



Une grille d'analyse pour décrire et comparer des ateliers de tabletiers ?

Michel Feugère, Vianney Forest, Philippe Prévot

► To cite this version:

Michel Feugère, Vianney Forest, Philippe Prévot. Une grille d'analyse pour décrire et comparer des ateliers de tabletiers ?. Le travail de l'os, du bois de cerf et de la corne à l'époque romaine : un artisanat en marge ?, Dec 2005, Chauvigny (Vienne), France. pp.25-33. halshs-00265973

HAL Id: halshs-00265973

<https://shs.hal.science/halshs-00265973>

Submitted on 20 Mar 2008

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Une grille d'analyse pour décrire et comparer des ateliers de tabletiers ?

Michel FEUGÈRE ⁽¹⁾, Vianney FOREST ⁽²⁾, Philippe PRÉVOT ⁽³⁾

Les signataires de cette contribution sont impliqués dans divers travaux sur la tabletterie antique de Gaule du Sud, et notamment l'étude d'une activité de travail de l'os découverte par St. Mauné sur ses fouilles de l'Auribelle-Basse, à Pézenas (Hérault) ⁽⁴⁾. Nous avons d'abord, de manière classique, examiné le matériel disponible, tenté de le replacer dans la chaîne opératoire, puis recherché des comparaisons avec d'autres ateliers de tabletterie antique.

À ce stade, nous avons constaté, comme tous nos prédécesseurs, la grande variété des ateliers et de leurs rebuts : au-delà des éléments les plus évidents, qui servent souvent à repérer l'existence de cette activité (comme les extrémités articulaires sciées, par exemple), chaque lot de rebuts possède sa propre spécificité : selon la matière première (espèces animales et choix des os travaillés), selon le type d'objet fabriqué et naturellement les techniques employées.

De fait, peu d'ateliers de tabletterie ont été étudiés et publiés de manière précise. Pour pouvoir analyser et interpréter correctement ce type de vestiges (fig. 1), les archéologues généralistes sont amenés à collaborer étroitement avec un archéozoologue, comme cela a été le cas, par exemple, à Autun (Chardron-Picault, Rodet-Belarbi 2000), Narbonne (Rodet-Belarbi 2004) ou encore Vertault (Béal, Rodet-Belarbi 2003).

Nous nous sommes demandés s'il était possible d'élaborer une méthode permettant de caractériser l'activité de chaque atelier, afin de pouvoir établir des comparaisons entre les sites de production, sans néces-



Fig. 1 – Étude d'un atelier de tabletterie : classement et identification des vestiges.

sairement tenir compte des espèces animales utilisées ou des types d'objets produits. Ce qui semble le plus important, c'est l'organisation de la chaîne opératoire, sa segmentation et éventuellement le regroupement de plusieurs étapes de travail sur certains sites. Notre compréhension de l'activité de tabletterie, en effet, dépend largement de la vision globale que nous en avons : simple récupération des rebuts de boucherie, comme on le lit encore souvent ? ou activité organisée, dès la recherche de la matière première, et rationalisée en plusieurs étapes faisant éventuellement intervenir des acteurs successifs ?

Précisons, dès le départ, qu'aucune étude de ce type n'est possible avant que l'ensemble des vestiges aient été répertoriés, analysés et replacés dans les

(1) Équipe TPC, UMR 5140 du CNRS, 390 Av. de Pérols, F-34970 Lattes ; michel.feugere@orange.fr

(2) INRAP Méditerranée ; vianney.forest@inrap.fr

(3) Doctorant rattaché à l'UMR 6222, IRAA du CNRS, 5 rue Château de l'Horloge, F-13094 Aix-en-Provence ; chercheur associé à l'équipe TPC, UMR 5140 du CNRS, 390 Av. de Pérols, F-34970 Lattes ; philippeprevot@hotmail.com

(4) Sur ce site, voir les quelques articles disponibles à ce jour : M. Christol, St. Mauné, Une inscription sur bronze trouvée dans l'établissement gallo-romain de l'Auribelle-Basse à Pézenas (Hérault), *Gallia* 60, 2003, 369-382 ; St. Mauné, S. Silvéreano, M. Feugère, J. Bussière, S. Raux, V. Forest, C. Sanchez, Les poubelles de *Titus Iulius Paternus* à L'Auribelle-Basse (Pézenas, Hérault). In : *SFECAG*, Actes du congrès de Vallauris, 20-23 mai 2004, Marseille 2004, 403-430.

chaînes opératoires correspondant à chaque production d'un atelier. En effet, de nombreux sites de production sont susceptibles de fabriquer plusieurs types d'objets : les rebuts doivent donc, de manière idéale, être associés à l'une ou l'autre de ces chaînes opératoires, ce qui peut poser problème dans le cas des ateliers les plus complexes.

Classement des indices

Nous avons tout d'abord répertorié, sur quelques ateliers, les rebuts et objets ratés attestés sur chaque site. Cette phase essentielle conditionne l'interprétation qui va en être faite ; il est primordial, à ce stade, de bien distinguer entre différentes actions, nécessairement successives : la préparation de l'organe, son traitement préalable, et par exemple les étapes de préparation de l'ébauche qui visent à la production d'un objet semi-fini ; enfin, les étapes de façonnage proprement dites.

Précisons tout d'abord que le mobilier disponible sur un site de production d'objets en os correspond, d'une part, à des rebuts de fabrication, c'est-à-dire des parties d'os inutilisables ou rebuts de taille, et d'autre part, à des ébauches abandonnées en cours de fabrication, car brisées accidentellement et non récupérables.

Définition des objets

Les indices de tabletterie rencontrés sur les sites sont extrêmement variés et défient tout essai de typologie qui ne serait pas ouvert. À titre d'exemple, nous avons élaboré une liste de rebuts fréquents ou typiques basée sur les cas que nous avons pu observer (fig. 2 et 3). Il est clair que d'autres ateliers livrent des rebuts non décrits ici, mais qu'il importe de définir et d'interpréter pour comprendre la nature de la production concernée.

1. Extrémité articulaire sciée : se rencontre pour tous les taxons utilisés en tabletterie ; sciage transversal souvent achevé par une cassure qui laisse une esquille d'arrachement (fig. 2, n° 1).
2. Diaphyse sciée : tous taxons ; les surfaces de sciage transversal des extrémités ne sont pas parallèles ; certaines d'entre elles peuvent comporter les traces d'un épannelage effectué avant l'ablation de l'extrémité articulaire (fig. 2, n° 2).
3. Diaphyses d'ulna (de ruminant) ou de stylets (pour les équidés) : rebut de nettoyage d'une diaphyse lors de l'opération consistant à débarrasser l'os principal des éléments périphériques (fig. 3).

4. Diaphyse sciée : tous taxons ; les surfaces de sections transversales des extrémités sont parallèles (après ablation d'une rondelle d'ajustement) ; certains d'entre eux peuvent comporter les traces d'un épannelage effectué avant l'ablation de l'extrémité articulaire.

5. Rondelle sciée : tous taxons ; section rejetée au cours d'un ajustement de la partie utile en longueur ; ces éléments peuvent avoir des surfaces de sciage transversal parallèles ou non ; certains d'entre eux peuvent comporter les traces d'un épannelage effectué avant l'ablation de l'extrémité articulaire (fig. 2, n° 5).

6. Arc d'ajustement, de hauteur variable, effectué sur un cylindre en cours de débitage longitudinal : il présente des sections longitudinales sciées non alignées.

7. Épiphyse à butée : extrémité articulaire d'os long constituant le rebut d'un support de prélèvement axial (fig. 2, n° 7).

8. Section longitudinale de cylindre : support de débitage de baguettes prises dans la hauteur du cylindre.

9. Déchet de débitage de baguette : rebut du support de prélèvement des baguettes, inutilisable en raison d'irrégularités ou de sa section impropre au but poursuivi (fig. 2, n° 9).

10. Barrette brute de sciage : section longitudinale d'un cylindre (fig. 2, n° 10).

11. Plaque quadrangulaire, dont une et souvent deux faces sont travaillées afin d'obtenir des surfaces parallèles (fig. 2, n° 11).

12. Ébauche allongée : barrette épannelée (angles abattus, de manière plus ou moins régulière) (fig. 2, n° 12).

13. Plaque-support de débitage de jetons : plaque dans laquelle ont été prélevés, par mouvement rotatif, un ou plusieurs disques (fig. 2, n° 13).

14. Disque découpé par rotation dans une plaque support ; on observe parfois, sur l'objet brut, la trace de la cassure sous la forme d'une esquille.

15. Ébauche de placage de coffret : plaquette de forme géométrique (losange, rectangle ...) ou en forme de goutte d'eau, dont une face sera laissée brute de sciage pour faciliter la fixation collée.

16. Ébauche de peigne : plaque en cours de sciage pour la fabrication des dents.

17. Ébauche de *cochlear* : objet allongé, épannelé, dont une extrémité conserve le volume nécessaire au façonnage du cuilleron circulaire.

18. Barrette-support pour la fabrication de dés à partir de cubes : section carrée pouvant être marquée de repères pour le sciage des cubes.

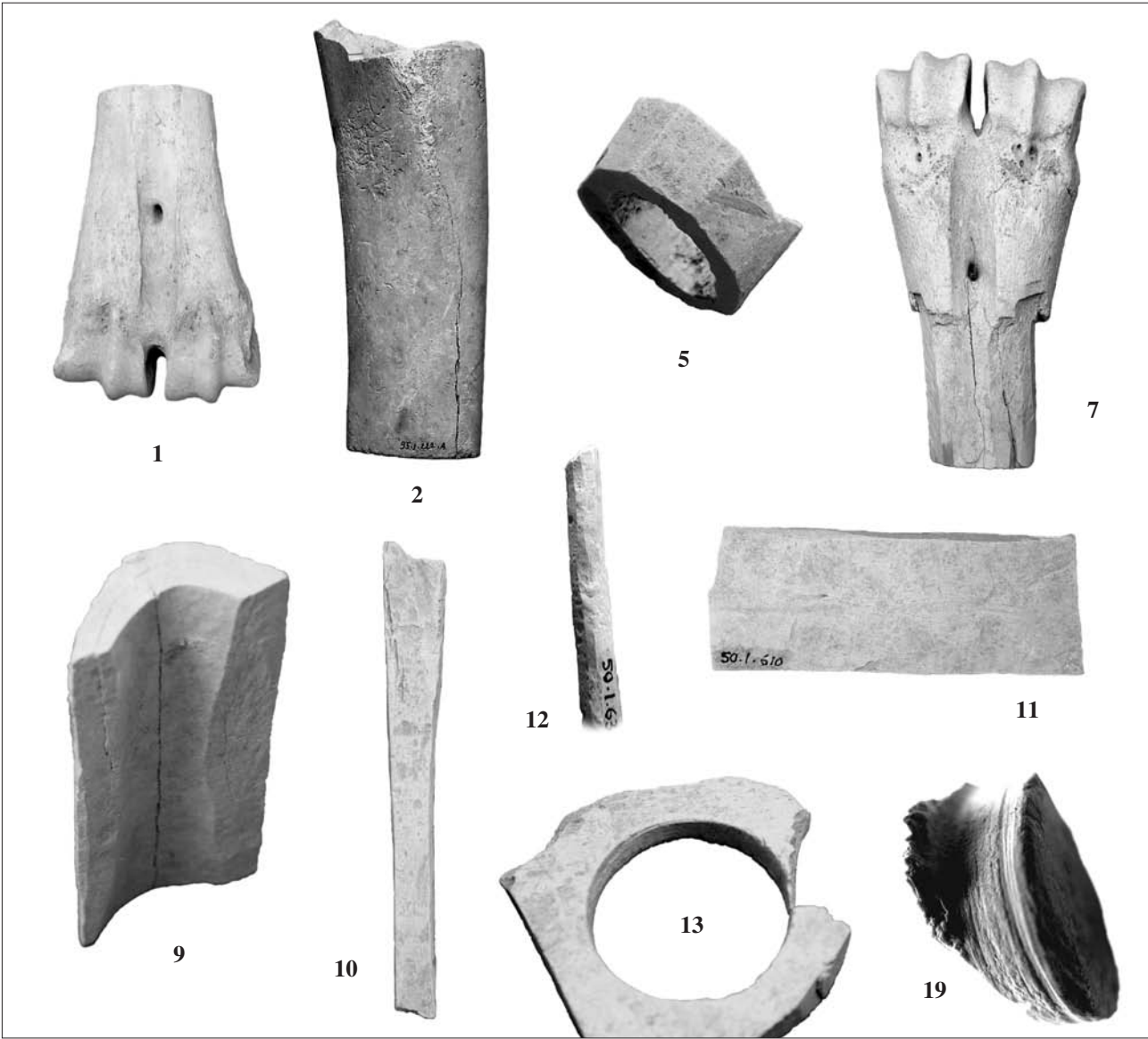


Fig. 2 – Quelques types de rebuts (les numéros correspondent au catalogue).

19. Chute de tournage : rebut de support, au contact des pointes, conservant d’un côté la trace de l’axe de tournage et de l’autre la trace de la cassure terminale du tournage (fig. 2, n° 19).

Définition des étapes

Quels que soient les rebuts observés (et, encore une fois, la liste ci-dessus n’est nullement exhaustive), ces rebuts doivent correspondre à l’une des étapes de travail ci-dessous. Pour chaque atelier, il est nécessaire de partir d’une analyse des rebuts et des produits finis qui, seule, permettra d’affiner les étapes proposées ici à titre indicatif, en subdivisant ou au contraire en regroupant certaines étapes théoriques :

- 1. prélèvement de la matière première sur un cadavre ;
- 2. isolement de la partie utile dans un organe du squelette ;
- 3. nettoyage périphérique (râclage ...) ;
- 4. préparation préliminaire de la pré-ébauche (épannelage ...) ;
- 5. adaptation de la pré-ébauche à l’objectif ;
- 6. production de la proto-ébauche ;
- 7. production de l’ébauche ;
- 8. façonnage de l’objet (à la main ou au tour) ;
- 9. finition de l’objet (forage, décor ...) ;
- 10. assemblage des objets composites.

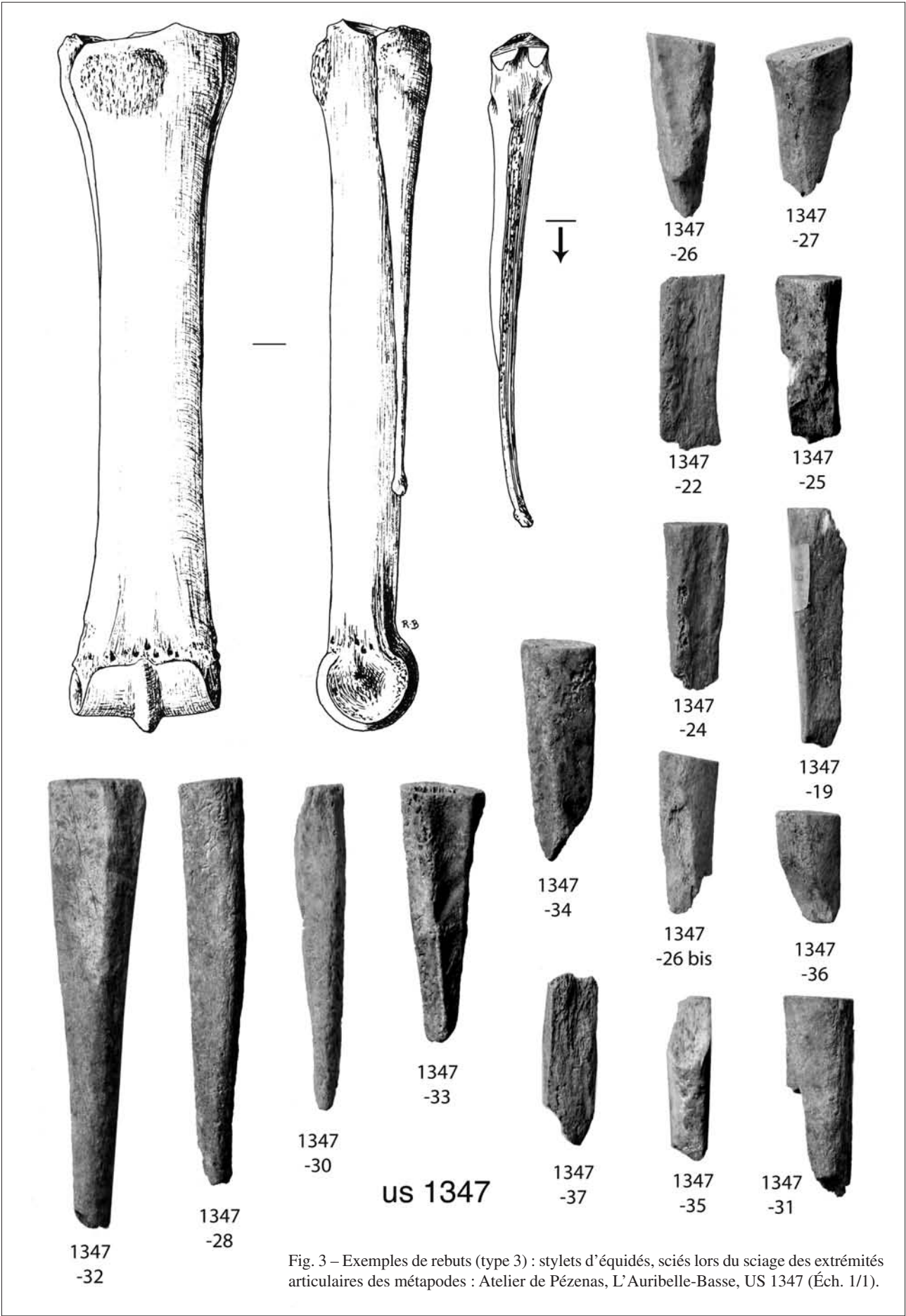


Fig. 3 – Exemples de rebuts (type 3) : stylets d'équidés, sciés lors du sciage des extrémités articulaires des métapodes : Atelier de Pézenas, L'Auribelle-Basse, US 1347 (Éch. 1/1).

En essayant d'appliquer une telle grille de lecture à plusieurs ateliers de tabletterie, on s'aperçoit vite que certains types de rebuts sont liés à telle ou telle chaîne opératoire et dépendent, notamment, de l'espèce exploitée et du type d'objet fabriqué. Toutes les étapes ne se présenteront donc pas sur tous les ateliers : la première, notamment, laisse des rebuts (squelettes sans métapodes ?) sur lesquels on peut s'interroger, mais qui pourraient être rencontrés un jour. La dernière, l'assemblage, ne s'applique évidemment pas aux objets non composites ...

Exemples appliqués

Pour tester notre modèle d'analyse, nous avons tenté de l'appliquer à trois chaînes opératoires d'ateliers pris pour illustrer notre propos.

Fabrication d'épingles ou d'aiguilles à partir de métapodes d'équidés (atelier de Pézenas, L'Auribelle-Basse) (fig. 3 et 4)

1. Prélèvement du métapode (métacarpe ou métatarse) ;
2. Sciage des extrémités articulaires ;
3. Élimination des tissus mous : muscles, tendons au sein desquels subsistent des éléments osseux (partie distale des métapodes rudimentaires, appelés stylets) ;
4. Néant dans ce cas ;
5. Ajustement de la longueur utile, par sciage transversal ;
6. Débitage de pré-ébauches par sciage longitudinal ; éventuellement, réajustage de la longueur par sciage transversal ;
7. Épannelage de la pré-ébauche ;
8. Façonnage de l'épingle ou de l'aiguille ;
9. Sculpture de la tête ou forage du chas ;
10. Néant dans ce cas.

Fabrication de jetons à partir de tibias d'équidés (atelier de Pézenas, L'Auribelle-Basse) (fig. 4)

1. Prélèvement du tibia ;
2. Sciage des extrémités articulaires ;
3. Élimination des tissus mous (s'il en reste) ;
4. Néant dans ce cas ;
5. Ajustement de la surface utile (face caudale proximale de la diaphyse) par sciage ;

6. Aplanissement des surfaces interne et externe ;
7. Extraction des ébauches par dispositif rotatif ;
8. Façonnage du jeton ;
9. Décor éventuel (guilloché ou décor tourné) ;
10. Néant dans ce cas.

Fabrication de charnons A XI,1 et 2 à partir de métatarses de bovins (atelier d'Orange, colline Saint-Eutrope) ⁽⁵⁾ (fig. 5)

1. Prélèvement du métatarse ;
2. Épannelage de la zone utile ;
3. Sciage des extrémités articulaires ;
4. Néant dans ce cas ;
5. Calibrage en longueur ;
6. Épannelage affiné de la proto-ébauche ;
7. a : type A.XI.2 uniquement : sciage en deux pour obtenir deux charnons de mêmes dimensions ;
b : montage des charnons sur un axe en bois (qui sera tourné en même temps que les charnons) ;
8. Façonnage par tournage (et décor pour le type A XI,1) ;
9. Perçage ;
10. Montage de la charnière sur le meuble.

Classement des étapes en phases

D'un point de vue théorique, on pourrait regrouper ces étapes en **phases** susceptibles de se retrouver dans tout travail de tabletterie, selon le schéma suivant :

A : **acquisition** de la matière première, par prélèvement de régions anatomiques sur des cadavres (sur des sites de relégation) ou éventuellement des carcasses de boucherie ;

B : **préparation** de la matière première, par isolement de la zone osseuse utile au sein d'un organe osseux, et élimination des parties molles qui l'entourent ;

C : **création** de la matrice osseuse, par transformation de la zone osseuse dont vont sortir une ou plusieurs ébauches ;

D : **pré-ébauche** ;

E : **façonnage** de l'objet, dans ses différentes étapes, de l'ébauche jusqu'aux aménagements ultimes et le décor ;

(5) L'étude récente de cet atelier a confirmé la présence de charnons parmi les productions attestées (Prévot 2006).

site, us

PEZENAS, Auribelle us 1347

Artefacts

bovin

équidé

cerf

autre

non id.

total

Phase Etape

extrémité articulaire
sciée

1

2

3

A

1

diaphyse sciée
(extr. non paral.)

B

2

ulna, stylets
et apparentés

1

16

17

3

diaphyse sciée
(extr. paral.)

rondelle sciée

4

5

19

28

C

5

arc d'ajustement
(sciages non alignés)

7

7

épiphyse à butée

section de cylindre ou
rondelle sciée longit.

2

2

déchet de débitage
de baguette

1

2

7

10

D

6

barrette
(brute de sciage)

39

39

plaque
(2 faces travaillées)

ébauche allongée

18

18

plaque support
de débitage de jeton

1 ?

5

6

ébauche de jeton

ébauche de placage
de coffret

ébauche de peigne

ébauche de cochlear

ébauche de dés
(barrette marquée)

chute de tournage

8

ébauches diverses

7-9

Taxons	bovin	équidé	cerf	autre	non id.				total
scapula									
humérus									
radius/ulna									
ulna									
fémur									
tibia									
métacarpe									
métatarse									
stylet (équidé)									
métapode									

Fig. 4 – Exemple de matrice d’inventaire : Atelier de Pézenas, L’Auribelle-Basse, US 1347.

site, us

Orange, colline Saint-Eutrope

Artefacts

		bovin	équidé	cerf	autre	non id.		total	Phase	Etape
	extrémité articulaire sciée	84						84	A	1
	diaphyse sciée (extr. non paral.)	13						13	B	2
	chute d'isolement de la partie utile	1						1		3
	ulna, stylets et apparentés	3						3		
	diaphyse sciée (extr. paral.)								C	5
	rondelle sciée	374						374		
	chute de re-calibrage	16						16		
	arc d'ajustement (sciages non alignés)								D	6
	épiphyse à butée									
	section de cylindre ou rondelle sciée longit.	4				2		6		
	déchet de débitage de baguette	12				15		27		
	barrette (brute de sciage)	2								
	plaque (2 faces travaillées)	6				8		14	E	7
	ébauche allongée	2				18		20		
	chute de production de l'ébauche	2						2		
	plaque support de débitage de jeton					1		1		
	ébauche de jeton									
	ébauche de placage de coffret									
	ébauche de peigne									
	ébauche de cochlear									
	ébauche de dés (barette marquée)									
	chute de tournage	8								8
	ébauches diverses	6				18			7-9	
	chutes indéterminées	1				53		54		

Taxons

		bovin	équidé	cerf	autre	non id.		total
scapula	11							11
humérus								
radius/ulna	35							35
ulna	2							2
fémur	58							58
tibia	17							17
métacarpe	219							219
métatarse	184							184
stylet (équidé)								
métapode	6							6
métacarpe rudimentaire	1							1
côte	1							1

Fig. 5 – Ex
d’inventaire :
coll

Fig. 5 – Exemple de matrice d’inventaire : Atelier d’Orange, colline Saint-Eutrope.

F : **assemblage** éventuel des éléments dans le cadre d'un objet composite.

À chaque étape peuvent être associés une action, son résultat, des chutes et éventuellement des ratés. Ainsi globalisé, au moins du point de vue théorique, notre classement fournirait un outil de lecture et de comparaison entre ateliers : puisque chaque rebut correspond à une seule étape, on peut compter le nombre d'objets relatifs à telle ou telle phase et en tirer une représentation graphique. Dans les rares cas où un rebut ne peut être attribué à une phase, il est écarté de la matrice. Cette grille d'analyse débouche sur une image modélisée des ateliers pris en compte (fig. 6).

Fig. 6 – Comparaison d'ateliers à partir des vestiges classés par phases de travail.

	A	B	C	D	E	F	effectif
Dijon, Sainte-Anne		100					44
Orange, Saint-Eutrope		16,5	62,4	15	6		610
Orange, RHI-D2		3,8	34,6	38,5	5,6		52
Pézenas, L'Auribelle us 1347		15,3	26,9	39,2	18,5		130
Orange, Mas des Thermes		15,1	1,2	63,8	19,7		238
Narbonne, Clos Lomb. us 32036		2,9		60,3	36,8		68
Narbonne, Clos Lomb. us 32012		13,3		38,3	48,3		60
Narbonne, Clos Lomb. us 32083			1,2	48,2	50,6		245
Orange, RHI-E1		1,3	2,5	3,8	92,3		78

La comparaison entre ateliers

La quantification des données débouche donc, de manière commode, sur un graphique qui peut utiliser les niveaux de gris pour traduire visuellement l'importance relative des étapes attestées dans chaque ensemble de mobilier. Comme on l'a dit, cette grille d'analyse dépasse le caractère particulier de chaque catégorie d'objets, mais certaines chaînes opératoires produisent plus de rebuts que d'autres. Il faut donc garder à l'esprit les caractéristiques de ce graphique avant de l'interpréter.

En revanche, le schéma présente l'intérêt de rapprocher des ateliers qui, bien que fabriquant des types d'objets différents, ont livré des rebuts correspondant aux mêmes phases du travail de l'os, telles que nous les avons définies.

Tout d'abord, une évidence : les phases A et F ne laissent pas de traces sur les ateliers étudiés et de tels indices sont certainement exceptionnels dans les fouilles. Il faut donc accorder une attention toute particulière à leur découverte, ne serait-ce que pour cette rareté.

Les phases attestées, B-E, ne sont pas régulièrement réparties selon les sites ; certains d'entre eux livrent même des pourcentages importants alors que

d'autres phases sont très peu, voire pas représentées. On est donc bien en présence d'une production organisée selon les étapes des chaînes opératoires, ce qui valide *a posteriori* le principe de notre grille d'analyse. Mais, comme nous l'avons dit, chaque chaîne opératoire produit des rebuts qui se situent à une place différente dans nos phases de travail. Il faudrait donc, pour respecter la spécificité de chaque atelier, isoler sur chaque site les rebuts correspondant à une et une seule chaîne opératoire : exercice délicat, pour ne pas dire impossible en l'état actuel des choses.

Au minimum, la comparaison d'ateliers différents ne peut avoir de sens que pour des sites produisant les mêmes catégories d'objets. Or, comme on l'a vu, ce résultat ne peut être lui-même acquis qu'après une analyse fine des rebuts correctement interprétés.

L'étape suivante consiste sans doute, une fois les données multipliées, à réfléchir par chaîne opératoire en distinguant, même au sein de chaque ensemble stratigraphique, ce qui relève d'un type d'objet ou d'un autre. En effet, sur notre graphique, les trois ensembles de Narbonne sont identiques par la densité équivalente de restes des phases D et E. D'après les tableaux de répartition détaillés, la phase D est produite par la fabrication de barrettes et la phase E par celle de jetons. Cette répartition se retrouve sur Orange RHI-E1 qui ne produit que des jetons, et sur Orange, Mas des Thermes,

qui fabrique essentiellement des baguettes (Prévot 2004 ; et *supra*, p. 195). Dans tous ces sites, la phase C est absente ou très peu représentée. Or, à Pézenas ainsi qu'à Orange RHI-D2, la production d'objets sur baguettes est aussi très fortement majoritaire et illustrée aussi par la phase C.

C'est donc sur l'image différente de tels ateliers qu'il faut s'interroger. Toutefois, le premier site demeure ciblé sur les phases C et D, tandis que les quatre phases B à E sont assez équitablement réparties dans le second dans le détail des pièces. L'attestation de toutes les étapes de travail sur un même atelier comme à Pézenas est-elle liée au caractère de ce site qui est une agglomération secondaire, alors que les autres cas viennent de grands centres urbains ?

Il se pourrait donc que notre grille d'analyse des témoins du travail de l'os sur les ateliers permette d'appréhender de manière affinée l'organisation du travail sur les différents types d'ateliers. Mais cette analyse ne peut émerger qu'au terme d'une réflexion méticuleuse sur les rebuts et la production de chaque atelier, ce qui, pour le moment du moins, en limite fortement le champ d'application.

Bibliographie

Béal, Rodet-Belarbi 2003 : J.-Cl. Béal, I. Rodet-Belarbi, Le travail de l'os, du bois de cerf et de l'ivoire à Vertillum-Vertault (Côte-d'Or), *Bull. Archéol. et Hist. Châtillonnais* 6e sér., n° 6, 2003, 51-104.

Chardon-Picault, Rodet-Belarbi 2000 : P. Chardon-Picault, I. Rodet-Belarbi, L'exploitation de la corne dans l'Antiquité, à Autun, d'après les exemples des sites de "l'Institution Saint-Lazare" et du "Lycée Militaire". In : J.-Cl. Béal, J.-C. Goyon (dir.), *Des ivoires et des cornes dans les mondes anciens (Orient-Occident)* (Coll. Inst. Arch. Hist. Ant. Univ. Lyon 2, 4), Lyon-Paris 2000, 33-42, 9 pl.

Prévot 2004 : Ph. Prévot, *Le mobilier de tabletterie du site de la RHI Saint-Florent à Orange (Vaucluse). Os, ivoire, bois de cerf et bois*. Mémoire de Maîtrise, X. Lafon (dir.), Université Aix-en-Provence 2004.

Prévot 2006 : Ph. Prévot, *L'atelier de tabletterie de la colline Saint-Eutrope à Orange (Vaucluse, F) : problématiques et analyses de la production de l'os*. Mémoire de Master II, X. Lafon (dir.), Université Aix-en-Provence 2006.

Rodet-Belarbi 2004 : I. Rodet-Belarbi et coll., Le travail de l'os et du bois de cerf. In : M. et R. Sabrié (dir.), *Le Clos de la Lombarde à Narbonne. Espaces publics et privés du secteur nord-est* (Archéol. et Hist. Rom., 12), Montagnac 2004, 224-240.

Le travail de l'os, du bois de cerf et de la corne à l'époque romaine : un artisanat en marge ?

Actes de la table ronde *instrumentum*,
Chauvigny (Vienne, F), 8-9 décembre 2005

sous la direction de
Isabelle Bertrand



co-édition
monique mergoïl montagnac
Association des Publications Chauvinoises
2008

SOMMAIRE

INTRODUCTION

Le travail de l'os et du bois de cerf à l'époque romaine : bilan et perspectives de la recherche sur un artisanat "mineur"

Isabelle BERTRAND – p. 3-13



Technologie des matières dures d'origine animale à l'Âge du Fer en Europe celtique

Delphine MINNI – p. 15-23



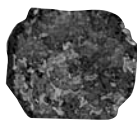
Une grille d'analyse pour décrire et comparer des ateliers de tabletiers ?

Michel FEUGÈRE, Vianney FOREST, Philippe PRÉVOT – p. 25-33



Le travail de l'os dans l'antique Samarobriva (Amiens, F) : première approche

Annick THUET – p. 35-45



L'artisanat de l'os dans la ville-sanctuaire gallo-romaine du Vieil-Évreux (Eure). État des connaissances

Laurent GUYARD – p. 47-53

avec la collaboration de S. Bertaudière, S. Zeller, C. Fontaine, J.-P. Goupy



Le travail de l'os à Rennes (Ille-et-Vilaine) à travers un canif à manche sculpté trouvé 3-5 rue de Saint-Malo

Françoise LABAUNE – p. 55-63

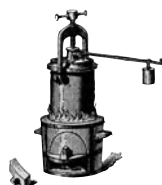
avec la collaboration de G. Le Cloirec



Un atelier de travail de l'os à Chartres au IIIe s. ap. J.-C.

Dominique CANNY, Jean-Hervé YVINEC – p. 65-84

avec la collaboration de D. Labarre, M. Aubrun



Une fabrication de colle d'os dans le quartier de La Grande Boissière à Jublains (Mayenne) ?

Vianney FOREST – p. 85-100



Le travail de l'os et du bois de cerf à Lemonum (Poitiers, F) : lieux de production et objets finis. Un état des données

Isabelle BERTRAND – p. 101-144



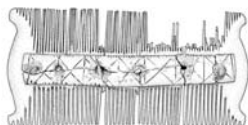
Os, bois de cerf et ivoire à Rom (Deux-Sèvres). Quelques éléments de réflexion sur l'approvisionnement en matière première et la distribution des objets dans l'agglomération

Isabelle RODET-BELARBI, Nadine DIEUDONNÉ-GLAD – p. 145-163



Un artisanat de l'Antiquité tardive dans le théâtre de l'agglomération antique de Drevant (Cher). La production de fusaïoles et autres objets en bois de cerf et os

Christian CRIBELLIER, Isabelle BERTRAND – p. 165-185



Peignes et étuis en os et bois de cerf du théâtre de Drevant (Cher)

Isabelle BERTRAND – p. 187-193



État des connaissances sur la production de l'os à Orange (Vaucluse, F). Étude et comparaison des ateliers du travail de l'os

Philippe PRÉVOT – p. 195-229



Les matières dures animales (os, bois de cerf et ivoire) dans la vallée de l'Hérault : production et consommation

Michel FEUGÈRE, Philippe PRÉVOT – p. 231-268



La collection de tabletterie du Musée romain de Nyon (CH)

Caroline ANDERES – p. 269-274



Travail et décor des médaillons en bois de cerf. Analyse et essai typologique

Émilie ALONSO – p. 275-281



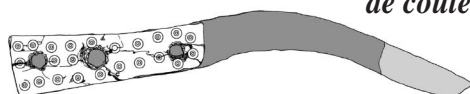
Différences et identités de la vie quotidienne dans les provinces romaines : l'exemple de la tabletterie

Sabine DESCHLER-ERB, Kordula GOSTENČNIK – p. 283-309



Letti funerari in osso di età romana: aspetti della produzione e diffusione alla luce di alcuni rinvenimenti in Lombardia. Presentazione preliminare di un letto da Cerveteri (Roma)

Chiara BIANCHI – p. 311-334



L'artisanat du bois de cerf à Iuvavum/Salzburg, Autriche. Les manches de couteau

Felix LANG – p. 335-342