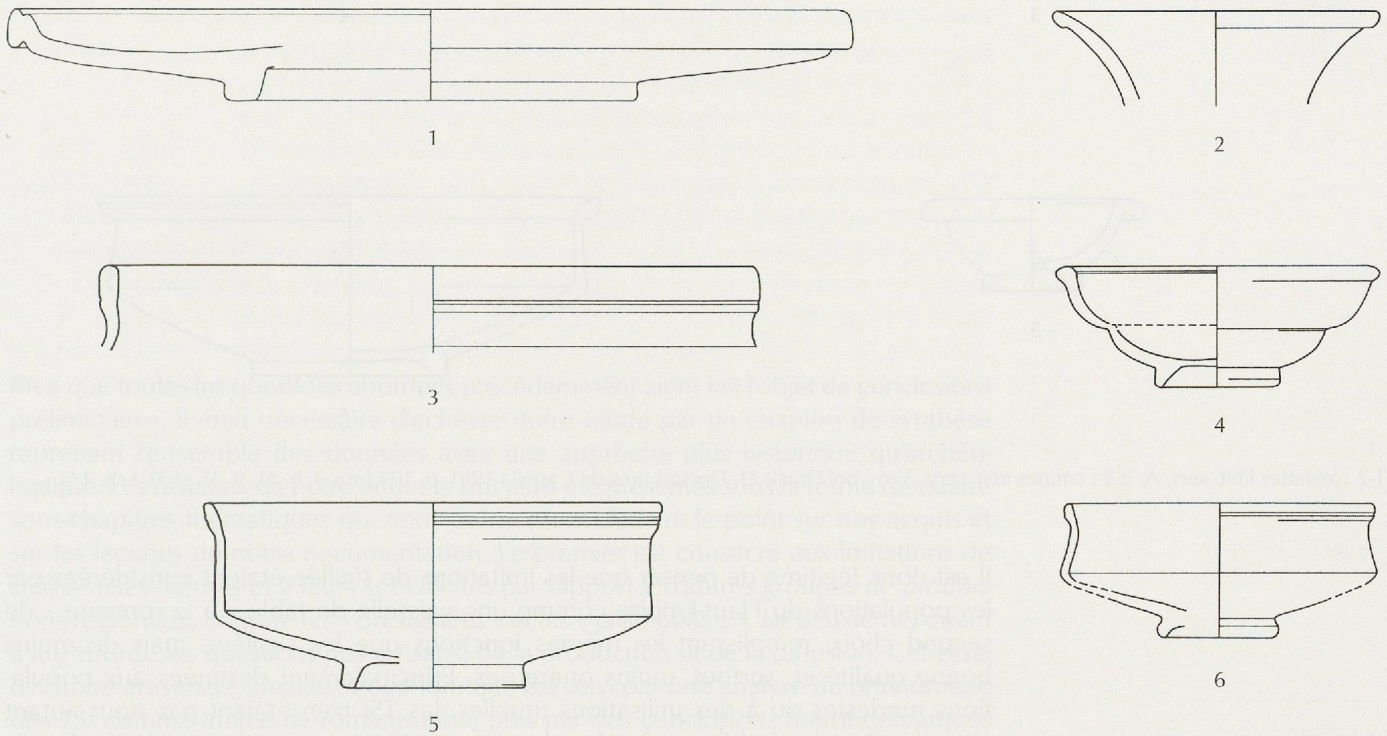
1-2 : bols Drack 21 (40c). 3 : bol imit. Hof. 12. Ech. 1/3.

Fig. VI.34 Imitations de sigillée retrouvées lors de la fouille du *fanum* d'Ursins (1988).



1 : assiette imit. Ha. 2/Drac. 17. 2-3 : assiettes Drack 4. 4-5 : bols Drack 21 (40c). Ech. 1/3.

Fig. VI.35 Imitations de sigillée des sanctuaires d'Avenches-En Chaplix.



1 à 3 : mobilier du sanctuaire augustéen. 4 à 6 : mobilier du I^{er} siècle provenant des sanctuaires. Dessins tirés de Castella et Flutsch 1990 (nos 2, 13, 14, 42, 38 et 41). Ech. 1/3.

Les imitations de sigillée sont aussi très fréquentes dans les nécropoles, notamment dans la région avenchoise où plusieurs secteurs funéraires ont été fouillés de manière extensive aux portes de la ville (nécropoles du Port²¹⁰, de la Porte de l'Ouest²¹¹ et d'En Chaplix²¹²) ou à proximité de *villae rusticae* (nécropole du Marais à Faoug, notamment)²¹³. Les imitations de coupes et d'assiettes du service A (Drag. 35/36) y sont de loin la forme la mieux représentée, à tel point qu'il est probable qu'elles aient été produites délibérément pour accompagner les défunts²¹⁴. Les aliments solides ou liquides contenus dans ces récipients jouaient certainement un rôle important dans le rituel funéraire, sans qu'il soit indispensable de les présenter dans des services de première qualité²¹⁵.

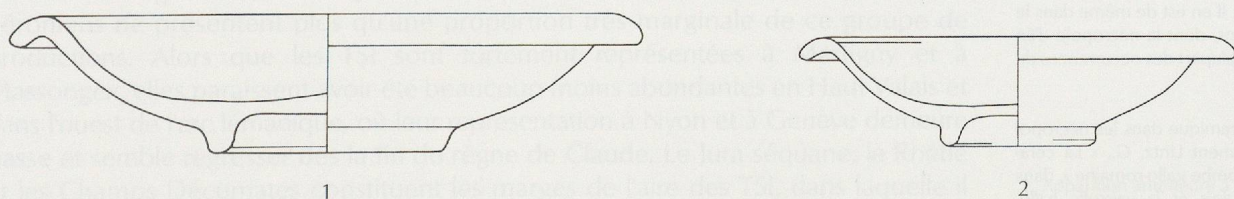
210. Castella 1987. Voir aussi annexe I.

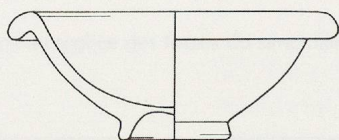
211. Voir Margairaz, L., « La nécropole de la Porte de l'Ouest », dans *BPA*, 31, 1989, p. 109-119.

212. Voir Castella et al. 1999, volume 2, p. 26-30.

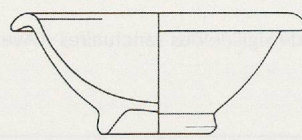
213. Castella, D., « La nécropole gallo-romaine du Marais à Faoug », dans *BPA*, 33, 1991, p. 47-125.

Fig. VI.36 Imitations de sigillée de la tombe 1 de la nécropole du Marais à Faoug.

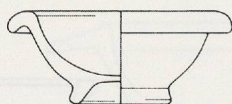




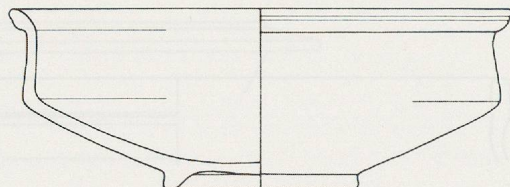
3



4



5



6

1-2 : assiettes imit. serv. A. 3-5 : coupes imit. serv. A. 6 : bol Drack 21. Dessins tirés de Castella 1991, p. 105 (nos 4, 6, 11, 9, 15 et 3). Ech. 1/3.

Il est donc légitime de penser que les imitations de sigillée étaient considérées par les populations du Haut-Empire comme une vaisselle de table « à la romaine » de second choix, remplissant les mêmes fonctions que les sigillées, mais de moins bonne qualité et, surtout, moins onéreuses. Principalement destinées aux populations modestes ou à des utilisations rituelles, les TSI n'en étaient pas pour autant absentes dans les établissements les plus riches. Même un grand propriétaire de *villa* devait donc y trouver un intérêt, fut-ce pour ses serviteurs ou ses esclaves.

214. La quasi-totalité des près de 200 occurrences de ce type répertoriées à Avenches (voir chapitre III.5) proviennent des nécropoles. Il en est de même dans le vicus de Marsens, dont la nécropole d'En Barras a livré la plupart des occurrences de ces formes.

215. Pour la céramique dans les nécropoles, voir notamment Lintz, G., « La céramique dans la tombe gallo-romaine », dans *Les potiers gaulois et la vaisselle gallo-romaine*, Dossiers d'Archéologie, 215, 1996, p. 136-141.