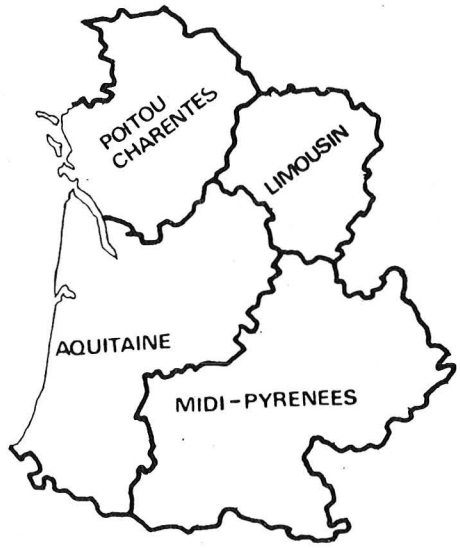
AQVITANIA

TOME 8
1990

UNE REVUE INTER-RÉGIONALE D'ARCHÉOLOGIE



EDITIONS DE LA FEDERATION AQVITANIA

SOMMAIRE

Bruno Texier,
Les fours à sel protohistoriques du site de l'Eglise à Esnandes (Charente-Maritime) dans leur contexte géographique et archéologique 5

Richard Boudet,
Le harnachement de l'Age du Fer du Saula à Lafrançaise (Tarn-et-Garonne) 25

Christophe Sireix,
Officine de potiers et production céramique sur le site protohistorique de Lacoste à Mouliets-et-Villemartin (Gironde) 45

Daniel Schaad et Georges Soukiassian,
Encraoustos : un camp militaire romain à *Lugdunum civitas Convenarum* (Saint Bertrand de Comminges) 99

Anne Hochuli-Gysel,
Verres romains trouvés en Gironde 121

Eliane Okaïs,
Chapiteaux de marbre des Pyrénées-Atlantiques et des Hautes-Pyrénées antérieurs à l'époque romane 135

Jean Catalo,
Rodez : du forum antique au couvent des Jacobins 161

Sylvie Riuné-Lacabe et Suzanne Tison,
De l'Age du Fer au Ier siècle après J.-C. : vestiges d'habitats à Hastingues (Landes), fouille de sauvetage sur le tracé de l'autoroute A 64 187

Marie-Françoise Diot,
Analyse palynologique d'Hastingues (Landes) 229

Erratum : Sur la couverture du tome 7, est portée la date de 1990. Il faut bien sûr lire, comme à l'intérieur du volume, 1989.

Aquitania, tome VIII, 1990

Christophe Sireix

Officine de potiers et production céramique sur le site protohistorique de Lacoste à Mouliets-et-Villemartin (Gironde) [1]

Résumé

Le site protohistorique de Lacoste à Mouliets-et-Villemartin (Gironde) a fait l'objet, depuis sa découverte en 1954, de multiples recherches (prospections, sondages, fouilles de sauvetage et programmées). Les résultats obtenus grâce à toutes ces interventions ont permis de définir les limites géographiques et la chronologie de son occupation, sa principale vocation et un aspect de son organisation interne. Le mobilier observé constitue, par son abondance et sa qualité, l'un des plus beaux reflets de la culture matérielle du second âge du Fer régional.

Les dernières campagnes de fouilles (1984 et 1985) ont porté sur l'étude d'un quartier artisanal voué à la production céramique avec la découverte de onze fours de potiers et d'un important échantillonnage de leur production.

Abstract

The protohistorical site of Lacoste, at Mouliets-et-Villemartin (Gironde) was the object of many research (prospections, sondages, saving and programmated excavations) since it has been discovered in 1954. The results obtained by all these interventions had permit to define the geographical limits and the chronology of its occupation, its principal vocation and a part of its internal organisation. The artefacts observed constitue, by their abundance and quality, one of the most beautiful reflect of the material culture of the regional Second Iron Age.

The last excavations (1984 and 1985) have concerned the study of an artisanal district devoted to ceramical production with the discover of eleven potters'ovens and of an important sampling of their production.

1. Publication réalisée d'après : Sireix Ch., *Officine de potiers sur le site protohistorique de Lacoste (commune de Mouliets-et-Villemartin, Gironde)*, Mémoire dactylographié de l'E.H.E.S.S., antenne de Toulouse, sous la direction de M. J. Guilaine, 1986.

Découvert en 1954 [2], sans cesse prospecté depuis lors, sondé et fouillé entre 1969 et 1985, le site de Lacoste constitue, pour l'heure, l'un des meilleurs reflets de la civilisation du Second Age du Fer du sud-ouest de la Gaule et du nord de l'Aquitaine. La richesse et la qualité du mobilier recueilli en surface et les principaux résultats obtenus lors des différentes campagnes de fouilles, ont d'ores et déjà permis de cerner la chronologie de l'occupation du site ainsi que sa principale vocation [3]. Les recherches effectuées durant les deux dernières campagnes de fouilles (1984-1985) ont porté sur l'étude d'une zone artisanale vouée à la production céramique ; 11 fours de potiers ont ainsi pu être observés, accompagnés d'une grande quantité de vases céramiques.

Après un rappel des principales découvertes anciennes et récentes et des principaux acquis dus aux différents sondages et fouilles effectués sur ce site jusqu'en 1984, une part importante de ce travail sera consacrée à l'étude des fours de potiers et à leur production à partir de laquelle nous essaierons de définir une typologie.

Le site de Lacoste

Le cadre géographique (fig. 1)

Implanté dans la basse vallée de la Dordogne, sur la rive gauche, en amont de la ville de Castillon-la-Bataille, le site de Lacoste se trouve en Gironde, dans la commune de Mouliets-et-Villemartin, à 50 km à l'est de Bordeaux. Il occupe, à 1800 mètres des berges de la Dordogne, un replat de terrasse alluviale du Würm ancien légèrement surélevé par rapport à ses environs immédiats, ce qui le met à l'abri de tout risque d'inondations. L'implantation de ce site est très certainement liée à la proximité du gué du Pas de Rauzan, premier passage carrossable sur la Dordogne, en amont de l'Océan et point quasiment extrême de la remontée des marées. Ce passage a été utilisé jusqu'au XIXe siècle, date de la construction du premier pont de Castillon-la-Bataille. Une série de découvertes fortuites ont permis récemment, de déceler la présence de plusieurs niveaux d'occupation du Second Age du Fer tout le long de cette zone de gué. Ces niveaux d'occupation peuvent correspondre à des installations de contrôle du gué et, vu leur étendue, à des entrepôts. Le gué du Pas de Rauzan offre l'intérêt de constituer un carrefour de deux axes de transport : l'axe fluvial permet de rejoindre, vers l'ouest, la capitale des Bituriges Vivisques, Bordeaux, puis l'Océan, et, vers l'est, le territoire des Pétrocores et l'axe terrestre nord-sud reconnu [4] qui relie les territoires des Lémovices et des Santons à ceux des Vasates et des Nitiobroges. A plus grande échelle, Lacoste se trouve dans une zone charnière entre la Gaule Celtique et les peuples aquitains, et occupe une position privilégiée au sein de l'Isthme gaulois qui relie la Méditerranée à l'Atlantique. Lacoste se trouve donc au carrefour de multiples influences et a pu développer, dès le début du troisième siècle avant notre ère, des activités principalement orientées vers le commerce et la production.

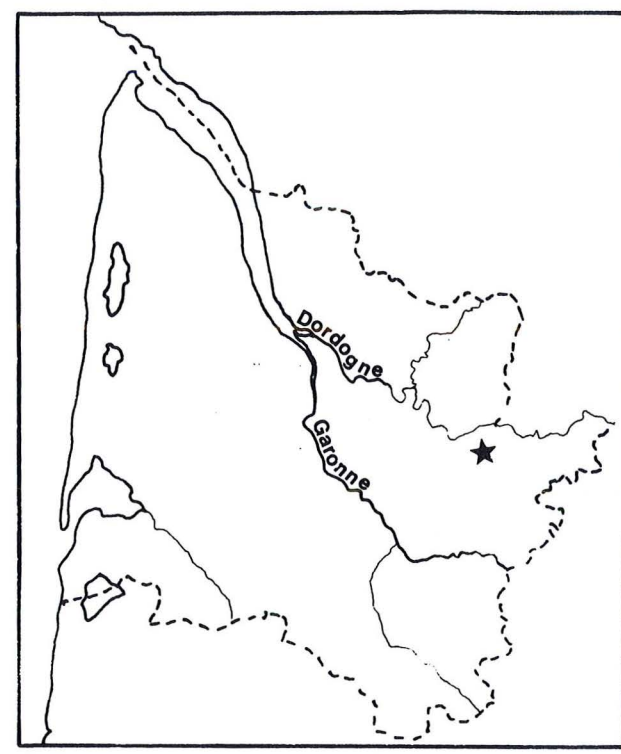


Fig. 1. — Contexte géographique régional.

2. Le site de Lacoste a été découvert par M. M. Sireix, lors d'une prospection de surface.
3. Sireix M., Sireix Ch., Lacoste, une ville-marché gauloise en Aquitaine, *Archeologia*, 1984, 197, p. 60-66.
4. Faravel S., *L'occupation du sol et le peuplement des bassins de l'Escouach et de la Gamage du néolithique à la fin du moyen âge*, T.E.R., 2 vol. dact., Université de Bordeaux III, 1984, I, p. 29-30.

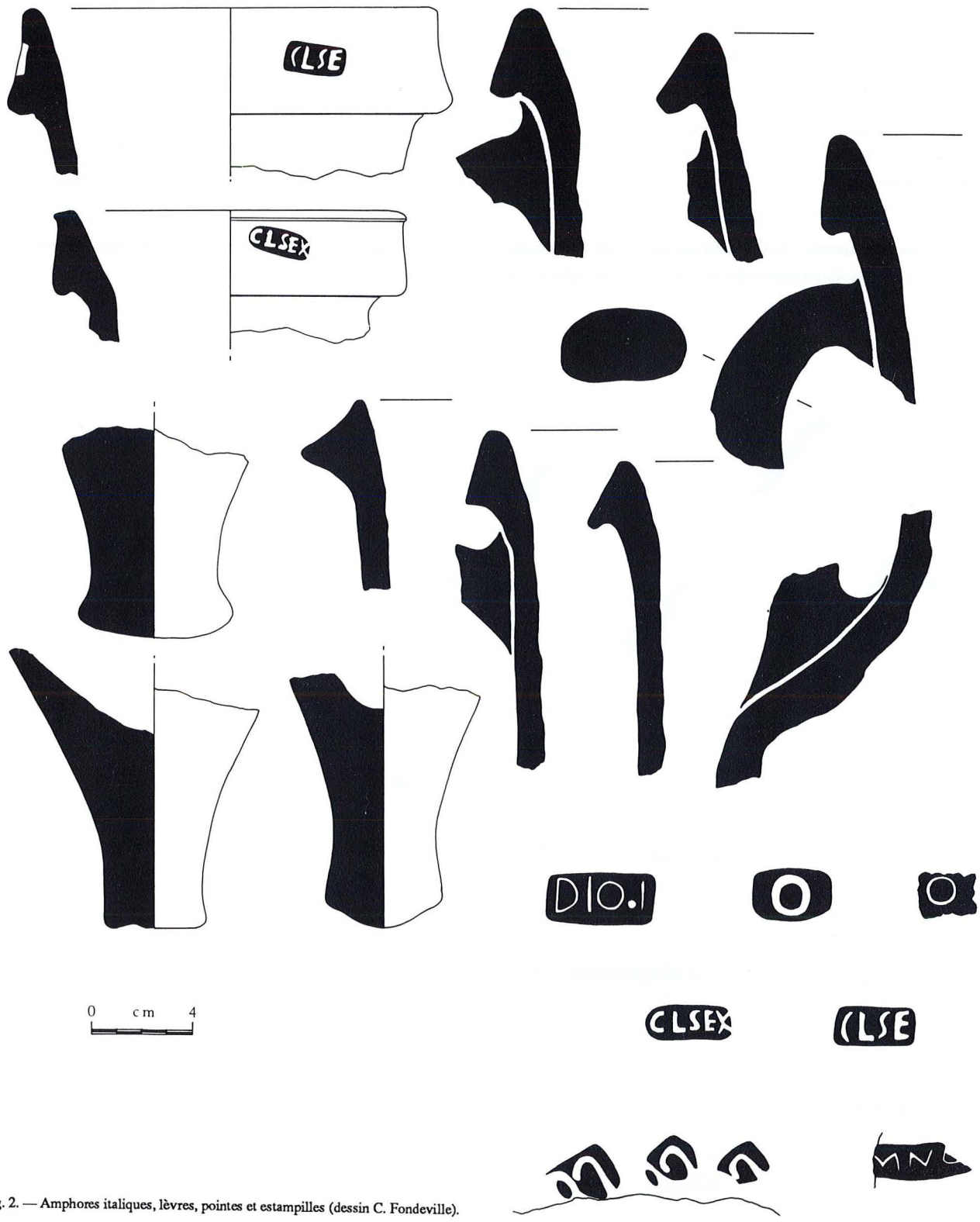


Fig. 2. — Amphores italiques, lèvres, pointes et estampilles (dessin C. Fondeville).

L'ensemble du site, dont la superficie est évaluée à 25 hectares, est aujourd'hui cultivé en céréales et en vignes. Les 25 hectares sont circonscrits dans une zone grossièrement circulaire, irrégulièrement occupée durant les cinq siècles d'existence du site. Lacoste a connu son extension maximale entre la fin du second et le début du premier siècle avant notre ère avec une superficie estimée à une dizaine d'hectares.

Les apports des prospections de surface

Dès sa découverte, le site de Lacoste a fait l'objet de prospections systématiques de surface. Ces prospections ont largement contribué a l'enrichissement des connaissances. Par la définition et la cartographie des zones présentant une concentration de mobilier, chronologiquement individualisées ou stériles, nous avons pu aboutir à la localisation d'habitations ou d'ateliers et mesurer l'emprise de l'occupation au sol de l'habitat, sa répartition et son évolution topo-chronologique. Enfin, grâce aux prospections, nous avons pu accumuler maintes connaissances sur la culture matérielle régionale du Second Age du Fer permettant, d'une part, une approche de la chronologie de l'habitat et, d'autre part, la définition de la vocation propre du site.

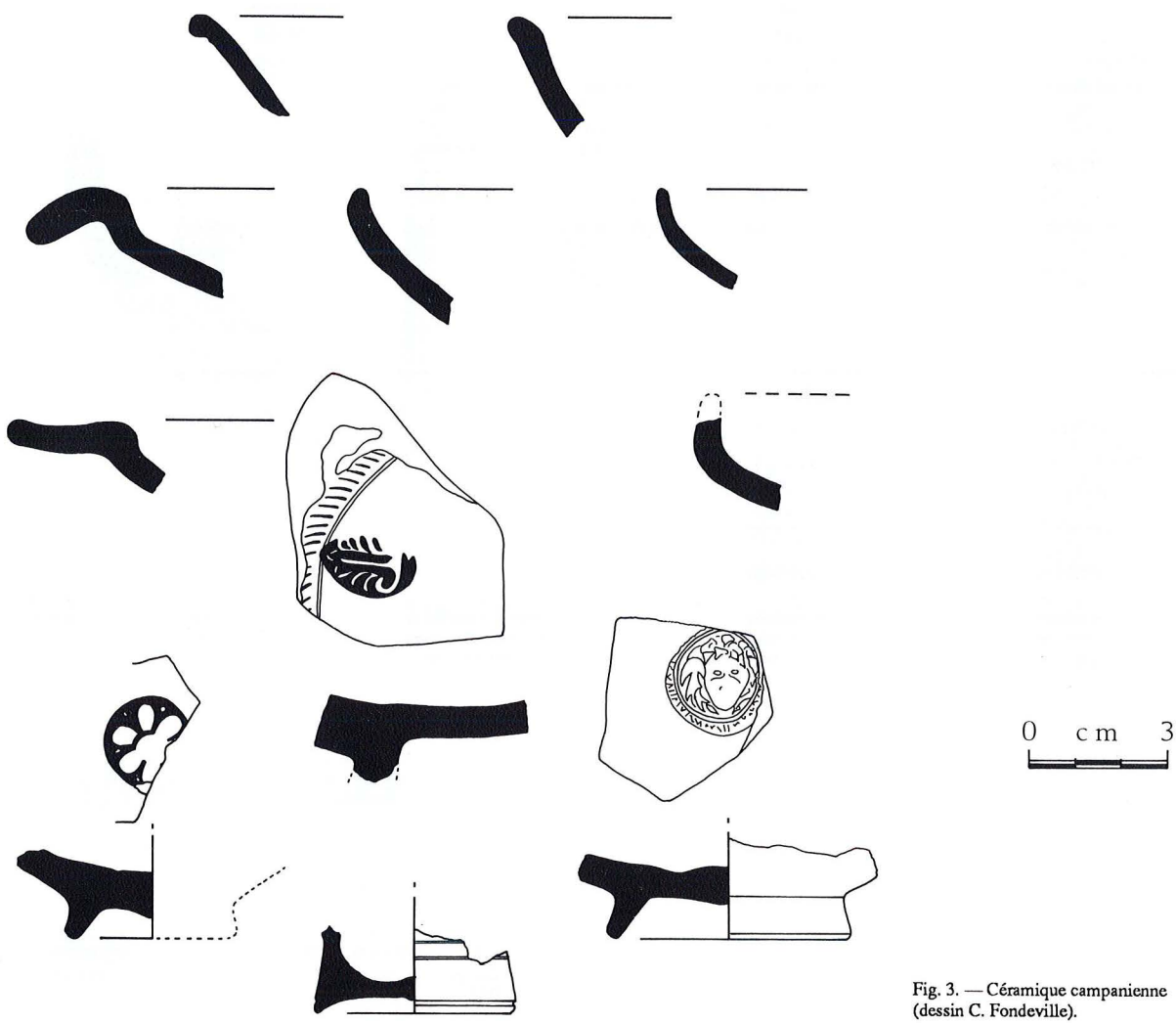


Fig. 3. — Céramique campanienne (dessin C. Fondeville).

Vocation du site : les importations et le commerce

Dès sa découverte, mêlés à de la céramique «indigène» du Second Age du Fer, de très nombreux fragments d'amphores italiques et quelques tessons de céramique à vernis noir dite campanienne démontraient l'existence d'un commerce actif avec l'Italie [5]. Aujourd'hui, on dénombre plusieurs milliers de tessons de ces amphores, elles appartiennent principalement au type Dressel 1 (fig. 2), et majoritairement au type 1A daté de la seconde moitié du second siècle avant notre ère et de la première moitié du premier. Quelques fragments représentent des formes plus anciennes, il s'agit d'amphores gréco-italiques, à petite lèvre inclinée, datables de la deuxième moitié du troisième siècle avant notre ère et de la première moitié du second. Les amphores les plus tardives appartiennent au type Pascual 1 qui apparaît dans nos régions dès le dernier tiers du premier siècle avant notre ère. On note également la présence de rares fragments d'amphores à fond plat du type Gauloise 1 et d'amphores de fabrication régionale [6]. Ce mobilier tardif correspond aux derniers niveaux d'occupation du site sur lequel un habitat restreint perdure jusqu'au milieu, voire la deuxième moitié du second siècle de notre ère.

La céramique campanienne (fig. 3) provient, en fait, de plusieurs centres de production italiques : Latium, Etrurie et Campanie. Les formes les plus anciennes, campanienne A et précampanienne, sont datables de la deuxième moitié du troisième siècle avant notre ère, d'autres appartiennent à la seconde moitié du second siècle avant, les tessons les plus tardifs sont du type B ou «béoïde», de la seconde moitié du premier siècle avant notre ère [7].

Le site de Lacoste n'a pas fourni de tessons de céramique à vernis rouge italique. Il n'existe pourtant pas de hiatus dans l'occupation du site qui possède des niveaux pouvant contenir du mobilier de ce type. Peut-être s'agit-il d'une carence provisoire liée aux hasards de la prospection ou peut-être d'un changement des axes commerciaux locaux, car la céramique à vernis rouge italique est bien représentée dans les grands centres urbains de l'ouest de la Gaule : Saintes, Bordeaux et Périgueux entre 30 avant J.-C. et 15 après J.-C.

La céramique à vernis rouge sigillée originaire du sud de la Gaule (Montans pour la plupart des vases) est, en revanche, bien représentée à Lacoste. On la trouve en faible quantité sur des superficies très restreintes, elle constitue avec les amphores gauloises les dernières traces d'occupation du site. Cette céramique est accompagnée de céramique à paroi fine.

La présence sur le site de Lacoste de l'ensemble de ce mobilier d'importation témoigne de la vitalité d'un commerce très actif dès la deuxième moitié du troisième siècle avant notre ère. Sans nul doute, Lacoste a joué un rôle de centre de redistribution du vin italien, comme en témoigne la grande quantité d'amphores découvertes. Ce rôle économique est largement confirmé par les découvertes monétaires [8].

Fig. 4. — a. Imitation d'un drachme de *Rhoda* (cliché F. Bunuel).
b. Imitation d'un drachme d'Ampurias (cliché D. Gallot).

Près de 70 % des monnaies découvertes sur le site sont d'origine celtique. 60 % sont antérieures à la Conquête, et si l'on englobe les frappes coloniales (Nîmes et Lyon), on obtient un total supérieur à 85%. Les monnaies les plus anciennes sont des imitations de frappes hispaniques : Rhoda et Emporion (fig. 4 a et b). Ces monnaies d'argent, «lourdes» (environ 4 g), ont circulé entre la deuxième moitié du troisième siècle et le début du second avant notre ère. Une obole massaliote peut être contemporaine de cette série. Viennent ensuite des frappes régionales du milieu du second siècle à la première moitié du premier siècle avant notre ère. Les monnaies «à la croix», dont le type cubiste domine largement, sont très fréquentes ; on peut leur associer chronologiquement des imitations récentes de

5. Sireix M., Mohen J.-P., La station gauloise de Lacoste près Castillon (Gironde) *XIXe congrès d'études régionales de la fédération historique du Sud-Ouest, Sainte-Foy-la-Grande, 1966*, Bordeaux, 1969, p. 199-210.

6. Berthault F., Amphore à fond plat et vignoble à Bordeaux au Ier siècle, *Aquitania*, VI, 1988, p. 162.

7. Nous exprimons ici nos vifs remerciements à M. M. Bats à qui nous devons ces précieux renseignements.

8. Pour plus de détails, voir : Sireix M., Noldin J.-P., Colbert de Beaulieu J.-B., Nony D., Richard J.-C., Les monnaies de Mouliets-et-Villemartin, Gironde (1954-1982), *Gallia*, XLI, 1983, p. 25-87.

monnaies de Rhoda (série «légère» en argent de 2,5 g environ), des monnaies pétrocores, santones, pictones, lémovices, ou plus éloignées : arvernes, séquanes, atrébates, sans oublier un statère attribué au peuple Boïen d'Europe Centrale. Deux autres statères tout à fait comparables à ceux qui proviennent du trésor de Tayac (Gironde) accentuent les rapports évidents entre l'origine de ce trésor et le site de Lacoste. Les contacts commerciaux avec l'Italie avant la période augustéenne ont amené des frappes républicaines sur le site, il s'agit de deniers d'argent qui ont pu circuler jusqu'au milieu du premier siècle de notre ère. Sont également présentes, des petites oboles d'argent dites aquitaniques ou du Centre-Ouest de la France, ces divisions sont en fait, grâce à la multiplication des découvertes régionales récentes, considérées dans leur grande majorité comme des frappes d'origine locale. Elles s'inscrivent chronologiquement dans une période comprise entre 40 et 10 avant J.-C.. Enfin, est présente à Lacoste la série des petits bronzes frappés par des chefs gaulois locaux après la Conquête romaine. Il s'agit de monnaies de Luccios, Verica, Urdore, Aniccoios et surtout de Contoutos qui domine largement. Ces monnaies peuvent être chronologiquement associées à des frappes coloniales de Lyon ou de Nîmes ainsi qu'à des monnaies d'Auguste ou Tibère frappées à Rome ou plus rarement en Espagne. Les monnaies impériales romaines qui complètent cet inventaire sont essentiellement représentées, à l'exception d'un denier d'argent de Tibère, par des petites divisions — semis, *asses* ou *dupondii* — dont les plus tardives datent de la deuxième moitié du second siècle de notre ère.

Cet ensemble monétaire est une parfaite illustration de l'importance des activités économiques et des très nombreuses transactions effectuées sur le site pendant plusieurs siècles. Il reflète également la diversification et l'envergure des circuits commerciaux dans le sud-ouest de la Gaule durant le Second Age du Fer.

Vocation du site : la production

Les prospections de surface ont permis de découvrir de très nombreux objets finis soupçonnés d'avoir été produits ou manufacturés directement sur le site. Il s'agit pour la plupart d'objets métalliques en bronze ou en fer.

Le travail du bronze (fig. 5), est attesté par des creusets, de rares fragments de moules, de nombreuses coulées informes, des étoiles de démoulages, des déchets de découpe, et surtout par quelques objets bruts de coulée fabriqués en série montrant l'utilisation de la technique de la cire perdue

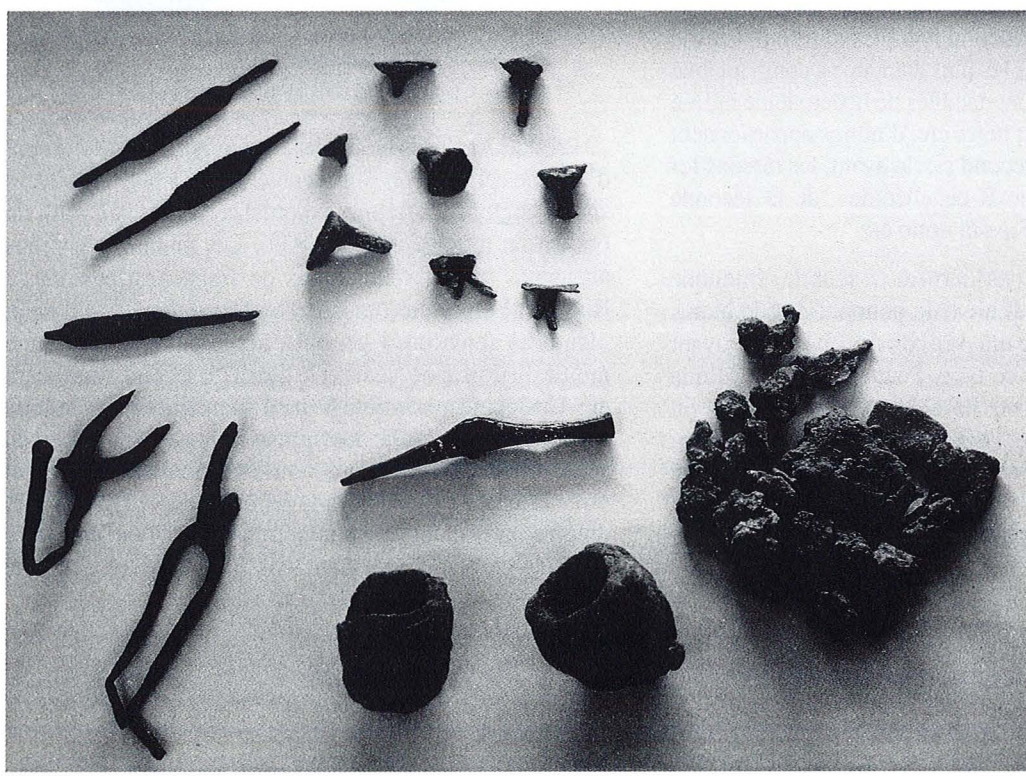


Fig. 5. — Le travail du bronze : creusets, étoiles de démoulage, coulées, pinces et limes (cliché D. Gallot).

Fig. 6. — Paire de rivets bruts de coulée (cliché F. Bunuel).

(fig. 6). Des lingots de plomb ou d'étain, des marteaux d'orfèvre, des pinces et des limes illustrent parfaitement cette activité artisanale à laquelle on doit associer le travail des émaux. En effet, de nombreux clous ou boutons émaillés ont été trouvés sur le site (fig. 7) ; l'émail rouge était obtenu à partir de la refonte des oxydes de cuivre déposés et accumulés sur les parois extérieures des creusets de bronziers.

La répartition au sol de l'ensemble de ces découvertes ne semble pas indiquer de zones de concentration précises, ces objets se trouvent ainsi disséminés sur toute la superficie du site. Il devrait pourtant exister à Lacoste un quartier spécialisé comme il en existe un pour la céramique et très certainement le travail du fer et surtout le traitement de son minerai. De nombreux *oppida*, comme celui de Bibracte sur le Mont-Beuvray en Bourgogne, révèlent ce type d'organisation chez les métallurgistes de la fin du Second Age du Fer [9].

Les objets finis en bronze sont abondants. Certes, on ne peut pas affirmer qu'ils ont tous été fabriqués sur le site, mais bon nombre d'entre eux en sont forcément originaires. Il semble, d'après leur typologie et leur attribution chronologique, que la pleine période de production se situe durant la Tène finale. Les objets en bronze sont des objets de

Fig. 7. — Plaque-boucle en bronze, décorée d'ocelles et de rivets émaillés (cliché D. Gallot).

parure ; boucles (fig. 7) et éléments de chaîne de ceinture, bracelets, perles bourgeonnantes, boutons, clous ornementaux, pièces de harnachement et fibules dont le type de Nauheim est l'un des plus répandus. Ces objets de bronze sont souvent décorés par estampage, découpage, ciselage, émaillage ou étamage ; un fermoir de bracelet

9. Guillaumet J.-P., L'art du bronzier et la fin de La Tène, livret-guide de l'exposition «*L'art celtique en Gaule*», 1983, p. 151-152.

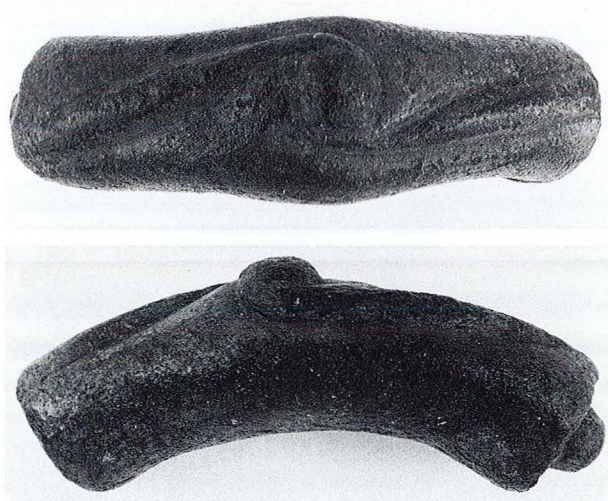


Fig. 8. — Fermoir de bracelet en bronze (cliché F. Bunuel).

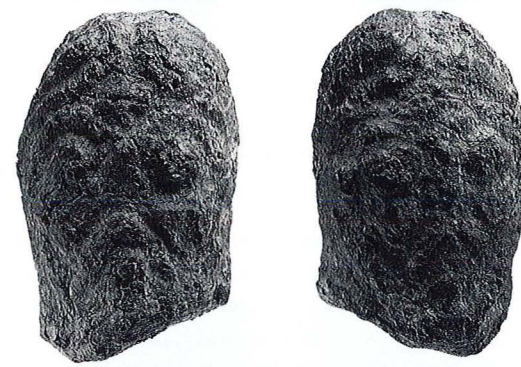
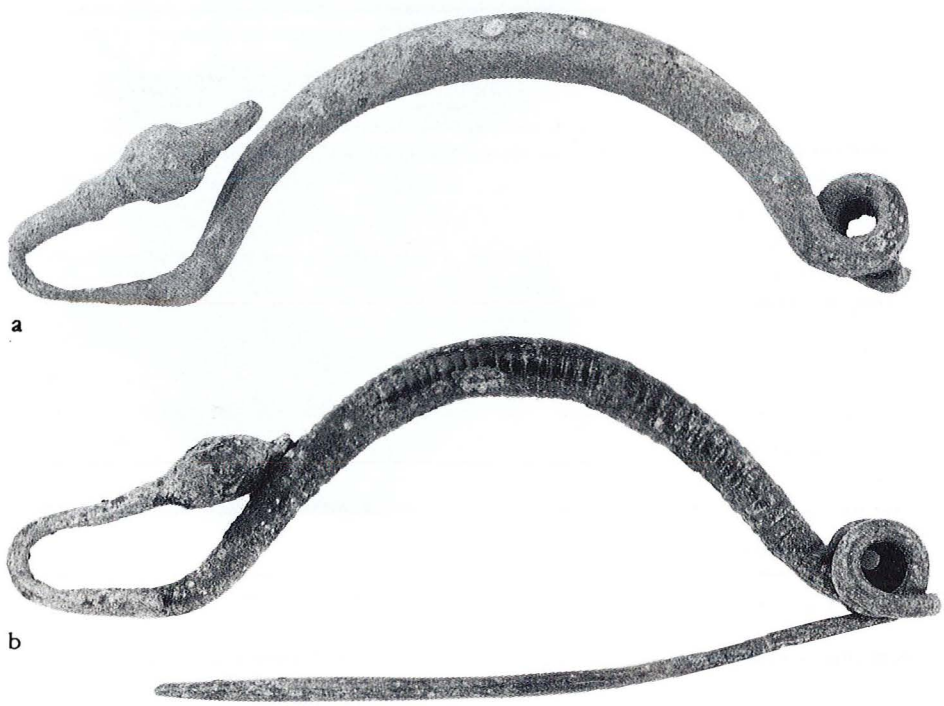


Fig. 9. — Extrémité de torque en bronze décoré d'une double face d'un gaulois moustachu (cliché F. Bunuel).



a

b

Fig. 10a. — Fibule de Lacoste (cliché F. Bunuel).
10b. — Fibule provenant du site des Grands-vignes II à Sainte-Florence (cliché F. Bunuel).

(fig. 8) est décoré de deux «S» se rejoignant sur un point bouleté, ce type de décoration celtique appartient à un des rares objets en bronze attribuable à la Tène ancienne, voire au début de la Tène moyenne, tout comme l'extrémité d'un torque représentant un double visage d'homme (bifrons) muni de moustaches bouclées (fig. 9). Une seule fibule en bronze peut être rapprochée chronologiquement de ces deux derniers objets ; il s'agit d'une fibule du type de «Dux» très proche typologiquement de celle récemment découverte sur le site voisin de Sainte-Florence [10] (fig. 10).

10. Sireix Ch., Le site protohistorique des Grands-Vignes II, à Sainte-Florence (Gironde), *Aquitania* , 7, 1989, p. 16.

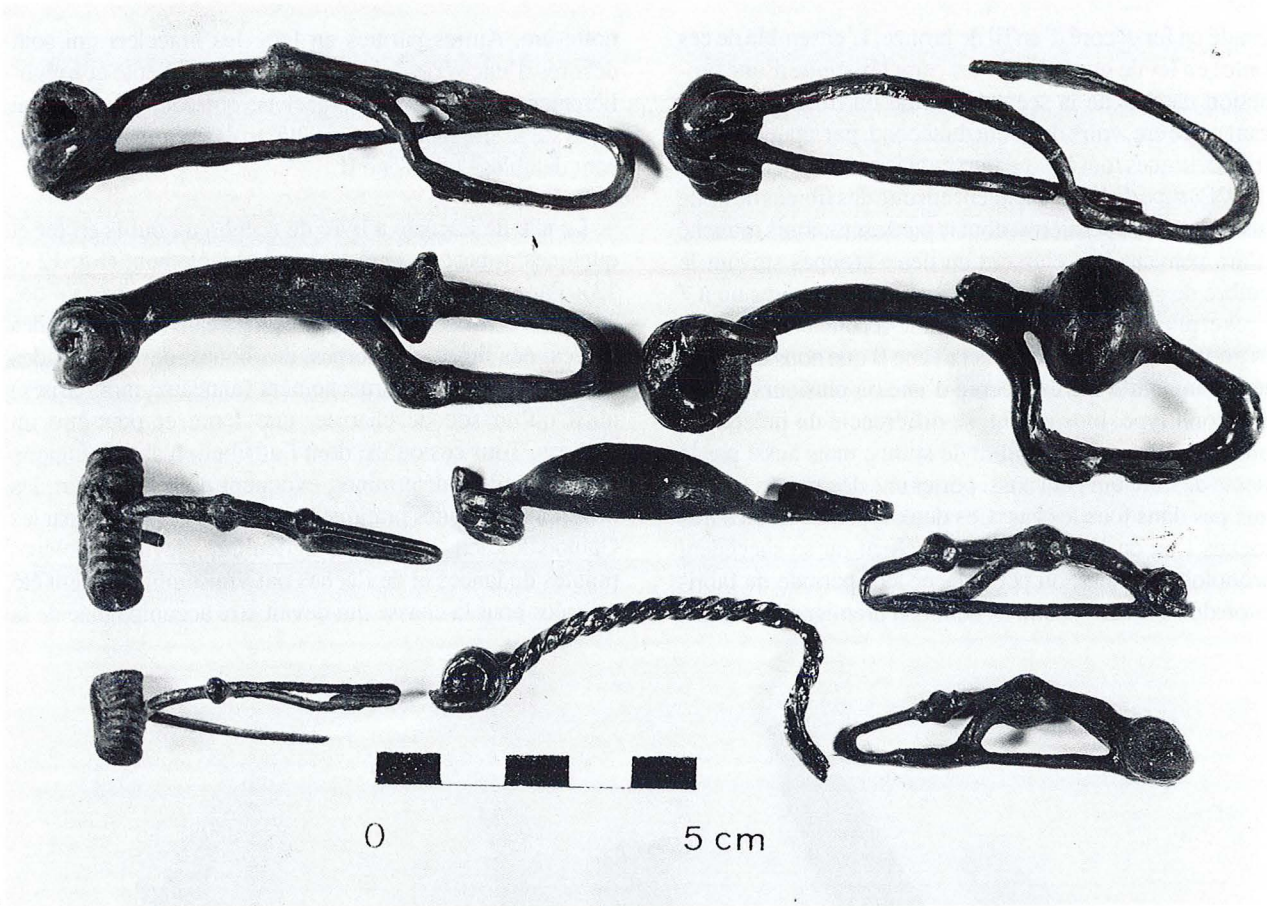


Fig. 11. — Ensemble de fibules en fer (cliché D. Gallot).

Ces objets celtiques constituent les témoins les plus anciens de l'occupation de Lacoste dont la période d'implantation correspond à celle de l'abandon de sites de hauteur comme l'éperon barré des Grands-Vignes à Saint-Pey-de-Castets et Sainte-Florence [11] . Des fibules filiformes, à queue de paon, pseudo la Tène 2, à charnière, ainsi qu'un bracelet réglable à ressorts et un stylet, sont attribuables à la période gallo-romaine, mais la pleine période de production demeure cependant la Tène finale.

Le travail du fer est fortement représenté à Lacoste. Il est attesté par des zones de concentration de scories et par la présence de nombreux objets finis correspondant à de l'outillage ou à des objets de parure.

On a pu, en effet, localiser en périphérie des secteurs d'habitat des aires où les scories abondent sur plusieurs dizaines de mètres carrés. Ces aires correspondent très certainement à des ateliers de traitement du minerai de fer. On ne trouve pas de minerai de fer en Gironde, mais des mines sont attestées jusqu'au XIXe siècle dans le département voisin de la Dordogne. Il est donc très facile d'imaginer un acheminement du minerai et de lingots par la voie fluviale.

Les objets de parure en fer sont des fibules et des bracelets. Les fibules, de plusieurs types, sont toutes antérieures au milieu du premier siècle avant notre ère, elles appartiennent à des séries de La Tène II. La fibule en fer la plus ancienne pourrait s'apparenter à un type tardif de la Tène I, le ressort, le pied et l'ardillon sont manquants, l'arc qui ne semble pas être décoré est aplati. D'autres fibules de grande taille ont des ressorts à deux fois deux.spires à corde externe, un pied rattaché à l'arc très souvent perlé ou bouleté (fig. 11) ; deux exemplaires ont certainement perdu leur attache à l'arc. L'une d'entre elles possède un arc

11. *Idem.*

torsadé en fer décoré d'un fil de bronze. L'ensemble de ces fibules en fer de grande taille est caractéristique d'une production datable de la seconde moitié du troisième siècle avant notre ère, voire du début du second, par analogie à des séries celtiques tout à fait comparables de l'est de la France et de l'Europe de l'est. Viennent ensuite des fibules de taille plus réduite, ces dernières, dont le pied est toujours rattaché à l'arc peuvent être classées en deux groupes suivant le nombre de spires du ressort (deux fois deux spires ou à 7 spires et plus). Le premier type semble découler directement des grandes fibules de schéma la Tène II que nous avons vu précédemment, l'arc est décoré d'une ou plusieurs perles. Le second type, plus récent, se différencie du précédent, non seulement par le nombre de spires, mais aussi par la finesse de l'arc qui peut aussi porter une décoration perlée, mais pas dans tous les cas. Ces deux types de fibules très proches l'un de l'autre, se chevauchent ou se succèdent chronologiquement, on peut placer leur période de fabrication du début du second au début du premier siècle avant notre ère. Autres parures en fer : les bracelets qui sont décorés d'une série de perles de taille différente et irrégulièrement réparties. Ces bracelets, qui sont relativement rares sur le site (deux ou peut-être trois fragments connus), sont datables de la Tène II.

Le site de Lacoste a livré de nombreux outils en fer et quelques armes, de chasse vraisemblablement (fig. 12 et 13). Parmi les pièces les plus courantes, on trouve des couteaux de différents types, des marteaux, des coins, des pinces, des limes, des serpes, des houes, des haches, des clefs, des pièces de harnachement (anneaux, mors brisés) ainsi qu'un soc de charrue, une force et peut-être un compas. Tous ces outils, dont l'attribution chronologique reste difficile à déterminer, évoquent pour la plupart, les différentes activités pratiquées pendant trois siècles par les Gaulois de Lacoste : artisanat, agriculture, élevage. Quelques pointes de lances et de flèches ont vraisemblablement été utilisées pour la chasse qui devait être accompagnée de la

Fig. 12. — Ensemble d'outils en fer (cliché D. Gallot).

Fig. 13. — Pointes et talons de lances, mors brisés et carcan (cliché D. Gallot).

pèche. Une des premières découvertes en prospection sur le site, est un carcan, sorte de longue chaîne destinée à tenir un homme ou un animal prisonnier par le cou grâce à un collier divisé en deux parties (fig. 13).

Parallèlement à l'artisanat du métal, une production de bijoux en verre coloré (perles et bracelets), a pu se développer à Lacoste, dès la fin du troisième siècle avant notre ère [12]. On soupçonne cette production du verre sur place en raison de l'abondance des trouvailles d'objets de ce type et par la découverte fortuite d'un bloc de verre informe mais très pur, pouvant correspondre à un «lingot».

Depuis sa découverte, le site a livré en surface des milliers de tessons de vases céramique provenant des zones d'habitat, et s'échelonnant chronologiquement entre le troisième siècle avant notre ère et le premier après. Il a été possible, depuis lors d'en dresser une typologie [13] et d'essayer de suivre une partie de son évolution dans le temps. Les formes les plus anciennes s'inspirent directement des productions régionales de la fin de la Tène I, on constate notamment la présence de vases à couverte rouge hématite sur des formes à carène surabaissée. Ce type d'ornementation disparaît au second siècle avant notre ère et constitue par ce fait un bon marqueur chronologique. C'est également durant cette période ou un peu avant, que cessent d'être fabriquées certaines formes directement issues du Premier Age du Fer. Durant les trois derniers siècles avant notre ère, se généralise lentement l'emploi du tour rapide qui supplante peu à peu le montage aux colombins dont l'usage subsiste néanmoins pour la fabrication de certains vases. En revanche, les

12. Sireix M., Sireix Ch., Boudet R., Perles et bracelets en verre coloré de Lacoste, *R.H.A.L.*, 1982, p. 141-148.

13. Boudet R., Sireix M., La céramique gauloise de Lacoste recueillie en surface, *R.A.C.*, 22, 1983, P. 243-256.

techniques de cuisson, de la Tène moyenne à la Tène finale, ne semblent pas marquées par une évolution notable, alors que l'un des principaux apports de la romanisation est, dès la fin du premier siècle avant notre ère, une standardisation des formes et un contrôle très perfectionné des cuissons donnant des vases bien cuits en atmosphère réductrice souvent à pâte grise. Cette évolution dont l'axe garonnais est le principal vecteur, est parfaitement illustrée par la découverte des fours de potiers du site de la Gravisse à Aiguillon (Lot-et-Garonne) [14] qui, à datation identique ou très peu postérieure à celle des fours récemment découverts à Lacoste, montrent des structures de production plus perfectionnées générant des cuissons mieux contrôlées.

On connait en effet, depuis peu à Lacoste, un quartier spécialisé dans la production des vases céramiques. Cette véritable officine, dont l'étude fera l'objet de notre seconde partie, se situe dans une zone périphérique à l'habitat. La production directement liée au fonctionnement des 11 fours exhumés, est une bonne illustration de l'éventail des formes régionales à la Tène III. La diffusion de ces vases ne semble pas s'être effectuée à une échelle supérieure à l'échelle locale [15], contrairement aux autres produits manufacturés sur le site (métal notamment).

L'agriculture et l'élevage sont les dernières activités indirectement perceptibles par les ramassages de surface.

Le terroir cultivé de Lacoste se limitait vraisemblablement à la plaine alluviale très fertile qui environne le site, les plateaux aux sols argileux devaient être encore fortement boisés et incultes. Cette hypothèse semble confirmée par l'absence des découvertes sur ces plateaux largement prospectés, par rapport aux nombreuses découvertes de la plaine. La culture des céréales est attestée par la présence de vases à provisions — *dolia* — de nombreuses meules en calcaire local ou en basalte importé du Massif Central par la Dordogne , et d'outils en fer comme la houe, les serpes et un soc de charrue. Les céréales pouvaient être exportées vers le monde italique qui en était déficitaire.

Les riches prairies de la basse terrasse de la Dordogne permettaient la pratique d'un élevage diversifié. L'élevage des «porcs-sangliers» est majoritaire (46 %), il est suivi de près par celui des ovins (44 %) qui, outre la viande, pouvaient fournir du lait servant à la production du fromage illustrée par la découverte de nombreux fragments de faisselles. Les ovicaprins (10 %) étaient élevés pour leur viande, leur laine et leur lait (chèvre et brebis). En revanche, le cheval attesté par de nombreuses pièces de harnachement, n'a pas, quant à lui, été consommé [16].

Le paysage agraire du Second Age du Fer n'a laissé aucune trace dans le parcellaire actuel des environs du site, il est profondément transformé par les réaménagements successifs d'un terroir inlassablement cultivé jusqu'à nos jours.

Les fouilles de 1966 à 1983 : principaux apports

C'est en 1966 qu'ont été entrepris les premiers sondages sur le site. Une seconde série a été effectuée en 1977. Ces sondages avaient pour but de disposer d'une première approche des niveaux archéologiques : profondeur, risques de perturbation, état de conservation du mobilier, densité et chronologie de l'occupation, puissance stratigraphique.

Devant la qualité des résultats obtenus, a pu s'ouvrir, de 1979 à 1982, la première fouille programmée qui apporta des résultats importants et fiables. Cette fouille, aux dimensions restreintes, a permis de mettre en évidence, grâce à une stratigraphie très détaillée, une série de niveaux d'occupation et de préciser l'évolution typologique du mobilier, notamment de la céramique [17]. En résumé, trois phases d'occupation, qui s'échelonnent de la fin du IIIe siècle au Ier avant J.-C., ont pu ainsi être individualisées :

Phase 1 : Niveaux 3 et 4, fin IIIe/ première moitié du second siècle avant notre ère.

Phase 2 : Niveau 2, fin second/début du Ier siècle avant notre ère.

Phase 3 : Niveau 1 et 0, première moitié du Ier siècle avant notre ère.

L'ensemble de ces niveaux archéologiques était composé de différents sols aménagés de graviers ou de tessons écrasés séparés par des petits limons d'occupation sableux. Les niveaux 2, 3 et 4 ont livré des traces d'activités liées à la métallurgie du bronze et du fer. Le niveau 2 était constitué d'une véritable mosaïque de tessons de céramique commune et d'amphores. Un petit fragment de coupe

14. Reginato A., Le site de La Gravisse à Aiguillon, *Archéologie en Aquitaine*, 4, 1985, p. 75-76, et 5, 1986, p. 61-65.

15. La céramique contemporaine à la production des fours de Lacoste, découverte sur des sites voisins, a visiblement été confectionnée avec des terres différentes.

16. Ensemble de données fournies par P. Caillat portant sur l'étude de la faune d'un sondage dont les résultats ne sont pas publiés.

17. Sireix M., Boudet R., La stratigraphie de la zone E (fouille n°5) de l'habitat gaulois de Lacoste à Mouliets-et-Villemartin (Gironde), *Aquitania* , Suppl. 1, 1986, p. 47-58.

d'importation à vernis noir d'origine campanienne a été trouvé dans le niveau 4, il s'agit de campanienne A. Ce tesson apporte une solide contribution à la datation de ce niveau. Les niveaux 0, 1 et 2 ont livré de nombreux fragments d'amphores italiques qui appartiennent toutes au type Dressel 1.

Les nombreux tessons de céramique commune rencontrés dans l'ensemble de ces niveaux, montrent des évolutions très nettes tant sur le plan typologique que technique et décoratif.

En 1982 et 1983, un nouveau secteur de fouilles a été ouvert [18] De plus vastes dimensions, cette fouille avait pour but de compléter les horizons stratigraphiques déjà reconnus et de mettre en évidence d'éventuelles structures d'habitat.

Une série de niveaux archéologiques de la fin du premier siècle avant notre ère et de la première moitié du premier siècle de notre ère ont ainsi été découverts, apportant la preuve d'une perduration de l'habitat traditionnel «indigène» pendant la période gallo-romaine, habitat n'utilisant ni la pierre ni le mortier. Le mobilier céramique provenant de ces niveaux est essentiellement constitué de céramique commune de fabrication locale et d'importation (céramique saintongeaise notamment, céramique à vernis rouge et à parois fines importée du sud de la Gaule, fragments d'amphores du type Dressel 1B et Pascual 1). Une zone de concentration de fragments de *tegulae* sur un sol de circulation du début du premier siècle de notre ère, semble résulter de l'effondrement d'une toiture. Ces fragments sont petits et peu nombreux, la récupération des plus gros est évidente.

18. Sireix Ch., Lacoste, *Bulletin de liaison et d'information en Aquitaine*, 2, 1983, p. 43-47.

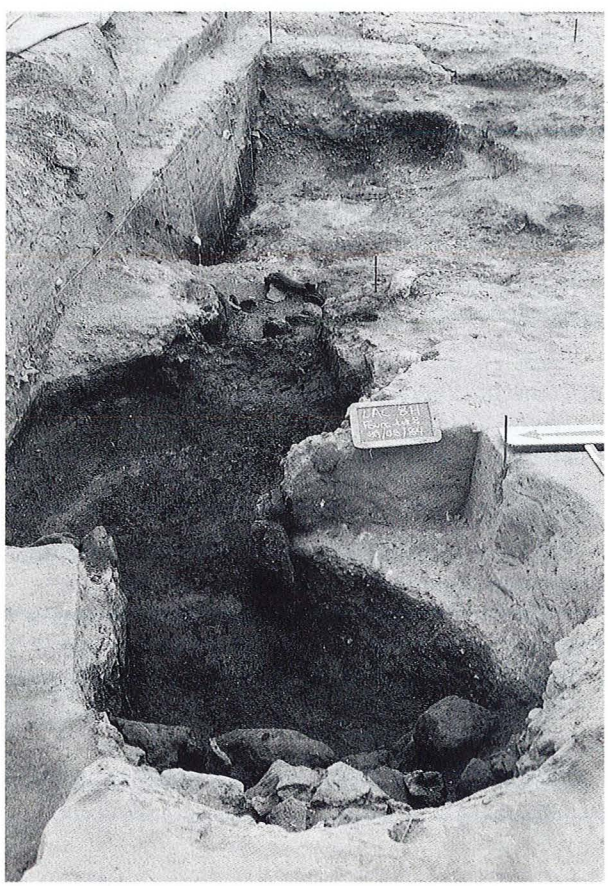


Fig. 14a. — Le secteur I, les fours 1 et 2 (cliché S. Faravel).

14b. — Le secteur I, détail du four 1 (cliché S. Faravel).

Parmi le mobilier métallique découvert, on note la présence d'une fibule en bronze filiforme et de petites oboles en argent ainsi qu'une monnaie impériale en bronze.

Ces niveaux d'occupation gallo-romains sont, d'après la répartition du mobilier de surface, limités à un périmètre assez restreint et correspondent à de petites unités d'habitat étalées sur 2 à 3 hectares au maximum. Il n'existe aucune trace d'habitat construit en «dur» ; la construction reste, dans sa conception, très traditionnelle, à l'exception de l'emploi nouveau de la tuile. Seul le mobilier domestique (surtout la céramique) subit une forte influence venue du monde romain. Le fait le plus marquant est l'apparition de céramique commune d'importation dès la période augustéenne ; certaines formes sont directement issues de modèles antérieurs des IIe et Ier siècles avant notre ère, mais d'autres correspondent à des modèles tout à fait étrangers à la production traditionnelle locale .

L'officine de potiers

Les fours de potiers : organisation générale

Au cours des campagnes de fouilles 1984 et 1985, un ensemble de 11 fours de potiers a été mis au jour en périphérie des zones d'habitat du site de Lacoste. Ces structures ont pu être localisées grâce à l'apparition en surface, après un labour, d'une zone de concentration de terre cendreuse, très riche en mobilier céramique. Dans un premier temps, une cartographie détaillée de la répartition du mobilier visible en surface a été effectuée afin de déterminer les contours exacts de l'anomalie. Une série de sondages ont ensuite permis de cerner avec précision l'étendue des structures sous-jacentes et d'en identifier la nature. Un premier décapage de 100 m² fit apparaître, en 1984, deux fours organisés autour d'une même fosse d'accès (secteur I), (fig. 14a et 14b). Le second décapage, en 1985, compléta le premier secteur par deux nouveaux fours et révéla l'existence de 5 autres secteurs correspondant à des regroupements de fours organisés autour de fosses d'accès. Au total, 11 fours ont été exhumés et fouillés, deux grandes fosses d'accès ont été totalement dégagées (fig. 15).

Le secteur I

Le secteur I se compose de 4 fours : les fours n° 1, 2, 7 et 9, et de deux fosses d'accès taillées l'une dans l'autre. La fosse 1 est la plus grande (environ 4 x 4 m), de forme ovalaire, elle atteind une profondeur de 0,80m par rapport au niveau de circulation extérieur. Elle est creusée dans la couche de gravier stérile qui forme le *substratum* naturel. Cette fosse a été conçue, dans un premier temps, pour l'aménagement du four n° 2 auquel elle donne directement accès. Il semble qu'un plan incliné, ou bien des marches aient été taillés dans le gravier sur la bordure sud de la fosse. Dans ce type de fosses le potier, abrité des vents, alimentait et surveillait son four et stockait le bois nécessaire à la cuisson. Aucune trace de couverture n'a pu être repérée, aussi bien autour de cette fosse qu'autour des autres, ce qui n'exclut pas pour autant la possibilité d'un système de protection, même très léger.

Le four n°1 a été bâti à partir et en arrière du four n° 2, après l'abandon et la démolition partielle de ce dernier. Ces deux fours sont du même type : paracirculaire à alandier et à sole rayonnante. L'alandier du four n° 1 a été directement construit après perforation de la chambre inférieure du four n° 2 totalement vidé de sa structure interne (fig. 14a). Les deux fours ont donc fonctionné l'un après l'autre, la chambre inférieure du four n° 2 se transformant en aire d'accès au four n° 1 (fig. 14b). Ce système de montage d'un four à partir d'un autre, a déjà été rencontré en Gaule, comme sur le site de la Lagaste dans la vallée de l'Aude [19].

Le fonctionnement des deux fours a directement contribué au remplissage de la fosse 1 qui a servi de cendrier. Ce remplissage a fait l'objet d'un relevé et d'une étude stratigraphique dont le principal résultat est la mise en évidence des grandes phases d'activité et d'abandon du secteur I (fig. 16)

Phase 1 : Creusement de la fosse 1 et construction du four n° 2 (couches 9 et 10 qui correspondent au colluvionnement des parois de la fosse).

Phase 2 : Comblement progressif du fond de la fosse dû au fonctionnement du four n°2, exclusivement formé de cendre et de rebuts de cuissons (couche 8).

Phase 3 : Abandon du four n°2, construction et fonctionnement du four n°1 (couches 5 et 6).

Phase 4 : Abandon des activités et comblement de la fosse par un limon sableux quasi-stérile (couches 4 et 7).

Phase 5 : Reprise des activités dans un secteur voisin et proche, fin du comblement de la fosse par des rebuts de cuisson et de la cendre.

Phase 6 : Perturbation des couches sommitales du remplissage de la fosse par des labours profonds récents.

---

19. Rancoule G., La Lagaste, agglomération gauloise du bassin de l'Aude, *Atacina* , 10, 1980, p. 90-94.

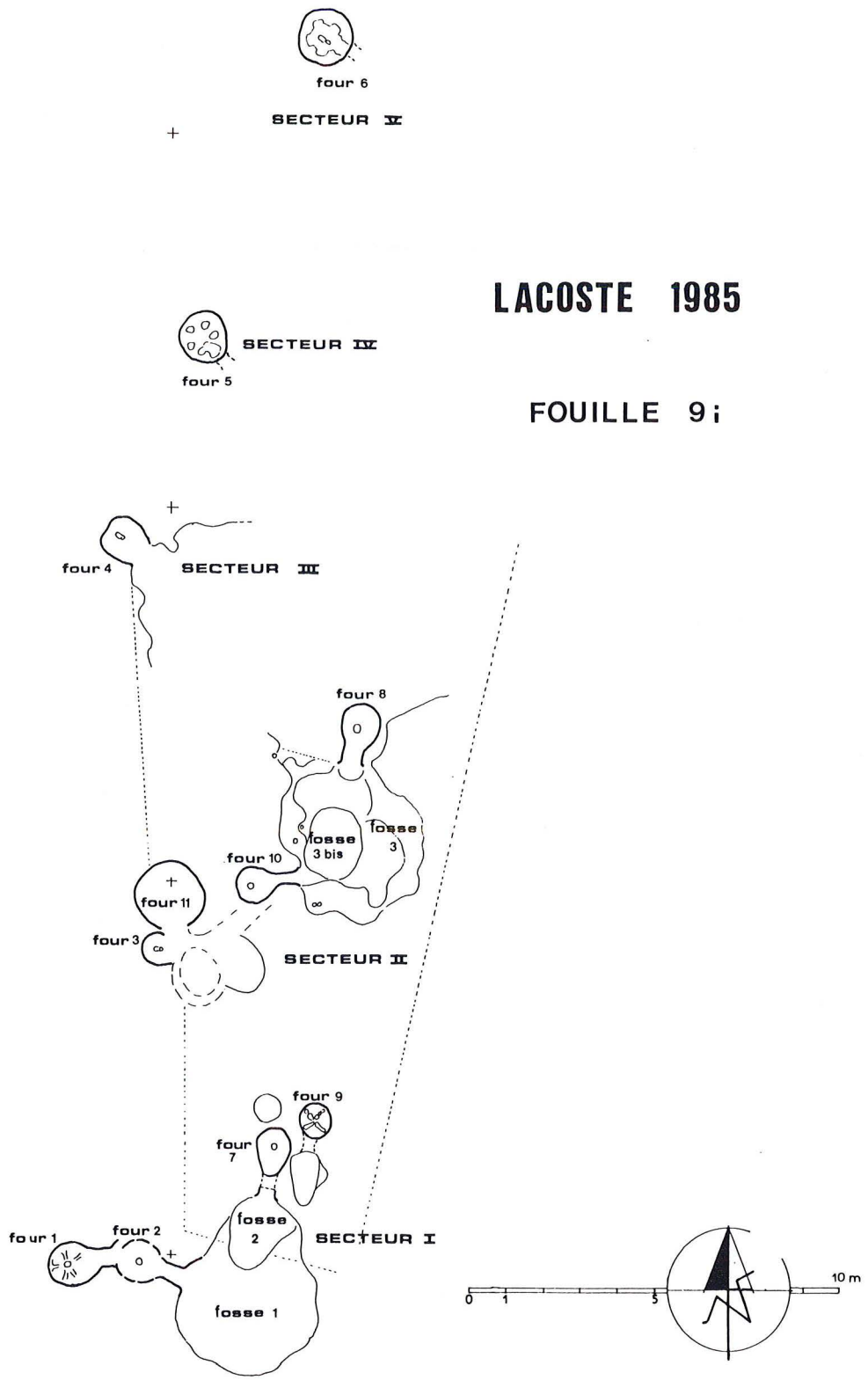


Fig. 15. — Organisation de l'ensemble des fours et des fosses (relevé Ch. Martin).

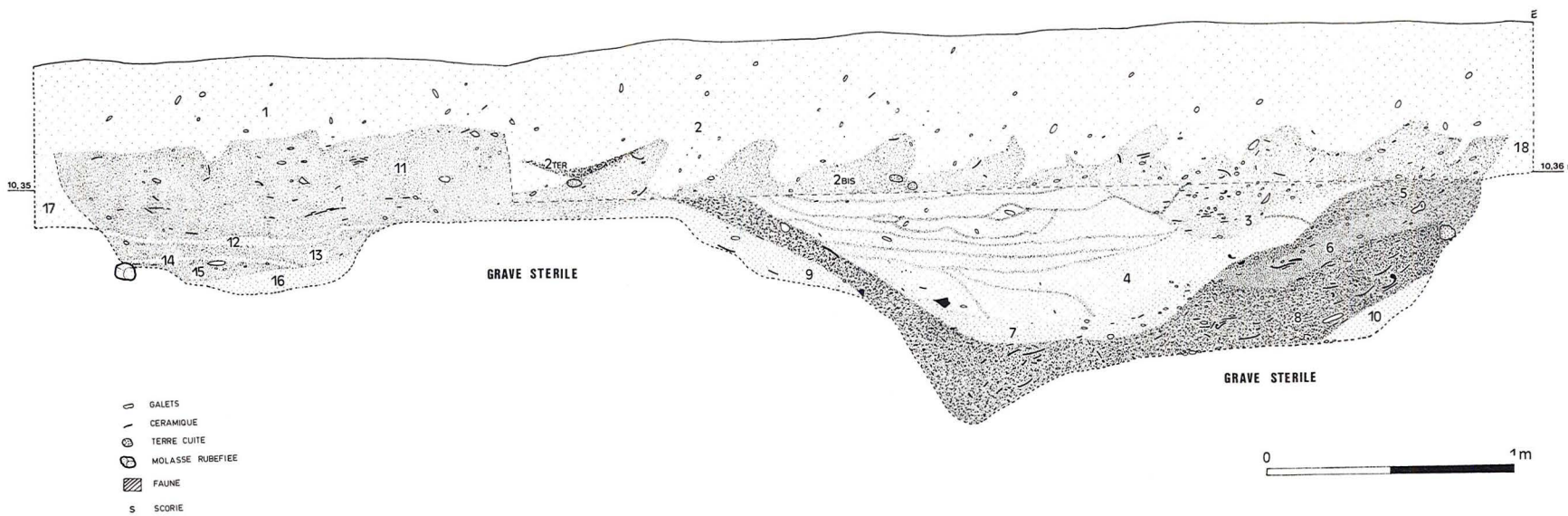


Fig. 16. — La fosse 1, coupe stratigraphique (relevé S. Faravel).

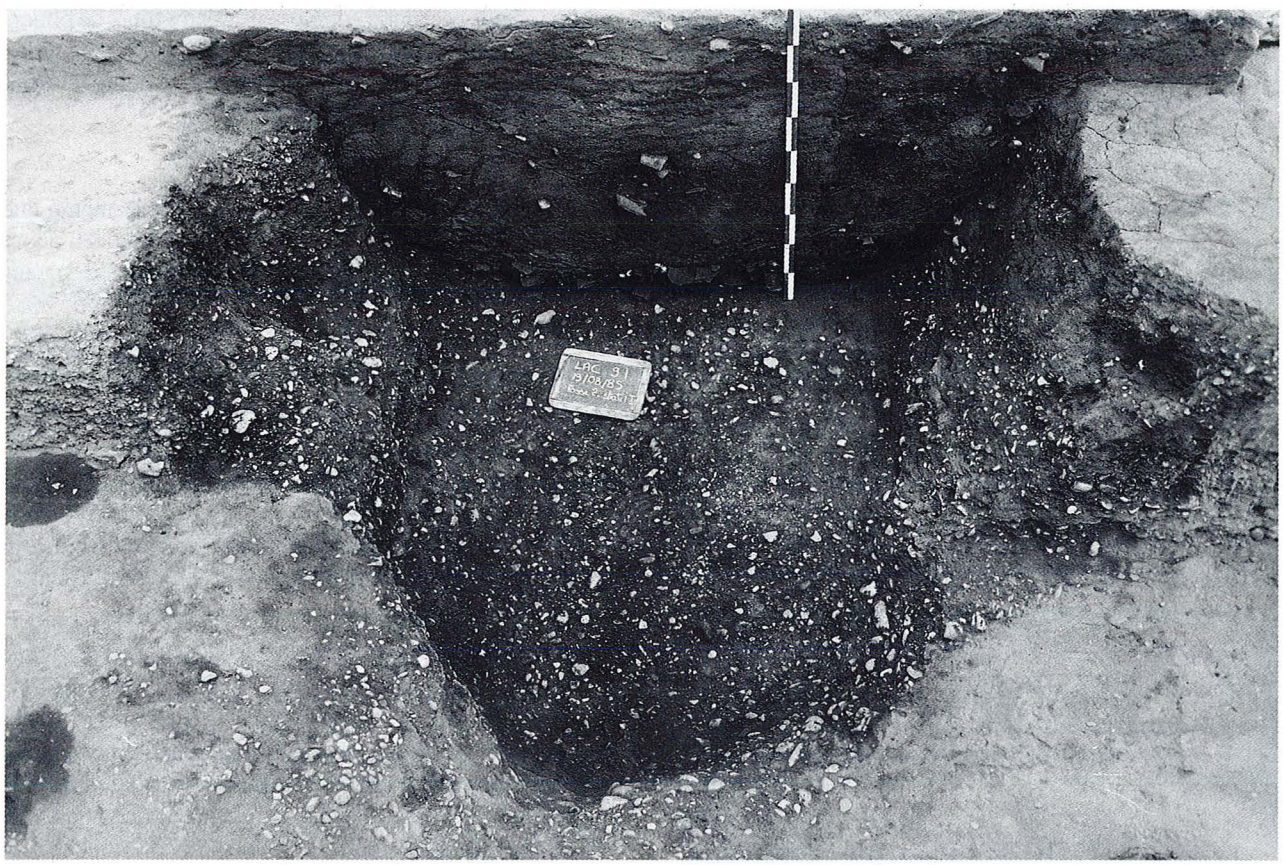


Fig. 17. — La fosse 2 (cliché S. Faravel).

En observant les différentes étapes du remplissage de cette fosse, on peut comprendre les raisons de son élargissement et de son surcreusement très net qui donne accès, au nord du secteur, à un nouveau four. Ce surcreusement n'apparaît pas sur le relevé stratigraphique H1. Après l'abandon du four n° 2, la fosse d'accès 1, encombrée par plusieurs mètres cubes de rejets de fonctionnement du four, a été approfondie et élargie dans sa partie nord, formant ainsi une nouvelle fosse — fosse 2 (fig. 17) — aux dimensions plus restreintes que la précédente : 2m de long sur 1,50m de large avec une profondeur de 0,80m. La fosse 2 donne accès au four n° 7, son remplissage indique quatre grandes phases d'activité :

Phase 1 : Surcreusement de la fosse 1 pour l'aménagement et la construction du four n° 7.

Phase 2 : Comblement progressif de la fosse dû au fonctionnement du four n° 7 (couche 4).

Phase 3 : Abandon du four n° 7, comblement de la fosse par un limon sableux stérile (couches 2 et 3).

Phase 4 : Fin du remplissage de la fosse consécutif au fonctionnement d'un four voisin (couche 1bis).

Après l'abandon du four n° 7, suit la construction d'un nouveau four : le four n° 9. Ce four est indépendant puisqu'il n'est pas relié aux fosses 1 et 2 et qu'il possède sa propre fosse d'accès (fig. 15). Cette fosse, aux dimensions restreintes, jouxte et entaille la chambre inférieure du four n° 7. Le four n°9, de petite taille, ne semble pas avoir fonctionné très longtemps, si l'on considère la faible rubéfaction qu'ont subie les parois internes de sa chambre inférieure. Le fond de la fosse d'accès au four n° 9 est tapissé d'une couche de cendre de quelques centimètres d'épaisseur contenant des rebuts de cuisson issus du fonctionnement même du four. Au-dessus, on observe un seul niveau d'abandon et de comblement composé d'un limon sableux quasiment stérile. Les fours n° 7 et 9 sont des fours paracirculaires à alandier et à sole rayonnante.

Fig. 18. — Le secteur II (cliché S. Faravel).

On note enfin, la présence dans ce secteur, de deux fosses de forme cylindrique dont la fonction n'a pas pu être clairement définie. La première, située au sud de la fosse d'accès 1, a un diamètre de 1,20 m et une profondeur de 1,70 m. Son remplissage est composé d'un mélange de sable limoneux, de rares tessons de céramique et quelques nodules d'argile non cuite (cette fosse n'apparait pas sur le plan général). La deuxième se trouve au nord du secteur I, à quelques centimètres de l'extrémité de la chambre inférieure du four n° 7. Son diamètre est de 0,80 m et sa profondeur de 0,65 m. Plus petite que la précédente, elle possède cependant le même type de remplissage. Les deux fosses ont été taillées dans le *substratum* graveleux mais elles n'atteignent pas le niveau de la nappe phréatique qui se trouve beaucoup plus bas, la fonction de puits ou de réserve à eau est donc à exclure. Peut-être s'agit-il de fosses conçues pour le stockage des argiles servant à la réfection des fours après chaque cuisson ?

Le secteur I est donc composé de quatre fours de potiers qui se sont succédés dans le temps. L'ensemble de ces fours et de leurs fosses d'accès forme un groupe homogène qui correspond à une unité de production .

Le secteur II (fig. 15)

L'organisation interne du secteur II est la même que celle du secteur I. Le secteur II comprend donc tout d'abord un seul four (four n° 10) et sa fosse d'accès (fosse 3), puis un second four (four n° 8) est aménagé, doté d'une fosse d'accès (fosse 3bis) qui surcreuse la précédente (fig. 18).

La fosse d'accès 3 a des dimensions comparables à celles de la fosse 1 (environ 4 m de diamètre pour une profondeur maximale de 0,70 m), si l'on ne tient pas compte du surcreusement postérieur de la fosse 3bis dont les dimensions sont proches de celles de la fosse 2. Les parois sud de la fosse 3bis entaillent la zone extérieure de l'alandier du four n° 10, apportant ainsi la preuve d'une chronologie relative effective.

Le remplissage des fosses 3 et 3bis présente la même composition que celui des fosses 1 et 2. On observe, au fond de chaque fosse, une couche importante de cendre, charbons de bois et de rebuts de cuisson, due au fonctionnement des fours. Leur succède une couche de limon sableux, pauvre en mobilier céramique et autre qui caractérise une phase d'abandon des fours, pour finir, une nouvelle couche cendreuse et charbonneuse contenant de nombreux tessons, traduit la poursuite des activités dans un secteur voisin. Les fosses 3 et 3bis ont fait l'objet d'un décapage exhaustif dans un seul et même temps, ce qui nous a permis par une stratigraphie horizontale de mettre en évidence, d'une façon différente, les différentes couches de son remplissage (fig. 19).

La fosse 3 donne accès au four n° 10 qui est donc le four le plus ancien du secteur II. Tout comme les fours n° 1 et 2 en secteur I, le four n° 10 est orienté à l'ouest. Le four n° 8, construit à partir du surcreusement de la fosse 3, est, quant à lui, orienté vers le nord, comme les fours n° 7 et 3 en secteur I. Il y a donc, de toute évidence, une similitude dans les étapes d'aménagement et de réamenagement des deux secteurs. On note enfin que les fours n° 8 et 10 ont tout deux été vidés de leur structure interne, on distingue nettement la trace de l'arrachement de leur pilier central vertical destiné à soutenir la sole horizontale.

A moins de deux mètres au sud-ouest de cet ensemble, se trouvent deux autres fours isolés — fours n° 3 et 11 (fig. 15) — que nous avons rattachés au secteur II en raison de leur proximité. Nous ne pouvons cependant pas les

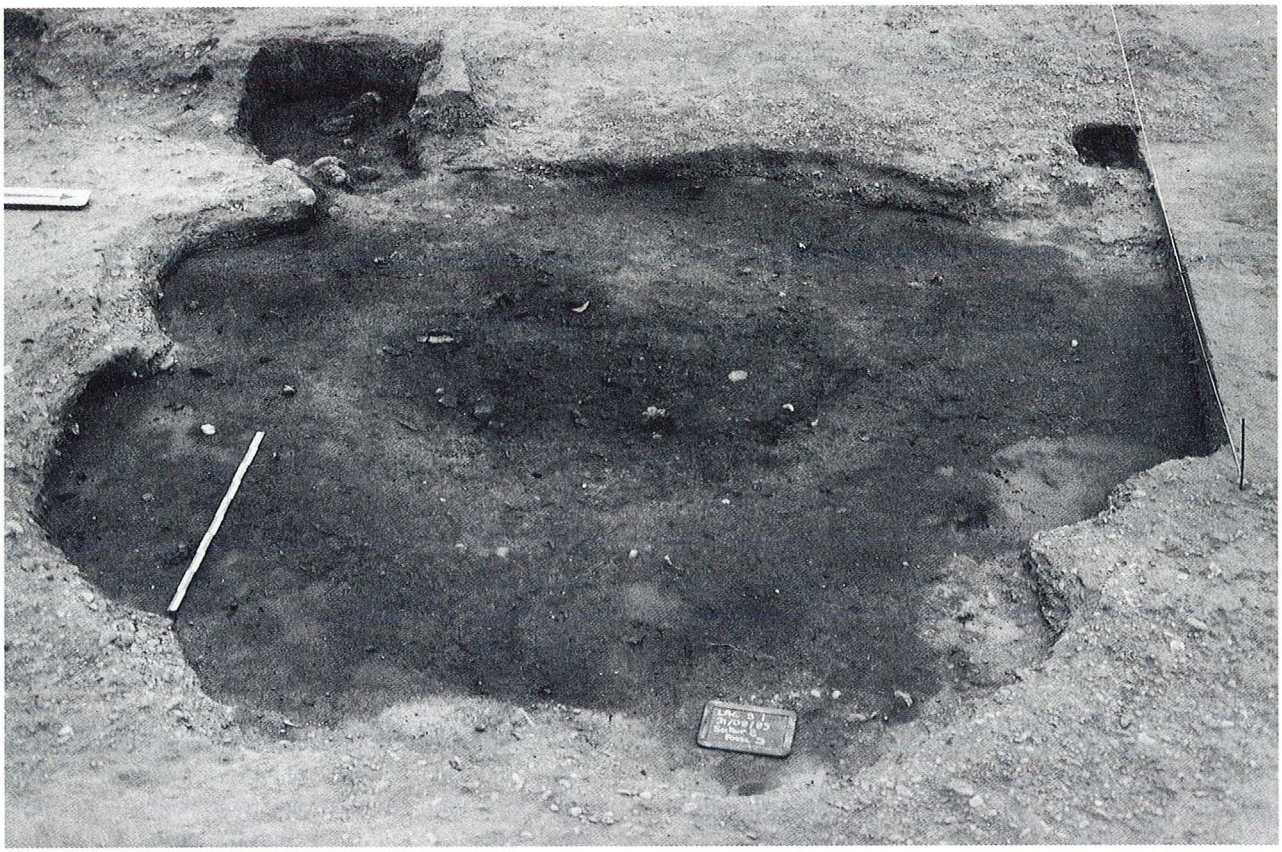


Fig. 19. — Le remplissage de la fosse 3 (cliché S. Faravel).

associer chronologiquement à l'une des grandes étapes qui ont marqué le secteur II car il n'y a pas de recoupement comme en secteur I (fours n° 7 et 9). Nous savons seulement que le four n° 3 est postérieur au four n°11 dont il recoupe les parois de la chambre inférieure. Le four n° 3 a été fortement perturbé par une fosse médiévale du XIIe ou XIIIe siècle qui a totalement détruit son alandier ainsi que sa chambre inférieure et sa fosse d'accès. Le four n°11 est le seul four à présenter une morphologie différente des autres. Il s'agit d'un four à chambre unique, sans alandier ni chambre inférieure. De forme ovalaire, ses dimensions sont de 1,80 m sur 1,50 m.

Les secteurs III, IV et V (fig. 15)

Ces trois secteurs sont composés respectivement des fours n° 4, 5 et 6 et de l'amorce du creusement des fosses leur donnant accès qui n'ont pas été fouillées. Nous n'avons donc pas la certitude que l'organisation interne de chacun de ces secteurs puisse être comparable à celle des deux secteurs précédemment décrits même si l'orientation et la position des trois fours repérés semble l'indiquer. Les chambres inférieures des fours n° 5 et 6 sont bien conservées, le four n°4 qui laissait apparaître une mauvaise conservation de sa structure interne, n'a pas été fouillé.

Chronologie relative et place de l'officine par rapport au site

Ce quartier spécialisé dans la production céramique est formé d'une série de groupes de fours qui appartiennent à des secteurs bien individualisés. Chaque secteur est composé, à l'origine, d'un seul four et d'une grande fosse lui donnant accès. Nous ne savons pas si les secteurs I et II, qui ont subi les mêmes transformations et remaniements internes, sont contemporains ou bien se sont succédés dans le temps. La chronologie relative fine des fours est donc difficile à établir d'un secteur à l'autre et la production n'apporte aucun élément de réponse (elle est la même pour

chaque secteur). Quoi qu'il en soit, la durée de vie de chaque unité de production (secteur) semble assez limitée comme le montre l'absence de variations typologiques de la production et des fours. En revanche, le fonctionnement des fours a dû être très intensif si l'on considère les nombreux placages successifs des parois des chambres de cuisson et la masse de cendre et de rebuts de cuissons rencontrés. Il faut aussi tenir compte du fait qu'un four peut être très vite abandonné alors qu'un autre, s'il fonctionne bien et si aucun accident ne lui arrive, peut durer longtemps.

L'ensemble des fours et des fosses ainsi dégagés ne représente qu'une faible partie de l'officine. En effet, les sondages effectués en 1984 montrent un prolongement des structures vers le nord. Cette officine s'est développée en périphérie du site, à plus de 100 mètres des zones d'habitat reconnues et contemporaines de son fonctionnement. Aucun habitat antérieur n'a été perturbé par l'implantation de ce quartier spécialisé qui a donc pu se développer dans une zone libre.

Les fours de potiers : étude morphologique

Enregistrement des données

Afin de permettre un gain de temps dans l'enregistrement des données sur le terrain, une fiche descriptive des fours a été mise au point. Simple et surtout très détaillée, elle permet un travail rapide mais semble essentiellement adaptée aux fours de Lacoste en raison de leur spécificité morphologique tributaire d'un faciès culturel local et de ressources géologiques particulières.

Cette fiche a été conçue à partir d'une description des différentes parties d'un four paracirculaire à alandier [20] : alandier, chambre inférieure, sole rayonnante et laboratoire de cuisson. Sur l'ensemble des onze fours découverts, dix appartiennent à ce type, le onzième est un four à chambre unique sans alandier. La numérotation des fours a été établie suivant l'ordre chronologique de leur découverte.

Pour enregistrer un maximum de données, nous avons choisi un système aussi simple et précis que possible : réponses par oui ou non, données numériques à choisir parmi des ordres de valeurs (0, 1, 2, 3) ; 0 représentant un très mauvais état de conservation et 3 un excellent. Ce choix est relatif à la conservation générale des fours étudiés et non pas à un four dont la conservation serait idéale. En ce qui concerne les données numériques à préciser, plusieurs variables sont prises en compte :

— Orientation des fours : s'exprime en degrés, elle est calculée à partir de l'écart entre l'axe donné par la direction alandier-chambre inférieure et le nord magnétique.

— Les longueurs, largeurs, hauteurs, épaisseurs s'expriment en mètres et sont données pour les principales parties de chaque four.

—Les altitudes sont exprimées en mètres et déterminées par rapport au niveau de référence choisi sur le chantier puis réajustées par rapport à un point coté N.G.F. (les points figurant sur les relevés sont donnés en cote N.G.F.) .

—Les quantités traduisent le nombre de piliers verticaux et horizontaux composant la voûte des alandiers, le nombre de rayons de la sole ou le nombre moyen de placages d'argile des parois du laboratoire de cuisson (exprimant ainsi le nombre de réfections).

Pour les matières premières utilisées dans la confection des fours, trois possibilités peuvent se présenter : la molasse, le calcaire ou l'argile.

Description des fours

Four n° 1 (fig. 14b)

Ce four est dans un état de conservation moyen. Son alandier est court du fait de l'implantation même du four bâti à partir de la chambre inférieure du four 2. La voûte de cet alandier a été retrouvée effondrée, elle était composée de deux pains de molasse. Le système rayonnant de la sole, bien qu'affaissé au fond de la chambre intérieure, n'a pas subi de perturbation après effondrement, ce qui a permis de restituer sa position initiale sans peine : à l'origine, cinq piliers de molasse horizontaux reposaient sur un pilier central vertical, le tout étant englobé dans de l'argile jusqu'à la paroi du laboratoire. La disposition en étoile de ces piliers horizontaux déterminait cinq espaces vides en forme d'amande faisant la liaison entre la chambre inférieure et le laboratoire de cuisson. Il ne s'agit pas, au sens strict du terme, de carneaux car on n'observe pas de perforation de la sole pour leur aménagement, mais plutôt de bouches d'accès permettant le passage de l'air chaud et des flammes venus de l'alandier. La zone la plus rubéfiée du four se trouve à l'entrée et dans l'alandier, ce qui indique que le foyer était entretenu dans cette partie du four et non à l'extérieur.

Le fond de la chambre inférieure de ce four était tapissé d'une couche de cendre et de charbon de bois de 10 à 15 cm d'épaisseur qui contenait quelques tessons. Cette couche était scellée par l'effondrement de la sole, sa formation est donc directement liée au fonctionnement du four : lors des cuissons, le tirage entraînait ces résidus du foyer vers le fond de la chambre inférieure. Quant aux tessons, ils peuvent soit provenir du foyer, soit avoir été piégés lors d'accidents de cuisson et être passés à travers la sole. Les parois du laboratoire sont conservées sur 15 cm de hauteur.

20. D'après la typologie établie par : Duhamel P., *Les fours céramique en Gaule romaine*, thèse de 3e cycle, dactylographiée, E.P.H.E., IVe section, Paris, 1973.

Elles semblent divergentes en élévation. Le sol de circulation contemporain du fonctionnement du four se trouve apparemment au niveau d'arasement du laboratoire, c'est-à-dire entre 10 et 15 cm au-dessus de la sole.

Four n° 2 (fig. 14a)

Ce four a subi un réaménagement total de la structure interne de sa chambre inférieure et de son laboratoire pour permettre la construction et l'accès au four 1. Il ne reste de visible que la trace de l'arrachement du pilier central vertical et des piliers rayonnants dont le nombre est estimé à cinq. Ce four est légèrement plus grand que le précédent.

Four n° 3 (fig. 20)

Perturbé par le creusement d'une fosse médiévale, le four 3 est en très mauvais état de conservation. Ne reste en place que la partie arrière de sa chambre inférieure dans laquelle subsiste l'essentiel du pilier central vertical. Ce pilier, formé de plusieurs blocs de molasse englobés dans de l'argile, est de forme très allongée (50 cm de long sur 30 cm de large), à la différence des piliers verticaux des autres fours. Ce type d'agencement de pilier rappelle le système de support de sole de fours plus tardifs à muret de refend ou peut-être s'agit-il simplement du résultat d'une réfection du four.

Four n° 4

Ce four n'a pas été fouillé du fait de son trop mauvais état de conservation.

Four n° 5 (fig. 21)

L'état de conservation exceptionnel de ce four a permis de bien saisir la technique de montage d'une sole. Dans ce cas précis, la sole est formée de six rayons entièrement composés d'argile. Les espaces libres entre chaque rayon ont un diamètre moyen de 20 cm, l'un d'eux atteignant 30 cm. L'alandier de ce four n'a pas été fouillé, car sa fosse d'accès n'a pas été dégagée, il semble cependant en parfait état de conservation. La sole de ce four est à peu près à la même altitude que le niveau de circulation antique.

Four n° 6 (fig. 22)

Ce four possède une sole dotée de cinq piliers rayonnants, effondrés au fond de la chambre inférieure. Ici aussi, les rayons sont en argile. Le pilier central vertical a, en revanche, un noyau en molasse. L'alandier n'a pas été dégagé, et ce, pour les mêmes raisons que le four précédent. La sole de ce four a été montée plus en profondeur que celle des autres fours, l'élévation des parois du laboratoire se trouve donc particulièrement bien conservée sur 30 cm de hauteur.

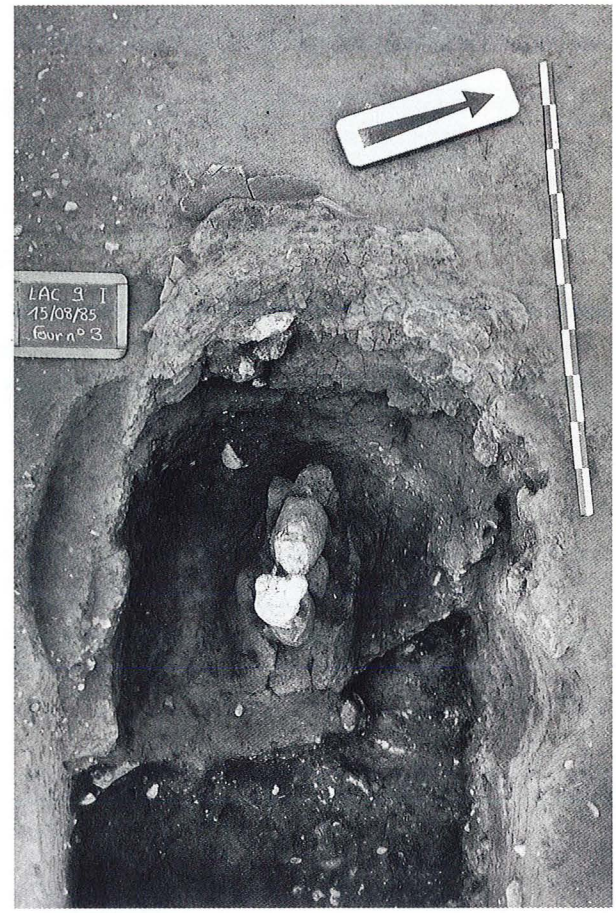


Fig. 20. — Le four 3 (cliché S. Faravel).

Four n° 7 (fig. 23)

La voûte de l'alandier de ce four est affaissée, une coupe stratigraphique (fig. 24) montre la façon dont était monté ce canal de chauffe La chambre inférieure a été totalement vidée de sa structure interne, le pilier central est sectionné à la base. La trace de l'arrachement des piliers rayonnants horizontaux montre qu'ils étaient cinq à l'origine. Une épaisse couche de cendre et de rebuts de cuisson tapisse le fond du four et de son alandier.

Four n ° 8 (fig.24)

Le four 8 est l'exemple le plus représentatif d'un four ayant fait l'objet d'une récupération systématique des matériaux de construction. Il ne reste rien de sa structure interne.

Four n° 9 (fig. 25)

Il s'agit du plus petit modèle de four paracirculaire découvert. Sa sole est composée d'un système de quatre

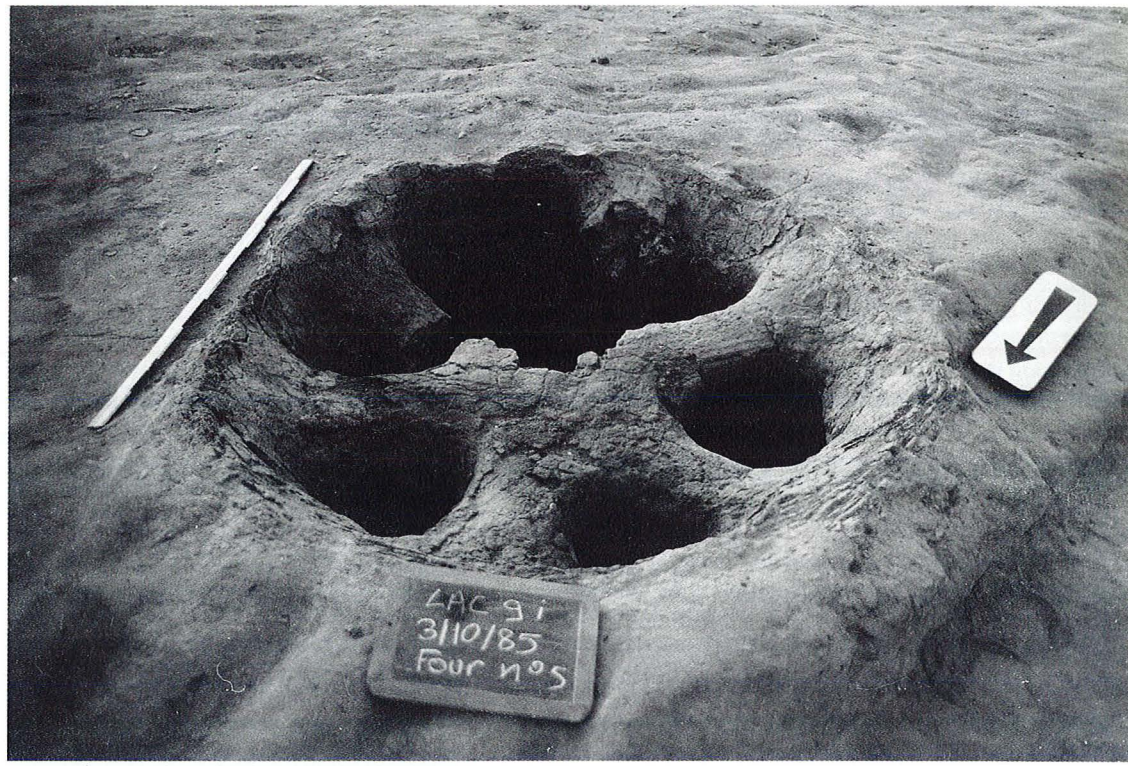


Fig. 21. — Le four 5 (cliché S. Faravel).

Fig. 22. — Le four 6 (cliché S. Faravel).

Fig. 23. — Le four 7 (cliché S. Faravel).

Fig. 24. — Le four 8 (cliché S. Faravel).

Fig. 25. — Le four 9 (cliché S. Faravel).

rayons très rudimentaires dont deux sont en calcaire. Ce four est très bien conservé à l'image de sa sole et de son alandier encore en place. Les placages d'argile des parois du laboratoire et de la chambre inférieure sont quasiment inexistants. Dans ce four, les rayons sont soutenus par deux piliers verticaux : un au centre du four, l'autre plaqué contre la paroi au fond de la chambre inférieure.

Four n° 10 (fig. 26)

Dernier four de la série des fours de type paracirculaires, il possède un alandier plus long et plus étroit que les autres. Tous les éléments de construction ont été récupérés et le pilier central a été sectionné à la base tout comme celui du four 7. Une couche très riche en cendre, charbon de bois et rebuts de cuisson tapisse le fond de sa chambre inférieure. Le mobilier qui en provient indique que certains vases cuits dans ce four étaient des *dolia*. Leur grand volume (ils peuvent atteindre jusqu'à 100 cm de diamètre), permet de supposer que ce four n'a pu en cuire qu'un seul à la fois.

Four n° 11 (fig. 27)

Ce four ne possède pas d'alandier et il est à chambre unique. Il s'agit du seul four présentant une nette différence morphologique avec les autres. Par sa conception, ce four peut être comparé à un modèle plus ancien datant de la fin de l'Age du Bronze découvert à Salies-de-Béarn dans les Pyrénées Atlantiques [21]. Il est constitué d'une plaque d'argile de quelques centimètres d'épaisseur qui repose directement sur le *substratum* graveleux. Cette plaque a un diamètre d'environ 1,70 m, les parois qui la surmontent et forment le départ de voûte sont convergentes. La zone la plus rubéfiée de ce four se trouve au centre de la sole sur laquelle rien n'été découvert : ni cendre, ni céramique. Rien ne permet d'affirmer que ce tour ait servi à cuire des vases céramique et nous ne pouvons pas le dater.

21. Camgran Y., Latrubesse J., Un four de potier de l'âge du Bronze, *La Reviste Salière (Revue Salisienne)*, 6, 1976, p. 12-24.

Fig. 26. — Le four 10 (cliché S. Faravel).

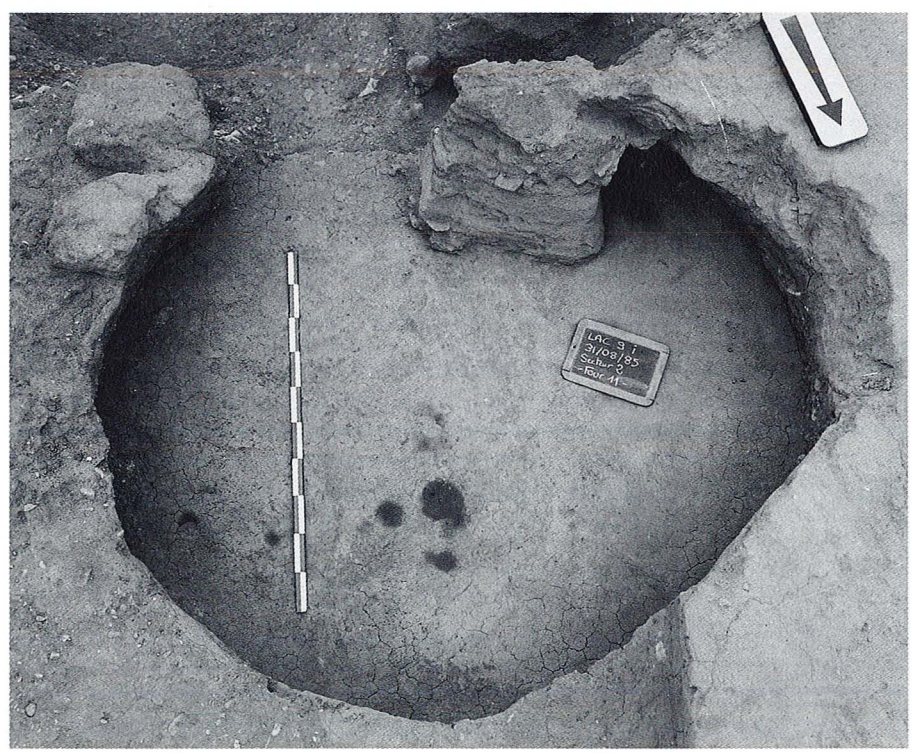


Fig. 27. — Le four 11 (cliché S. Faravel).

Le four 11 est donc le seul four différent de l'ensemble homogène formé par les dix autres fours qui appartiennent tous au même type. La comparaison de l'ensemble des données recueillies sur les fiches descriptives permet d'établir les caractéristiques générales et de montrer qu'il n'existe pas de sous-type.

Caractéristiques morphologiques des fours paracirculaires de Lacoste

Les dimensions générales

La longueur moyenne des six fours paracirculaires mesurables est de 1,80 m, avec une longueur minimale de 1,55 m et maximale de 2,10 m. La longueur des alandiers est proportionnelle à la longueur totale des fours, sauf pour le four 1 qui possède un alandier très court à cause de son aménagement à partir d'un four préexistant.

Les alandiers

Les alandiers sont tous bâtis. Des blocs de molasse placés verticalement en forment les parois latérales et supportent une voûte constituée de blocs horizontaux (fig. 28). Cette voûte peut, dans certains cas, être surmontée d'une couche d'argile non cuite de 15 à 20 cm d'épaisseur. L'intérieur des alandiers est tapissé d'un enduit d'argile permettant une meilleure isolation thermique. La zone la plus rubéfiée se situe toujours à l'entrée et à l'intérieur des alandiers. Aucune trace de foyer en dehors des alandiers n'a été repérée comme c'est le cas dans les fosses d'accès aux fours protohistoriques de La Lagaste [22] et médiévaux de Bergerac [23]. Le foyer semble donc avoir été entretenu à l'intérieur des alandiers et la fournée devait être alors en contact avec les flammes qui pouvaient ainsi pénétrer dans la chambre inférieure. C'est pourquoi certains vases possèdent des surfaces aux couleurs variées. Le fond des alandiers n'est jamais plat mais forme une dépression permettant ainsi une meilleure stabilité du foyer. Lors des cuissons, les phénomènes de tirage ou certains gestes du potier ont très souvent entraîné de la cendre et du charbon de bois jusqu'au fond de la chambre inférieure, formant parfois une couche de plusieurs centimètres d'épaisseur. L'observation des charbons de bois recueillis dans ce milieu indique l'utilisation de branchages de taille moyenne. Les dimensions moyennes de ces canaux de chauffe sont de 65 cm de long, 50 cm de large et 50 cm de haut.

22. Rancoule G., *op. cit.*, note 17.

23. Laborie Y., La poterie bergeracoise du XIVe siècle, *Aquitania*, 2, 1984, p. 238-257.

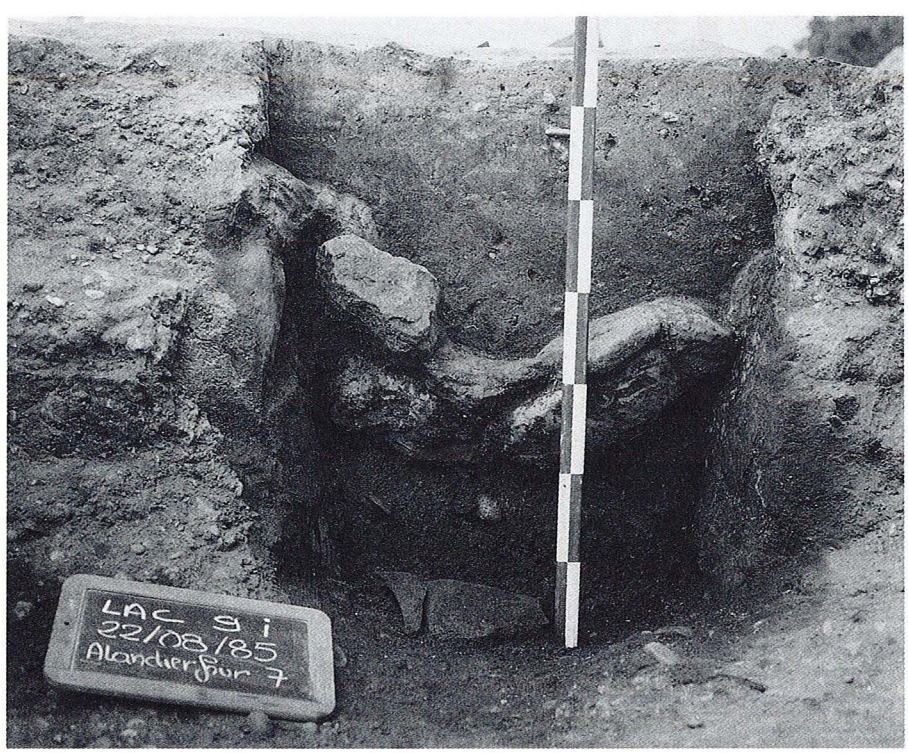


Fig. 28. — Alandier du four 7 vu en coupe (cliché S. Faravel).

Les chambres inférieures

Les chambres inférieures des fours répartissent les courants thermiques. Elles sont toujours en légère surélévation par rapport au fond des alandiers. Très rarement tapissées d'argile, leurs parois ne sont pas verticales mais convergent vers le fond. En fait, les chambres inférieures sont de simples fosses de forme ovale, dans lesquelles sont dressés les piliers verticaux de support de sole. Ces piliers sont placés au centre de la chambre, légèrement en recul par rapport aux alandiers. De section généralement ovalaire, ils ont un diamètre moyen de 20 cm. Le pilier du four 3, formé de plusieurs blocs de molasse agglomérés dans de l'argile, a une forme très allongée. Le four 9 est le seul à être doté de deux piliers verticaux placés l'un au centre et l'autre au fond de la chambre inférieure.

Les piliers de soutien de sole sont très souvent constitués d'un bloc de molasse plus ou moins englobé dans de l'argile. Le four 5 est le seul à présenter un pilier entièrement constitué d'argile. Comme les autres éléments de la sole, ces piliers ont fréquemment été démontés : le four 8 en est la meilleure illustration ; il ne reste du pilier central que la trace de son arrachement dans le gravier. Le pilier central du four 3 est composé de plusieurs petits blocs qui proviennent, sans nul doute, d'un ancien four abandonné.

Les soles

Les soles sont formées de systèmes rayonnants composés de quatre, cinq ou six éléments horizontaux. Ces rayons sont englobés dans de l'argile, ce qui leur permet d'être rattachés aux parois du laboratoire de cuisson qui est également tapissé d'argile. Ils reposent sur le pilier central vertical et lui sont liés par le même procédé. Ils sont généralement en molasse, plus rarement en calcaire (four 9), un seul four possède une sole entièrement bâtie en argile (four 5). Le diamètre des rayons varie de 11 à 25 cm et leur longueur dépend des dimensions de la sole. L'extrémité venant en contact avec le pilier central est épointée. Entre chaque rayon, des espaces en forme d'amande permettent le passage des gaz et des flammes de la chambre inférieure vers le laboratoire de cuisson. Ces espaces peuvent atteindre un diamètre de 20 à 25 cm (four 5 et 9), ce qui explique que des tessons de grande taille aient pu passer à travers ces orifices et se retrouver ainsi piégés au fond des chambres inférieures (fig. 23). Ces tessons sont d'un grand intérêt car ils donnent un bon aperçu de la nature des fournées. Les fours n° 1, 3, 5, 7, 9 et 10 ont fourni ce type d'éléments qui ont fait l'objet d'une étude particulière. Il en ressort qu'aucun des 10 fours paracirculaires exhumés n'est spécialisé dans la cuisson de vases spécifiques.

La fournée était disposée sur les rayons de la sole. Les nombreux fragments d'amphores rubéfiés découverts dans le fond des fours et dans les fosses d'accès ont dû jouer un rôle de calage et d'obturation partielle des orifices de la sole. A signaler également la présence de boulettes d'argile très cuites et de petite taille (2 à 3 cm). Ces nodules, sans forme spécifique, portent la trace de surfaces d'écrasement et sont constellées de toutes petites cavités dues à des végétaux disparus. Il s'agit très certainement de boulettes de calage en argile mélangée à de la paille ou à de l'herbe pour éviter tout collage avec les vases pendant la cuisson

La surface moyenne des soles est de l'ordre du mètre carré. Les fours ne pouvaient donc pas cuire à la fois, plus d'un seul exemplaire de vases du type *dolium* qui est fort bien représenté parmi les rebuts de cuisson. De même, pour les autres types de vases, la capacité d'enfournement restait assez limitée. La façon dont se présentent les rebuts de cuissons dans les tessonnières incite à penser que les fournées étaient mixtes mais cette hypothèse reste difficile à vérifier.

Les laboratoires de cuisson

Aucune trace de l'élévation des laboratoires de cuissons n'a été retrouvée, les parois étant presque toujours arasées au niveau de la sole. Ces parois sont formées de plusieurs plaquages d'argile de 1 à 2 cm d'épaisseur qui traduisent des réfections ou des reprises. Le four A de l'officine de Saint-Cizy en Haute-Garonne qui, par certains aspects peut être comparé aux fours de Lacoste, possède une ouverture dans sa coupole qui semblerait destinée, d'après l'auteur, au défournement des vases [24]. Les fours de La Lagaste dans l'Aude présentent également une très bonne conservation des élévations des parois de laboratoire mais aucun orifice n'y a été observé. A Lacoste, les tessonnières n'ont pas fourni de restes significatifs pouvant correspondre à des démolitions ou des réfections de voûtes comme c'est le cas sur l'officine du site de La Gravisse à Aiguillon (Lot-et-Garonne) [25]. Le four 6 de Lacoste est le seul four à présenter une élévation importante des parois du laboratoire au dessus de la sole. Ces parois ne présentent aucune amorce de départ de voûte, elles sont même divergentes en élévation.

---

24. Manière G., Les fours de potiers gaulois de Saint-Cizy et leur production aux *Aquae Sicae*, Cazères (Haute-Garonne), *Gallia*, 36, 1978, p. 21-41.

25. Reginato A., *op. cit.*, note 12.

Il semblerait donc, d'après cet exemple qui est malheureusement le seul, que les fours de Lacoste n'aient pas été munis d'un système de voûte mais plutôt d'une couverture horizontale à base de branchages et / ou de gros fragments de vases ou d'amphores. Ce système permet un accès très facile aux vases entreposés sur la sole et évite la construction assez complexe des voûtes. De tels fours non voûtés et à sole rayonnante sont encore en usage en Afrique du nord [26].

La cuisson

Orientation des fours

Tous les fours paracirculaires de Lacoste sont orientés dans une direction, comprise entre l'ouest et le nord (fig. 29) Cette constante n'est certainement pas l'effet du hasard mais s'explique vraisemblablement par le sens des vents dominants locaux qui sont, encore de nos jours, à l'ouest. Grâce à une telle orientation, les foyers se trouvaient abrités du vent, les températures de cuisson étaient plus stables et mieux contrôlées et le tirage était augmenté.

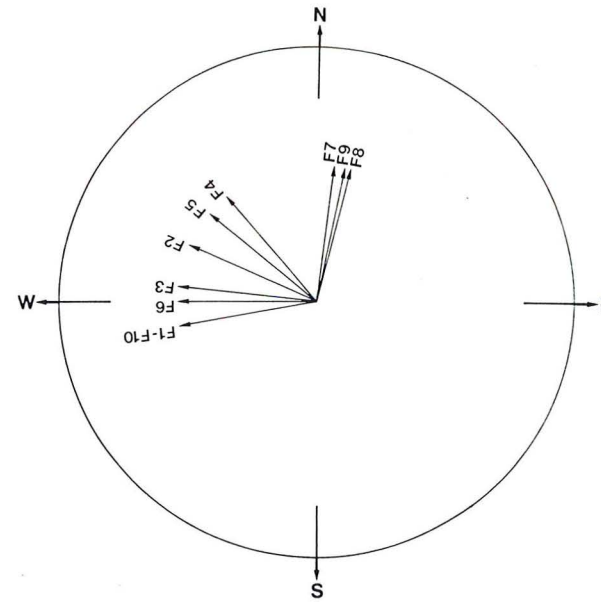


Fig. 29. — Orientation des fours.

Capacités thermiques

D'après l'observation de la céramique et des parois des fours, la température maximale des fours n'a jamais dépassé 900° C. Il n'y a en effet aucun phénomène de vitrification des organisations cristallines [27]. La température devait cependant être supérieure à 500°C car la céramique n'est pas poreuse. L'ensemble des rebuts de cuisson découverts dans le remplissage des fosses d'accès incite cependant à considérer que la température de cuisson des vases est plus proche de 500°C que de 900°C car ces rebuts appartiennent principalement à des vases sous-cuits.

Caractéristiques générales de cuisson

L'observation de la céramique provenant des couches d'occupation de l'habitat, donc du produit fini ayant circulé, et la façon dont étaient conçus ces fours permettent de mieux cerner à quel type de cuisson était soumise cette production. Le foyer se faisant à l'intérieur même des alandiers, les flammes devaient facilement entrer en contact avec la fournée. L'atmosphère de cuisson régnant dans le laboratoire devait donc être sensiblement la même que celle de l'alandier qui elle-même dépend de la combustion. La céramique domestique présente dans la majorité des cas, en coupe, un noyau gris entouré de deux franges rougeâtres (ou un noyau entièrement rouge) et une surface interne et externe sombre, presque noire. Ces alternances de couleurs peuvent s'expliquer par des variations d'atmosphère de cuisson qui correspondent à une cuisson oxydante et une post-cuisson réductrice.Les deux franges rouges autour du noyau gris traduisent cette cuisson de type oxydante ; le noyau gris étant simplement la partie non affectée par l'oxydation. Les surfaces de couleur sombre résultent d'une fin de cuisson réductrice vraisemblablement obtenue par la combustion de matériaux humides et / ou fumigènes. Cette technique permet également d'abaisser lentement la température du laboratoire. La phase de post-cuisson ne devait pas durer très longtemps car cette coloration sombre est une simple coloration de surface.

La durée totale d'une cuisson reste difficile à déterminer, seules des séries d'expérimentation permettraient de l'évaluer.

Durée d'utilisation des fours

La question de la durée d'utilisation des fours est très délicate car nous ignorons quels étaient les rythmes de cuisson. Travaillait-on saisonnièrement ou bien de temps en temps suivant les besoins ? Est-ce que les fours étaient

26. Desbat A., Aperçu et réflexions sur les techniques traditionnelles des céramiques à partir d'exemples marocains, *S.F.E.C.A.G.*, actes du congrès de Lezoux, 1989, photo 12 et fig. 1.

27. Duhamel P., *op. cit.*., note 18, chap. III, 2 B.

protégés pendant la durée de leur inutilisation ou bien les abandonnait-on pour en refaire de nouveaux à chaque reprise des activités ? Le seul élément de réponse dont nous disposons repose sur l'observation des parois des laboratoires de cuisson qui sont souvent formées de plusieurs placages d'argile bien distincts les uns des autres. Ces placages traduisent des multiples réfections. La récupération intense des matériaux de construction (molasse ou calcaire) dénonce à la fois l'éloignement des carrières (1,5 km) et la facilité avec laquelle l'artisan pouvait «bricoler» une nouvelle structure de chauffe. Toutes ces observations nous incitent à penser que ces fours devaient fonctionner le plus longtemps possible et que seule une démolition accidentelle ou un mauvais fonctionnement provoquaient leur abandon. La masse de cendres, de charbons de bois et de rebuts de cuisson associée au fonctionnement de chaque four traduit également l'intensité de leur utilisation.

Les fours de potiers de la fin du Second Age du Fer en Aquitaine et dans les régions voisines

Les découvertes de fours de potiers à sole rayonnante et à alandier de la fin du Second Age du Fer sont en majorité assez récentes et elles demeurent peu fréquentes. Cependant, les quelques exemples connus jusqu'à présent [28] paraissent suffisants pour dresser un premier bilan comparatif (fig.30)

Les sites

Le Lot-et-Garonne est le département du Sud-Ouest qui a fourni le plus grand nombre d'ateliers de potiers. Ils sont à ce jour au nombre de trois [29].

La découverte la plus ancienne est celle des fours de Sos, où huit fours ont été dégagés en 1968 [30], tandis que des travaux d'aménagement ont fait apparaître en 1981 deux fours supplémentaires à plus de 500 mètres des précédents [31].

A Lagruère, une fouille de sauvetage menée en 1980 et 1981 par M. Bernard Abaz et son équipe, a permis la mise

Fig. 30. — Carte de répartition des fours de potiers du Second Age du Fer découverts en France.

au jour d'un ensemble de cinq fours de potiers d'un type assez élaboré [32].

La fouille dirigée de 1984 à 1985 par M. Alain Réginato sur le site de la Gravisse à Aiguillon [33], a porté sur l'étude d'un ensemble de cinq fours de potiers très intéressants et particulièrement bien conservés.

Le site de Saint-Cizy en Haute-Garonne [34], a également livré cinq fours de potiers accompagnés d'une importante production céramique de la Tène finale. Dans le même département, à Vieille-Toulouse [35], quatre fours d'un type similaire ont été découverts en 1974 et 1975.

Le Gers a fourni, à Auch [36], un four de potier dont la datation gallo-romaine semble un peu tardive car sa conception est tout à fait comparable aux fours gaulois.

---

28. Demier recensement : 1986.

29. Il existe peut-être un quatrième site ayant fourni des fours de potiers gaulois en Lot-et-Garonne: il s'agit du site protohistorique de l'Hermitage à Agen où l'on aurait découvert au siècle dernier deux fours attribués à l'époque gallo-romaine : Magen A., Notice sur deux fours à poteries de l'époque gallo-romaine, *Recueil des travaux de la Société d'Agriculture, Lettres et Arts d'Agen*, III, 1873, p. 55-67. M. Y. Marcadal pense également qu'il s'agit plutôt de fours gaulois : Marcadal Y., *L'Age du Fer en Agenais*, thèse de IIIe cycle, dactylographiée, Bordeaux, 1971, p. 129.

30. Marcadal Y., *op. cit.*, note 26, p. 158-169.

31. Lapart J., Fours de potiers gaulois à Sos, *Revue de l'Agenais*, 2, 1982, p. 171-185.

32. *Gallia*, Informations archéologiques, 39, Fasc. 2, 1981, p. 489.et 41, Fasc. 2, 1983, p. 465-466.

33. Reginato A., *op. cit.*, note 12.

34. Manière G., *op. cit.*, note 21.

35. *Gallia*, Informations archéologiques, 34, 2, 1976, p. 482-484.

36. *Gallia*, Informations archéologiques, XXII, 2, 1964, p. 451-452.

A Montans, dans le Tarn [37], les célèbres ateliers gallo-romains ont été précédés par un quartier de potiers de La Tène finale qui a livré sept fours.

En Charente-Maritime, les fours de Saintes [38] datent de la période augustéenne mais sont de conception indigène.

Dans l'Aude, ont été découverts de nombreux fours comparables à ceux de l'Aquitaine. A Pomas-et-Rouffiac, le site de La Lagaste [39] a livré une dizaine de fours qui appartiennent tous au même type. A Issel [40], M. Michel Passelac a mis au jour en 1970, sur le site de Pech Caraudy, deux fours, tandis que la même année, le site du Carla à Bouriège, fouillé par M. Guy Rancoule, livrait un atelier comparable à celui de la Lagaste [41].

On retrouve des structures du même type dans le Centre, à Clermont-Ferrand [42]. En revanche, les fours découverts à Villedieu-sur-Indre, dans l'Indre et sur le site de Mehun [43], à Besançon dans le Doubs, présentent une grande différence morphologique car ils possèdent deux alandiers pour un même laboratoire de cuisson.

Enfin, le four étudié sur le site des Castels à Nages (Gard), par M. Michel Py [44] et daté de la première moitié du second siècle avant notre ère, possède une sole perforée soutenue par un pilier central. Ce type de sole n'apparaîtra pas avant le début du premier siècle de notre ère dans notre région, avec la romanisation. Un four à sole perforée a été découvert récemment à Béziers [45] ; daté du Ve siècle avant J.-C., il prouve ainsi l'ancienneté d'un caractère propre à la technique de construction de certains fours du bassin méditerranéen dont l'origine culturelle réside dans le monde grec. En Aquitaine, le plus ancien four de potier découvert à ce jour, .est un four à sole rayonnante daté de la fin du IVe siècle avant J.-C. [46]. Accompagné d'une production céramique celtique tout à fait nouvelle pour le contexte culturel régional, ce four témoigne donc d'un apport culturel dans lequel l'ensemble des fours à sole rayonnante du sud et sud-ouest de la Gaule peuvent trouver leur origine.

Il existe dans le grand sud-ouest, tout comme dans le bassin méditerranéen, des fragments de soles perforées de fours amovibles provenant de sites d'habitats du Premier Age du Fer. Après être passés par de multiples interprétations, il semble bien qu'il s'agisse, tout comme le soulignent D. Ugolini et M. Olive [47], de fours à destination culinaire. Les découvertes récentes de ce type de structure à Martigues [48], dans les Bouches-du-Rhône, en sont l'une des plus belles représentations.

Caractéristiques générales des officines

La caractéristique majeure de ces fours est d'avoir été découverts très souvent groupés. Ils appartiennent généralement à un important habitat dont ils définissent un quartier spécialisé placé souvent dans une zone périphérique du site. Ces structures se rencontrent, comme à Lacoste, sur des sites à vocation essentiellement commerciale où, par conséquent, la vocation artisanale est fortement développée. Prétendre qu'il n'existe pas de fours de potiers dans des habitats isolés serait sans doute erroné, mais de telles concentrations de fours ne semblent se retrouver que sur ou à proximité d'habitats dont la superficie est généralement supérieure à 4 ou 5 hectares.

Caractéristiques générales des fours

Tous les fours répertoriés en dehors du bassin méditerranéen, sont de type circulaire ou paracirculaire à sole rayonnante et alandier. Cependant, nous avons remarqué quelques différences morphologiques qui semblent être

---

37. *Gallia*, Informations archéologiques, 41, 2, 1983, p. 500-501.

38. *Gallia*, Informations archéologiques, 33, 2, 1975, p. 374-375.

SANTROT J., *Céramiques communes gallo-romaines d'Aquitaine*, Centre de Recherche d'archéologie analytique, E.R.A. 584, Editions du C.N.R.S., Paris, 1979, p. 15-17.

39. Rancoule G., *op. cit.* note 17 et Rancoule G., Ateliers de potiers et céramique indigène au 1er siècle avant J.-C., *R.A.N.*, III, 1970, p. 33-70.

40. *Gallia*, Informations archéologiques, 31, 1, 1973, p. 478.

41. *Gallia*, Informations archéologiques, 31, 1, 1973, p. 476.

42. *Gallia*, Informations archéologiques, XXV, 2, 1967, p. 308-309.

43. Coulon G., Odiot T., Un atelier de potiers de la Tène finale à Villedieu-sur-Indre, *R.A.C.*, XIX, 73-76, 1980, p. 81-94.

Celtes et Gallo-Romains en Berry, catalogue de l'exposition tenue à Châteauroux en 1982, p. 60-63.

44. PY M., L'oppidum des Castels à Nages (Gard), *Gallia*, Suppl. XXXV, 1978, p. 121-123 et p. 321-323.

45. Ugolini D., Olive C., Un four de potier du Ve siècle avant J.-C à Béziers, place de la Madeleine, *Gallia*, 45, 1988, p. 13-28.

46. Sireix Ch. , *op. cit.*, note 9, fig. 7 et 8, p. 9.

47. Ugolini D., Olive M., *op. cit..*, note 42, p. 17.

48. *Le quartier de l'Ile à Martigues*, 6 années de recherches archéologiques, catalogue de l'exposition, 1984, fig. 233-234, p. 54.

essentiellement dues à l'adaptation aux matières premières disponibles aux abords des sites, à la chronologie et à l'influence des courants culturels. Les fours de Lagruère [49] et d'Aiguillon [50], en Lot-et-Garonne, sont entièrement construits en d'argile, le calcaire ou tout autre type de matériau dur étant absent des environs immédiats de ces sites ; les fours de Saint-Cizy également. Par contre les fours de Lacoste, Sos, Pomas-et-Rouffiac ou Saintes sont confectionnés à l'aide de matériaux durs, faciles à tailler et présentant des qualités réfractaires ; il s'agit de la molasse, du grès et du calcaire. Ces matériaux ont été utilisés pour le montage des soles, des alandiers et du pilier central de soutien. Il semble que l'utilisation de l'argile seule permette de bâtir des fours de grande dimension. Certaines soles peuvent ainsi atteindre plus de 1,50m et possèdent alors un système d'agencement des rayons très élaboré.

La production

Détermination de l'échantillonnage, méthodologie [51]

Afin d'étudier la production des fours, il a été nécessaire de sélectionner, parmi la masse de matériel exhumé en deux ans,un échantillonnage représentatif des séries céramique. Cette sélection est essentiellement basée sur la provenance et la qualité du matériel : fosse 2, 3 et 3 bis ; fours 1, 6, 7, 9 et 10 (fig. 15). Ce matériel appartient à une ou plusieurs couches spécifiques à chacun de ces milieux et se définit ainsi en plusieurs lots. Dans chaque lot, les éléments les plus représentatifs de la production sont enregistrés dans un tableau descriptif et ils sont ensuite dessinés.

49. *Gallia, op. cit.*, note 29.

50. *Gallia, op. cit.*, note 30.

51. L'étude qui suit ne se veut que le résultat de l'analyse d'une production propre à un et un seul site, et, en aucun cas, ne saurait se prétendre être le reflet des productions céramique du Second Age du Fer d'une quelconque aire géographique. Chaque site peut posséder des spécificités de décors, de pâte et parfois de forme. L'étude de la céramique des niveaux du Second Age du Fer du site de «La France à Bordeaux» en est une bonne illustration (Barraud D., Berthault F., Caillat P., Nony D., Sireix Ch., Tilhard J.-L., Le site de «La France», origines et évolution de Bordeaux antique, *Aquitania* 6, 1988, P. 14-26).

Localisation	n° de tesson	n° de dessin	type de vase	partie du vase	Cuisson					Montage				Traitement de surface														Décors						Dégraissant				Ø
					O	R	OR	RO	SC	M	C	Ct	T	Pg		Le		Lf		Ple		Pl		B		?		Pg	Inc		Imp	Brun	Bag	Fin	Moyen		
														int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext		Pg						●		

Sélection, description

Ont donc été sélectionnés les vases complets, archéologiquement complets, les fragments de lèvre avec col, les fragments de panse décorés et les fonds. Chaque tesson dessiné a reçu un numéro d'inventaire et a fait l'objet d'une description détaillée (tableau fig. 31). Cette description repose sur :

— Le type de vase : le principal support pour l'établissement d'une terminologie est basé sur les travaux régionaux concernant les séries céramique de la fin du Second Age du Fer et la publication du mobilier céramique recueilli en surface sur le site même de Lacoste [52]. L'éventail typologique est relativement restreint, à savoir que pour la production de cette officine et des fours étudiés, quatre formes principales se partagent 80 % de la production (urnes, vases à provisions, écuelles et gobelets) ;

— La partie du vase : parmi la masse de tessons exhumés, ont été choisis les éléments morphologiques les plus représentatifs, c'est à dire, lèvres et cols, décors, et fonds. Suivant la forme dessinée, le décor accompagne très souvent le col et la lèvre ; c'est le cas des urnes et des vases à provisions. Les vases complets sont rares, les vases archéologiquement complets le sont aussi. Les fragments d'urnes portant un décor d'incisions ou d'impressions n'ont été représentés que si ce dernier se répétait au moins trois fois. Pour les tessons sans décor ou de trop faible dimension, seuls les profils ont été restitués ;

— La cuisson : plusieurs possibilités peuvent se présenter, mais la majorité des tessons sont soit surcuits, soit recuits. Dans ce dernier cas, les cassures recuites ne sont plus le reflet de l'atmosphère de cuisson propre au four ;

— Le montage : quatre formes de montage sont recensées : le montage à la motte (M), le montage aux colombin (C), le montage aux colombins avec un col repris à l'aide d'un tour rudimentaire (Ct), et enfin le montage au tour rapide (T) ;

— Le traitement de surface : il correspond au travail effectué sur la surface interne ou externe d'un vase après son montage avant ou après séchage. Il concerne non seulement les vases modelés, mais aussi les vases montés au tour rapide qui peuvent posséder des traitements variés. Les principaux types de traitement de surface ont été définis par B. Dedet et M. Py [53] pour des vases non tournés d'origine méridionale. Nous les avons repris et adaptés facilement à notre production en y ajoutant toutefois un nouveau type : le polissage ébauché (Ple).qui est appliqué avec moins de soin qu'un polissage. Sur les représentations graphiques, ces deux types de traitement, très proches l'un de l'autre, n'ont cependant pas été différenciés. Le polissage ébauché s'applique essentiellement sur les surfaces internes et externes des cols des vases à provision. Les autres types de traitement de surface sont : le peignage (Pg), le lissage ébauché (Le), le lissage fini (Lf), et le polissage (Pl), sans oublier les surfaces brutes de montage (B) et celles dont le traitement n'a pu être déterminé. Chaque type de traitement de surface est donné à la fois pour la surface interne et externe du même vase, (int) et (ext).

— Les décors : six types de décors différents ont pu être rencontrés. Les décors d'incisions (Inc) sont effectués à l'aide d'un instrument tranchant ou à l'aide du peigne qui a servi à régulariser la surface du vase (Inc, Pg) ; les décors d'impressions sont appliqués à l'aide d'un bâtonnet, parfois triangulaire ; les décors au brunissoir (Brun), permettent de dessiner des ondes, des croisillons ou des guirlandes ; on observe cependant, dans de rares cas, des décors d'ondes appliqués au peigne (Pg) ; sixième et dernier type, les décors de baguettes horizontales (Bag) qui encadrent souvent des décors au brunissoir ;

— Les dégraissants : les dégraissants varient peu ; il s'agit, dans la plupart des cas, d'un sable fin micacé. Il peut être fin, moyen, ou moyen avec quelques inclusions de gros grains de quartz (.). Aucun autre type de dégraissant (calcaire, végétal ou coquillier), n'a été rencontré.

— Les diamètres : sont mentionnés les diamètres des ouvertures et des fonds.

Le dessin

Tous les vases représentés ont été dessinés grandeur nature, à l'aide d'un conformateur. Nous avons utilisé les grands principes de la normalisation du dessin en céramologie définis, pour les vases tournés, par P. Arcelin et Y. Rigoir [54], et, pour la céramique modelée, par P. Arcelin.

Il a été cependant nécessaire de définir un type supplémentaire de représentation graphique pour symboliser les cols des vases repris au tour rudimentaire. Des petits traits horizontaux espacés de quelques millimètres symbolisent ce type de montage qui donne une surface proche du lissage fini, mais il ne s'agit pas d'un traitement de surface. Les surfaces polies ne sont pas différenciées des surfaces dont le polissage est simplement ébauché.

---

52. Boudet R., Sireix M.,*op. cit.*, note 11.

53. Debet B., PY M., Classification de la céramique non tournée protohistorique du Languedoc méditerranéen, *R. A. N.*, suppl. 4, 1975, p. 103-106.

54. Arcelin P., Rigoir Y., Normalisation du dessin en céramologie, *Document d'Archéologie Méridionale, méthodes et techniques*, 1, 1979.

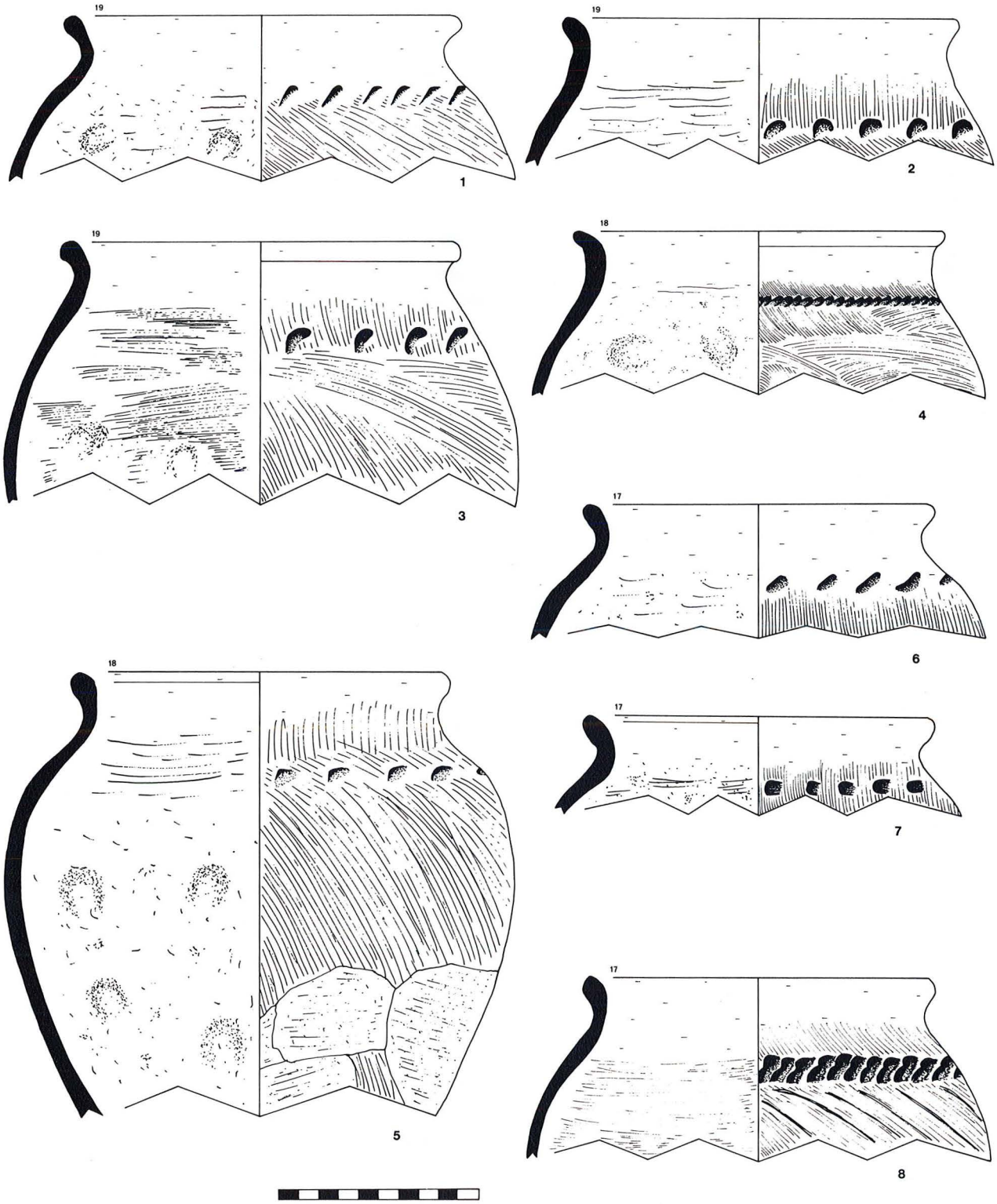


Fig. 32. — Les urnes de type I (dessins Ch. Sireix).

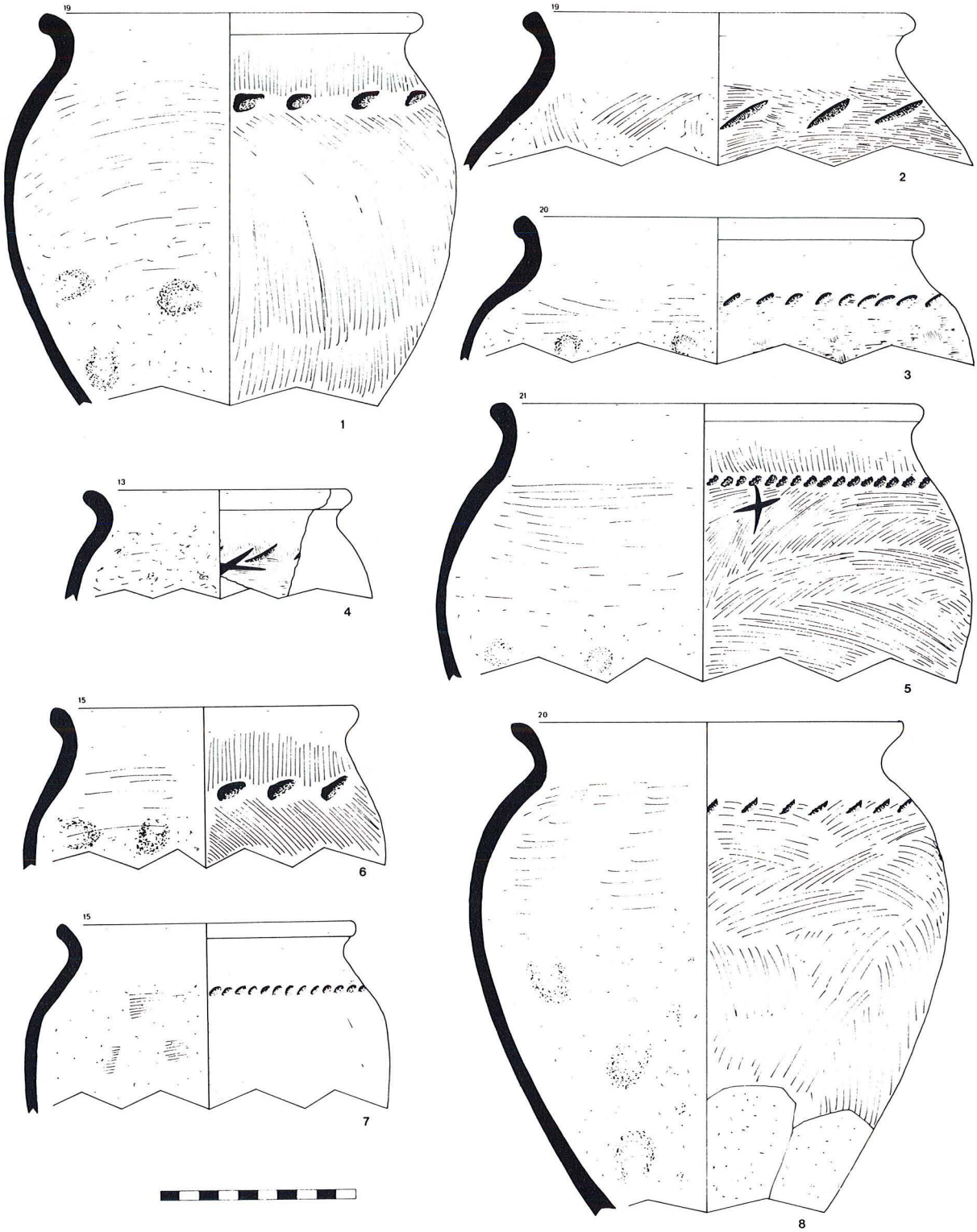


Fig. 33. — Les urnes de type I (dessins Ch. Sireix).

Typologie de la production

Une fois l'ensemble des tessons les plus représentatifs de la production décrits et dessinés [55], il a été possible d'en regrouper les meilleurs exemples et de les présenter par affinités typologiques en décrivant tous les caractères qui contribuent à leur définition.

Les formes fermées

Les urnes

Plusieurs types d'urnes peuvent être définis :

Les urnes de type I (fig. 32 et 33)

Il s'agit de vases non tournés, montés aux colombins, dont le col a été repris à l'aide d'une tournette ou d'un tour très rudimentaire, afin d'obtenir une ouverture régulière. Le traitement de surface externe est toujours le peignage. Ce peignage est soit appliqué à l'aide d'une touffe d'herbe, soit à l'aide d'un peigne, et, dans ce cas, il est souvent possible d'en compter les dents. Le peignage sert à régulariser la surface du vase qui, après un montage aux colombins, doit présenter de nombreuses aspérités. Il facilite, après cuisson, la préhension du récipient. Le peignage est appliqué de haut en bas. Le bas de panse des urnes porte souvent des traces de raclage qui correspondent à l'enlèvement de l'argile accumulée après peignage.(fig. 32 n° 5 et fig. 33 n° 8) Peut-être s'agit-il du même instrument, peigne d'un coté, tranchant de l'autre. Les urnes de type I sont régularisées à la tournette après peignage car les traces de ce peignage sont très souvent effacées autour du col. La surface interne de ces urnes porte les traces du peignage au sommet de la panse, tandis que la partie basse est brute de montage et l'on peut souvent y voir les raccords des colombins.

Ces vases sont toujours décorés avant cuisson entre le sommet de la panse et la base du col ; le décor est de deux types :

—Le décor d'incisions, appliqué à l'aide d'un instrument pointu ou tranchant ou encore du peigne qui a servi au traitement de surface du vase. Certaines incisions ont pu être faites avec l'ongle, mais les exemples sont rares et très souvent douteux.Le décor d'incision est répétitif, oblique et il semble avoir été appliqué par des droitiers.

— Le décor d'impressions est appliqué à l'aide d'un bâtonnet, parfois triangulaire. Ce décor, tout comme le décor d'incisions, est répétitif. En effet, il peut se répéter entre 20 et 80 fois suivant l'espacement entre deux applications et aussi suivant le diamètre du vase.

Les urnes de type I ont une forme généralement ovoïde, rarement globulaire. Le col est plus ou moins haut, quelquefois inexistant ; il est surmonté d'une lèvre arrondie externe, légèrement épaissie à son extrémité. Le diamètre d'ouverture des urnes de type 1 est compris entre 12 et 26 cm. Il n'a pas été possible de distinguer des séries correspondant à d'éventuels gabarits ; cependant, 75 % d'entre elles ont un diamètre d'ouverture compris entre 16 et 21 cm..Les fonds sont plats, toujours plus épais que les parois des vases auxquels ils appartiennent ; ils portent souvent des traces de raclage sur leur surface externe.

Certaines urnes portent une croix incisée avant cuisson au niveau de l'épaulement, sous le décor (fig. 33, n° 4 et 5). Seuls trois exemplaires sont ici présentés, mais une bonne dizaine ont été rencontrées parmi les rebuts de cuisson de cette officine. Cette croix se rencontre uniquement sur des urnes de type I, et on n'en trouve pas plus d'une par vase. Il ne s'agit donc ni d'un décor ni d'une marque de potier ; peut-être est-ce simplement un repère de cuisson ou de fournée. Il est intéressant de noter que de tels vases portant exactement le même signe au même endroit, ont été trouvés en dehors de l'officine, en milieu d'habitat. Ces récipients ont donc circulé.

Le dégraissant des urnes de type I est composé d'un sable micacé abondant avec souvent des inclusions de gros grains de quartz.

Les urnes de type II (fig. 34)

Ces urnes sont morphologiquement très proches des précédentes. La différence vient de leur montage ; celles-ci sont entièrement montées au tour rapide. Le traitement de surface externe est ici un peignage appliqué à l'aide du tour qui forme de petites stries régulières parallèles et horizontales. L'intérieur est brut de tournage.

Le décor est disposé de la même manière, au sommet de la panse. Ici il ne s'agit que d'incisions qui sont cependant appliquées avec plus de soin et de régularité que celles des urnes de type I. La jonction entre la base du col et le sommet de la panse est marquée par un léger ressaut en dessous duquel vient s'appliquer le décor. Les lèvres sont évasées vers l'extérieur, les cols sont peu élevés. La panse des urnes de type II est globulaire, ses parois sont plus minces que celles des urnes de type I ; cette différence est due au montage au tour rapide. Le bas de la panse n'est pas toujours peigné et les fonds sont plats.

55. 318 dessins au total.

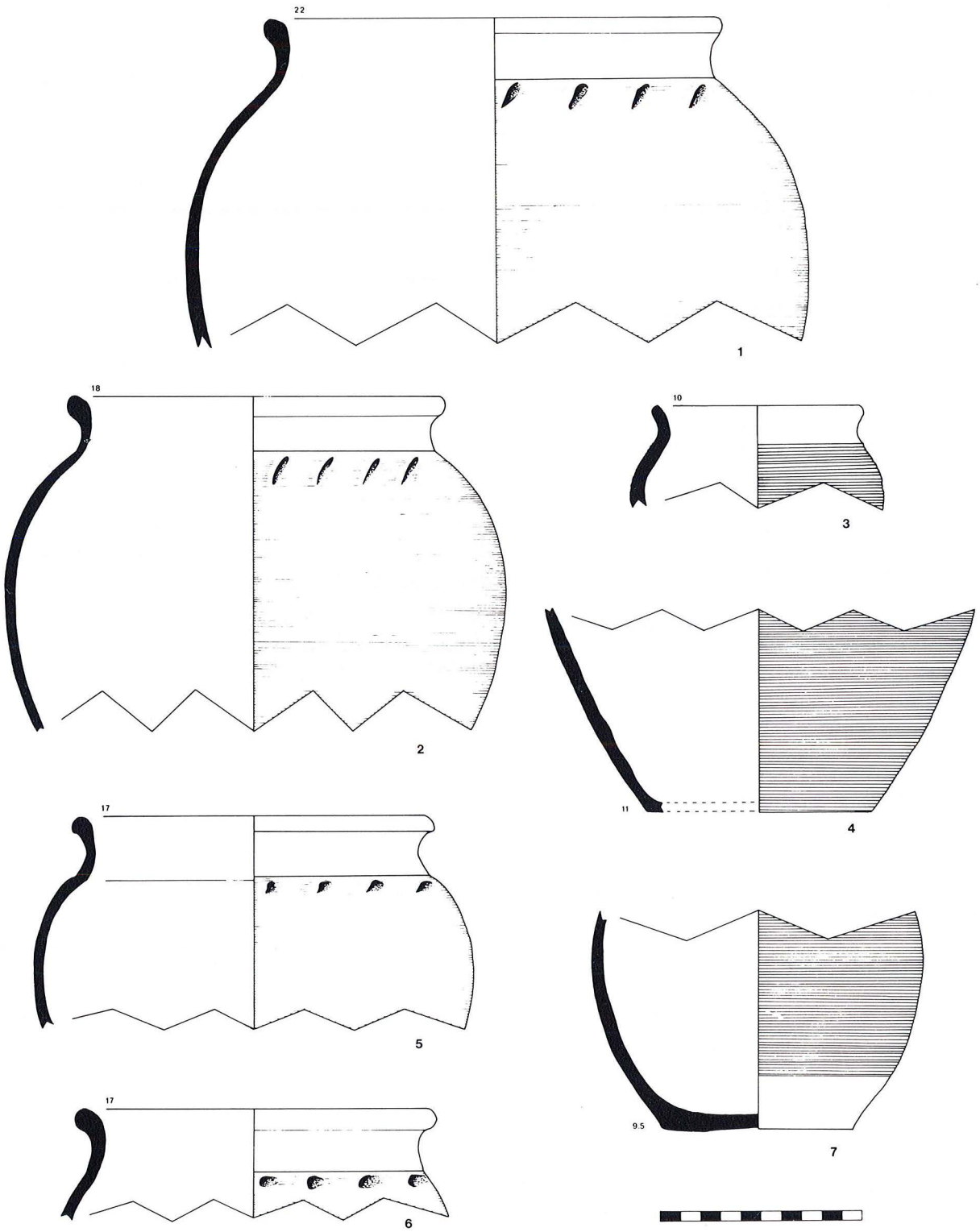


Fig. 34. — Les urnes de type II (dessin Ch. Sireix).

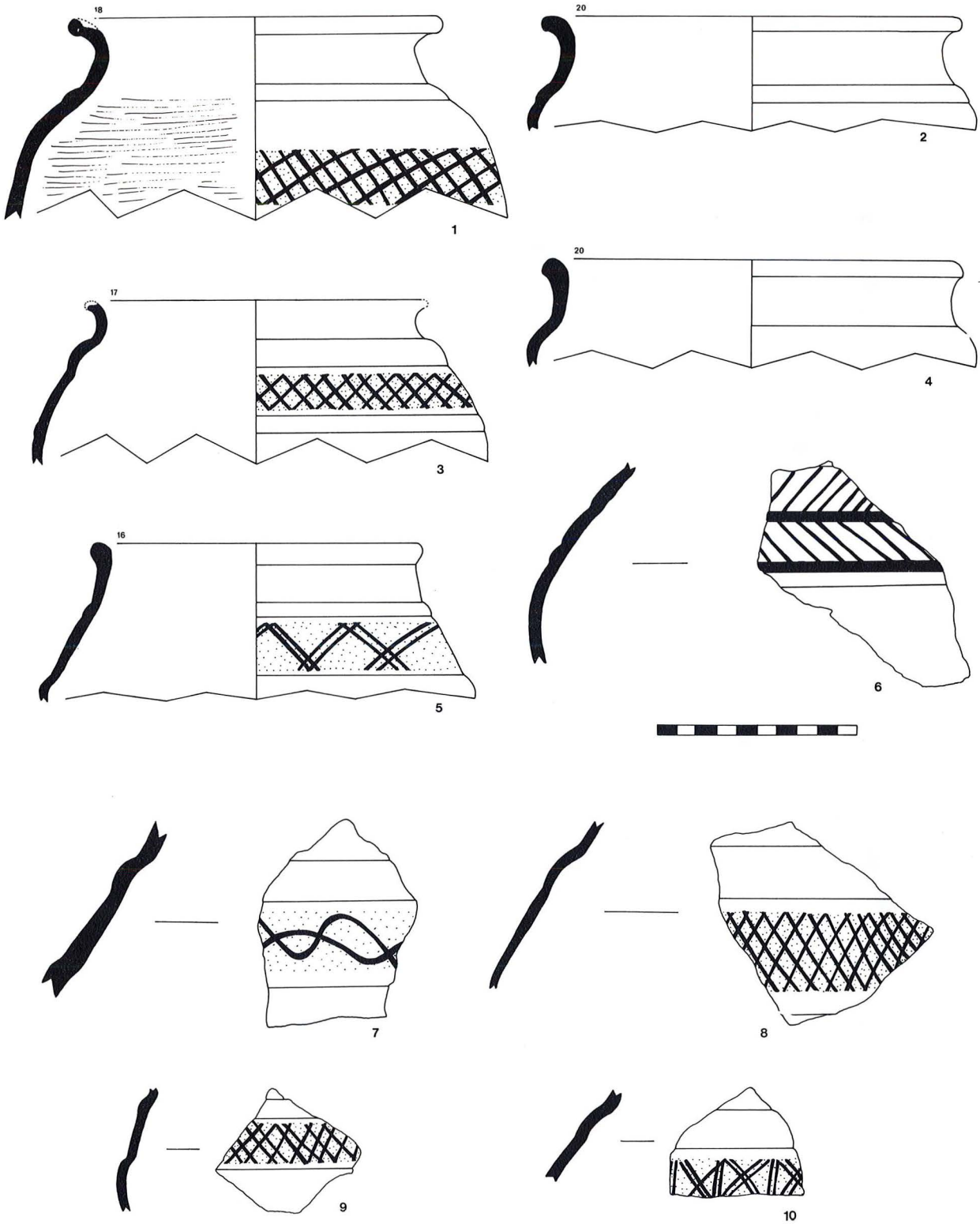


Fig. 35. — Urnes biconiques et ovoïdes (dessins Ch. Sireix).

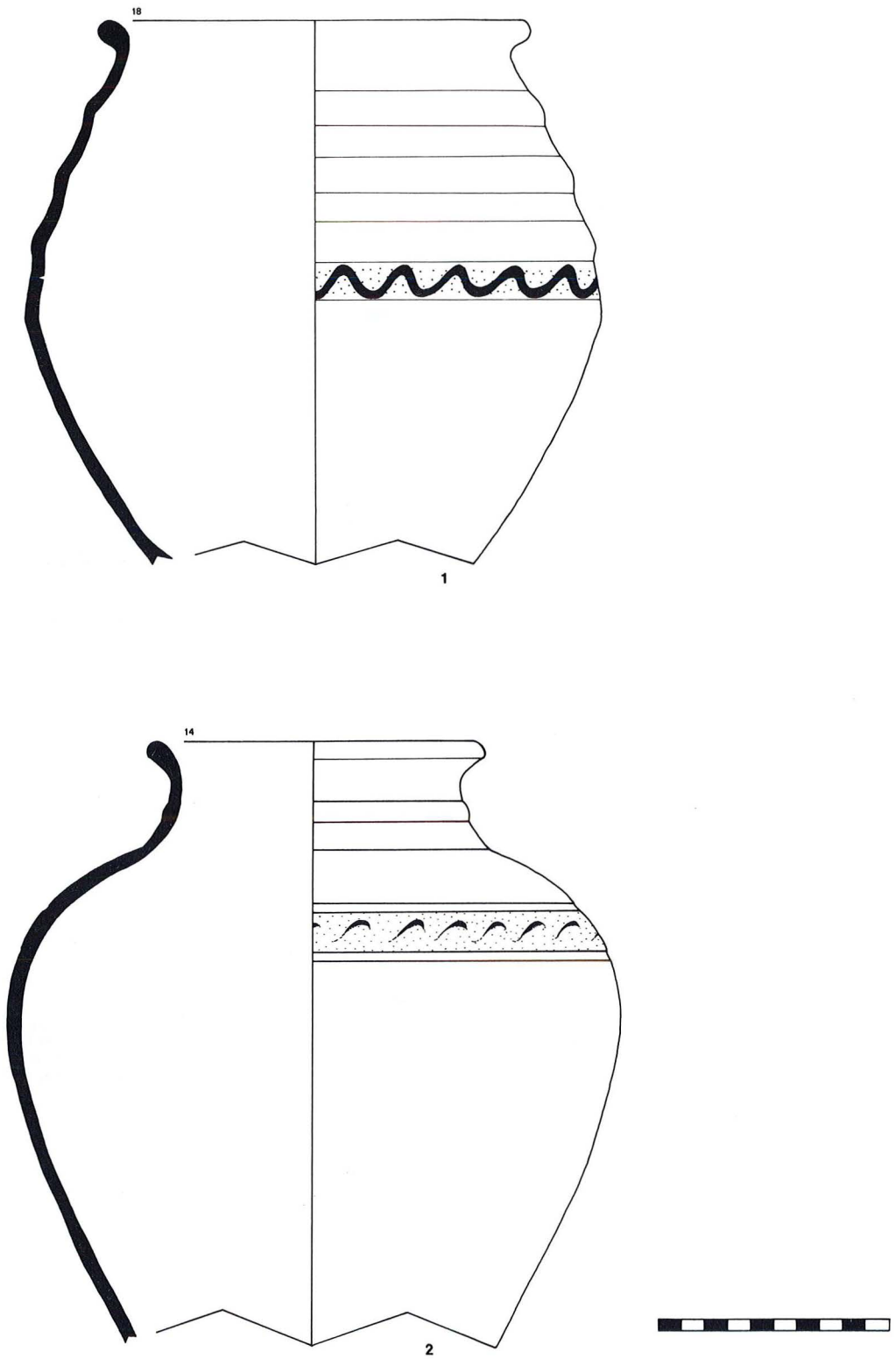


Fig. 36. — Urnes biconiques et ovoïdes (dessins Ch. Sireix).

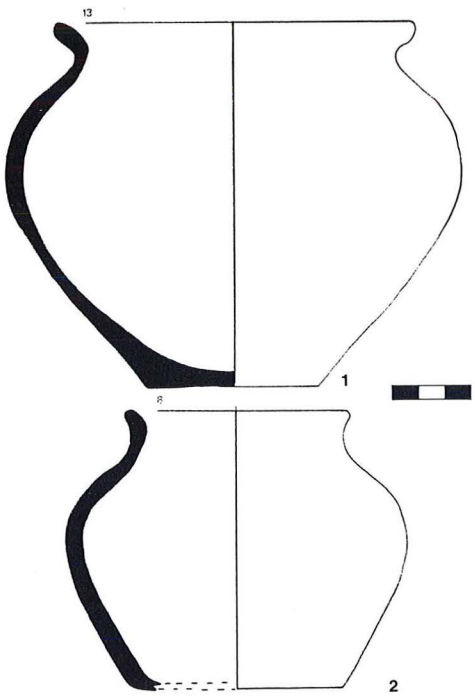


Fig. 37. — Petites urnes ovoïdes polies (dessin Ch. Sireix).

Les diamètres d'ouverture sont compris entre 10 et 24 cm, le diamètre le plus représenté est 17 cm (1/3). Le dégraissant, abondant, est assez fin avec de rares inclusions.

Les urnes de type II ne sont pas abondantes, elles sont tout à fait contemporaines des précédentes, et la seule grande différence entre les deux type est due au montage.

Les urnes biconiques
(fig. 35, n° 2, 3, 5, 7, 8, 9 et 10 et fig. 36, n° 1)

Ce sont des vases très soignés, toujours montés au tour rapide. La surface externe du bas de leur panse est régulièrement polie et ne porte pas de décor. Par contre la partie haute possède toujours un décor de croisillons ou d'ondes appliquées à l'aide d'un brunissoir sur des surfaces non polies. Cette technique permet de faire apparaître un décor brillant sur des surfaces mates par simple contraste. Ce décor est souvent intercalé entre deux baguettes horizontales, ou entre deux simples gorges. La largeur des baguettes peut varier d'un vase à l'autre. Les décors d'ondes appliquées au peigne sont peu fréquents.

La partie haute de la panse est surmontée d'un col peu marqué parfois inexistant et d'une lèvre arrondie vers l'extérieur et légèrement épaissie. La jonction entre la partie haute et la partie basse de la panse se fait par une carène plus ou moins marquée quelquefois surabaissée.

Les fonds de ces urnes sont toujours plats et le dégraissant est fin à moyen.

Les urnes ovoïdes tournées
(fig. 35, n° 1, 4, 6 et fig. 36, n° 2).

Tout comme le type précédent, ces urnes sont de facture très soignée. Elles portent une baguette plus ou moins marquée au sommet de la panse ou sur le col qui est surmonté d'une lèvre arrondie externe. La panse est décorée de croisillons appliqués au brunissoir sur des surface finement lissées mates. Ce décor peut s'étendre sur l'ensemble de la surface de la panse du vase. Certains fragments peuvent appartenir à des urnes de type balustre. Les fonds sont plats.

Deux petits vases archéologiquement complets dont la surface externe est entièrement polie complètent l'inventaire typologique des urnes fabriquées dans cette officine (fig. 37, n° 1 et 2).

Les vases à provisions ou *dolia* (fig. 38, 39 et 40)

Ces vases n'ont aucune variante si ce n'est par la taille ou le décor. Ils sont tous montés aux colombins et leur col, comme les urnes de type I, est repris à l'aide d'un tour rudimentaire (tournette).

Le traitement de surface est un lissage fini sur l'ensemble de la surface externe du vase sauf en trois endroits : le col (intérieur comme extérieur), le bas de la panse et le fond sont irrégulièrement polis au brunissoir. Nous avons appelé ce traitement de surface le polissage ébauché et il est tout à fait caractéristique de ce type de vase et ne se retrouve sur aucun autre. Le polissage ébauché a effacé, dans bon nombre de cas, les traces qu'avait pu laisser la reprise du col à la tournette. Le traitement interne est parfois un peignage très irrégulier sur la partie haute de la panse, ou, très souvent, le vase est brut de montage.

Les *dolia* sont toujours décorés à l'extérieur, au niveau de l'épaulement ; comme pour les urnes de type I et II. Le décor est systématiquement appliqué à l'aide d'un brunissoir et forme des ondes simples ou doubles (fig. 39, n° 2 et fig. 40, n° 1, 2, 3, 4, 8 et 9). Le nombre d'ondes n'a pas de rapport avec la contenance du vase. On peut également rencontrer des jeux de guirlandes (fig. 38, n° 1 et 2). Les décors au brunissoir sont effectués avec peu de soin, on observe souvent des mauvais raccords entre lignes brunies.

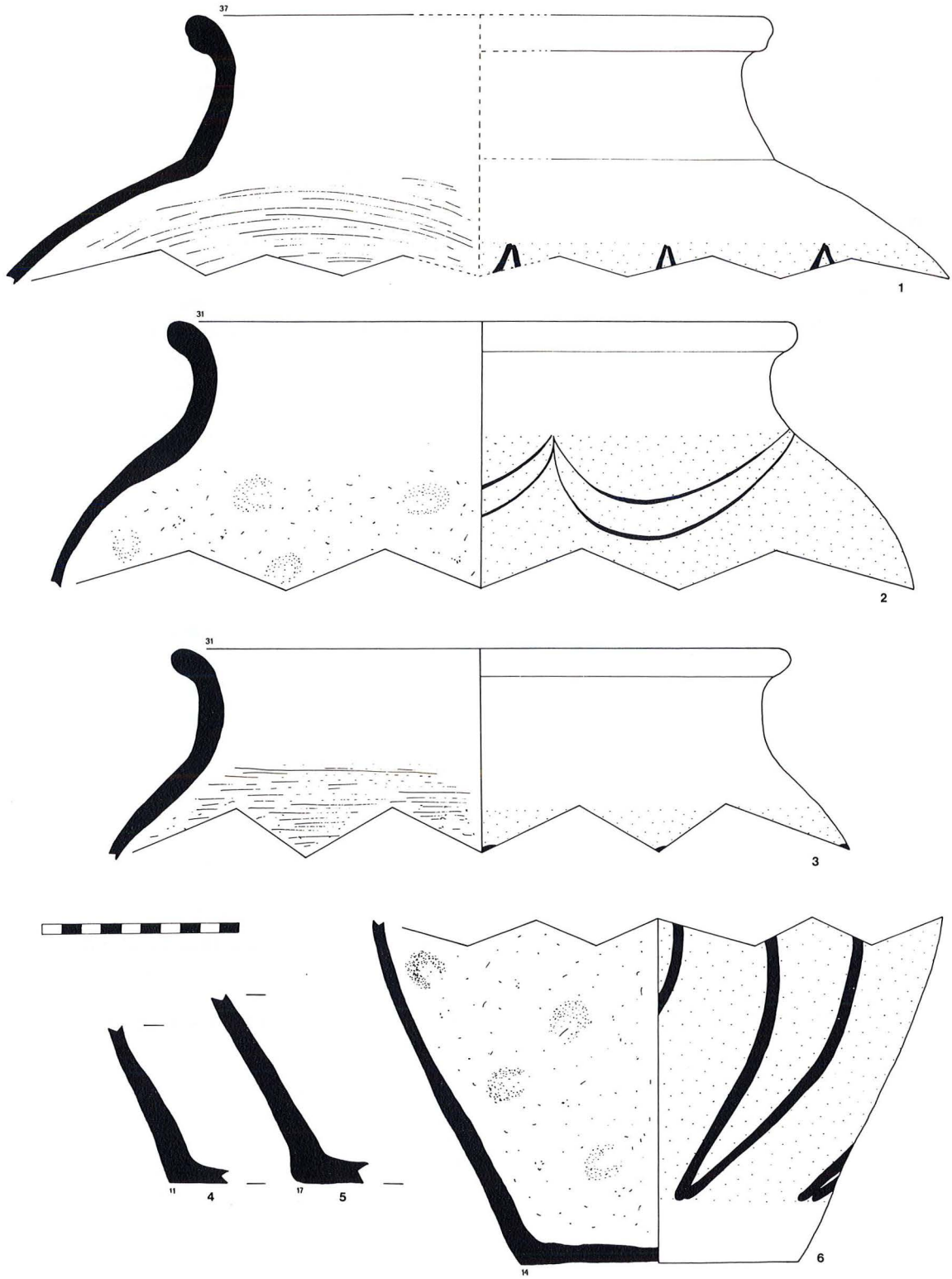


Fig. 38. — Les vases à provisions (dessins Ch. Sireix).

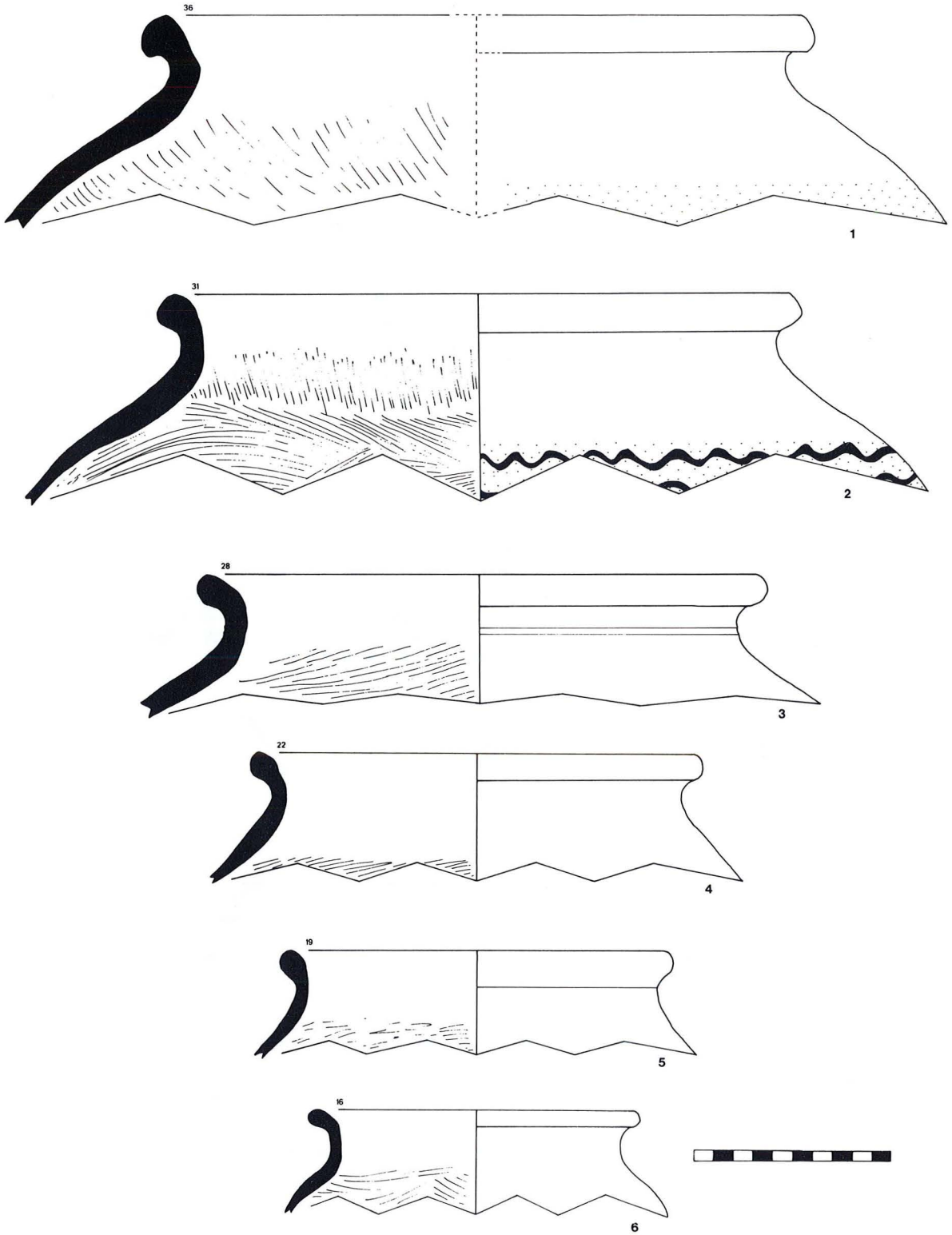


Fig. 39. — Les vases à provisions (dessins Ch. Sireix).

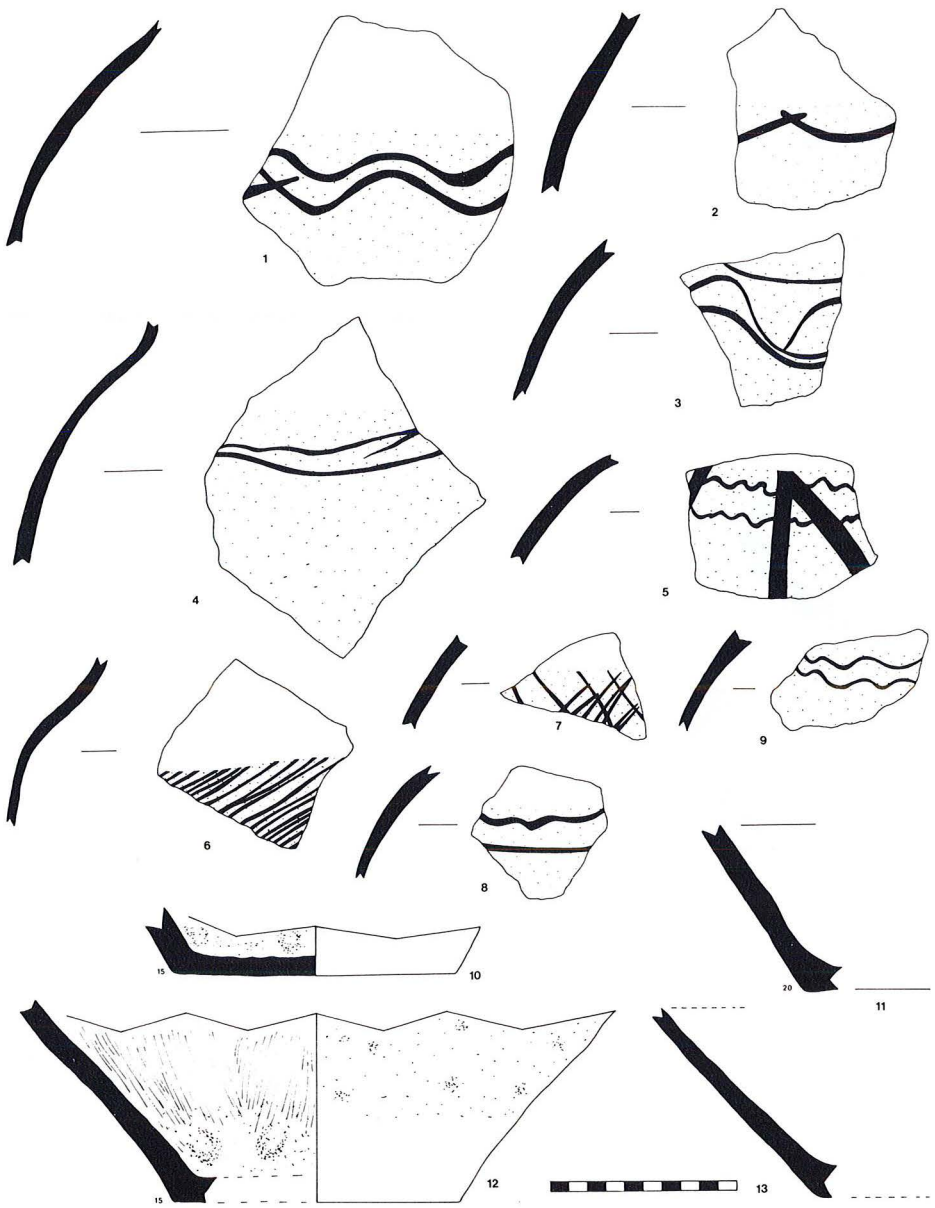


Fig. 40. — Les vases à provisions (dessins Ch. Sireix).

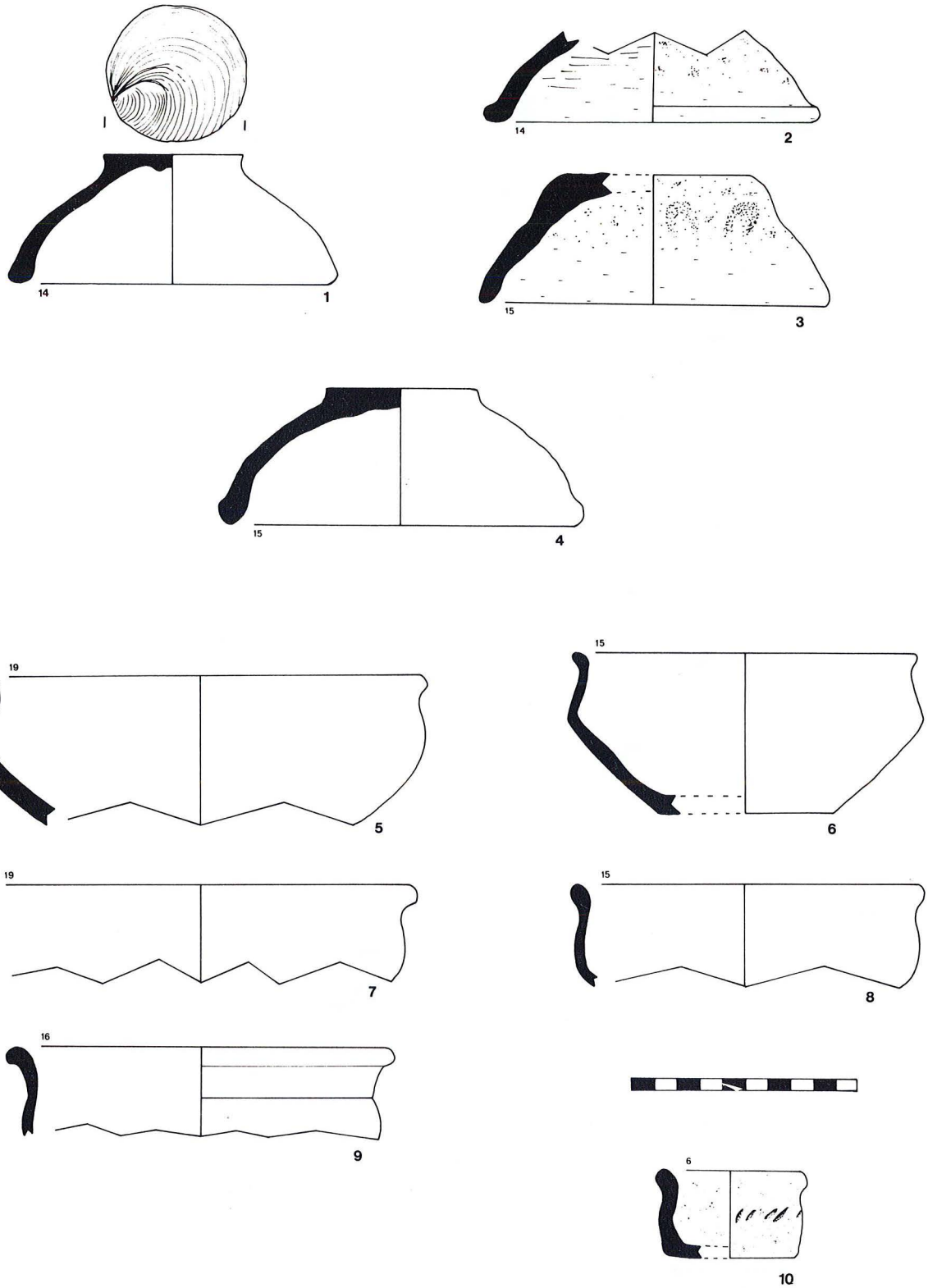


Fig. 41. — Les couvercles et les jattes (dessin Ch. Sireix).

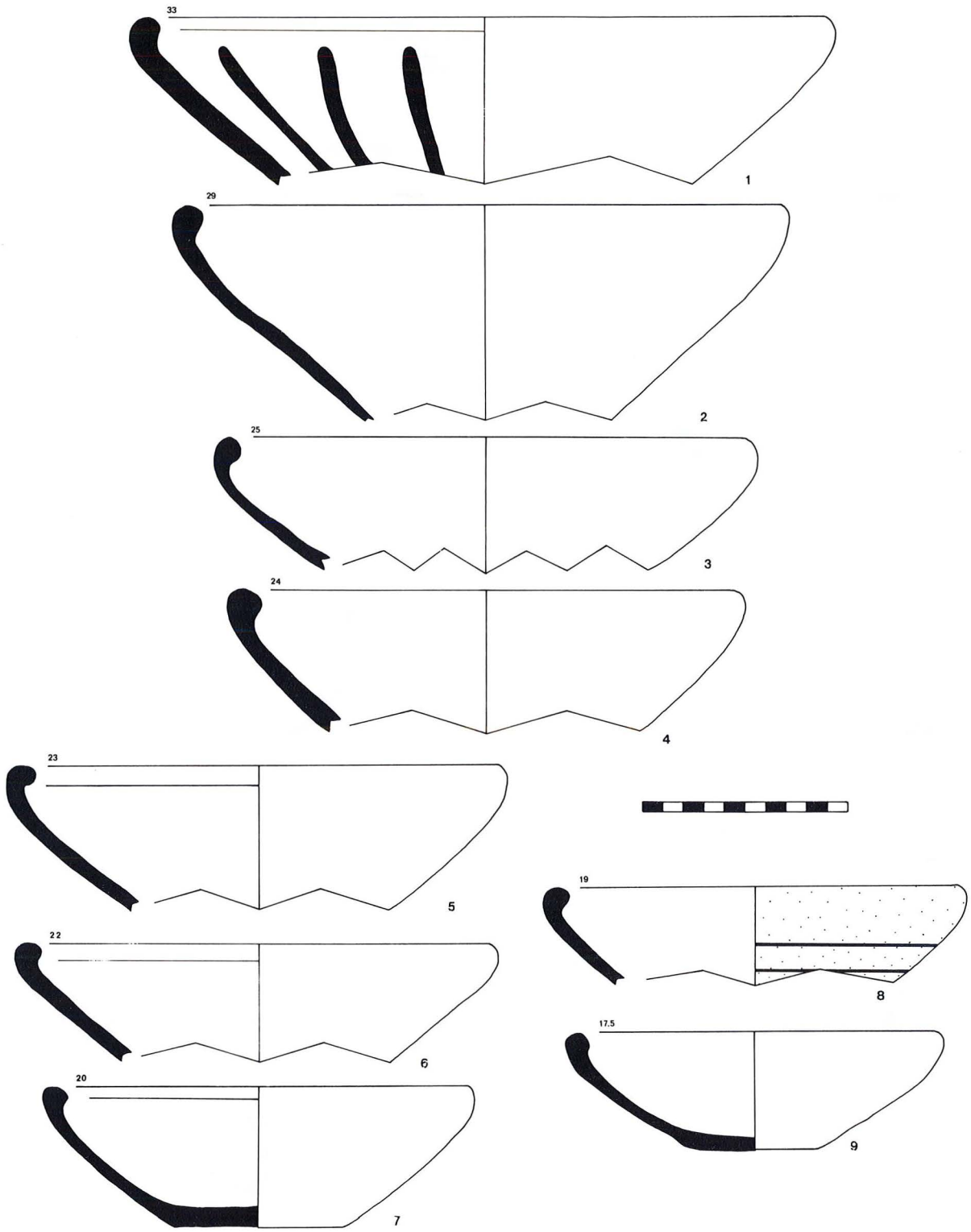


Fig. 42. — Les écuelles type I (dessin Ch. Sireix).

Dans certains cas, suivant la cuisson du vase, ces décors d'ondes pourraient être confondus avec de la peinture, car ces zones brunies, qui deviennent plus foncées après cuisson, se détachent nettement du fond mat sur lequel elles sont tracées.

La forme générale de ces vases est ovoïde. La partie la plus large de la panse se situe au niveau de l'épaulement, le col est peu élevé et surmonte une lèvre arrondie externe très débordante. Les fonds sont plats.

La taille des *dolia* peut être, par définition, très grande. Les diamètres d'ouverture peuvent atteindre 40 cm et les panses jusqu'à 100 cm pour une épaisseur des parois assez fine. A côté de ces grands vases, dont la manipulation devait être délicate, existent des récipients plus petits, de même facture et portant un décor identique ; ces derniers devaient être destinés à stocker des denrées ou des épices moins volumineuses et plus précieuses que des céréales. Aucune marque de contenance ne figure sur ces vases

Les formes ouvertes

Les jattes (fig. 41, n° 5 à 9)

Sont regroupées sous l'appellation de jattes, toutes les formes basses à lèvre arrondie externe. Ces vases sont toujours montés à l'aide d'un tour rapide et polis sur l'ensemble de leur surface externe ; leur surface interne est brute de montage et l'on peut observer les stries parallèles du tournage. Les jattes sont plus ou moins hautes, et l'épaulement est souligné par une carène vive ou adoucie. Le col des jattes est souvent vertical, quelquefois rentrant, quelquefois inexistant. Les jattes sont des vases de petite taille, certaines peuvent avoir un diamètre d'ouverture du col légèrement inférieur à celui de la panse.

Les coupes ou couvercles (fig. 41, n°1 à 4)

Il est très difficile de déterminer si ces vases sont des couvercles ou des coupelles ou encore s'ils ont les deux fonctions. Contrairement aux autres récipients, on n'en connaît pas en milieu d'habitat et l'on ne peut donc pas observer de traces d'usure sur le fond ou sur la lèvre. Ces vases sont tournés ou montés aux colombins avec une reprise de la lèvre à la tournette. Ceux qui sont tournés au tour rapide portent la trace du décollement à la ficelle sur leur pied. Les coupes ou couvercles ont une lèvre peu marquée légèrement arrondie souvent vers l'extérieur. Leur diamètre d'ouverture dépasse rarement 15 cm.

Les écuelles (fig. 42 et 43)

Il a été possible de distinguer trois types d'écuelles :

Les écuelles de type I ou écuelles à bord rentrant (fig. 42)

Ce type d'écuelle, tournée à l'aide du tour rapide, est le plus fréquent. Il est caractérisé par une lèvre épaissie, arrondie et rentrante ; de nombreuses variantes sont possibles en fonction du coup de main du potier pendant le montage. Le traitement de surface des écuelles est, pour l'extérieur, une alternance de zones polies et de zones lissées horizontales, ou encore un polissage général, la surface intérieure ayant subi un polissage ébauché.

Les décors sont très rares ; seul un vase présente, à l'intérieur, une série de bandes polies qui convergent vers le fond et, un second, est doté de deux petites gorges horizontales à l'extérieur (fig. 42, n° 1 et 8).

Le fond de ces récipients est toujours plat. Il possède très souvent, sur sa surface externe, une série de cercles concentriques polis. Des cercles identiques existent sur les coupes à surface externe polie, les urnes biconiques ou ovoïdes et de manière générale sur tout les vases tournés au tour rapide et polis sur leur surface externe. Le nombre de cercles ne peut pas être mis en relation avec la contenance des vases et il ne s'agit pas d'une marque de potier car on les rencontre dans tous les niveaux de l'officine. Il faut certainement voir ici une manière de finir un traitement de surface, un polissage externe exécuté au tour rapide, les cercles étant tracés en fin d'opération, sur le fond des vases quand ils sont renversés.

La forme générale des écuelles à bord rentrant est tronconique, la profondeur varie selon les diamètres d'ouverture qui sont compris entre 14 et 40 cm. Le dégraissant de taille moyenne est abondant avec quelques inclusions de grains de quartz.

Les écuelles de type II (fig. 43, n° 1 à 4)

Les écuelles de type II ne sont pas tournées. Plus grandes et plus profondes que les précédentes, elles possèdent une petite lèvre verticale et épaissie. Le traitement de surface est souvent un polissage ébauché. Leur diamètre est difficile à calculer, il est toujours supérieur à 30 cm. Le dégraissant est abondant, de taille moyenne avec de nombreuses inclusions.

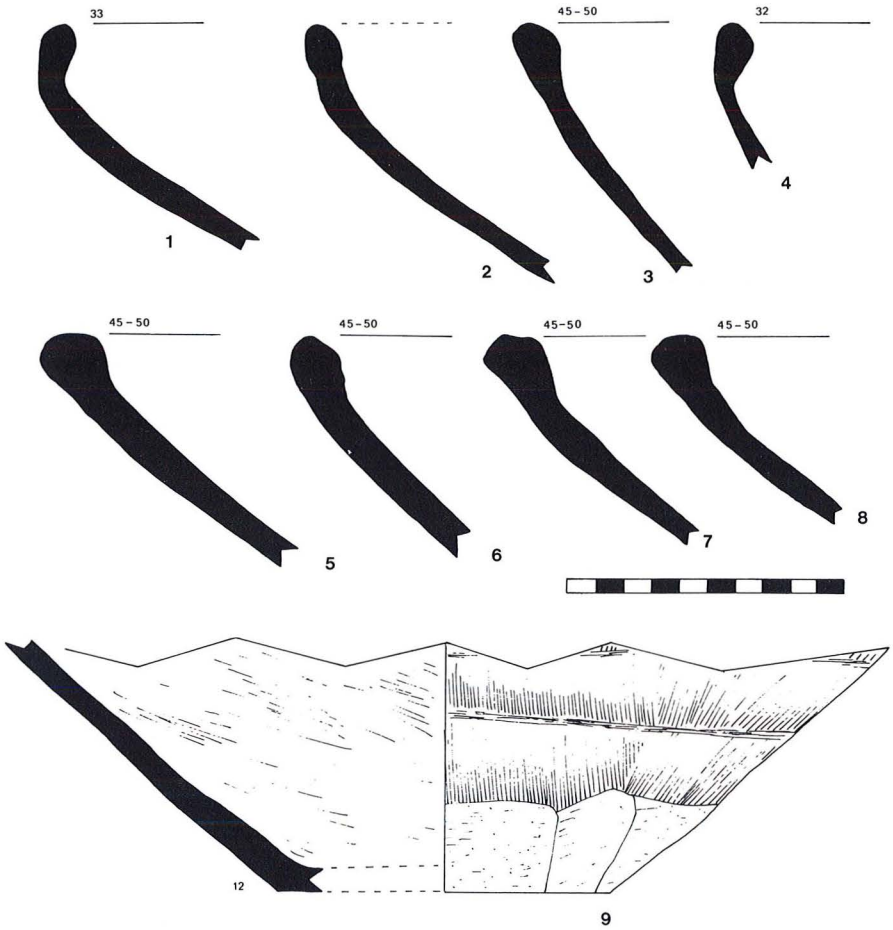


Fig. 43. — Les écuelles type II et III (dessin Ch. Sireix).

Les écuelles de type III (fig. 43, n° 5 à 9)

Ces écuelles sont d'un type très particulier ; de très grande taille, elles sont montées aux colombins. Leur traitement de surface est un peignage appliqué à l'intérieur ou à l'extérieur ou les deux. Quand elles ne sont pas peignées, elles présentent un simple lissage ébauché. La partie basse externe porte des traces de raclage identiques à celle des urnes de type I. Les écuelles de type III ont une lèvre formée d'un bourrelet légèrement rentrant et d'une épaisseur irrégulière sur lequel ont été appliquées des digitations espacées de quelques centimètres.

Les diamètres d'ouverture de ces vases sont difficiles à calculer avec précision en raison de l'irrégularité du montage ; ils sont compris entre 40 et 50 cm pour la plupart.Les fonds sont plats. Le dégraissant très abondant est de taille moyenne avec de nombreuses inclusions de grains de quartz.

Les écuelles de type II et III sont des vases peu fréquents.

Les gobelets (fig. 44)

Ces vases présentent de nombreuses variantes typologiques, mais il est très difficile de les distinguer lorsqu'ils ne sont pas archéologiquement complets. Les deux principaux types sont :

— les gobelets à flanc droit (fig. 44, n° 6 et 9), larges et peu profonds ;

— les gobelets à flanc concave (fig. 44, n° 1 à 5 et 7 à 8), évasés et généralement plus profonds que les précédents.

Ces deux types sont toujours montés à l'aide du tour rapide, ils présentent les mêmes caractéristiques de traitement de surface : polissage externe et brut de montage à l'intérieur. Comme une bonne partie de l'ensemble des vases tournés et polis à l'extérieur à l'aide du tour rapide, ces vases possèdent des cercles concentriques sur la surface externe de leur fond qui est plat. Le dégraissant est moyen sans inclusion et parfois très fin.

L'inventaire de la production des fours de Lacoste peut être complété par des «micro-vases», formés à partir d'une motte d'argile (fig. 41, n° 10).

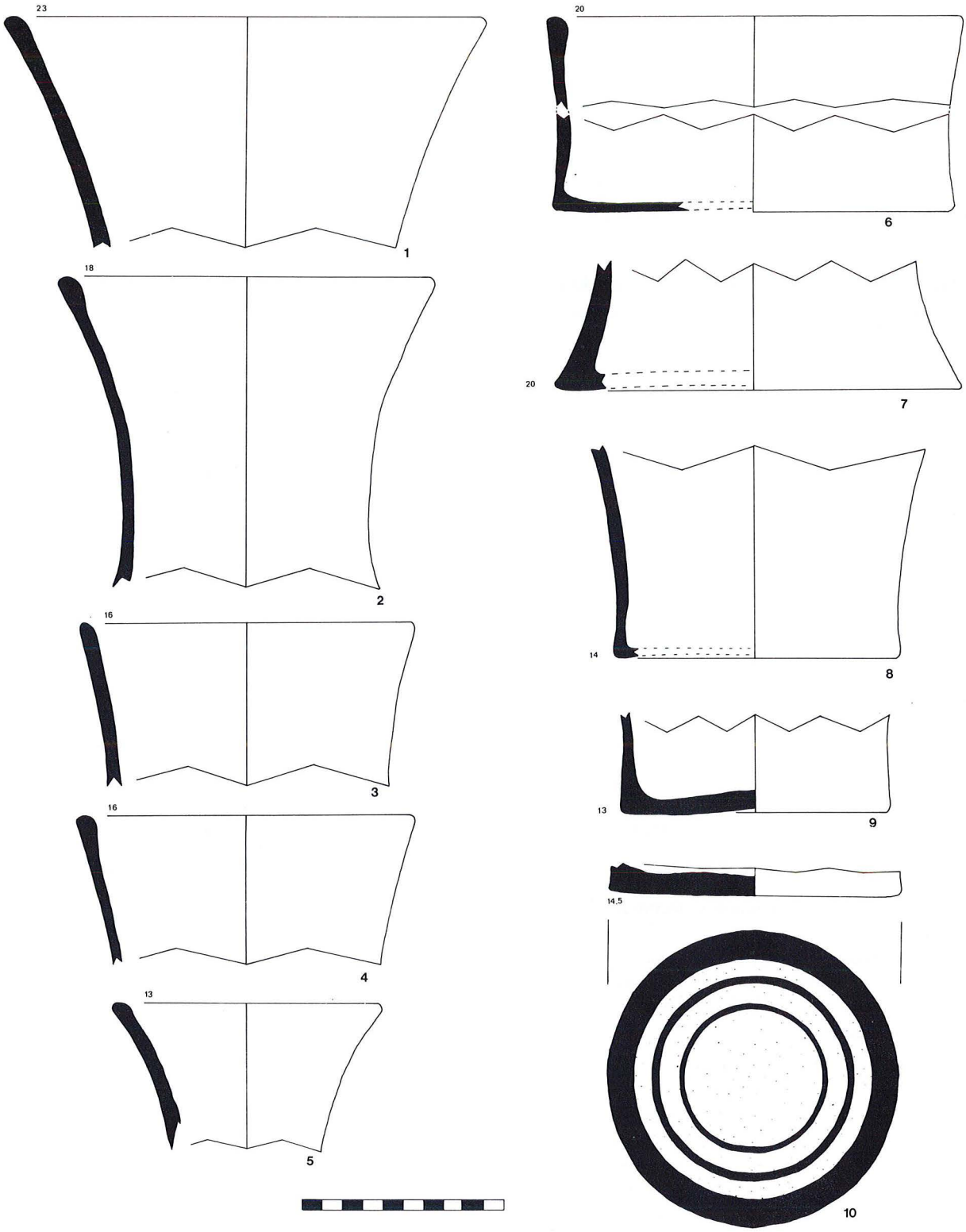


Fig. 44. — Les gobelets (dessin Ch. Sireix)

Répartition typologique

L'échantillonnage étudié ne peut pas être rigoureusement représentatif de la répartition typologique de la production des fours, surtout dans ses proportions. Ces proportions peuvent être faussées car le mobilier céramique étudié n'est constitué que de rebuts de cuisson. Il est fort possible que tel type de vase soit plus fragile ou plus résistant à la cuisson que tel autre, il peut donc se trouver en abondance ou en quantité moindre dans les tessonnières. Il est évident que la production obéit au rythme des besoin ou des commandes ; des vases d'un même type ont pu être fabriqués et cuits suivant des proportions différentes d'une fournée à l'autre. Les résultats obtenus sont présentés sous la forme du cumul de l'ensemble des proportions typologiques calculés dans chaque ensemble clos (couche de fonctionnement des fours) et dans chaque couche de remplissage des tessonnières correspondant à des périodes de fonctionnement des fours et non à des périodes d'abandon.

Ce cumul correspond très certainement au reflet le plus précis de la répartition typologique de la production des fours durant une période donnée (fig. 45). Les écuelles (type I) et les urnes (type I) sont les formes les plus répandues et représentent plus de la moitié de la production ; viennent ensuite les *dolia* et les gobelets (respectivement 10 et 5 % de la production). Toutes les autres formes ne totalisent pas plus de 13 % de la production. Quant au pourcentage des indéterminés, il est inférieur à 5 % de la production.

Particularités techniques et spécificités typologiques

Les principales particularités techniques (cuisson, montage, traitement de surface etc...) de chaque tesson étudié et dessiné ont fait l'objet d'une description très détaillée sous la forme d'un tableau. Nous avons essayé de dégager de chacune de ces particularités cumulées, des spécificités typologiques.

La cuisson

La cuisson n'a aucune conséquence sur la typologie. Les fours ne sont pas suffisamment élaborés pour permettre de pratiquer des cuissons préférentielles suivant les fournées. De plus, l'échantillonnage étudié est constitué par des rebuts de cuisson (67 % des vases portent des traces de surcuisson après rupture).

Le montage

Les quatre possibilités techniques de montage (à la motte, aux colombins, aux colombins avec reprise à la tournette et au tour rapide) ont été utilisées en fonction du vase que le potier souhaitait fabriquer.

Le montage à la motte, peu fréquent, est utilisé pour des vases de très petite taille.

Le montage aux colombins rarement utilisé seul (écuelles de types II et III), est, par contre, souvent associé à une finition à la tournette ; ce type de montage concerne les urnes de type I, les *dolia* et certains couvercles.

Le montage au tour rapide est réservé aux écuelles de type I, aux gobelets, aux coupes, aux couvercles et à toutes les urnes excepté celles de type I.

Il existe donc une nette différenciation des techniques de montage en rapport avec la typologie.

Le traitement de surface

Les formes les plus fréquentes

71 % de la production consisteen urnes de type I, *dolia*, écuelles de type I.

— Les urnes de type I sont caractérisées par un peignage interne et externe. On peut avoir également des surfaces brutes de montage à l'intérieur (fig. 46).

— Les *dolia* offrent plusieurs possibilités : surface brute de montage, peignage, polissage ébauché en surface interne et polissage ébauché ou lissage fini en surface interne (fig. 47).

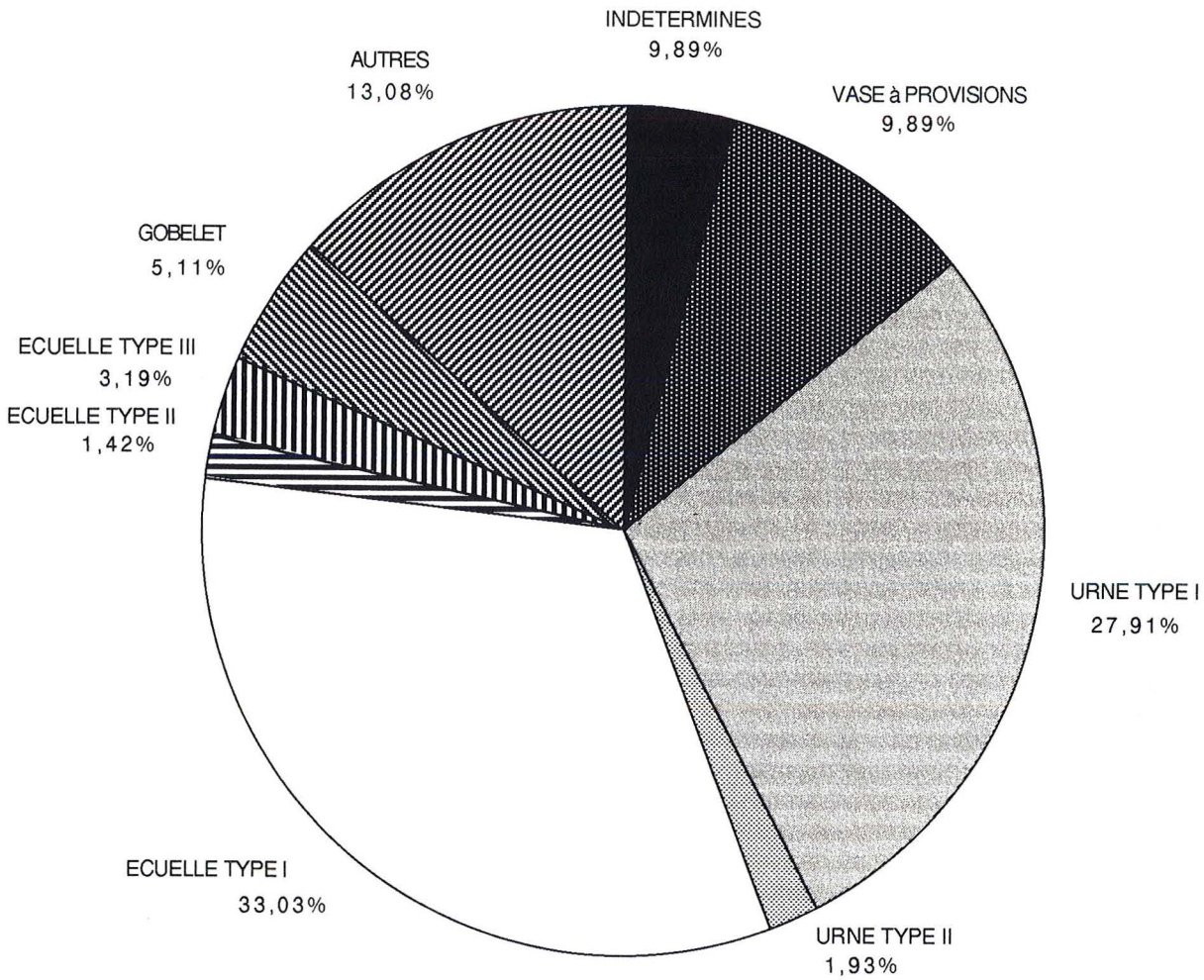
— Les écuelles de type I sont caractérisées par un polissage externe et un polissage ébauché interne et quelquefois par un lissage fini (fig. 48).

Les autres formes

Tournées au tour rapide, elles portent toutes des traces de ce montage sur leur surface interne (urnes de type II, urnes ovoïdes et globulaires, gobelets et coupes). Leur surface externe est caractérisée par des lissages finis ou des polissages.

Non tournées au tour rapide, elles ne sont pas suffisamment nombreuses pour permettre de définir les caractéristiques majeures de leur traitement de surface.

L'ensemble de ces remarques permet de démontrer de surcroît qu'il est tout à fait possible de déterminer l'appartenance typologique de la quasi totalité des tessons



TOTAL DE TESSONS	7019
TOTAL BORDS ET LEVRES / TOTAL DE TESSONS	17%
TOTAL DE DESSINS / TOTAL DE TESSONS	5%

Fig. 45. — Répartition typologique.

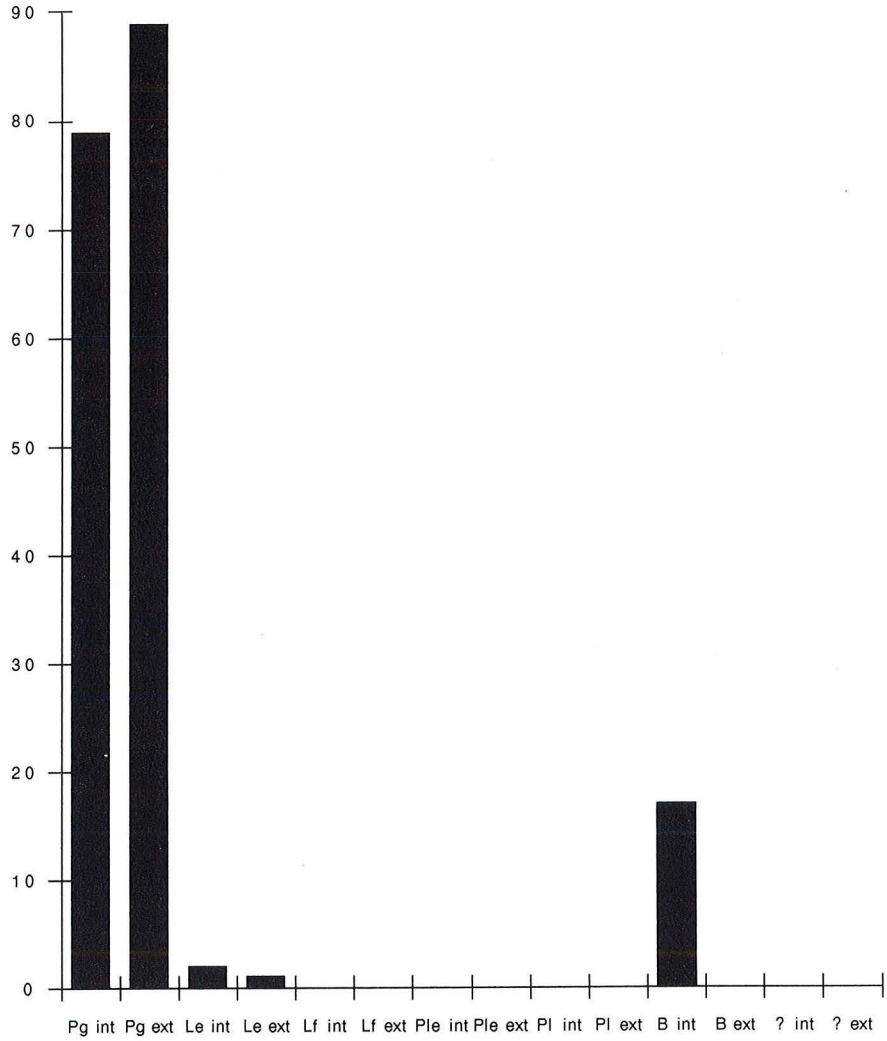


Fig. 46. — Les traitements de surface de l'urne de type I.

informes se rattachant aux trois principales formes de la production (urnes I, *dolia*, et écuelles I) par la simple observation du traitement de surface externe qui diffère pour chacune de ces trois formes (fig. 49) :

— peignage pour l'urne I.

— polissage ébauché ou lissage fini pour le *dolium* .

— polissage pour l'écuelle I .

Il faut et il suffit simplement qu'aucun de ces tessons ne porte de traces de tour rapide sur sa surface interne. Ces trois formes ainsi identifiables représentent plus de 70 % de la production, cette méthode se révèle donc très utile pour le tri des tessons, les comptages et les remontages. Il semble qu'elle puisse être utilisée pour le tri de l'essentiel du mobilier céramique recueilli en surface sur le site de Lacoste, chose restant encore à vérifier.

Les décors

Environ 50 % des vases produits ont reçu un décor.

Le décor des urnes I et II est tout à fait caractéristique de ces deux types de vase ; il s'agit d'incisions (62 %) ou d'impressions (38 %), appliqués sur l'épaulement .

Les *dolia* reçoivent systématiquement un décor d'ondes ou de guirlandes appliqué au brunissoir, également placé sur l'épaulement du vase.

65 % des urnes décorées de baguettes horizontales simples ou multiples, sont accompagnées d'un décor appliqué avec un brunissoir représentant des croisillons ou des ondes. Le décor d'ondes appliquées avec un peigne est très rare. Les écuelles III sont toujours décorées de digitations sur la lèvre.

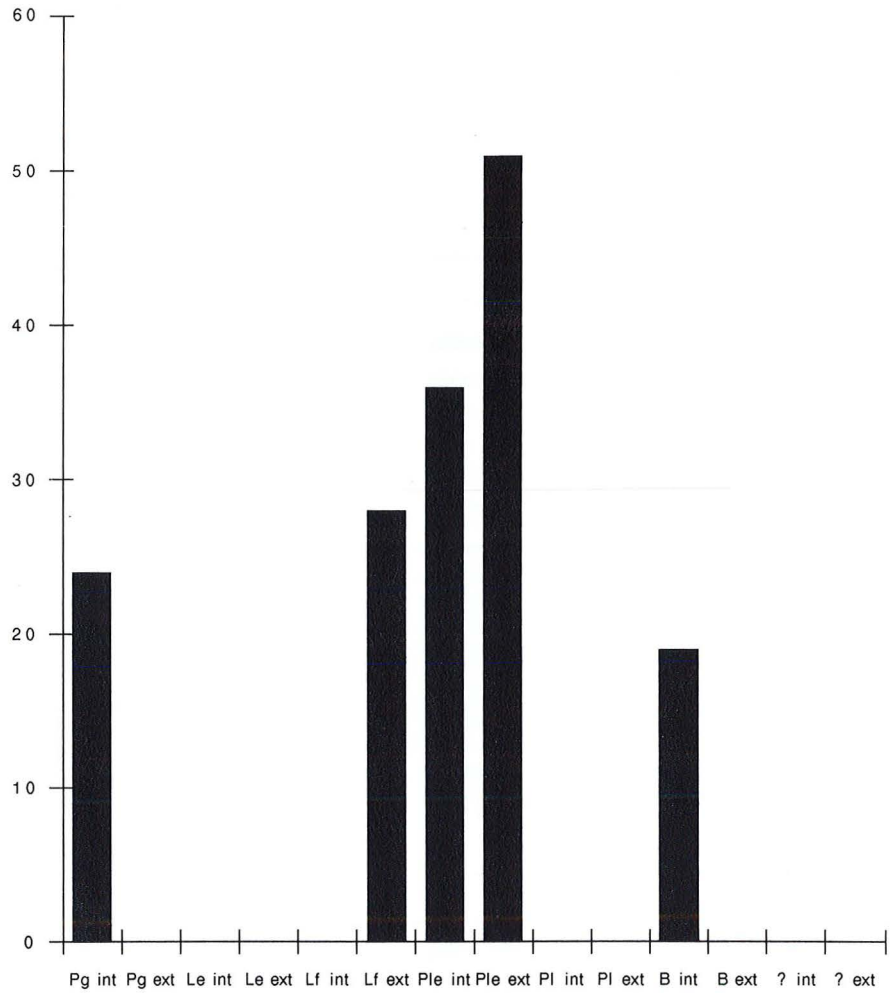


Fig. 47. — Les traitements de surface des vases à provision.

Le dégraissant

Le dégraissant varie peu dans sa composition. Il est composé d'un sable fin micacé avec, de temps en temps, des inclusions de grains de quartz de quelques millimètres de diamètre.

Les formes les plus soignées, tournées au tour rapide, ont un dégraissant très fin avec moins d'inclusions que les formes modelées. Les écuelles I sont les seuls vases tournés à contenir fréquemment des inclusions comme les urnes I et les *dolia* .

Le dégraissant semble tout à fait naturel dans les argiles qui ont servi à confectionner l'ensemble des vases de cette officine ; on note cependant une épuration systématique pour la confection de certaines formes soignées.

Il s'avère donc, d'après l'ensemble de ces remarques, qu'il existe, dans la majorité des cas, une adaptation des techniques en fonction de la typologie : le montage, le traitement de surface, le décor et parfois le dégraissant. Le montage est à l'origine de la diversité de la production.

Il est important de remarquer qu'il n'existe pas de forme imitant des productions d'importation méridionale (céramique campanienne) et que l'ensemble des vases produits dans cette officine ne porte pas d'anse et n'a reçu ni engobe ni peinture

La datation de la période de fonctionnement de l'ensemble des fours et de leur production est assez délicate à déterminer. Les seuls indices chronologiques à notre disposition sont

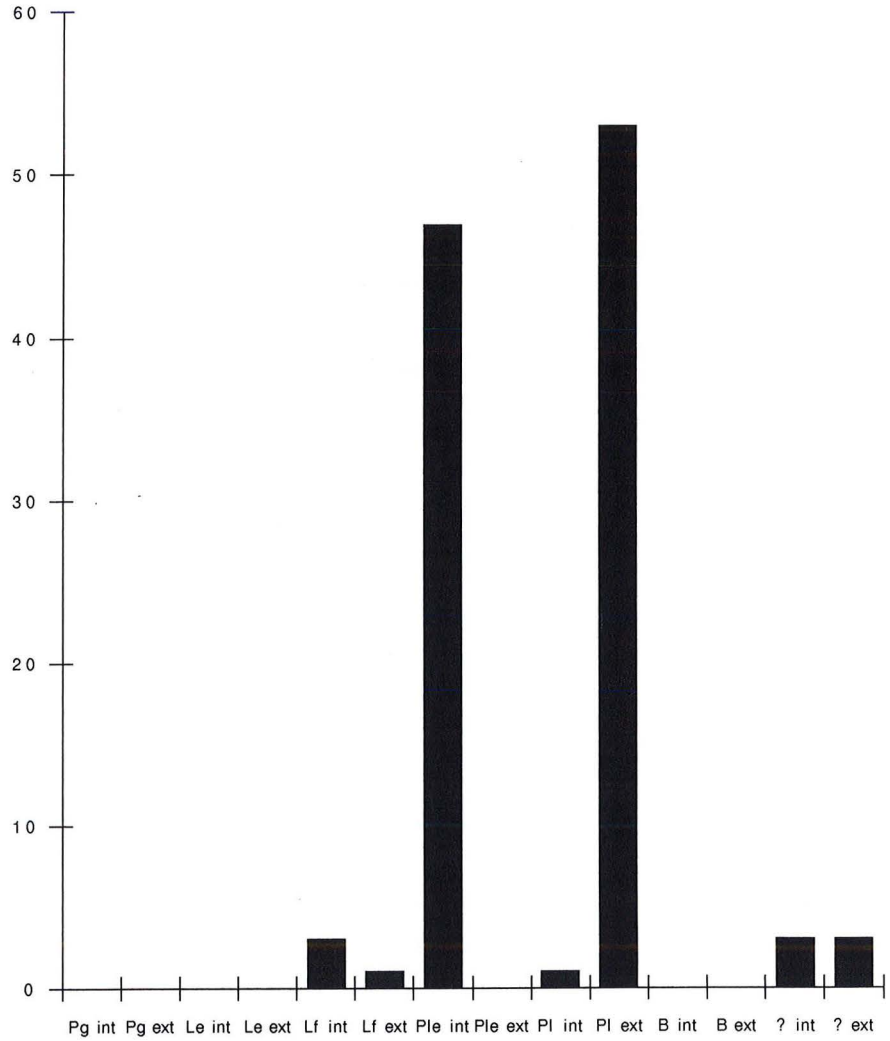


Fig. 48. — Les traitements de surface des écuelles de type I.

constitués par des fragments d'amphores italiques atypiques et par deux fibules en fer très détériorées. Nous préférons donc situer cette période de production dans un cadre chronologique assez large, compris entre le milieu du second et le premier tiers du premier siècle avant notre ère.

Une importante enquête reste à faire sous la forme d'un travail de recherche sur les origines typologiques de la production des fours de Lacoste et la détermination des mutations, des perdurations et des apports nouveaux pendant la conquête et durant les premières décennies de la romanisation.

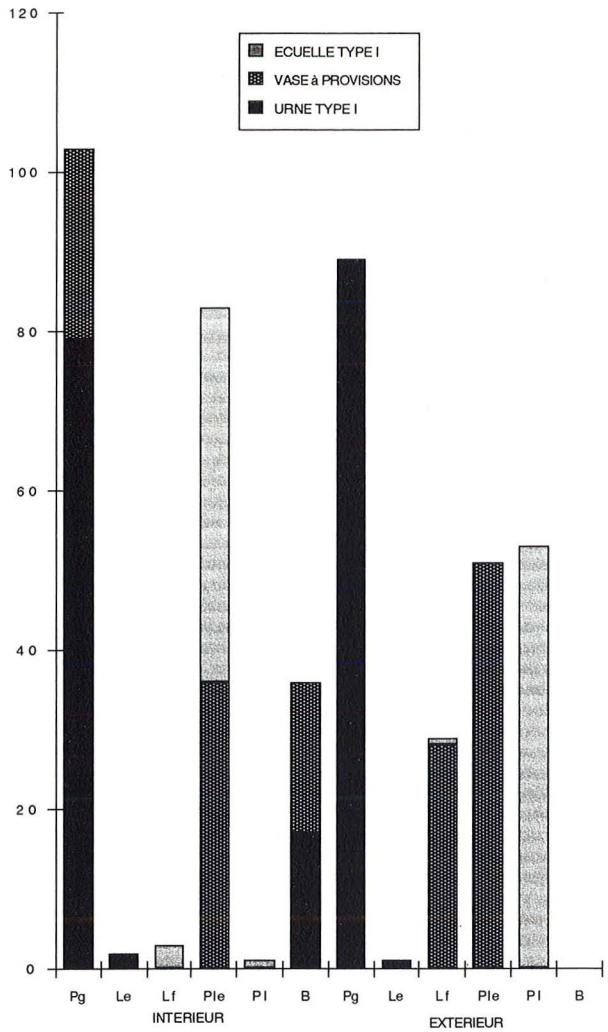


Fig. 49. — Cumul des tableaux des fig.46, 47 et 48.

Conclusion

La découverte d'un quartier de production de céramique sur le site protohistorique de Lacoste et d'un aspect de son organisation interne présente un intérêt majeur pour la connaissance du Second Age du Fer dans le sud-ouest de la Gaule. La création d'un tel quartier illustre parfaitement les mutations économiques et sociales qui marquent la phase moyenne du Second Age du Fer régional dont nous commençons à bien connaître les origines avec les fouilles récentes de quelques sites de hauteur voisins [56]. On peut inscrire dorénavant le site de Lacoste dans la série des grands *oppida* dits de plaine bien mieux connus dans l'est de l'Europe, mais avec une vocation plus orientée vers un contrôle et une domination mercantile que vers une hégémonie politique. Sa position géographique à la charnière de plusieurs peuples et son implantation privilégiée par rapport aux axes de circulation locaux ne fond que renforcer cette vocation.

Lacoste occupe aujourd'hui une place prépondérante au sein des principaux habitats groupés connus dans le sud-ouest de la Gaule comme Agen, Bordeaux ou Périgueux dont nous pouvons nuancer les vocations respectives. Lacoste et Bordeaux (*Emporion* des Bituriges Vivisques [57]), semblent tournées vers le commerce et les échanges, tandis qu'Agen et Périgueux peuvent être considérées comme capitales de peuples. Peut-être pouvons-nous alors expliquer, à travers cette différence, pourquoi certains sites sont dotés d'un rempart (Agen et Périgueux), tandis que d'autres semblent quant à eux, totalement ouverts et dépourvus de toute fortification ? [58]

56. Sireix Ch., *op. cit.*, note 9, et d'après les résultats récents de la fouille de sauvetage de l'habitat de hauteur de Niort à Saint-Etienne de Lisse (Gironde), (Huguet J.-C., Sireix Ch., à paraître).

57. Barraud D, Berthault F., Caillat P., Nony D, Sireix Ch, Tilhard J.-L., Le site de «La France», origines et évolution de Bordeaux antique, *Aquitania*, VI, 1988, p. 3-59.

58. Cette hypothèse a été récemment développée par D. Barraud dans : Barraud D., Origine et développement topographique des agglomérations urbaines en Aquitaine atlantique : les exemples de Bordeaux, Périgueux, Poitiers, Saintes et Agen, *Actes du second colloque Aquitania*, à paraître.