



HAL
open science

Approche de la typologie de production potière de Bollène (Vaucluse) au XIIIe siècle

Jacques Thiriot

► **To cite this version:**

Jacques Thiriot. Approche de la typologie de production potière de Bollène (Vaucluse) au XIIIe siècle. La Céramique (Ve-XIXe s.), fabrication - commercialisation - utilisation: Premier congrès international d'archéologie médiévale, Oct 1985, Paris, France. pp.121-132. <halshs-01401031>

HAL Id: halshs-01401031

<https://shs.hal.science/halshs-01401031v1>

Submitted on 23 Nov 2016

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.



HAL Authorization

Approche de la typologie de production potière de Bollène (Vaucluse) au XIIIe siècle : essai sur le four 187 D de "Saint-Blaise- de-Bauzon"

Jacques Thiriot

Citer ce document / Cite this document :

Thiriot Jacques. Approche de la typologie de production potière de Bollène (Vaucluse) au XIIIe siècle : essai sur le four 187 D de "Saint-Blaise-de-Bauzon". In: La céramique (Ve-XIXe s.). Fabrication – Commercialisation – Utilisation. Actes du premier congrès international d'archéologie médiévale (Paris, 4-6 octobre 1985) Caen : Société d'Archéologie Médiévale, 1987. pp. 121-132. (Actes des congrès de la Société d'archéologie médiévale, 1);

http://www.persee.fr/doc/acsam_0000-0000_1987_act_1_1_1001

Document généré le 13/04/2016

Zusammenfassung

Versuch einer Typologie der Keramikproduktion des 13. Jh. von Bollène (Vaucluse) anhand des Ofen 187 D

von "Saint-Blaise de Bauzon"

Als zweitbedeutendste Tonlagerstätte in Südfrankreich nach der von Saint-Victor-des-Oules (Gard) stellte Bollène ein wichtiges Töpferzentrum dar.

Die Synklinale von Noyères, ein großes Tonreservoir des Santonien und oberen Coniacien, hat schon sehr früh Töpfer beherbergt. Wenn antike Produktion bisher auch nicht nachgewiesen wurde, so konnten doch sehr viele frühmittelalterliche Öfen lokalisiert werden (Untersuchung der Produktion eines Ofen : in : Colloque de Sienne, 1984, erscheint demnächst). Die Kontinuität dieses Handwerkszweigs während des Mittelalters ist nicht gesichert. Am Ausgang dieser Talmulde wurden seit 1974 mehrere Öfen des 13. Jh. ausgegraben. Einer von Ihnen ist schon publiziert (Archéologie Médiévale, V, 1975) und dient als Ausgangspunkt dieser Untersuchung. Sein Zerstörungshorizont lieferte eine große Anzahl an Scherben, die wohl an Ort und Stelle zerbrochen waren. Dies ließ vermuten, daß es sich dabei um die Reste der ehemaligen Ofenfüllung handelte, die durch das Einbrechen der Kuppel beim letzten Brand eingeschlossen wurde. Es werden die typologischen Merkmale und weitere Charakteristika dieser teilweise überkommenen Produktion herausgearbeitet. Nach einem Vergleich mit der zeitgleichen Produktion von Saint-Victor-des-Oules folgen einige Bemerkungen zur Herstellungstechnologie.

Résumé

Second gisement d'argile réfractaire en importance dans le midi de la France après celui de Saint-Victor-des-Oules (Gard), Bollène a été un centre important de production de poteries. Le synclinal de Noyères, grande réserve d'argile du Santonien et du Coniacien supérieur, a accueilli très tôt les potiers. Si aucune trace d'artisanat antique n'est connue à ce jour, de très nombreux fours du haut Moyen-Age ont été localisés (étude de la production d'un four : Colloque de Sienne, 1984, à paraître). La continuité de cet artisanat pendant le Moyen-Age n'est pas attestée. Au débouché de ce vallon, plusieurs fours du XIIIe siècle ont été fouillés depuis 1974 (Documents d'Archéologie Française, 7). L'un d'eux publié dès 1975 (Archéologie Médiévale, V, 1975) sert de point de départ à cette étude. Sa couche d'abandon recelait un grand nombre de poteries cassées sur place qu'il y a tout lieu de considérer comme le reste de la charge ensevelie par écroulement de la voûte à la fin de la dernière cuisson. La typologie et quelques éléments spécifiques de cette production partiellement conservée sont définis. Leur comparaison succincte avec les productions de même époque de Saint-Victor-des-Oules précède quelques notes à propos de la technologie de fabrication.

Abstract

An approach to the typology of pottery production at Bolleme (Yaucluse) in the thirteenth century : an essay on kiln 187 D of "Saint Blaize de Bauzon"

The second most important deposit of refractory clay in the south of France after Saint Victor des Oules (Gard), Bollène was once an important centre of pottery manufacture. The Noyères syncline, a major source of Santonian and upper Coniacian clay, soon attracted potters. Although no evidence of pre Roman /Roman potting is known to us as yet, very many kilns from the early Middle Ages have been identified (Étude de la production d'un four : Colloque de Sienne, 1984, to be published). The continuity of this craft throughout the Middle Ages has not been proven. Since 1974, several thirteenth century kilns have been excavated where the valley opens out (Documents d'Archéologie Française, 7). One of these, published in 1975 (Archéologie Médiévale, V, 1975) acts as a reference point for this study. The abandoned archaeological layer contained a large amount of pottery broken in situ, which there is every reason to take as the kiln's load, buried by the vault caving in, at the end of the last firing. The typology, and some specific characteristics of this partially conserved production are defined. A succinct comparison with ceramic of the same period, from Saint Victor des Oules precedes some remarks about production technology.

Jacques THIRIOT¹

Approche de la typologie de production potière de Bollène (Vaucluse) au XIII^e siècle : essai sur le four 187 D de “Saint-Blaise-de-Bauzon”

Second gisement d'argile réfractaire en importance dans le midi de la France après celui de Saint-Victor-des-Oules (Gard), Bollène a été un centre important de production de poteries. Le synclinal de Noyères, grande réserve d'argile du Santonien et du Coniacien supérieur, a accueilli très tôt les potiers. Si aucune trace d'artisanat antique n'est connue à ce jour, de très nombreux fours du haut Moyen-Age ont été localisés (étude de la production d'un four : *Colloque de Sienne*, 1984, à paraître). La continuité de cet artisanat pendant le Moyen-Age n'est pas attestée. Au débouché de ce vallon, plusieurs fours du XIII^e siècle ont été fouillés depuis 1974 (*Documents d'Archéologie Française*, 7). L'un d'eux publié dès 1975 (*Archéologie Médiévale*, V, 1975) sert de point de départ à cette étude. Sa couche d'abandon recélait un grand nombre de poteries cassées sur place qu'il y a tout lieu de considérer comme le reste de la charge ensevelie par écroulement de la voûte à la fin de la dernière cuisson. La typologie et quelques éléments spécifiques de cette production partiellement conservée sont définis. Leur comparaison succincte avec les productions de même époque de Saint-Victor-des-Oules précède quelques notes à propos de la technologie de fabrication.

An approach to the typology of pottery production at Bolleme (Vaucluse) in the thirteenth century : an essay on kiln 187 D of “Saint Blaise de Bauzon”

The second most important deposit of refractory clay in the south of France after Saint Victor des Oules (Gard), Bollène was once an important centre of pottery manufacture. The Noyères syncline, a major source of Santonian and upper Coniacian clay, soon attracted potters. Although no evidence of pre Roman – Roman potting is known to us as yet, very many kilns from the early Middle Ages have been identified (Etude de la production d'un four : *Colloque de Sienne*, 1984, to be published). The continuity of this craft throughout the Middle Ages has not been proven. Since 1974, several thirteenth century kilns have been excavated where the valley opens out (*Documents d'Archéologie Française*, 7). On of these, published in 1975 (*Archeologie Médiévale*, V, 1975) acts as a reference point for this study. The abandoned archaeological layer contained a large amount of pottery broken in situ, which there is every reason to take as the kiln's load, buried by the vault caving in, at the end of the last firing. The typology, and some specific characteristics of this partially conserved production are defined. A succinct comparison with ceramic of the same period, from Saint Victor des Oules precedes some remarks about production technology.

Versuch einer Typologie der Keramikproduktion des 13. Jh. von Bollene (Vaucluse) anhand des Ofen 187 D von “Saint-Blaise de Bauzon”

Als zweitbedeutendste Tonlagerstätte in Südfrankreich nach der von Saint-Victor-des-Oules (Gard) stellte Bollène ein wichtiges Töpferzentrum dar.

Die Synklinale von Noyères, ein großes Tonreservoir des Santonien und oberen Coniacien, hat schon sehr früh Töpfer beherbergt. Wenn antike Produktion bisher auch nicht nachgewiesen wurde, so konnten doch sehr viele frühmittelalterliche Öfen lokalisiert werden (Untersuchung der Produktion eines Ofen : in : *Colloque de Sienne*, 1984, erscheint demnächst). Die Kontinuität dieses Handwerkszweigs während des Mittelalters ist nicht gesichert. Am Ausgang dieser Talmulde wurden seit 1974 mehrere Öfen des 13. Jh. ausgegraben. Einer von Ihnen ist schon publiziert (*Archéologie Médiévale*, V, 1975) und dient als Ausgangspunkt dieser Untersuchung. Sein Zerstörungshorizont lieferte eine große Anzahl an Scherben, die wohl an Ort und Stelle zerbrochen waren. Dies ließ vermuten, daß es sich dabei um die Reste der ehemaligen Ofenfüllung handelte, die durch das Einbrechen der Kuppel beim letzten Brand eingeschlossen wurde. Es werden die typologischen Merkmale und weitere Charakteristik dieser teilweise überkommenen Produktion herausgearbeitet. Nach einem Vergleich mit der zeitgleichen Produktion von Saint-Victor-des-Oules folgen einige Bemerkungen zur Herstellungstechnologie.

¹ Chargé de Recherche à l'U.R.A.6 du CRA-CNRS, Laboratoire d'Archéologie Médiévale Méditerranéenne, 29 avenue R. Schuman, 13600 Aix-en-Provence. (Illustrations de l'auteur ; reductions : Ch. HUSSY et J. PRODHOMME.

Après un bref rappel des caractères généraux du site et du four découverts, la présente étude est centrée sur une couche privilégiée du remplissage d'un four pour laquelle un essai de typologie de production peut-être amorcé.

Second gisement d'argile réfractaire en importance dans le Midi de la France après celui de Saint-Victor-des-Oules (Gard), Bollène a été un centre important de production potière². Le synclinal de Noyères (toponyme qui pourrait dériver de Ollières), grande réserve d'argile du Santonien et du Coniacien Supérieur (niveaux du Crétacé Supérieur), a accueilli très tôt les potiers (Fig. 1).

Si aucune trace d'artisanat antique n'est connue à ce jour, de très nombreux fours du haut Moyen Age sont localisés³, la continuité de cet artisanat pendant cette période n'étant pas attestée. Au débouché du vallon, au nord-est, plusieurs fours du XIII^e siècle ont été fouillés depuis 1974 aux pieds d'une colline qui porte encore les vestiges d'une tour et de remparts ainsi que les beaux restes d'une chapelle romane dédiée à Saint-Blaise.

1. LE FOUR-TYPE (Fig. 3)

En raison de son état de conservation exceptionnel, le four BSB 187 D⁴, peut être considéré comme four-type⁵. A partir d'une excavation dans le rocher, ses parties basses ont été construites en pierres calcaires liées à l'argile. La sole, sorte de table allongée et assez étroite, est également en partie construite et porte à son extrémité un pilier qui devait supporter le voûtement. La sole est longée par deux couloirs de chauffe facilitant la circulation des gaz. Le foyer, en avant de la sole, est couvert d'une voûte de pierre en encorbellement presque intégralement conservée. L'examen de la structure montre qu'une porte existe à l'arrière du four pour permettre l'empilement des poteries sur la sole. L'ensemble de la paroi interne était recouvert d'argile mêlée de tessons pour assurer la protection thermique des pierres de construction. Une aire d'accès facilite l'abord de la porte du foyer. Un voûtement en berceau ou en coupole (?) semble pouvoir être restitué sur la chambre de cuisson.

Ce type de four de potier a été utilisé pour la pro-

duction locale de poteries grises cuites en atmosphère réductrice.

Les prélèvements magnétiques ont permis au Professeur E. THELLIER de mesurer les composantes du champ fossilisé lors de la dernière cuisson du four soit $I_p 56^\circ \pm 3/4$ et $D_p 12^\circ 1/4 E \pm 1^\circ 1/4$. Ces données permettent de situer l'arrêt des productions dans ce four au milieu du XIII^e siècle, date très légèrement postérieure à l'un des fours de Saint-Victor-des-Oules (SVO 128 E) dont il sera question un peu plus loin.

Ce four semble avoir été abandonné, en fin de cuisson, après écroulement de la voûte de pierre et destruction sur place d'un grand nombre de poteries. La visite ultérieure du four par le potier pour récupérer les produits commercialisables a perturbé quelque peu ce tableau idéal pour archéologue : beaucoup de poteries n'ont pu être reconstituées entièrement. Il est de plus logique de penser que des tessons étrangers à ce reste de charge ont pu y être introduits à cet instant. Toutefois, l'examen des quelques 15 000 tessons appartenant à cette couche d'abandon permet une définition assez précise des typologies de production volontairement simplifiées au niveau des variantes de profil de lèvres.

2. TYPOLOGIE DE PRODUCTION DU FOUR 187 D

2.1. CARACTERES GENERAUX

L'argile kaolinique utilisée de tout temps et encore en exploitation est située à quelques centaines de mètres en amont du site. Après préparation de la terre (technique à définir grâce à la fouille, qui reste à faire, des installations), l'ébauche est réalisée très rapidement au tour (majorité de raies de tournage apparentes extérieurement) avec travail à l'estèque à la fin.

Après pose des accessoires et rectification du fond⁶, la cuisson a lieu en atmosphère à dominante réductrice donnant aux pièces un aspect globalement gris, toutes les gradations étant présentes avec toutefois le gris clair dominant.

2.2. DIMENSIONS DES PRODUCTIONS

Fort de l'expérience acquise sur les productions très irrégulières de Bollène datables de la fin du V^e siècle, une estimation de la variation de diamètre sur une même pièce a été tentée sur vingt poteries reconstituées. Ramenée en pourcentage, l'erreur moyenne est la suivante :

2. Cf. THIRIOT 1980 et 1986b pour une présentation plus détaillée et l'examen exhaustif des découvertes de 1974.

3. Cf. THIRIOT, 1986a pour la relation des fouilles de Jonqueirrolle (Fig. 1) de 1972 et la typologie de production d'un four daté pour l'instant de la fin du V^e siècle.

4. Tous les fours dégagés ont reçu une appellation systématique comprenant le nom du site (ici Bollène, « Saint-Blaise-de-Bauzon » soit BSB), le numéro de la parcelle cadastrale (ici 187) et une lettre majuscule propre à chaque four sur cette parcelle (ici D).

5. Cf. THIRIOT, 1975 et 1980. Nous empruntons la description au catalogue de l'exposition *Aujourd'hui le Moyen-Age*, 1981, 71.

6. Cf. § 4.

- fond : 10,1 % (diamètres de 120 à 200) ;
- diamètre maximum : 9,9 % (diamètres de 150 à 300) ;
- diamètre de l'ouverture : 8,7 % (diamètres de 100 à 140).

Elle est importante (plus de 10 %) sur les fonds (à cause de la rectification après tournage), moindre pour l'embouchure que pour le diamètre maximum parce que le geste dans le premier cas est plus précis, l'ovalité restant cependant toujours très sensible. Ce phénomène doit nous inciter à la prudence dans les mesures et leur maniement. Une expérience analogue sur les hauteurs montrerait des variations plus grandes encore (ARCELIN, LAUBENHEIMER, 1985).

D'où l'application des principes suivants⁷ :

- mesures multiples et moyenne des diamètres à l'aide d'un compas à trois branches ;
- mesure des fragments de plus de 60 mm pour limiter les erreurs.

	Total des tessons comptés	Tessons mesurés	Pourcentage de mesures
Fond	1412	187	13,2
Lèvre	909	203	22,3

Tabl. 1 : Mesures effectuées sur le matériel présenté ici

2.3. COMPTAGES

Les dénombrements de tessons ont été effectués sans pondération par un coefficient de fractionnement ou par la pesée⁸. Les comptages effectués sur les détails de forme, dans l'attente d'une comparaison des différentes méthodes d'évaluation sur du matériel abondant d'atelier, permettent d'estimer en pourcentage de l'ensemble les types de formes auxquels se rattachent ces détails et cela grâce au remontage d'environ 20 poteries archéologiquement complètes).

Les comptages globaux (cf. tableau) sur plus de 15 000 tessons de la couche d'abandon (couche 2) du four montrent qu'environ 20 % des fragments sont intéressants pour définir la typologie des formes dans le détail, les grandes formes étant, pour l'essentiel, bien caractérisées par les poteries remontées.

Le tableau 2 appelle quelques remarques ou précisions :

- les fragments de fond représentent environ 9 % de l'ensemble. Leur étude dimensionnelle (diamètre et angle fond / départ de panse) montre l'ébauche de 3 groupes, tous types de formes confondus :
 - 1) un petit nombre a un diamètre compris entre 80 et 110 mm pour un angle très variable, centré vers 115 à 120° ;
 - 2) la presque totalité des fragments se situent entre

120 et 220 mm de diamètre pour un angle entre 120 et 135° ;

- 3) quelques pièces ont un diamètre de plus de 220 mm et un angle supérieur à 140° ;
- les fragments de lèvre représentent seulement 6 % de l'ensemble ;
 - les becs pontés sont approximativement moitié moins nombreux que les fragments d'anse, ce qui correspond à la typologie des formes ;
 - enfin, très peu de fragments portent un décor.

Le remontage difficile de pièces entières malgré un travail de plusieurs mois et le manque de moyens de calcul sophistiqués fait que l'étude est limitée et que cette typologie pourrait être précisée davantage. L'étude des divers types de lèvres et des formes remontées, permet toutefois une définition morphologique assez sûre. Plusieurs variantes sont ici volontairement rassemblées dans un souci de simplification peut-être excessif. Les différents types examinés à la suite sont dénommés à partir des détails de forme qui les caractérisent, en évitant l'utilisation beaucoup trop floue des termes habituels comme cruche, oule...

2.4. TYPE 1 : FORMES A LEVRES A GORGE ET BEC PONTE (Fig. 4 à 7).

Ces formes, représentant près de 43 % de l'ensemble, regroupent les lèvres à gorge intérieure ou à légère inflexion concave. Elles sont munies le plus souvent de becs pontés amples avec ouverture dans la panse très large⁹. Une anse rubannée opposée au bec s'attache toujours sur la lèvre.

Plusieurs variantes de lèvres peuvent être retenues :

- 1) lèvres plus ou moins infléchies, avec gorge interne (Fig. 4.1). Elles représentent 73,6 % des lèvres à gorge. Près de 85 % des becs s'y rattachent ;
- 2) lèvres obliques, plus aplaties à légère inflexion concave interne (Fig. 4.2). Elles représentent 20,1 % des lèvres à gorge. Plus de 14 % des becs s'y accrochent ;
- 3) lèvres épaisses à légères inflexion concave interne (Fig. 4.3), formant seulement 3,3 % des lèvres à gorge ;
- 4) lèvres fines avec amorce plus ou moins prononcée de bandeau externe et légère inflexion concave interne (Fig. 4.4) : 2,8 % des lèvres à gorge, 1 % des becs s'y rattachant.

Les deux premiers de ces profils totalisent près de 94 % des lèvres à gorge et rassemblent la quasi-totalité des becs pontés. Les parois qui s'y rattachent sont souvent marquées de raies de tournage prononcées¹¹ (type 1a) mais elles peuvent également être entièrement lisses (type 1b).

L'étude dimensionnelle des diamètres apporte quelques précisions :

- les diamètres d'ouverture de lèvre (diamètre extérieur) pour le premier profil se répartissent en deux groupes : 95 à 100 mm et 105 à 130 mm. Trop peu de mesures sur les lèvres aplaties définissent mal la fourchette de 100 à 130 mm. Quant aux lèvres épaisses

7. Cf. THIRIOT 1986a, note 24 et planche IV.

8. La méthode du nombre d'équivalents-vases semble difficile à employer ici avec précision à cause des difficultés de mesure énoncées plus haut. L'imprécision d'environ 10 % sur la mesure des diamètres (ovalité plus ou moins grande du fond et de la lèvre) se répercute sur l'évaluation en portion de circonférence (angulaire) qui est nécessaire au calcul du nombre d'équivalents-vases. La très faible proportion de tessons mesurables (grand risque d'erreur pour des tessons ayant moins de 60 mm de corde) rend encore plus aléatoire ce calcul.

9. Voir plus loin la typologie. Des deux premiers groupes représentant environ 85 % de l'ensemble, seul le premier est muni de bec ponté.

10. Cf. § 4 : les becs y sont définis de façon précise.

Type de tesson	Nombre de tessons	Pourcentage sur l'ensemble	Dont type de forme ou tesson particuliers	Nombre de tessons	Pourcentage sur nombre tesson colonne	Observations
Panse	12233	80,6	attache d'anse cordon digité décor incisé	101 44 4	0,8 0,3 0,03	forme particulière
Fond	1412	9,3	fond particulier	1		pied débordant + incision
Lèvre	909	6,0	lèvre à gorge	285 78 13 5 6 soit 387	31,3 8,6 1,4 0,5 0,6 42,6	dont 83 avec bec, 26 avec anse sur lèvre (1 graffiti) dont 14 bec, 9 avec anse sur lèvre dont 1 bec, 1 avec anse sur lèvre
			lèvre ronde	380 18 soit 398	41,8 2 43,8	dont 1 bec, 15 avec anse sous lèvre et 1 sur lèvre dont 1 avec anse sous lèvre
			lèvre en bandeau lèvre en amande (forme à cordons) lèvre triangulaire grande forme ouverte lèvres particulières lèvre à bec pincé	64 7 36 8 8 1	7 0,7 4 0,9 0,9 0,1	dont 1 avec anse sur lèvre et 1 anse de panier digitée dont 1 avec anse de panier dont 10 avec anse sous lèvre
Bec ponté	272	1,8	lèvre indéterminée lèvre à gorge lèvre ronde	173 98 1	63,6 99* 1*	déjà compté dans lèvre
Anse	538	3,5	attache indéterminée attache sous lèvre attache sur lèvre anse de panier avec graffiti anse en poulie poignée digitée	462 27 41 2 2 3 1	85,9 35,5* 53,9* 2,6* 2,6* 3,9* 1,3*	101 déjà compté dans panse 26 déjà compté dans lèvre 38 déjà compté dans lèvre déjà compté dans lèvre 1 déjà compté dans lèvre
Décor	53	0,3	cordon digité panse anse incision panse anse fond ocelles panse	44 2 3 2 1 1	86,8 11,3 1,8	ensemble déjà compté
Couvercle	56	0,3	ergot de verrouillage	1		
Cruche	10	0,06				
Corne d'appel	5	0,03				
TOTAL	15168					* : % sur lèvres ou attaches déterminées

Tableau 2 : Répartition de l'ensemble des tessons

ses, également peu mesurées, leur diamètre se situe vers 130-140 mm. Pour les petits diamètres, les formes sont plus souvent dépourvues de bec ponté, exception faite d'un type particulier de forme verticale conservée partiellement ici (Fig. 4,8) qu'il faut sans doute comparer à des poteries découvertes dans des sépultures de la région¹¹ (Fig. 7).

- le rapport diamètre d'ouverture / diamètre maximum confirme les groupes dimensionnels vus précédemment. Ce rapport est en progression linéaire, sauf pour les grands diamètres de panse pour lesquels le diamètre d'ouverture semble atteindre un maximum.

2.5. TYPE 2 : FORMES A LEVRE RONDE (Fig. 8 et 9)

Elles représentent près de 44 % de l'ensemble et constituent avec le précédent type plus de 86 % des formes présentes dans la couche d'abandon du four 187 D. On a rassemblé ici l'ensemble des lèvres à profil arrondi plus ou moins épais ou à légère inflexion convexe. Ces formes sont pratiquement dépourvues de bec ponté (un seul cas) et presque toujours munies d'une anse s'attachant sous la lèvre (un seul cas sur lèvre : Fig. 8,7).

Plusieurs variantes de lèvres peuvent être retenues :

- lèvre à profil arrondi (Fig. 8,1). Elle représente 82,4 % des lèvres rondes. Le seul bec ponté signalé est associé à ce type de lèvre ;
- lèvre épaisse à profil rond (Fig. 8,2) ou à légère inflexion convexe (Fig. 8,3), représentant 13 % des lèvres rondes ;
- lèvre fine, oblique et aplatie à légère inflexion convexe (Fig. 8,4) représentant 4,5 % des lèvres rondes. Les parois qui s'y rattachent sont lisses ou plus souvent marquées de raies de tournage prononcées.

Faisons maintenant une étude dimensionnelle des diamètres :

- ceux de l'embouchure (mesure extérieure) pour le premier profil se répartissent en deux groupes : 105-120 mm et 125-150 mm. Pour le deuxième profil, un seul groupe apparaît vers 140-195 mm, donc des formes plus grandes. Les diamètres correspondant au troisième profil se situent entre 120 et 130 mm, sans grande précision du fait du faible nombre de mesures.
- le rapport diamètre d'ouverture / diamètre maximum de la panse est en progression linéaire plus rapide que pour les lèvres à gorge. Pour un même diamètre de panse, l'ouverture est plus large pour les formes à lèvre ronde (type 2). Une seule exception (Fig. 8,6), pour laquelle le rapport précité correspond à celui des lèvres à gorge, est à signaler.

Cette différence de dimension observée ci-dessus entre les types 1 et 2, liée à la présence de bec uniquement sur le type 1, a-t-elle une signification quant à l'utilisation ? Recouvre-t-elle par exemple l'opposition, en admettant qu'elle existe encore à ce moment, entre conservation des liquides (type 1) et cuisson (type 2) ?

11. Cf. f 4 : ébauche de la panse.

12. GAGNIÈRE 1965, Fig. 37,5 et 6 : monastère de Saint-Laurent en Avignon ; GAGNIÈRE 1973, fig. 7,4 : Châteauneuf-de-Gadagne (Vaucluse).

2.6. TYPE 3 : FORMES A LEVRE TRIANGULAIRE (Fig. 10,1 et 2)

Les lèvres triangulaires, débordantes ou non à l'extérieur, sont associées à une forme semi-ouverte (représentant 4 % de l'ensemble) où, exceptionnellement, le plus grand diamètre est assez haut et plus important que sur les autres formes. L'anse s'attache sous la lèvre. Un trop petit nombre de mesures situe le diamètre externe d'ouverture vers 155-165 mm.

2.7. AUTRES FORMES SECONDAIRES (Fig. 10)

Ces formes généralement incomplètes n'ont pas reçu de numérotation particulière pour l'instant.

- Forme à lèvre en amande (Fig. 10,3) :

Le peu de fragments conservés permet une assez bonne définition de ce type. La forme, qui représente 0,7 % de l'ensemble, semble de grande et haute taille. Elle se caractérise par une panse renforcée, décorée de cordons digités verticaux au relief peu développé, terminée par une lèvre en amande sur laquelle semble s'attacher une anse "de panier". L'ouverture semble assez grande : de l'ordre de 200-220 mm.

- Grande forme ouverte (Fig. 10,6) :

Représentant 0,9 % de l'ensemble, cette forme basse, très ouverte, très épaisse, est malheureusement fort peu conservée. Terminée par une lèvre plate, oblique et trapue, d'ouverture importante (entre 285 et (?) 500 mm), ce bassin devait être muni d'anses.

- Les lèvres à bandeau (Fig. 10,5) :

Importantes en nombre (7 % de l'ensemble), ces lèvres ne se rattachent, pour l'instant, à aucune forme. Ces poteries devaient être munies d'anse : verticale ou anse de panier ?

- D'autres formes encore plus rares dans cette couche d'abandon sont à signaler : couvercles à emboîtement (Fig. 10,7 et 8), parfois avec ergot de verrouillage, ou coniques (Fig. 10,9) ; cruches (Fig. 10,4), cornes d'appel, ... Aux anses rubannées ou en anse de panier, il faut ajouter les anses en poulie qui ne sont pas, ici, rattachables à une forme particulière ... peut-être aux cruches.

- Les décors : exception faite de raies de tournage ayant sans doute un effet esthétique, et des cordons rapportés propres à une forme particulière, quelques rares tessons présentent de véritables décors. Sur les 15 000 décomptés, six tessons portent des incisions au trait et en triangle, et un des impressions circulaires (au bambou ?). A quelle forme sont-ils associés ? Proviennent-ils réellement de la couche, ou, y ont-ils été introduits accidentellement lors de la visite du four par le potier ? S'il est difficile d'y répondre, il était au moins nécessaire de signaler ces fragments.

3. QUELQUES COMPARAISONS AVEC LES PRODUCTIONS DE SAINT-VICTOR-DES-OULES (Fig. 11).

Les productions de Saint-Victor-des-Oules (Gard) au XIII^e siècle sont entrevues à partir du matériel du

four SVO 128 E (THIRIOT, 1980). Certaines correspondances peuvent être relevées dans le profil de lèvre :

- lèvres à gorge¹³ : les lèvres classiques de Saint-Blaise-de-Bauzon sont absentes de Saint-Victor-des-Oules. Par contre les lèvres obliques aplaties à légère inflexion correspondent au type 13b-22b de Saint-Victor. Pour ces dernières, on constate un plus fort diamètre d'ouverture à Saint-Victor qu'à Bollène pour une date sensiblement identique.
- lèvres rondes¹⁴ : trois variantes ont été définies pour Bollène. Elles correspondent respectivement aux types 1-2, 3-4 et 12-13a de Saint-Victor. Les mêmes différences de diamètre d'ouverture se retrouvent dans les deux cas.
- lèvres triangulaires¹⁵ : elles correspondent aux types 23-24 de Saint-Victor-des-Oules.

Les comparaisons restent toutefois difficiles en raison de l'emploi de méthodes d'étude différentes à quelques années de distance.

Celles que l'on peut faire avec du matériel provenant de sites utilisateurs de la région semblent actuellement assez peu probantes. On trouvera toujours certains profils ayant un air de famille... Seule l'étude de grosses masses permettra de s'appuyer sur des pourcentages relatifs de différents types de lèvres qui, combinés à d'autres critères morphologiques, peuvent être pleins d'enseignement.

4. TECHNIQUES DE FABRICATION (Fig. 12)

Quelques essais ont été réalisés en collaboration avec un potier¹⁶. L'ébauche de forme est tournée très rapidement pour obtenir des raies de tournage assez marquées à l'extérieur. L'emploi d'une argile assez molle est requis. Le bout des doigts imprime de profondes raies de tournage. Après rectification du fond, le sommet des raies est ensuite repoussé à l'estèque très légèrement pour l'aplatir, entraînant de légères bavures latérales dans un mouvement ascendant très rapide qui se termine à la naissance de la lèvre.

Après séchage, le fond est rectifié à l'aide d'un outil semi-tranchant, la poterie n'étant pas posée pour ce faire sur le tour comme le montrent des traces non concentriques. Puis le bas de la panse est égalisé, d'où un aspect beaucoup plus lisse et une bavure vers le bas.

Le bec ponté, contrairement à ce que l'on a écrit jusqu'à présent, semble réalisé par tournage d'une coupelle peu profonde à lèvre triangulaire coupée en deux. La demi-coupelle, formant la paroi du bec, est

appliquée largement sur le haut de la panse et sur la lèvre. Le percement de la panse a lieu, après soudure du bec, par défoncement de la paroi de l'intérieur vers l'extérieur et lissage dans le bec. Une série de gestes permet de donner à cette ébauche son aspect définitif.

Evaluer la représentativité du matériel étudié ici, la couche d'abandon d'un four ruiné en fin de cycle de cuisson, par rapport à la production des ateliers du XIII^e siècle à Bollène et dans la région reste difficile en l'absence d'étude globale du matériel des autres fours fouillés sur ce site. La valeur régionale d'une telle typologie ne peut s'établir qu'en comparaison avec des découvertes nombreuses sur les sites utilisateurs : ce qui n'est malheureusement pas le cas actuellement.

Pour une meilleure définition des productions de l'atelier de Bollène au XIII^e siècle, il faut maintenant étudier les productions des trois autres fours dégagés et chercher à en définir l'aire de commercialisation. La fouille des installations artisanales, à peu près localisées, serait sans doute d'un certain intérêt...

BIBLIOGRAPHIE

- ARCELIN, LAUBENHEIMER 1985
Arcelin-Pradelle Ch. et Laubenheimer F. — « La notion de série en céramique tournée », *Histoire des techniques et sources documentaires*, Actes du colloque du G.I.S., Aix-en-Provence, 1982, Institut de Recherches Méditerranéennes, Aix-en-Provence, 129-139.
- AUJOURD'HUI LE MOYEN AGE 1981
Aujourd'hui le Moyen-Age, Archéologie et Vie quotidienne en France méridionale, Sénanque-Toulon, 1981-1983, Aix-en-Provence.
- GAGNIÈRE 1965
Gagnière S. — « Les sépultures à inhumation du III^e au XIII^e siècle de notre ère dans la basse vallée du Rhône », *Cahiers Rhodaniens*, XII, 53-110
- GAGNIÈRE 1973
Gagnière S. — « Le cimetière médiéval du plateau de Cancaubeau à Châteauneuf-de-Gadagne (Vaucluse) », *Revue d'études ligures*, 1-3, 172-188.
- THIRIOT 1975
Thirirot J. — « Les fours de potiers médiévaux de Bollène (Vaucluse). Le four 187 D de Saint-Blaise-de-Bauzon », *Archéologie Médiévale*, V, 287-305.
- THIRIOT 1980
Thirirot J. — *Les fabriques de poteries médiévales en Uzège et dans le Bas-Rhône. Première recherche sur les ateliers et les productions en cuisson réductrice*, thèse de 3^e cycle dactylographiée, Aix-en-Provence.
- THIRIOT 1986a
Thirirot J. — « La production des céramiques communes grises du haut Moyen-Age en Uzège et Bas-Rhône : Etat de la question », *III^e congresso internazionale sulla ceramica medievale nel Mediterraneo Occidentale*, Sienna-Faenza, 1984, Firenze, 235-250.
- THIRIOT 1986b
Thirirot J. — *Les ateliers médiévaux de poterie grise en Uzège et dans le Bas-Rhône : premières recherches de terrain*, Paris (Documents d'Archéologie Française, 7).

13. Cf. § 2.4.

14. Cf. § 2.5.

15. Cf. § 2.6.

16. Je remercie Michel Wohlfahrt, de Dieulefit (Drôme), pour son concours et son intérêt pour la technique de fabrication des poteries traditionnelles anciennes.

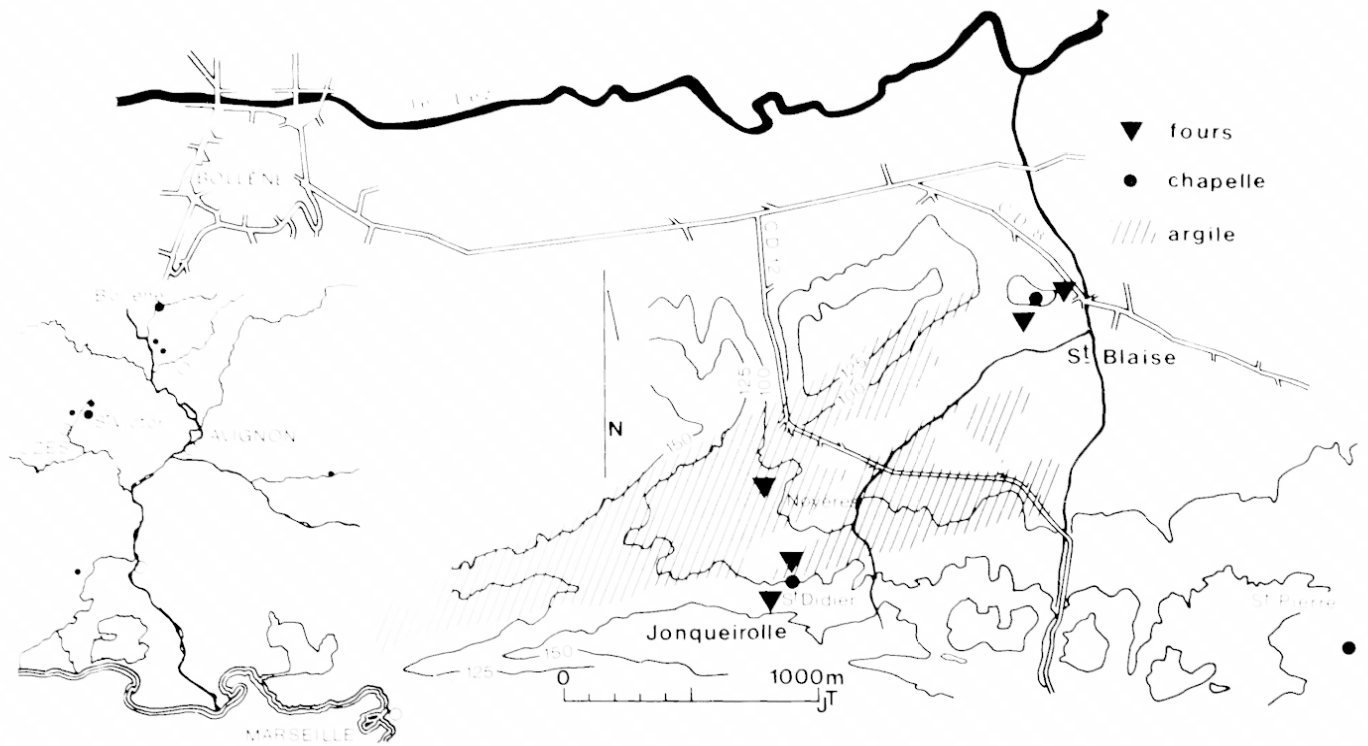


Fig. 1 : Localisation du site. Position des sites repérés par rapport au gisement d'argile et à l'habitat.



Fig. 2 : Vue générale du four BSB 187 D.

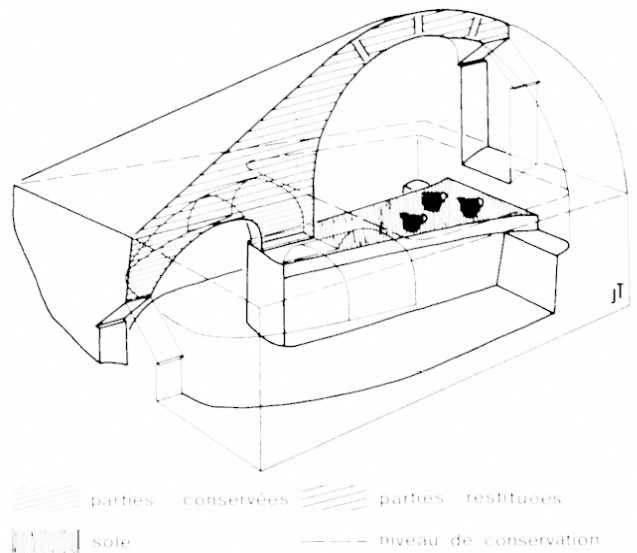


Fig. 3 : Essai de reconstitution du four (vue non axonométrique).

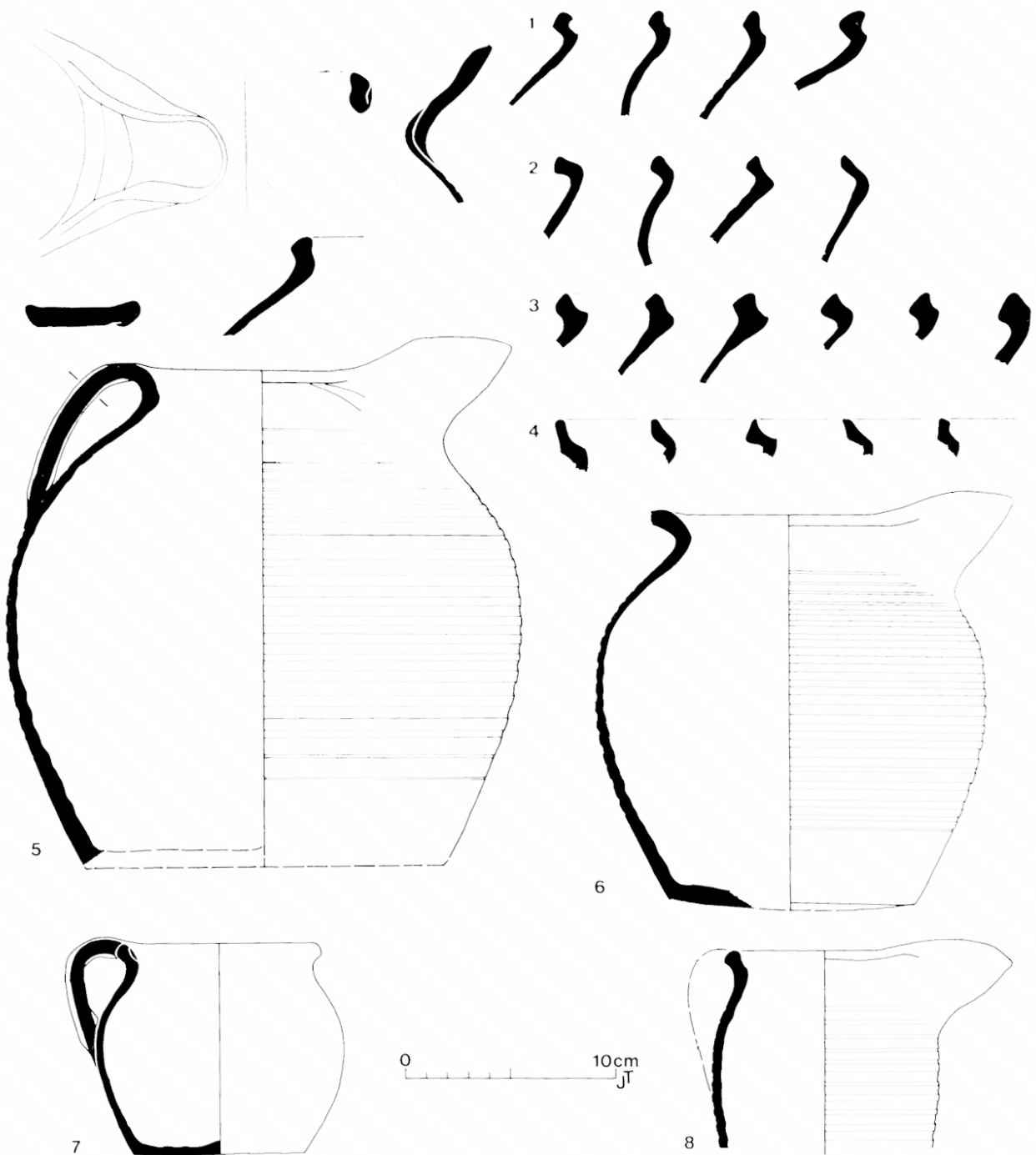


Fig. 4 : Morphologie des formes à lèvres à gorge et bec ponté : type 1.



Fig. 5 : Poterie grise de type 1a (avec bec ponté et raies de tournage). Hauteur : 200 mm.



Fig. 6 : Poterie grise de type 1b (sans bec ponté et paroi lisse). Hauteur : 105 mm.



Fig. 7 : Poterie grise de type 1c, provenant de Châteauneuf-de-Gadagne. Hauteur : 150 mm.

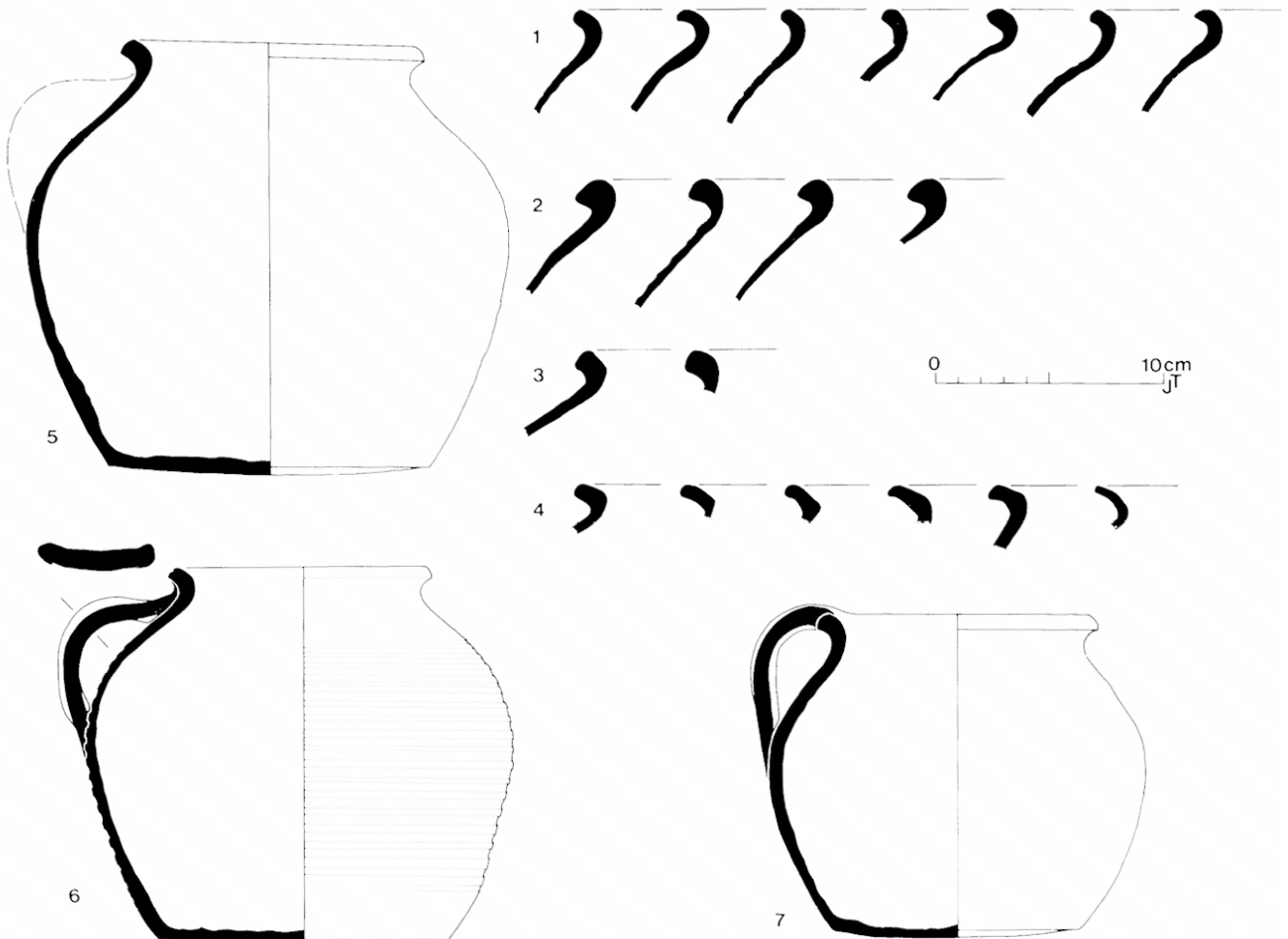


Fig. 8 : Morphologie des formes à lèvre ronde : type 2.



Fig. 9 : Poterie grise de type 2. Hauteur : 145 mm.

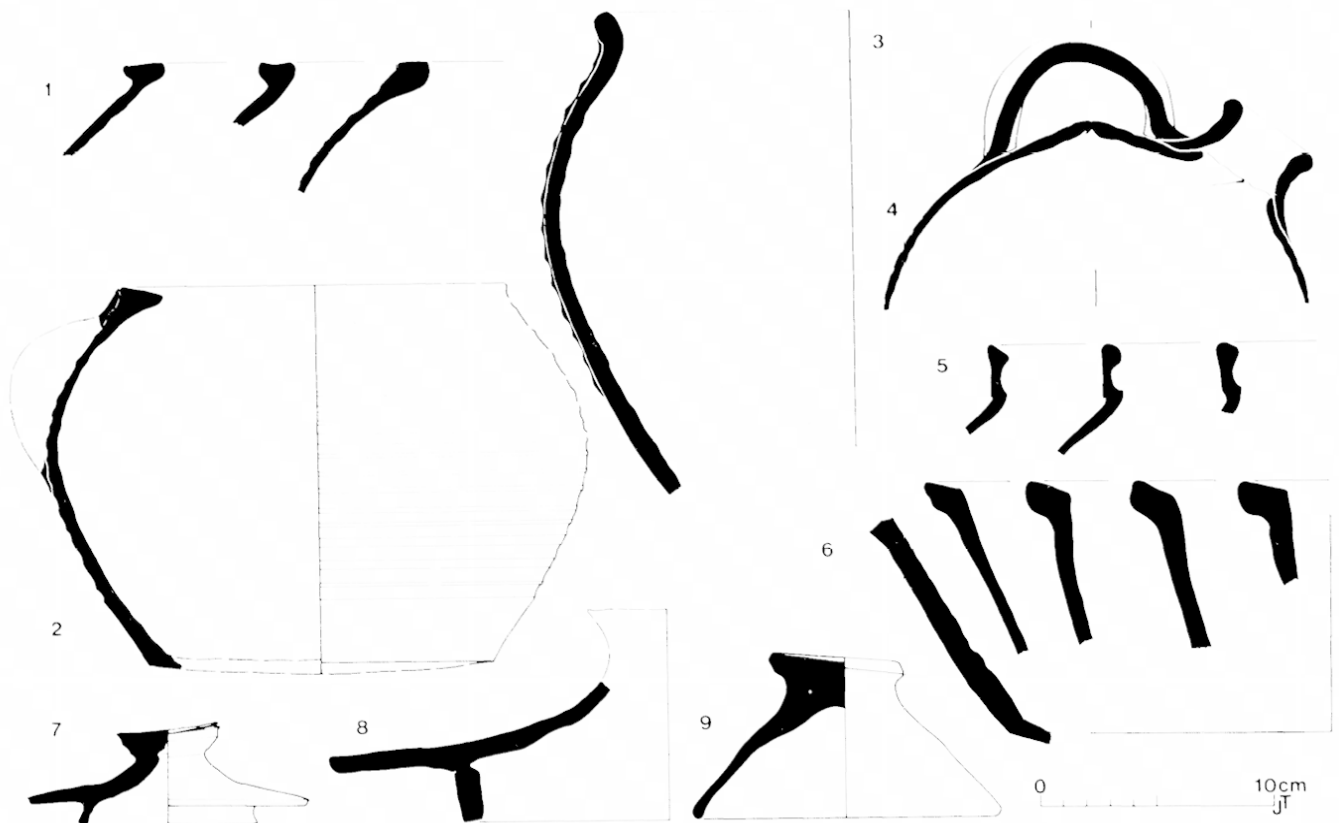


Fig. 10 : Morphologie de formes secondaires.

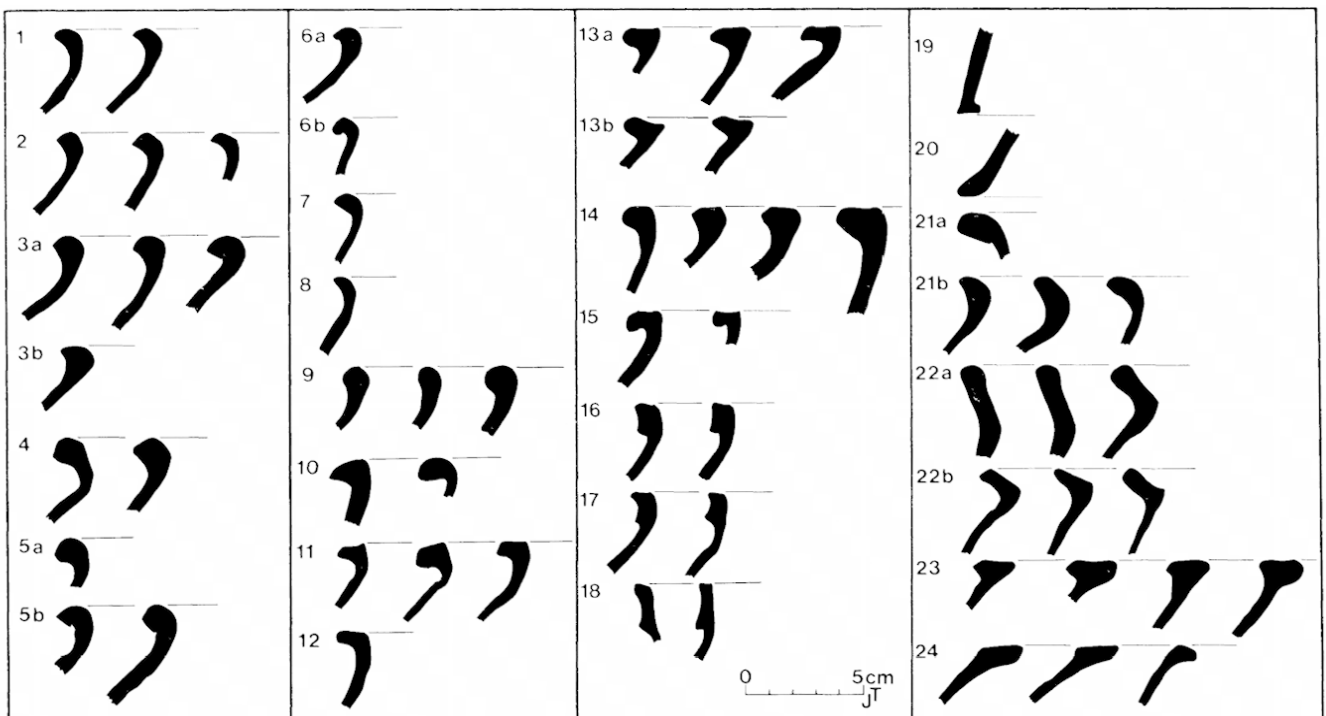


Fig. 11 : Typologie des lèvres de Saint-Victor-des-Oules, XII^e et XIII^e s

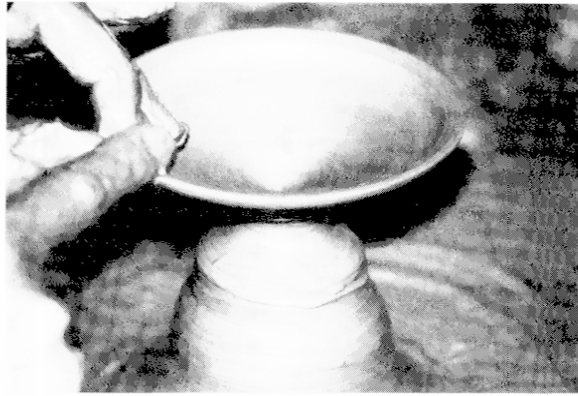


Fig. 12 : Essai de fabrication d'un bec ponte.