

# AQVITANIA

TOME 18  
2001-2002

*Revue interrégionale d'archéologie*

*Aquitaine  
Limousin  
Midi-Pyrénées  
Poitou-Charentes*

*Revue publiée par la Fédération Aquitania avec le concours financier  
du Ministère de la Culture, Direction du Patrimoine, Sous-Direction de l'Archéologie,  
du Centre National de la Recherche Scientifique,  
de l'Université Michel de Montaigne - Bordeaux III*

# SOMMAIRE

J.-P. BAIGL, Ch. VERNOU	
Un nouveau <i>Cernunnos</i> découvert en Charente.....	7
COLLECTIF DE RECHERCHE SUR LA CITÉ DES CONVÈNES	
<i>Lugdunum</i> des Convènes (Saint-Bertrand-de-Comminges/Valcabrière, Haute-Garonne) : acquis récents de la recherche (1992-2002) .....	29
S. BACH, Ph. GARDES,	
Un secteur d' <i>Augusta Auscorum</i> . Des origines de la ville au IV <sup>e</sup> s. p.C. ....	79
D. HOURCADE, S. LEBRETON,	
Les thermes de Chassenon (Charente) : transformation et réoccupation (IV <sup>e</sup> -VI <sup>e</sup> s. p.C.) .....	111
C. ALLAG, C. VIBERT-GUIGUE,	
Peintures antiques à Poitiers. Décors à réseau et plumes de paon.....	137
D. DUSSOT, J. ROGER, J.-M. BEAUSOLEIL,	
La sépulture gallo-romaine de Fontvieille (Vareilles, Creuse) .....	157
ANNEXE 1	
A. LORQUIN, Ch. MOULHERAT,	
Étude des vestiges textiles de la sépulture gallo-romaine de Fontvieille à Vareilles (Creuse).....	171
ANNEXE 2	
A. LORQUIN, Ch. MOULHERAT,	
Corpus des vestiges de coton recensés pour l'Antiquité tardive en Syrie, Égypte, Nubie et au Soudan .....	186
C. CARPONSIN-MARTIN, J.-L. TILHARD,	
Les céramiques sigillées trouvées à Périgueux : apport des fouilles récentes .....	193

J. M. IGLESIAS GIL, Contexto histórico y vida cotidiana en la ciudad romana de <i>Iuliobriga</i> (Cantabria) .....	261
J.-P. FOURDRIN, R. MONTURET, Une tour du front oriental de l'enceinte antique de Bayonne .....	279
C. FONDEVILLE, R. GODIN, O. HENRY, A. MÉTOIS, Ph. VERGAIN, Évaluation archéologique de la crypte de l'église abbatiale consacrée à Sainte Quitterie au Mas d'Aire-sur-l'Adour (Landes) (1995-2000) .....	301
K. ROBIN, M.-P. CHAMBON, La Martinière (Deux-Sèvres) : un atelier de potiers du Bas-Empire.....	343
L. BOURGEOIS, Pièces de jeu et milieu aristocratique dans le Centre-Ouest de la France (X <sup>e</sup> -XII <sup>e</sup> s.) .....	373
<b>NOTES</b>	
J.-P. PAUTREAU, C. SOYER, Chaudron en bronze de l'âge du Fer découvert à Ouzilly-Vignolles, Vienne (France).....	403
E. ARIÑO GIL, Á. PAULE RUBIO, Una delimitación territorial de época de Vespasiano: dos inscripciones rupestres en el norte de la provincia de Cáceres (España) .....	411
C. COUHADA-BEYNEIX, Un solidus byzantin d'Héraclius et Héraclius Constantin en Bazadais (Gironde) .....	421

Karine Robin

Archéologue Départemental  
de Charente-Maritime

Marie-Pierre Chambon

Chargée d'études  
AFAN

# **L**a Martinière (Deux-Sèvres) : un atelier de potiers du Bas Empire

## RÉSUMÉ

La mise en trois voies de la RD 938 entre Parthenay et Thouars (Deux-Sèvres) a permis la fouille de sauvetage d'une officine de potiers gallo-romains. Cet atelier, implanté sur un plateau, est délimité par un vaste fossé de clôture. Quatre fours et une dizaine de fosses d'extraction d'argile ont été mis au jour. L'ensemble du mobilier céramique (rebuts de cuissons), découvert dans le comblement de ces structures, est le reflet de cette activité. L'essentiel de la production correspond à une céramique fonctionnelle, de forme simple, caractérisée par une pâte grossière. Cette typologie s'inscrit parfaitement dans le faciès régional du Bas Empire.

## ABSTRACT

Enlargement of the secondary road, RD 938, between Parthenay and Thouars (Deux-Sèvres) made the salvage excavation of a Gallo-Roman potter's shop possible. Located on a plateau, this workshop is delimited by a vast surrounding ditch. Four kilns and ten clay-winning pits have been brought to light. The ceramic materials (firing waste), found in the backfill of these structures, are the reflection of this activity. The main part of the production corresponds to a simple-shaped functional ceramic, characterised by a coarse paste. This typology is in perfect line with the late Empire regional facies.

## MOTS-CLÉS

Officine de potier, Bas Empire, fours, rebuts de cuisson, production de céramique fonctionnelle.

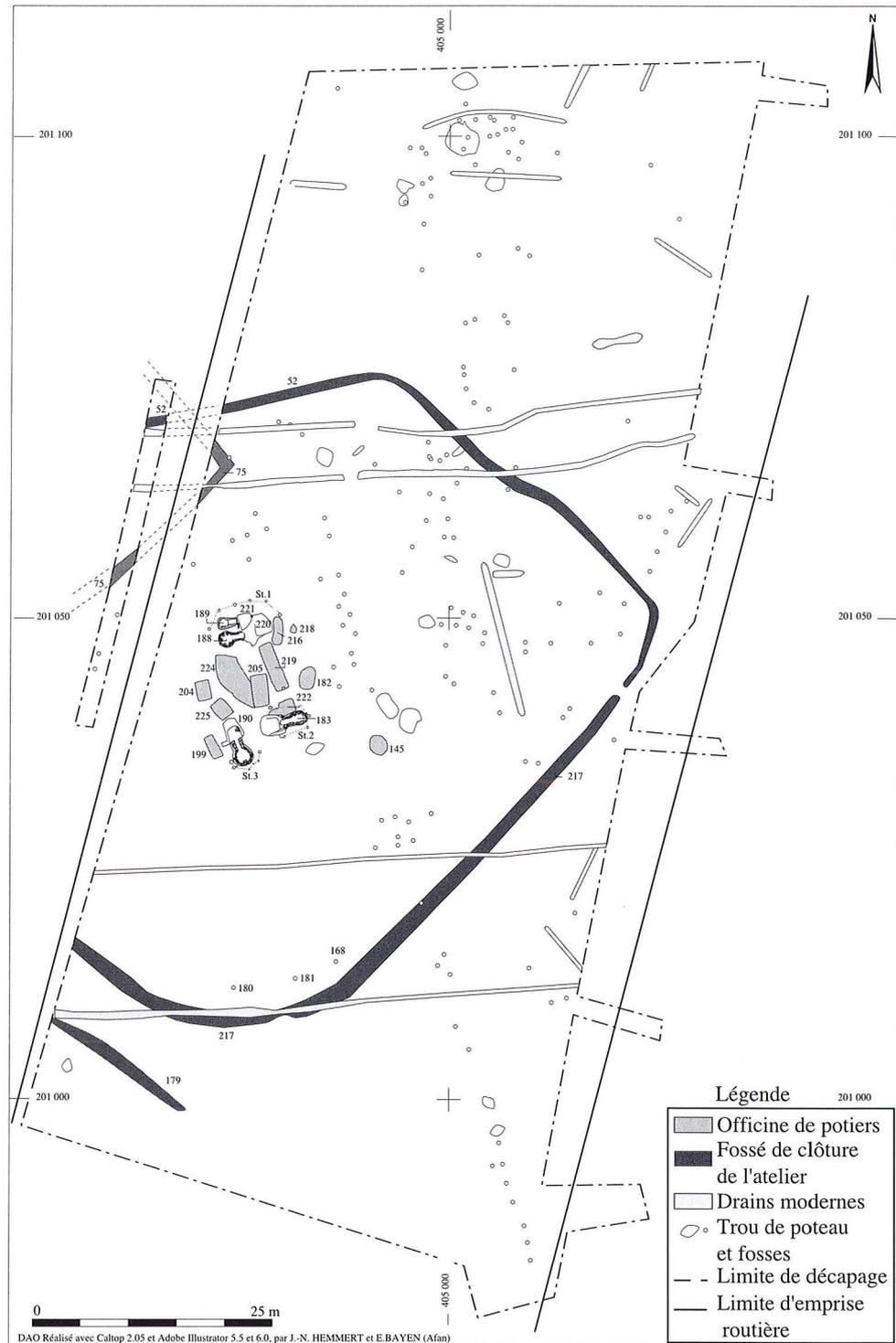


Fig. 2 : Emprise du projet routier, plan des structures romaines.

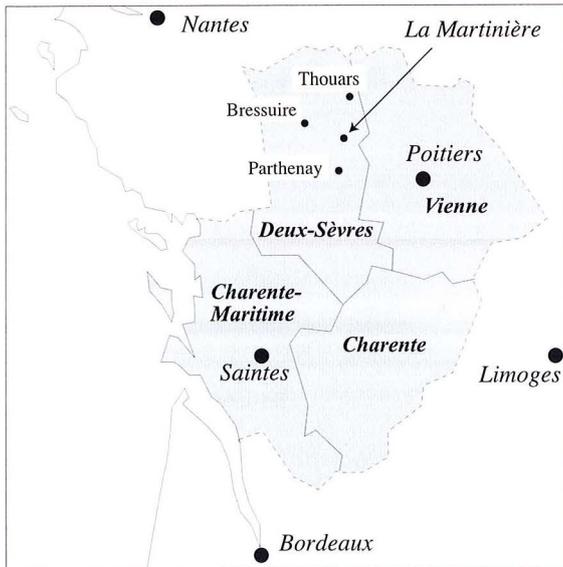


Fig. 1 : Localisation du site (commune de Louin).

La mise en trois voies de la R.D. 938 (Parthenay-Thouars, Deux-Sèvres, fig. 1) par le Conseil Général des Deux-Sèvres a nécessité une prospection archéologique systématique sur le tracé. L'évaluation des risques archéologiques, réalisée en hiver 1996, a confirmé la présence d'un important site rural à proximité de la Martinière (commune de Louin<sup>1</sup>) dont l'existence avait été pressentie lors de prospections pédestres.

La fouille de ce site a permis la découverte d'une occupation protohistorique et d'un atelier de potier gallo-romain<sup>2</sup>.

L'occupation protohistorique, très fugace, est matérialisée par une fosse du premier âge du Fer et deux fosses appartenant à une phase moyenne ou finale de La Tène ancienne. La deuxième phase d'occupation correspond à l'installation de l'atelier de potiers gallo-romain au cours du III<sup>e</sup> siècle.

Le site de la Martinière est localisé sur un petit plateau, à 140 m d'altitude en moyenne, qui surplombe le ruisseau du Marais Bodin à l'est du site.

Le sous-sol géologique est constitué d'une formation de monzogranite et granodiorite recoupé par des leucogranites (grains très fins et à mica) associés à une argile marbrée à minerai de fer.

## LES INSTALLATIONS

L'organisation spatiale de l'atelier de potiers est parfaitement délimitée. Les quatre fours et les différentes fosses d'extraction d'argile ou de décantation sont disposés au centre d'un enclos fossoyé grossièrement quadrangulaire (fig. 2).

Les matières premières nécessaires à la fabrication se trouvent naturellement réunies sur le site. L'argile, présente sur l'ensemble du sous-sol, a été extraite et travaillée sur place. Une source et le ruisseau du Marais Bodin, à une centaine de mètres en contrebas à l'est du site, suffisaient sans doute à approvisionner en eau l'atelier.

### 1. L'enclos fossoyé (St 4)

Cet enclos de 64 m sur 52 m (soit une superficie d'environ 3 300 m<sup>2</sup>), orienté nord-est/sud-ouest, est matérialisé par les fossés F52 et F217 (fig. 2).

L'accès n'est possible qu'à l'aide de deux passages aménagés. Une première interruption de 1,20 m est visible au nord-est de l'enclos. La seconde entrée correspond à un rétrécissement très marqué du fossé F217 dans sa partie sud-est. Il faut également noter ici la présence de trois trous de poteaux (F168, F180 et F181) disposés de part et d'autre à l'intérieur de l'enceinte.

Deux sondages profonds ont pu être réalisés sur l'ensemble de cette clôture (fig. 3).

Au nord-ouest, le profil de F52 est dissymétrique. La paroi interne se caractérise par le creusement de deux paliers très marqués, la paroi externe est plus évasée, le fond est plat. La largeur du fossé à son ouverture varie de 1 m à 1,80 m selon le décapage mécanique et-ou l'érosion naturelle ou agraire. Sa profondeur est de 0,60 m. L'érosion de F52 est plus marquée dans sa partie orientale où il n'est visible que sur 0,40 à 0,50 m de large pour une profondeur moyenne

1. Barbier et al. 1996.

2. Robin 1997.

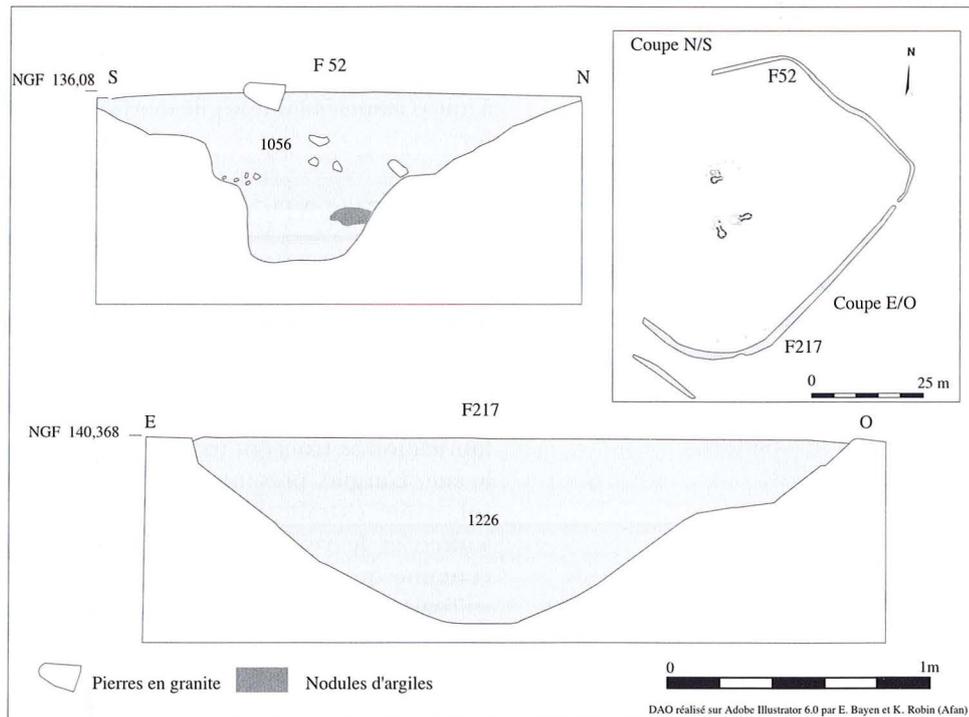


Fig. 3 : Coupes stratigraphiques du fossé de clôture.

de 0,20 m. La partie interne du comblement est marquée par la présence d'un blocage de pierres en granite (souvent rubéfiées) qui sont peut-être, ici, les indices d'une palissade.

Au sud-est, le fossé F217, mieux conservé, est large de 2,40 m et profond de 0,70 m. La paroi interne est moins évasée que la paroi externe, le fond est plat.

Le comblement général de ces fossés est constitué d'un sédiment argilo-limoneux brun gris noir avec de nombreux fragments de *tegulae* et de céramiques gallo-romaines.

Si cet enclos délimite nettement l'activité potière, les deux sondages réalisés ne suffisent pas à montrer l'existence d'une palissade interne sur l'ensemble de cette clôture. La fonction de drainage est à envisager étant donné la nature argileuse du substrat géologique.

## 2. L'atelier de potiers

Les installations présentes correspondent aux principaux éléments de la chaîne opératoire liée au processus de fabrication de céramiques ; l'extraction de matière première, le stockage et la préparation de l'argile, la cuisson et le rejet<sup>3</sup>. L'ensemble des structures de cette officine est regroupé sur 190 m<sup>2</sup> (fig. 4). Les fours implantés en périphérie encerclent les différentes fosses.

### 2.1. Les fosses

#### *Les fosses d'extraction d'argile*

Plusieurs fosses d'extraction d'argile sont creusées dans la zone des fours.

Ces fosses de forme plus ou moins oblongues sont peu profondes (0,60 à 0,90 m, F216, F182, F204, F220, F222 et F224). Leurs creusements sont

3. Bourgeau & Desacky 1984, 158-159.

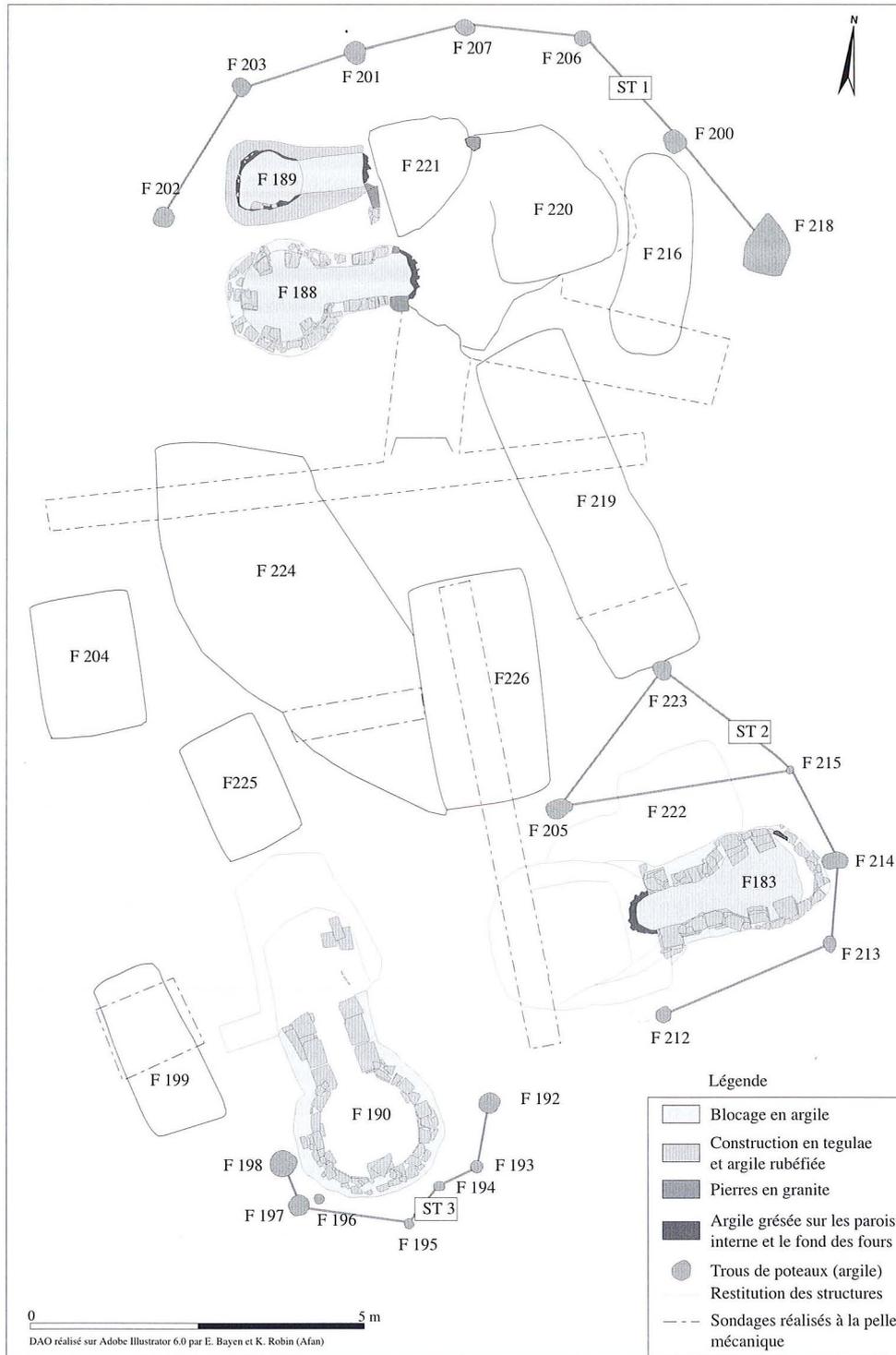


Fig. 4 : Plan de l'officine de potiers.

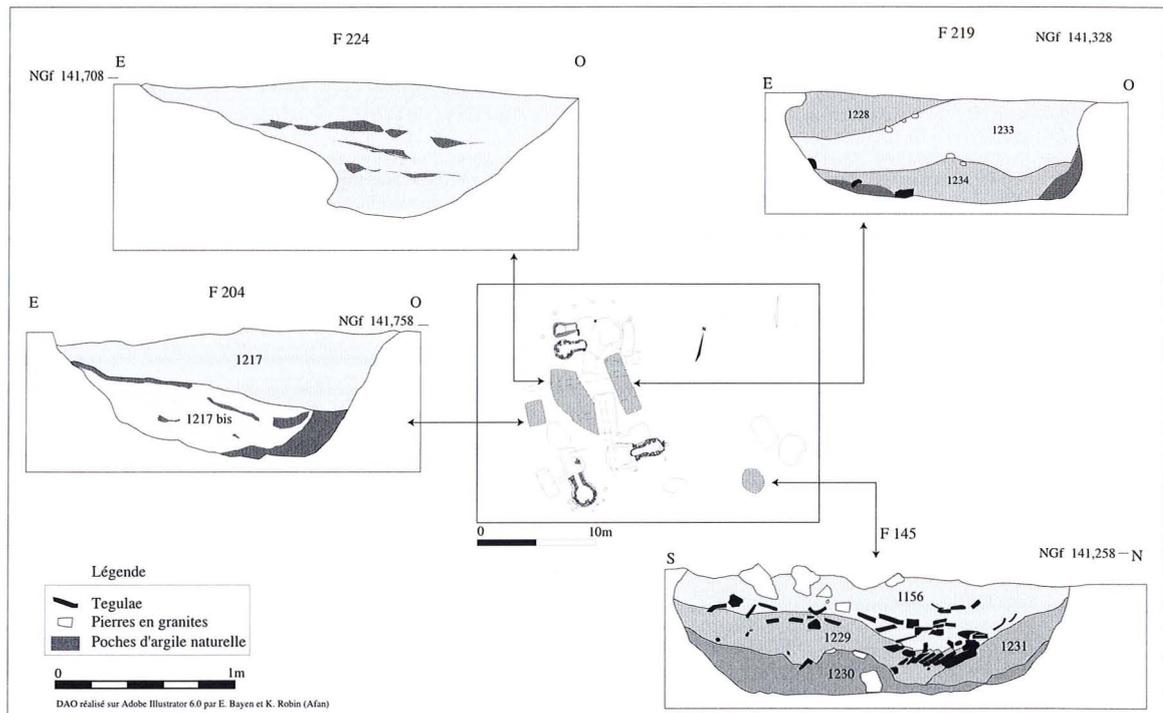


Fig. 5 : Coupes stratigraphiques des fosses d'extraction d'argile.

très irréguliers et généralement réalisés en "sape" dans la veine d'argile, le fond est plat (fig. 5).

#### *Les bassins de décantation et/ou de foulage*

Les fosses F219 et F199 se distinguent de cet ensemble par leur forme et leur profil. Il s'agit de fosses rectangulaires aux parois verticales et fond plat (profonde de 0,30 m pour F199 et 0,60 m pour F219, fig. 5).

Ces creusements semblent correspondre aux fosses ou bassins de décantation et/ou de foulage utilisés par le potier pour la préparation de l'argile. Ce travail consiste à mélanger les argiles, les épurer ou y ajouter des dégraissants ; elles sont ensuite amenées à la consistance voulue par adjonction d'eau et bien malaxée<sup>4</sup>. Aucune trace de construction interne (boisages) n'a été observée, mais la résistance de l'argile peut permettre ce type de travail sans aménagement particulier.

L'ensemble de ces fosses est comblé par des déchets de cuisson, les différents curages des fours ou des argiles jugées non utilisables pour la fabrication. Elles sont utilisées comme tessonnières. Ces comblements se caractérisent par un sédiment argileux très noir, chargé en charbon de bois, et de nombreux fragments de céramiques (F220, F221 et F216).

Deux fosses se distinguent ; F222 est réutilisée pour l'installation du four F183 et F220 comme aire de chauffe au four F188.

#### *La fosse F145*

Cette fosse, à l'écart de l'ensemble précédent (à quelques mètres à l'est), correspond également à de l'extraction de matériaux. C'est surtout la nature de son comblement qui la différencie.

Un premier niveau argileux de couleur grise avec de grosses pierres en granite recouvre le fond de la fosse (US1230 et 1231) ainsi que des céramiques écrasées (fig. 5). Il est important de noter qu'il ne s'agit pas de tessons en vrac mais de céramiques entières fragmentées. Ce comble-

4. Dufaÿ 1993a, 36, Le Ny 1993

ment, détritique, ne correspond pas au type de déchet rencontré à proximité des fours (rejets de production). Ce niveau se caractérise par la variété des catégories de céramiques. La céramique commune claire est largement majoritaire (assiette, cruche, amphore locale ainsi que des dérivés de *dolium*). La céramique dite fine n'est représentée que par de la sigillée ; entre autres un Drag. 38 estampillé dont la production est originaire du Centre-Ouest entre la fin du I<sup>er</sup> siècle et le début III<sup>e</sup> siècle<sup>5</sup>. Ce mobilier correspond vraisemblablement à un rejet domestique, témoin d'une occupation des II<sup>e</sup> et III<sup>e</sup> siècles.

Un remblai argileux gris noir (US 1156) avec de nombreuses *tegulae* recouvre ensuite ce niveau. Les céramiques y sont plus fragmentées et rarement écrasées sur place. Contrairement au premier comblement, ce remblai correspond exactement au type de comblement (tessonière) présent dans les fosses d'extraction aux alentours des fours.

## 2.2. Caractéristiques techniques des fours

Les quatre fours découverts sont constitués d'une chambre de chaleur circulaire ou ovale et possèdent tous un alandier associé à une aire de chauffe. Ils sont installés dans le substrat argileux.

FOUR	FORME	PILETTES		CONSTRUCTIONS		
		Position	Nbre	Chambre de chaleur	Alandier	Pilettes
F190	circulaire	rayonnante	5	<i>tegulae</i> et carreaux de terre cuites, lien à l'argile entièrement rubéfiée.	construit en <i>tegulae</i> posée face contre terre, voûte, en encorbellement, lien en argile. Le 1/3 supérieur de la voûte a disparu.	Carreaux de terre cuite et argile rubéfiée.
F189	circulaire	rayonnante	5	<i>tegulae</i> et briques de terre cuite, argile rubéfiée.	fragments de <i>tegulae</i> et de briques, argile rubéfiée.	fragments de <i>tegulae</i> et argile entièrement rubéfiée.
F188	ovale (côté sud effondré)			quelques <i>tegulae</i> rubéfiées, creusé dans l'argile naturelle rubéfiée sur 30 à 40 cm d'épaisseur.	argile naturelle entièrement rubéfiée, sur 20 à 30 cm d'épaisseur le long de l'alandier.	
F183	ovale	rayonnante	4	en grande <i>tegulae</i> et carreaux de terre cuite, argile rubéfiée.	carreaux de terre cuite de 35 cm de côté, avec 2 angles arrondis placés vers l'intérieur de l'alandier au niveau de la voûte d'enfournement, le reste en carreaux ou <i>tegulae</i> avec de l'argile entièrement rubéfiée.	<i>tegulae</i> et argile entièrement rubéfiées.

### Dimensions des fours (en cm) :

FOURS	ORIENTATION	AIRE DE CHAUFFE			ALANDIER			CHAMBRE DE CHALEUR			LONGUEUR TOTALE	
		L.	l.	P.	L.	l.	P.	L.	l.	P.	1	2
F189	est-ouest	325	225	60	132	56	40	145	145	50	610	272
F188	est-ouest	325	225	60	120	56	4	90	82	19	535	210
F183	ouest-est	310	224	94	112	60	60	136	130	74	558	250
F190	nord-sud	138	136	60	112	60	50	142	140	66	392	254

5. Ferdière & Gendron 1986, 132, fig. 2, n° 3

La gueule, ou bouche du four, est reconnaissable dans les fours F183 et F188 par une rubéfaction de l'argile au niveau de l'alandier faite par l'action du feu. Cette trace débordé plus ou moins dans l'aire de chauffe.

Les alandiers sont construits avec des *tegulae* entières ou fragmentées et des briques carrées liées avec de l'argile naturelle.

La chambre de chaleur est circulaire (F190, F188) ou ovale (F183, F189). Les parois sont construites avec des éléments de terre cuite (briques, carreaux ou fragments de *tegulae*) liées avec de l'argile naturelle.

Des pilettes rayonnantes, ou voûtains pour F183, sont disposées à l'intérieur de la chambre afin de soutenir la sole. Ces pilettes sont construites avec des *tegulae* ou des carreaux de terre cuite. Le nombre des pilettes varie de quatre (F183) à cinq (F190 et F188) par four.

Le fond de la chambre de chaleur est plat et sans aménagement spécifique, le substrat est laissé à l'état brut. L'action du feu est marquée par une forte rubéfaction dans les fours F183, F188 et F189.

Aucune sole n'a été conservée. Toutefois dans le four F183 deux briques parfaitement horizontales, conservées entre une pilette et l'alandier, semblent correspondre à cet aménagement.

L'aire de chauffe devant chacun des alandiers est plus ou moins rectangulaire.

Le laboratoire, partie aérienne de la chambre de chaleur, n'a été observé sur aucun des fours. Toutefois la présence de trous de poteaux implantés en périphérie des fours permet d'affirmer l'existence de superstructures.

#### *Le four F189*

Le four F189 est celui qui est le moins bien conservé. Comparée aux trois autres fours, sa petite taille et son caractère extrêmement rubéfié semblent correspondre à l'une des installations les plus anciennes de l'atelier. Il est orienté, est-ouest, gueule du four vers l'est.

Très arasé il n'est conservé que sur 0,20 m d'élévation au niveau de la chambre de chauffe, encaissé par rapport à l'alandier (fig. 6). La paroi interne de la chambre de chauffe (0,90 m sur

0,82 m, soit 0,75 m<sup>2</sup>), extrêmement rubéfiée, voire grésée, est en partie construite avec de l'argile modelée et de rares fragments de *tegulae* (US 5008). Des tessons de céramiques sont également intégrés dans la construction. L'alandier est construit à l'aide d'argile modelée, rubéfiée par les chauffés successives (US 5009).

Le comblement de ce four est constitué par un unique sédiment (US 5000) essentiellement présent dans la chambre de chauffe.

L'aire de chauffe a disparu en raison du creusement postérieur des fosses F220 et F221 réutilisées comme aire de chauffe pour le four 188. La fosse F221 creusée à l'avant de F189 condamne l'accès au four et traduit très sûrement l'abandon de son utilisation.

#### *Le four F188*

L'aire de chauffe du four F188 est installée dans la fosse d'extraction d'argile F220. De forme rectangulaire (3,25 m sur 2,25 m) elle est profonde de 0,60 m, avec un pendage de 0,40 m de l'ouest vers l'est (fig. 6).

Le four, conservé sur 0,50 m de profondeur, est encaissé dans l'argile naturelle. Il est construit avec des fragments de *tegulae* ou de briques jointes avec de l'argile. Un blocage d'argile est déposé entre le creusement et la construction en brique.

La chambre de chauffe est de forme circulaire. Cinq pilettes rayonnantes divisent le contour de cette salle et permettent de soutenir la sole. Elles sont espacées d'une quarantaine de centimètres. Le sol de cette chambre ainsi que les parois du four sont rubéfiées et même grésées à certains endroits.

La démolition due à l'abandon de ce four est marquée par l'effondrement des pilettes 4004 puis 4008 au centre de la chambre de chauffe. Les éléments sont alors tombés en bloc (US 4003). Un niveau de démolition plus général de la fin III<sup>e</sup>-début IV<sup>e</sup> siècle vient ensuite combler l'ensemble du four jusqu'à la gueule de celui-ci (une monnaie de Tétricus II, fin III<sup>e</sup> siècle p.C., y a été découverte).

Six poteaux formant un arc de cercle au nord de ces deux fours semblent définir une palissade de 8,50 m de longueur (St 1) qui peut s'apparenter à un coupe-vent. Les trous de

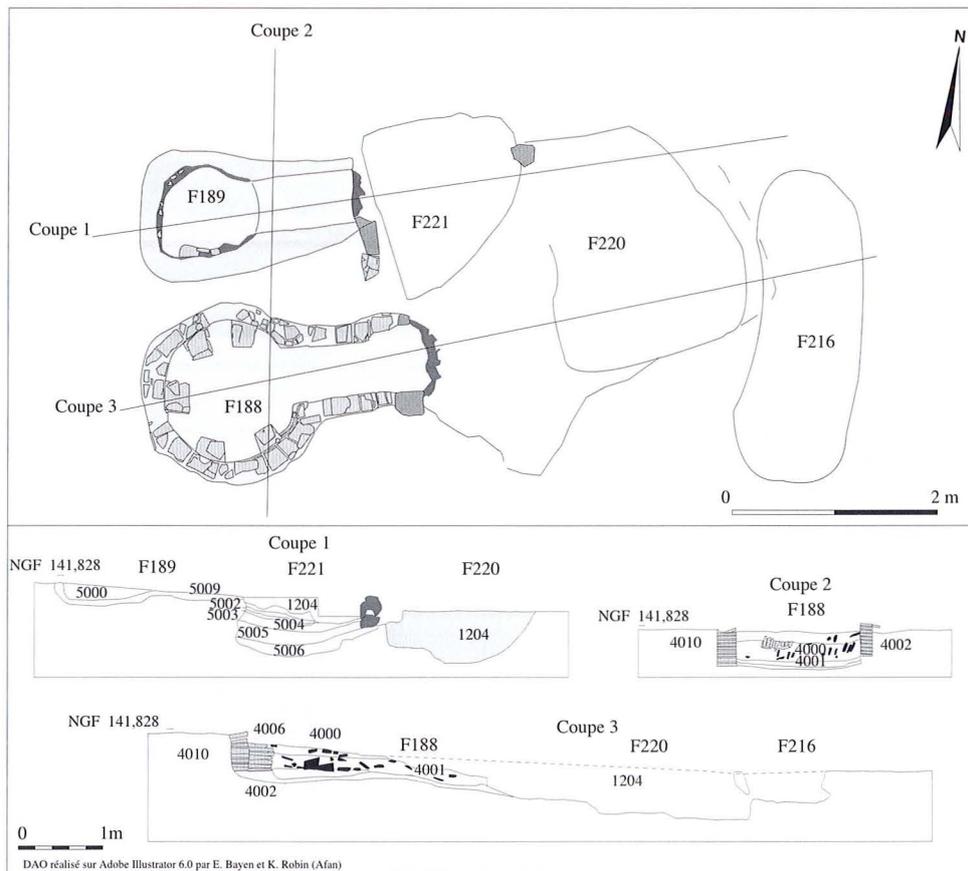


Fig. 6 : Plans et coupes des fours F188 et F189.

poteaux sont disposés à 1,40/1,60 m les uns des autres. Leurs diamètres varient de 0,25 à 0,45 m pour une profondeur conservée de 0,20 m en moyenne, certains ont conservé leur calage en granite. Aucun élément appartenant à l'élévation n'a été découvert, il est donc difficile de connaître la nature de celle-ci (torchis sur charpente de bois, planches ?).

#### Le four F183

Ce four, à une dizaine de mètres au sud des deux précédents, présente une gueule orientée vers l'ouest.

Le four est aménagé dans la fosse d'extraction d'argile F222 (fig. 7). Ce four, complètement encaissé dans le substrat, est le mieux conservé du site. Il est construit avec des *tegulae* entières ou fragmentées et des briques. L'ensemble est lié à l'argile (US 2026). L'alandier et la salle de chauffe

sont chaînés, alors que la gueule du four est réalisée par une voûte en briques indépendante (US 2025) du reste de la construction. Il correspond à l'allongement de l'alandier.

La chambre de chauffe est de forme ovale. Quatre pillettes en encorbellement (US 2027, 2028, 2029 et 2030), construites en *tegulae* et liées à l'argile, permettaient de soutenir la sole. Le sol d'argile, entièrement rubéfié, s'étend jusque dans l'aire de chauffe au niveau de la gueule du four. Les parois internes de la chambre de chauffe et de l'alandier sont également marquées par l'action violente et répétée de la combustion.

L'aire de chauffe, longue de 3,10 m et large de 2,24 m, est profonde de 1 m. Ces parois sont verticales et le fond horizontal.

Un fin niveau d'occupation est visible au fond de cette salle de travail (US 2019 et US 2020). Des éléments de terre cuite et de céramiques sont

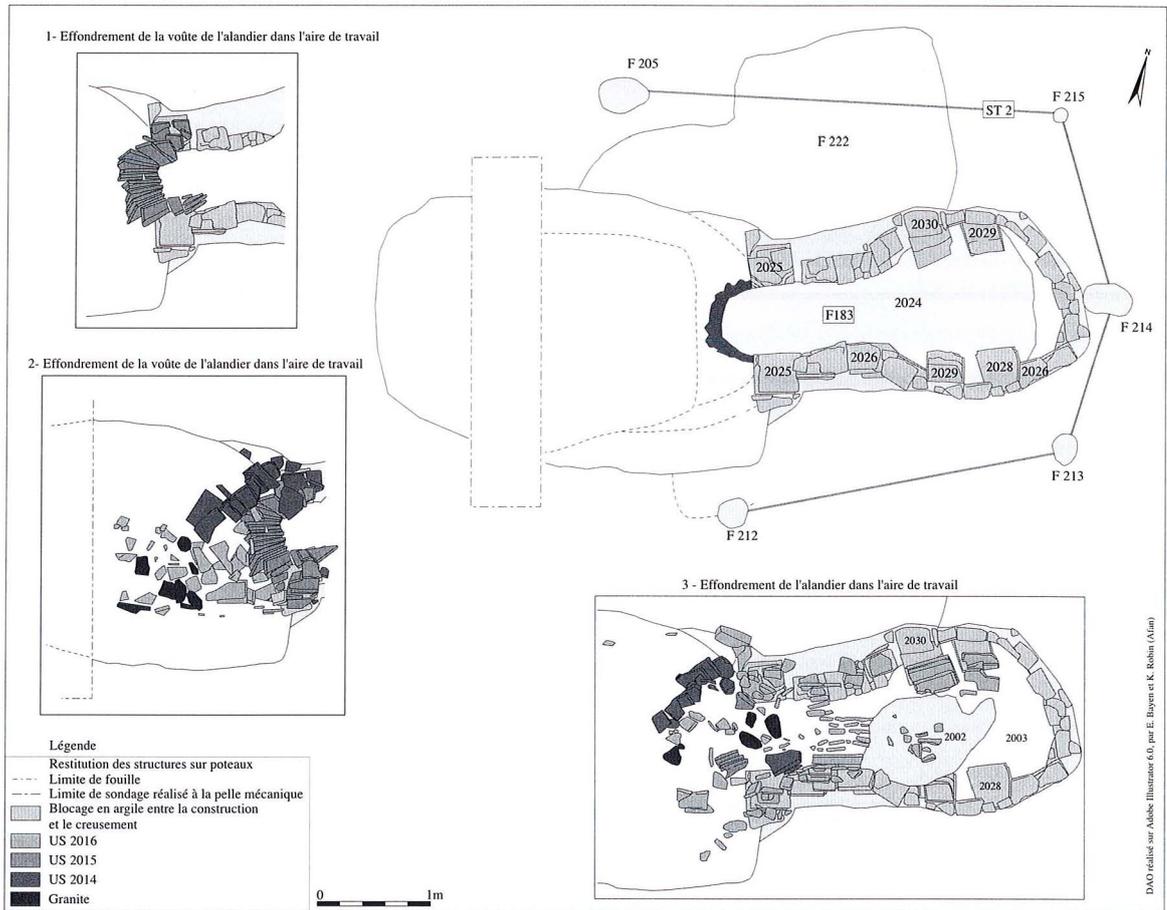


Fig. 7 : Effondrement de la voûte et plan du four F183.

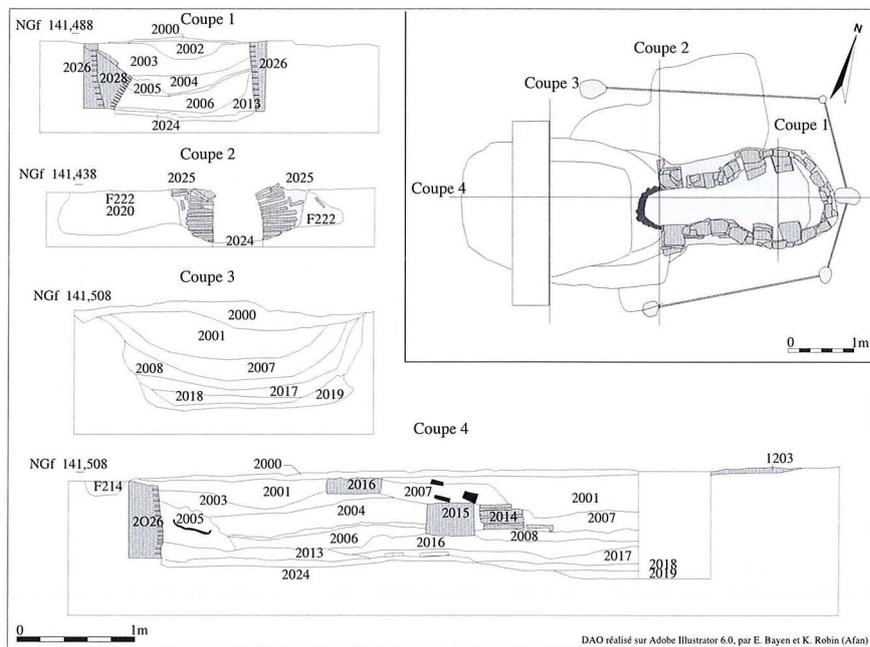


Fig. 8 : Coupes du four F183.

posés à plat. Une monnaie en bronze de Postumus (fin III<sup>e</sup> siècle) a été découverte dans ce niveau.

Disposés autour du laboratoire, cinq trous de poteaux constituent un ensemble de plan quasiment carré (3,60 m sur 4m). Ils correspondent à une superstructure implantée juste en périphérie du four. Il peut s'agir d'un système de protection de la chambre de chauffe contre les intempéries ou bien d'éléments de construction à mettre en relation avec la partie haute du four, soit le laboratoire.

L'abandon du four se caractérise par un premier comblement volontaire dans la chambre de chaleur ainsi que dans l'aire de chauffe (US 2013, 2017 et 2016). Il s'agit alors d'un dépotoir.

Laissé à l'abandon ce four souffre du temps (intempéries et/ou durée) et la partie haute de la voûte de la gueule du four (US 2025) bascule dans la salle de chauffe (US 2015). Cette voûte s'effondre en un bloc unitaire. La voûte de l'alancier (US 2026) glisse elle aussi vers l'aire de

chauffe (US 2014). Des éléments de construction, encore chaînés basculent intégralement sur la voûte 2015 et viennent s'étaler sur le remblai 2016. La voûte de l'alancier s'affaisse légèrement au niveau de la chambre de chauffe, mais reste pratiquement en place grâce au comblement présent dans cette pièce.

La salle de chauffe est ensuite comblée par des couches de type dépotoir (US 2007, 2001, 2000 et 1203, fig. 8).

#### Le four F190

Le four F190 est construit en *tegulae* entières ou fragmentées et en carreaux de terre cuite de différents gabarits, le tout lié avec de l'argile (US 3008, fig. 9). L'alancier est construit avec des *tegulae* entières et des grands carreaux de terre cuite (de 0,40 m de côté) montés sous la forme d'une voûte (US 3009). Des éléments de *tegulae* et d'argile présents au niveau de la gueule du four peuvent correspondre à un système destiné à boucher le four lors de la cuisson.

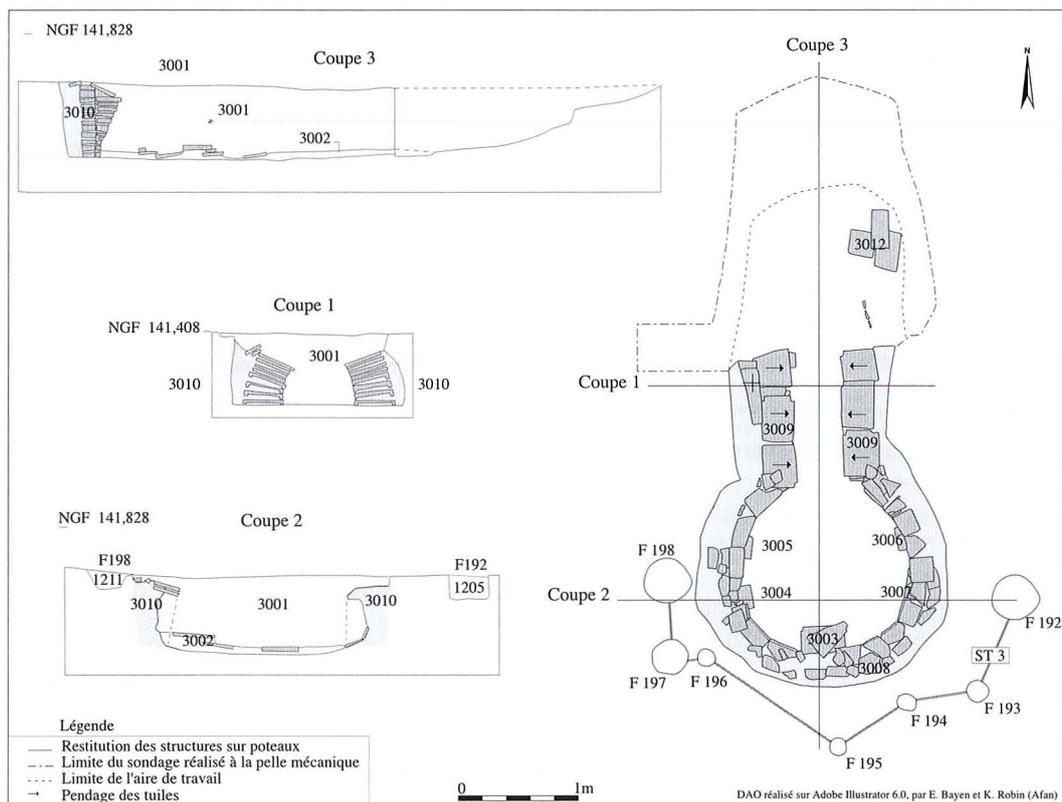


Fig. 9 : Plan et coupes du four F190.

Le four et l'alandier sont creusés dans l'argile naturelle jaune. Une très légère rubéfaction est visible et donne un aspect brun rougeâtre au substrat. L'aspect de la paroi interne du four et de l'alandier ainsi que des éléments de terre cuite montre que ce four a été peu utilisé. Peut-être a-t-il subi une ou deux chauffe, mais rien de comparable avec les trois fours précédents. L'argile utilisée comme liant n'a subi aucun changement de nature provoqué par une montée en chaleur répétée et régulière. Cette constatation a été confirmée par l'analyse archéomagnétique ; "les directions d'aimantation mesurées sur les échantillons ne correspondent pas avec celles qui auraient été obtenues par une chauffe *in situ*, mais correspondent plutôt à celles qui sont acquises lors de la cuisson des tuiles dans d'autres fours" <sup>6</sup>.

Ce four est récupéré dans sa quasi-totalité. La sole, la partie haute de l'alandier et quatre des cinq pilettes ont disparu. Un fin niveau de démolition est visible au fond de la salle de chauffe, de grands carreaux de terre cuite jonchent le sol (US 3002). Une coupe tripode (de type Santrot n° 519) et un sesterce de Marc Aurèle du II<sup>e</sup> siècle sont piégés dans ce niveau.

Un unique remblai d'argile grise et jaune avec des galets comble l'ensemble de la structure, de la salle à l'aire de chauffe. Ce comblement unique traduit un acte de comblement volontaire et rapide.

Sept trous de poteaux sont implantés en arc de cercle sur 4,50 m de longueur, en périphérie de la salle de chauffe. Trois de ces trous de poteaux (F198, F197 et F192) présentent un diamètre de 0,30 à 0,40 m et une profondeur 0,20 m, les autres (F196, F195, F194, et F193) correspondent à des piquets de 0,15 m de diamètre.

Là encore cet aménagement, St 3, est probablement à associer au laboratoire du four : cloison externe qui permettrait de combler l'espace ainsi constitué avec le laboratoire par de l'argile pour une meilleure isolation thermique du four.

6. Garcia 1997.

### 3. Essai d'analyse spatiale de l'atelier

L'ensemble de cette officine, situé au centre de l'enclos de clôture, se développe sur un espace restreint (moins de 200 m<sup>2</sup>) où fosses et fours sont relativement proches.

Dans l'état actuel de l'étude, il est impossible de proposer une chronologie relative entre toutes ces structures (fosses et fours). La fouille a révélé l'antériorité du four 189, dont l'utilisation a été interrompue par celle du four voisin 188. Cette constatation a également été confirmée par l'analyse archéomagnétique <sup>7</sup>. Il semble que les fours 188 et 183 ont fonctionné ensemble. Ils correspondent peut-être à l'apogée de la production. Quant au four 190, qui n'a pas fonctionné, il est peut-être le témoignage du déclin de cette activité puis de son arrêt définitif.

Un nombre important de trous de poteaux est conservé à l'intérieur de l'enclos. L'absence de mobilier ne permet pas de les associer systématiquement à la période romaine. De plus il n'a pas été possible de lire le moindre plan de bâtiment. Il est toutefois possible que des constructions existent à l'ouest de l'officine, en dehors de l'emprise routière.

#### LE MOBILIER CÉRAMIQUE : DÉTERMINATION DE LA PRODUCTION (M.-P. Chambon)

##### 1. Présentation de l'étude céramologique

L'étude du mobilier céramique a permis de mettre en évidence les principales catégories de céramiques associées aux différentes structures de l'atelier et d'en définir les productions.

Le mobilier a été étudié de manière partielle. Une sélection a été effectuée lors du traitement primaire (lavage). Ce choix a été dicté par le temps limité consacré à l'étude. Les éléments caractéristiques (éléments de forme, de décor, céramiques spécifiques...) ont été isolés. La plupart des structures de l'atelier ont été vues : fours et fosses dont le comblement a fourni une quantité de matériel non négligeable.

7. *Op. cit* en note 4.

Cette présélection a entraîné un comptage par Nombre Minimum d'Individu, réalisé après un remontage partiel. Ce comptage doit être considéré comme une première estimation du mobilier.

La fouille de cet atelier a livré 11976 fragments de céramique. Un calcul par nombre total de restes a été réalisé pour insister sur l'importance quantitative du mobilier céramique retrouvé sur le site. Le mobilier étudié représente 16 % du matériel soit 765 NMI (nombre minimum d'individus). La céramique est moyennement fragmentée, mais très peu de formes ont pu être reconstituées.

Les comparaisons quantitatives entre les différentes catégories sont en partie faussées par la présélection. En effet, les catégories de céramiques fines ont été quasiment toutes étudiées alors qu'une grande partie de la céramique grossière reste à identifier.

	NR total	NR étudiés	% /NR total	% /NR étudiés
F. 183	3833	750	32%	38,5%
F. 188	531	55	4,4%	2,8%
F. 189	255	139	2,1%	7,1%
F. 190	430	56	3,6%	2,8%
F. 182	2464	310	20,5%	16%
F. 216	612	46	5,1%	2,3%
F. 219	350	78	2,9%	4%
F. 220	2522	360	21%	18,5%
F. 221	809	93	6,7%	4,7%
F. 218	170	59	1,4%	3%
Total	11976	1946		16,2%

*Répartition de la céramique étudiée  
entre les différentes structures.*

Le lot étudié a été classé selon des critères techniques et morphologiques. La combinaison des deux a permis la définition de différents groupes ou catégories de céramiques. Les types morphologiques ont été définis selon une méthode classique<sup>8</sup>, inspirés de celles qui sont utilisées actuellement. Ils sont présentés selon un système numérique simple qui correspond à un niveau de classement en fonction du profil

général (forme ouverte, forme fermée, couvercle et objet).

L'approche technique a concerné :

— les types de pâtes : différents types de pâtes ont été identifiés à l'oeil nu et à l'aide d'une binoculaire. Trois niveaux de textures ont été définis : pâte grossière, pâte commune et pâte fine. La grande majorité de la céramique est à pâte claire, mais de nombreuses irrégularités ont été observées.

— les revêtements : revêtement rouge, blanc ou coloré. Une altération assez importante des surfaces (constatée sur l'ensemble du matériel céramique retrouvé sur le site), due aux conditions d'enfouissement a limité leur identification.

L'approche morphologique a défini les formes suivantes :

#### *Les formes ouvertes 10*

11 – Formes ouvertes plates, types assiette ou plat.

12 – Formes ouvertes creuses, types jatte ou bol.

13 – Les mortiers.

#### *Les formes fermées 20*

21 – Une forme fermée particulière.

22 – Formes fermées sans verseurs ni système de préhension, avec ou sans col court : de type "pot".

23 – Les gobelets.

24 – Formes fermées à ouverture resserrée ou étroite, avec col plus ou moins haut, avec système de préhension avec, ou sans verseur, de type cruche.

25 – Forme fermée biconique.

#### *Les couvercles 30*

#### *Les objets 100*

– Cale d'enfournement

– Peson

8. Arcelin & Chausserie-Laprère 1996.

## 2. Les différentes productions présentes

“La fabrication de pots dans des fours à bois, avec de l'argile non industrielle, même parfaitement maîtrisée, génère une certaine quantité de ratés de cuisson, de 10 à 30 % de la production (...). Ces déchets étaient encombrants, car guère recyclables (...). D'une façon générale, les potiers ont adopté deux stratégies pour se débarrasser de ces déchets : en faire des tas (...) et profiter de la moindre excavation abandonnée”<sup>9</sup>.

Seule la deuxième solution est attestée ici. Toutes les structures (fours ou fosses d'extraction, de travail ou de traitement de l'argile), comblées après l'abandon de leur fonction initiale, ont livré une plus ou moins grande quantité de matériel composé en grande majorité de céramiques. Des anomalies ont été observées sur les fragments issus de ces dépôts. Il s'agit, la plupart du temps, de variations anormales de la couleur de la pâte. De grandes tâches grises sont visibles à la surface de certains vases en pâte claire. Elles sont vraisemblablement la conséquence d'irrégularités de température et des atmosphères de cuisson. D'autres présentent les caractéristiques d'une surcuisson ou “coup de feu”. Mais aucune céramique n'est déformée.

Tous les fragments retrouvés dans le comblement du four F.189, présentaient de telles anomalies (couleur blanchâtre). Ce constat est peut-être à mettre en relation avec la forme singulière de cette structure.

La présence de céramique exogène (céramique “commune divers” et “céramique d'importation”) dans les différents dépôts montre que ces structures ne sont pas limitées à la fonction de tessonnrière mais ont aussi servi de dépôt domestique.

Il est à noter la présence d'un fragment de panse, retrouvé coincé dans les éléments de construction, au fond du four F. 183. La pâte est entièrement grésée, la surface est recouverte d'une pellicule vitrifiée.

Des objets, en forme de bobine, correspondant à des accessoires d'enfournement (planche 1), ont été trouvés dans le four F.183. Ce type d'objets se retrouve assez souvent dans les tessonnnières d'ateliers de potiers comme à la Graufesenque<sup>10</sup>, ou sur plusieurs sites de production de Bourgogne<sup>11</sup>. Ils servaient à caler les vases à l'intérieur du laboratoire. Leur présence renforce l'hypothèse d'une production céramique sur le site de “La Martinière”.

Si l'on se réfère à la figure ci-dessous (fig. 10), on constate que les deux tiers du mobilier correspond à de la céramique à pâte grossière alors que la céramique exogène attestée (céramique “commune divers” et “céramique d'importation”) n'atteint que 12 % de l'ensemble de ce lot.

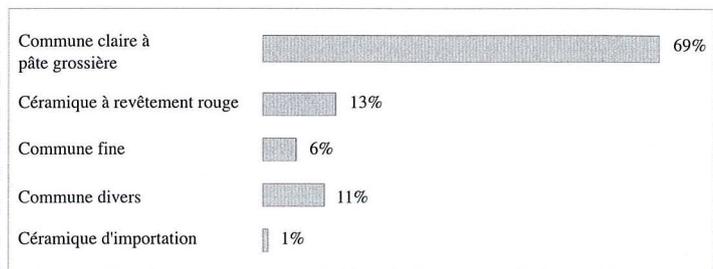


Fig. 10 : Répartition des différentes catégories de céramique.

La céramique “à pâte grossière” semble être la principale production de cet atelier. Elle se distingue nettement du reste du mobilier céramique tant au niveau quantitatif que technique et morphologique. Il s'agit d'une catégorie très homogène. La présence d'anomalies techniques visibles sur de nombreux fragments tend à confirmer cette hypothèse. Il est intéressant de noter que des vases du même types ont été retrouvés sur le site de Rom à 65 km au sud-est (Deux-Sèvres), témoignant peut-être de sa diffusion.

9. Dufay 1993a, 47-48.

10. Catalogue d'exposition 1987, 47.

11. Julges *et al.* 1996, 30 et 33.

Le cas de la céramique fine et de la céramique à revêtement rouge est plus délicat. Rien ne prouve qu'elles aient été fabriquées ici. Leur relative faible représentation (6 % pour la "céramique fine" et 13 % pour la "céramique à revêtement rouge") en fait douter.

L'ensemble de la céramique est réparti inégalement entre les différentes structures ; près d'un tiers du mobilier est issu du four F.183.

La répartition des différentes catégories est, malgré tout, à peu près identique, pour chaque dépôt. Sauf pour la "céramique fine" dont la majorité est présente dans le comblement du four F.183, structure ayant livré le mobilier le plus diversifié.

### 3. Catégories de production et typologie de la céramique

#### 3.1. La production : céramique à pâte grossière

Cet ensemble constitue l'essentiel de la production. Cette catégorie, largement

majoritaire (69 % du total), se caractérise par une céramique commune claire à pâte grossière, fortement dégraissée de quartz. La couleur de la pâte varie de l'orangé au brun plus ou moins foncé. Les inclusions sont nombreuses et nettement visibles à l'oeil nu. On note aussi la présence fréquente de nodules d'oxydes de fer et de mica doré. La densité des inclusions est très variable, la texture peut être excessivement grossière avec la présence de très nombreux dégraissants de quartz et de grosses paillettes de mica doré, à la granulométrie irrégulière ; mais aussi plus fine avec des inclusions mieux calibrées.

L'aspect de surface est soit irrégulier, granuleux en raison de la forte densité des inclusions, soit plus régulier lorsque la pâte est moins grossière. Les surfaces n'ont subi aucun traitement particulier hormis parfois un très léger lissage.

Le façonnage est toujours exécuté au tour, mais reste très grossier lui aussi. On observe, dans de nombreux cas, de petits amas de terre laissés négligemment à la surface des vases. Aucun vase n'est décoré.

#### CÉRAMIQUE COMMUNE CLAIRE À PÂTE GROSSIÈRE (69 %)

FORME	TYPE	DESCRIPTION	SITES/DATATION	%	PLANCHE
11 - Forme ouverte plate	assiette		variante de Santrot 164 (se rapprochant de Drag. 44), fréquent au III <sup>e</sup> -IV <sup>e</sup> s. à Saintes	8%	Pl. 1, n° 349
12 - Forme ouverte creuse	jatte, bol	jatte à bandeau jatte à collerette	imitation Drag. 45 répandue au Bas Empire		Pl. 1, n° 510, 45 Pl. 1, n° 46, 340
13 - Mortier		forme à panse hémisphérique, lèvre à collerette avec un verseur, revêtement blanc interne		14,5%	Pl. 2, n° 149, 50 et 121
21 - Forme fermée	Santrot 443	profonde à panse haute, légèrement évasée sans col	connue en Aquitaine et à Poitiers (les Cordeliers)	1,7%	Pl. 3, n° 53
22 - Forme fermée sans verseurs ni préhension, avec ou sans col	pot	récipient à ouverture large. Grande diversité du profil des lèvres		49,3%	Pl. 3 et 2
24 - Vase à anse et verseur	cruche, pichet	forme fermée à ouverture resserrée avec col, système de préhension avec ou sans verseur	La Haute Sarrazine, III <sup>e</sup> s. (Charente)	24,4%	Pl. 4
	oenoché		Santrot 504, III <sup>e</sup> s. à Bordeaux		Pl. 4 n° 609
100 - Les objets	cale d'enfournement pesons			1,9%	Pl. 1

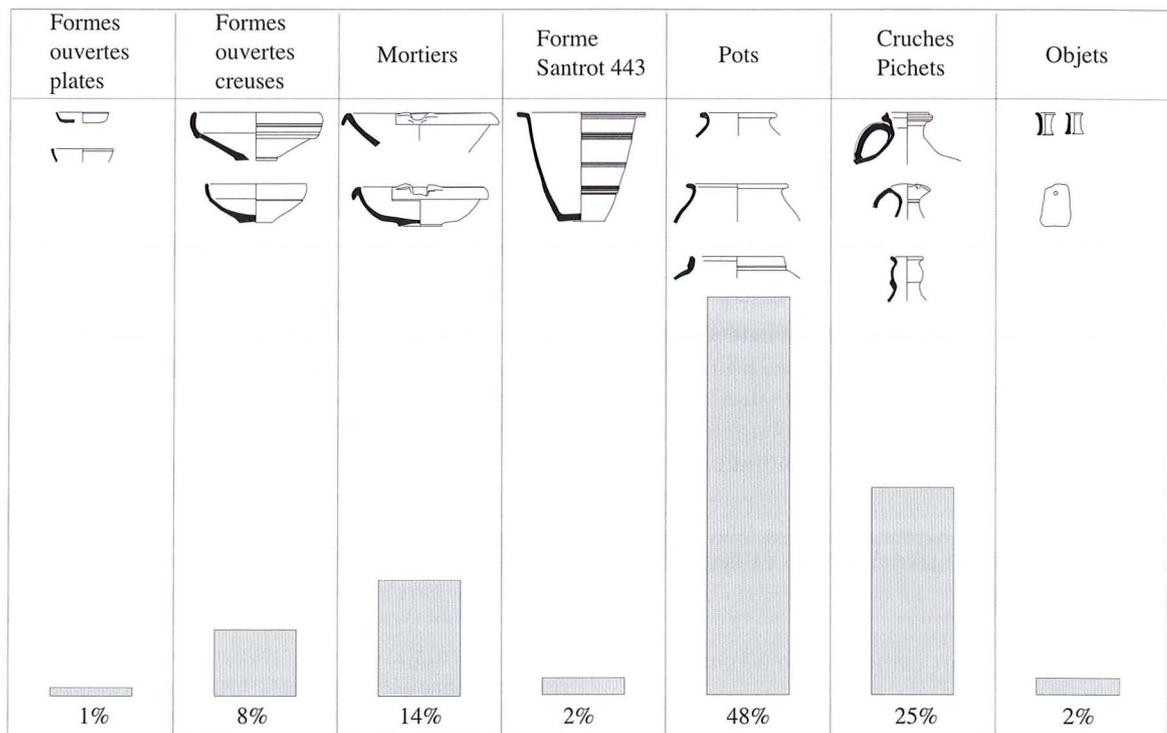


Fig. 11 : Répartition des formes produites en céramique commune claire à pâte grossière.

CÉRAMIQUE À REVÊTEMENT ROUGE (13%)

FORME	TYPE	DESCRIPTION	SITES/DATATION	PLANCHE N° 5
11 - Forme ouverte plate	plat ou assiette			n° 220, 225, 274 et 508
12 - Forme ouverte creuse	jatte, bol	jatte à lèvres triangulaire jatte carénée	Santrot 519, Saintes et Poitiers, II <sup>e</sup> -IV <sup>e</sup> répandue au Bas Empire	n° 125 n° 552, 190, 560

CÉRAMIQUE FINE (6 %)

FORME	TYPE	DESCRIPTION	TYPLOGIE	PLANCHE 6
12 - Forme ouverte creuse	jatte, bol	jatte hémisphérique à collerette tombante jatte à panse galbée, bord rentrant jatte hémisphérique à galbe surbaissé	Raimbault VI Raimbault III Raimbault II ou III	n° 210 n° 204, 256 n° 224, 250
23 - Gobelet		panse globulaire et col tronconique court ou haut	Raimbault VIII et IX	n° 229
24 - Vase à anse et verseur	cruche, pichet	pichet à bord droit avec décor à la molette cruche à col renflé cruche à col bobine	Raimbault IX Raimbault X Raimbault X	n° 215, 623 n° 226 n° 227, 230, 261

Bien que la majorité des vases soit composée de formes fermées sans anse ni verseur et de cruches, le corpus apparaît très varié, mais peu original. Les formes sont simples et fonctionnelles.

Cette catégorie se caractérise par sa rusticité à tout point de vue : pâte et façonnage.

### 3.2. Les céramiques correspondant à l'usage domestique non produites sur le site

#### *La céramique à revêtement rouge*

Il s'agit d'une céramique à pâte semi-fine à fine, rouge orangé à brun, plus rarement brun clair. Quelques inclusions de quartz, de mica et d'oxyde de fer sont visibles, dont certaines de grosse taille. Le revêtement est rouge mat, quelquefois lustré, mais très souvent altéré.

Le corpus morphologique est limité à quelques formes ouvertes sauf exception, et plus particulièrement aux assiettes.

#### *La céramique fine : le cas particulier de la céramique "à l'éponge" ou marbrée*

Cette catégorie répond à la définition classique de la céramique fine : pâte fine et façonnage soigné.

Deux types de pâtes ont été identifiés : une pâte fine beige à brun clair orangé, et une pâte beige blanchâtre à cœur parfois rosé. De nombreux fragments ont un revêtement "coloré" brun orangé, non-uniforme nuancée mat, rarement lustré. Le mauvais état de conservation du revêtement ne nous permet pas de préciser davantage. Toutefois, il faut noter la présence, sur un fragment de panse, d'un décor au motif étoilé caractéristique de la céramique dite à "l'éponge" en Poitou ou marbrée en Aquitaine<sup>12</sup>. Quelques rares exemples présentent un revêtement rouge uniforme, ou un revêtement blanc alors que d'autres en sont totalement dépourvus.

Des cruches sont décorées à la molette. Les motifs sont généralement très simples : petits carrés disposés en rangées superposées. Plusieurs individus associent un décor à la molette et un revêtement blanc, mais jamais avec un revêtement "coloré".

L'ensemble de ce corpus morphologique correspond à la typologie établie par M. Raimbault pour la céramique à "l'éponge"<sup>13</sup>. Le revêtement coloré, malheureusement très altéré, présent sur un grand nombre de ces vases évoque celui de type "éponge". Mais les pâtes employées ici sont différentes de celles de Civaux.

L'inventaire réalisé par D. Simon-Hiernard<sup>14</sup> montre que la céramique "à l'éponge" est diffusée bien au-delà du Centre-Ouest. Des éléments de cette production se rencontrent dans le Périgord, l'Aquitaine, le Limousin, la région Centre, l'Anjou, la Bretagne, l'île de Guernesey et le sud de la Grande-Bretagne<sup>15</sup>. La limite orientale de sa diffusion correspond au Lot-et-Garonne (Mas d'Agenais).

Elle est essentiellement présente en Poitou ; les sites de Châtellerauld, de Civaux et de Poitiers rassemblent l'éventail des formes actuellement connues (sept formes à Civaux et neuf à Châtellerauld et Poitiers). Six formes ont été identifiées sur le site de la Martinière qui offre la plus grande diversité morphologique. Comparée à l'ensemble des sites de Poitou-Charentes, où ce type de céramique est connu, la palette de forme présente à La Martinière doit toutefois être nuancée par sa faible représentativité sur l'ensemble du mobilier céramique. En effet, la céramique "à l'éponge" ne constitue que 0,38 % des tessons découverts dans l'officine (soit 46 fragments).

Bien que principalement présente en Poitou, cette production spécifique n'a pas encore été localisée de manière précise dans la région. Seul l'atelier de potiers de Bellefonds dans la Vienne<sup>16</sup> a également livré de la céramique "à l'éponge", là encore en faible quantité.

Ces éléments ne suffisent pas à attester la fabrication de céramique "à l'éponge" (associée à une production plus grossière et essentiellement utilitaire) dans les officines de Bellefonds et de La Martinière, mais ne peut-on pas l'envisager. La réponse ne sera apportée que par des analyses pétrographiques de l'ensemble des pâtes provenant de ces deux lieux de production.

13. Raimbault 1973.

14. Simon-Hiernard 1991, 61-76.

15. Williams & Wood 1995, 151-154.

16. Richard & Camus 1983.

12. Sireix & Convertini 1997.

CÉRAMIQUE COMMUNE DIVERS (11 %)				
FORME	TYPE	DESCRIPTION	SITES/DATATION	PLANCHE 8
12 - Forme ouverte creuse	jatte, bol	jatte à panse hémisphérique à lèvre plus ou moins rentrante	Bellefonds, fin III <sup>e</sup> s.	n° 514
		jatte à panse hémisphérique à collerette, à bandeau assez droit, à lèvre anguleuse	imitation Drag.44, II <sup>e</sup> -IV <sup>e</sup> s.	n° 220, 430
23 - Gobelet		panse globulaire ou ovoïde à col tronconique ou cylindrique	très courant aux III <sup>e</sup> -IV <sup>e</sup> s.	
24 - Vase à anse et verseur	cruche, pichet	cruche à col mouluré	variante Santrot 414, courant jusqu'au III <sup>e</sup>	n° 216, 220
		vase fermé à col très étroit		n° 460, 214, 233, 213,
		vase fermé à col resserré et ouverture évasée à lèvre à méplat		n° 251, 242
25 - Forme biconique		forme fermée à panse biconique carénée	Poitou et pays de Loire, Bellefonds, fin III <sup>e</sup> s.	n° 572

#### *Les autres céramiques à pâte fine*

Quelques individus particuliers ne se rattachant pas au groupe précédent sont également présents (planche 7) :

— Ind. 231 : petite forme fermée à panse carénée, marquée par un méplat. La pâte est fine claire à cœur gris au façonnage soigné. Un revêtement blanc lustré recouvre l'ensemble du vase. Le haut de la panse est surmonté d'un col resserré, mais l'ouverture est absente. La forme demeure difficile à identifier.

— Ind. 266 : fragment de bord décoré à la molette. La forme est incomplète : forme ouverte creuse ? Quatre registres de décor à la molette sont situés juste sous la lèvre. Le motif est très irrégulier.

— les assiettes : céramique à revêtement "brossé". Elles présentent la particularité de posséder un revêtement coloré dit "brossé" selon son mode d'application sur les parois internes et externes. Les surfaces sont lustrées. La pâte est commune semi-fine beige.

— Ind. 263 : gobelet particulier à panse cylindrique et renflée (en forme de tonneau). Le bord est légèrement rentrant, la lèvre confondue. Trois séries de double rainure, espacées non régulièrement, sont situées en haut et en bas de la panse. La pâte est peu micacée, fine, de couleur

beige brune orangée. Le revêtement altéré est couvrant. Appliqué au pinceau, il est non uniforme.

— Ind. 324 : couvercle à lèvre triangulaire avec large gorge sur la face inférieure. La pâte est crème à blanchâtre, fine à cœur gris. Le revêtement orangé interne et externe est lustré.

#### *La céramique commune "divers"*

Plus de 10 % de la céramique retrouvée sur le site se composent d'éléments divers ne s'inscrivant dans aucune des catégories précédentes. Seules les formes les plus caractéristiques et les mieux conservées sont décrites.

#### *La céramique d'importation*

La céramique d'importation (sigillée, amphore et céramique fine engobée) est très peu représentée. Seulement huit individus ont été dénombrés pour les amphores et six pour la sigillée. Deux tessons de sigillée sont identifiables et proviennent d'ateliers du Centre-Ouest exploités à partir de la fin du I<sup>er</sup> siècle jusqu'au début du III<sup>e</sup> siècle.

Un tesson de céramique fine engobée est à rattacher aux productions rhénanes du III<sup>e</sup> s. p.C. Il s'agit d'un fragment de panse, à pâte fine beige rosée, le revêtement est brun noir mat, décoré à la barbotine blanche (F. 183, US 2017).

## 4. Approche chronologique

### La céramique

La sigillée est rare et les quelques fragments identifiables datés du II<sup>e</sup> au III<sup>e</sup> siècle doivent être considérés comme résiduels. Aucune sigillée tardive n'a été trouvée. Les fragments d'amphore sont également trop fragmentaires pour offrir une chronologie précise. Seul l'élément de céramique "fine engobée", produite dans la région de Trèves au III<sup>e</sup> siècle concorde avec la datation des monnaies.

Le corpus morphologique de la "céramique fine" présente de nombreuses similitudes avec les productions de type "éponge" ou marbrée. La datation de cette céramique reste encore imprécise. Les données récentes montrent qu'elle apparaîtrait dès la fin du II<sup>e</sup> siècle, et que les "circuits commerciaux seraient bien en place aux III<sup>e</sup> et IV<sup>e</sup> siècles" <sup>17</sup>.

Le reste du mobilier céramique évoque aussi des productions du Bas Empire comme les coupes Santrot 103, les vases de type Santrot 443, Santrot 504, Santrot 519, les oenochoés ou les imitations de Drag. 45 <sup>18</sup>. Ce mobilier est fréquent au III<sup>e</sup> siècle sur des sites comme la Haute-Sarrazine <sup>19</sup> (Charente), Bellefonds et Saint-Pierre les Eglises (Vienne) ou encore les agglomérations comme Rom (Deux-Sèvres), Poitiers (Vienne), Saintes (Charente-Maritime) ou Bordeaux (Aquitaine).

### Les datations des fours par analyses

Deux types d'analyses ont été réalisées afin de déterminer la datation des dernières chauffes de ces fours :

— une analyse archéomagnétique, par le Centre d'Archéomagnétisme de Rennes,

— et une analyse par le radiocarbone, par le Centre de Datation par le Radiocarbone de Lyon.

L'analyse archéomagnétique a été réalisée sur les quatre fours et a permis de confirmer que le four F.190 n'a pas fonctionné <sup>20</sup>.

	Datation archéomagnétique	Datation par le radiocarbone
Four F183	250/310 p.C.	245/310 p.C.
Four F188	150/210 p.C. ou 310/390 p.C.	
Four F189	150/210 p.C.	
Four F190	pas d'indice de chauffe	

En raison du peu d'éléments organiques (faune ou charbon de bois), seul un échantillon provenant du comblement du four F.183 (US 2007, LY8784, Centre de datation par le RadioCarbone Lyon 1, 1998) a pu être analysé.

L'ensemble des données fournies par ces études place les dernières traces de fonctionnement des fours à la fin du III<sup>e</sup> siècle et au début du IV<sup>e</sup> siècle. Le caractère "primitif" du four F.189 semble confirmé par les dates d'arrêt de fonctionnement, soit la seconde moitié du II<sup>e</sup> siècle et le début du III<sup>e</sup> siècle.

### Les monnaies

#### F188, US 4000

Antoninien d'imitation de Tétricus II (post. 270-274)  
buste radié à droite; ...TETRI...  
R/Figure debout; légende illisible  
Diam. : 17/14 mm, axes 7h

#### F190, US 3002

Sesterce de Marc Aurèle (161-180)  
buste lauré à droite (V)ANTONINUS...  
R/Figure féminine assise sur un trône à gauche,  
Diam. : 34/33 mm, axes 6h

#### F183, US 1203

"bronze" de Postumus (260-269)  
buste radié drapé et cuirassé à  
R: illisible  
Diam : 22/21, axes 8h

17. Simon-Hiernard 1991.

18. Santrot 1979 et 1988.

19. Vernou & Buisson 1990.

20. Garcia 1997.

Trois monnaies ont été découvertes, dans les remblais d'abandon de chacun des fours. Celles découvertes dans les fours 188 et 183 s'accordent avec la datation du mobilier céramique, c'est-à-dire la fin du III<sup>e</sup> siècle et le début du IV<sup>e</sup> siècle. Il en est de même pour les éléments recueillis dans le niveau de démolition du four 190 mais ici la datation semblerait plus ancienne, puisque située à la fin du II<sup>e</sup> siècle.

## CONCLUSION

Les fours découverts ici sont des fours à un volume, ce qui correspond au type le plus répandu en Gaule. Ils sont de type IIC1 selon la classification de B. Dufaÿ<sup>21</sup>.

Aucun élément se rattachant à la nature de la construction des laboratoires des fours n'a été découvert. Toutefois la présence de trous de poteaux autour des salles de chauffe est probablement le seul indice de construction lié aux laboratoires à moins qu'il ne s'agisse que d'appentis annexes.

L'atmosphère de cuisson des céramiques et la construction des fours sont peut-être à mettre en adéquation afin d'appréhender la construction de ces laboratoires. Ainsi à la Boissière-École (Yvelines) il a été possible de déterminer que certains fours<sup>22</sup> fonctionnaient pour des cuissons en mode oxydant et d'autres en mode oxydo-réducteur. Sur le site de La Martinière, il faut constater une production essentiellement réalisée en atmosphère oxydante. Il est tentant de voire ici des laboratoires ouverts permettant ainsi ce type de cuisson.

L'analyse archéomagnétique menée sur l'ensemble des fours offre de nouveaux éléments de réflexion quant au fonctionnement de l'officine. Il semble que le premier four utilisé soit F.188. Plus petit et moins bien conservé que les trois autres, il est aussi celui qui est délaissé en premier, soit à la fin du II<sup>e</sup> siècle. Les fours 189 et 183, qui ont pu fonctionner en même temps, correspondent probablement à la période de pleine activité de l'officine, soit pendant le III<sup>e</sup> s. Le four 190, dans lequel aucune trace de

rubéfaction n'est visible, semble traduire le déclin de la production. En effet, l'absence de comblement de type détritique et l'acte volontaire de récupération associé à un remblaiement rapide sont certainement les indices d'un arrêt ou d'une diminution de la production sur le site à la fin du III<sup>e</sup> s. et au début du IV<sup>e</sup> s.

Le mobilier de cette officine se caractérise par la production d'une céramique commune de la fin du III<sup>e</sup> siècle et du début du IV<sup>e</sup> siècle. Seule la céramique à pâte grossière a vraisemblablement été produite dans cet atelier. Son corpus morphologique s'inscrit parfaitement dans le faciès régional du Bas Empire. Il s'agit d'une céramique commune fonctionnelle à fonction culinaire et/ou de conservation (assiette, jatte, bol, mortier, pot, cruche et pichet) et de quelques rares objets (cale d'enfournement et peson).

L'analyse céramologique, tributaire du temps d'étude jusque-là réalisé, doit être considérée comme une première approche (seulement 16 % du mobilier a été identifié). Aussi, des analyses chimiques de pâte demeurent nécessaires afin de caractériser plus précisément la nature de la production.

Il ne s'agit que de la seconde découverte d'un atelier de production daté de la fin du III<sup>e</sup> et du début IV<sup>e</sup> siècle dans la région. A Bellefonds, dans la Vienne (entre Châtellerauld et Chauvigny), deux fours en batterie ont pu être fouillés sur un terrain exploité par des gravières<sup>23</sup>. La production de cet atelier est constituée de formes ouvertes (plats, grandes coupes et mortiers) et fermées. Des céramiques à engobe rouge et des céramiques dites à "l'éponge" sont également présentes. Plusieurs monnaies de la fin du III<sup>e</sup> siècle permettent aussi de compléter cet ensemble. L'abandon de l'atelier paraît se situer à la fin du III<sup>e</sup> siècle.

Les fours avaient conservé leur sole et une partie des laboratoires. Ils sont de même gabarit que ceux découverts à la Martinière et seule leur nature de construction diffère. A Bellefonds, la sole est soutenue par un pilier central unique contrairement à la Martinière où il s'agit de

21. Dufaÿ 1996.

22. Dufaÿ 1993b, 75.

23. Richard & Camus 1983.

pilettes rayonnantes. Autre élément distinctif, la construction des alandiers est plus large et de plan conique.

L'officine de potiers de La Martinière est implantée à 11 km au sud-est de l'agglomération secondaire de Faye-l'Abesse où passe la voie romaine Poitiers - Nantes, et à 2,5 km au nord-est de ce même axe. Comme la plupart des ateliers de la région, il est installé à proximité d'un axe de communication important (voie ou cours d'eau<sup>24</sup>).

Les indices recueillis et les découvertes réalisées dans les parcelles voisines du site montrent une extension de l'occupation gallo-romaine. Il semble que cet atelier ne soit donc pas totalement isolé et qu'un habitat, voire un

groupement d'habitat, puisse lui être associé. Il pourrait s'agir de ce que les anthropologues appellent un artisanat groupé, système qui est couramment rencontré chez les potiers de toutes les époques<sup>25</sup>.

La présence de l'axe antique, reliant Nantes à Poitiers signalé dans les communes de Maisontiers, de Louin, de Gourgé et Faye-l'Abesse<sup>26</sup>, était probablement l'itinéraire privilégié pour écouler la fabrication. En effet, il semble que cette production de céramiques fonctionnelles de formes simples était destinée à une consommation de proximité comme l'approvisionnement de *villae* voisines et-ou du *vicus* de Faye-l'Abesse.

24. Vernou & Baigl 1991, 26.

25. Jacob & Leredde 1996, 9.

26. Champigneule 1968.

## BIBLIOGRAPHIE

- Arcelin, P. et J. Chausserie-Laprée (1996) : Quantification des céramiques. *Séminaires de recherches*, Lattes 14 juin 1996.
- Barbier, P., C. Baigl, et Ch. Ranché (1996) : *Prospections archéologiques, R.D. 938 Aménagement à 3 voies, section Verrine/Lumeaux*, DFS, SRA Poitou-Charentes, Poitiers.
- Bourgeau, L. et Desachy, B. (1984) : "Fabrication de la céramique", in : *Gallo-romains en Ile-de-France*, catalogue d'exposition décembre 1984 - janvier 1985, Association des conservateurs des Musées de France, 149-160.
- Catalogue d'exposition (1987) : "La Graufesenque, village de potiers gallo-romain s".
- Champigneule, A. (1968) : "La voie antique de Nantes à Poitiers entre Bressuire et Gourgé", in : *Bulletin de la Société Historiques des Deux-Sèvres*, 344-363.
- Delor, J.-P. (1996) : "La technologie dans les ateliers bourguignons", in : *Histoire de pots*, catalogue d'exposition, 19-34.
- Dufaÿ, B. (1993a) : "Des outils : les ateliers de potiers vus par l'archéologie", in : *Trésor de terre : céramiques et potiers dans l'Ile-de-France gallo-romaine*, catalogue d'exposition, Versailles-Paris-Guiiry-en-Vexin, 35-50.
- (1993b) : « Un exemple type d'officine rurale : les ateliers des Haut et Bas-Empires de la Boissière-École (Yvelines) », in : *Trésor de terre : céramiques et potiers dans l'Ile-de-France gallo-romaine*, catalogue d'exposition, Versailles-Paris-Guiiry-en-Vexin, 72-77.
- (1996) : "Les fours de potiers gallo-romains : synthèse et classification un nouveau panorama", in : *Actes du Congrès de Dijon 16-19 mai 1996, SFECAG, décembre 1996*, 297-312.
- Ferdière, A. et Ch. Gendron (1986) : *La terre sigillée gallo-romaine, Lieux de production du Haut Empire : implantations, produits, relations*, DAF, 6, 131-132.
- Garcia, Y. (1997) : *Analyse archéomagnétique des lots 79324-A, 79324-B, 799324-C, 79324-D, Louin, La Marinière, Fours de potiers gallo-romains*, Rapport d'analyse, SRA Poitou-Charentes, Poitiers.
- Hiernard, J. et D. Simon-Hiernard (1996) : *Les Deux-Sèvres, 79*, Carte archéologique de la Gaule, Académie des Inscriptions et Belles Lettres, Paris.
- Jacob, J.-P. et H. Leredde (1996) : "L'implantation des ateliers", in : *Histoire de pots*, catalogue d'exposition.
- Le Ny, F. (1993) : Un atelier Gallo-Romain de productions céramiques à Tresse (Ille-et-Vilaine), Synthèse de quatre années de recherches 1986-1989, *Centre régional d'Archéologie d'Alet*, Saint-Malo.
- Raimbault, M. (1973) : "La céramique gallo-romaine dite 'à l'éponge' dans l'Ouest de la gaule", *Gallia*, 31, fascicule 1, 185-206.
- Richard, Ch. et S. Camus (1983) : Bellefonds, Le pont du Jard, *Bulletin de la Société des Antiquaires de l'Ouest*, 4<sup>e</sup> trimestre, 4<sup>e</sup> série, XVII.
- Robin, K., E. Bayen, M.-P. Chambon et Ch. Ranché (1997) : *Occupation de l'Age du Fer et atelier de potiers gallo-romain, Louin-La Martinière, Deux-Sèvres*, DFS de sauvetage urgent, SRA Poitou-Charentes, Poitiers.
- Santrot, M.-H. et J. (1979) : *Céramiques Communes Gallo-Romaines d'Aquitaine*, Paris.

- Santrot, M.-H. et J. (1988) : "Nouveauté dans la céramique commune, Les fouilles de 'Ma Maison', étude sur Saintes Antique", *Aquitania Suppl.* 3, 227-262.
- Simon-Hiernard, D. (1991) : "Du nouveau sur la céramique à l'éponge", in : *Actes du congrès de Cognac, SFECAG, mai 1991*, 61-76.
- Sireix, Ch. et F. Convertini (1997) : "La céramique à l'éponge de la région bordelaise : la céramique marbrée d'Aquitaine", in : *Actes du Congrès de Mans, SFECAG, 1997*, 321-333.
- Vernou, Ch. et J.-F. Buisson (1990) : *La ferme gallo-romaine de la Haute Sarrazine, Cognac-Crouin*, Catalogue d'exposition, Musée de Cognac.
- Vernou, Ch. et J.-P. Baigl (1991) : "Inventaire des ateliers céramiques antiques en Poitou-Charentes", in : *Actes du congrès de Cognac, SFECAG, mai 1991*, 21-31.
- Williams, D. et M. Wood (1995) : "Autre exemple de la nouvelle forme de céramique 'à l'éponge' et étude pétrographique des tessons de cette céramique provenant de Southampton et des îles Anglo-Normandes", in : *Actes du congrès de Rouen, SFECAG, 1995*, 151-154.

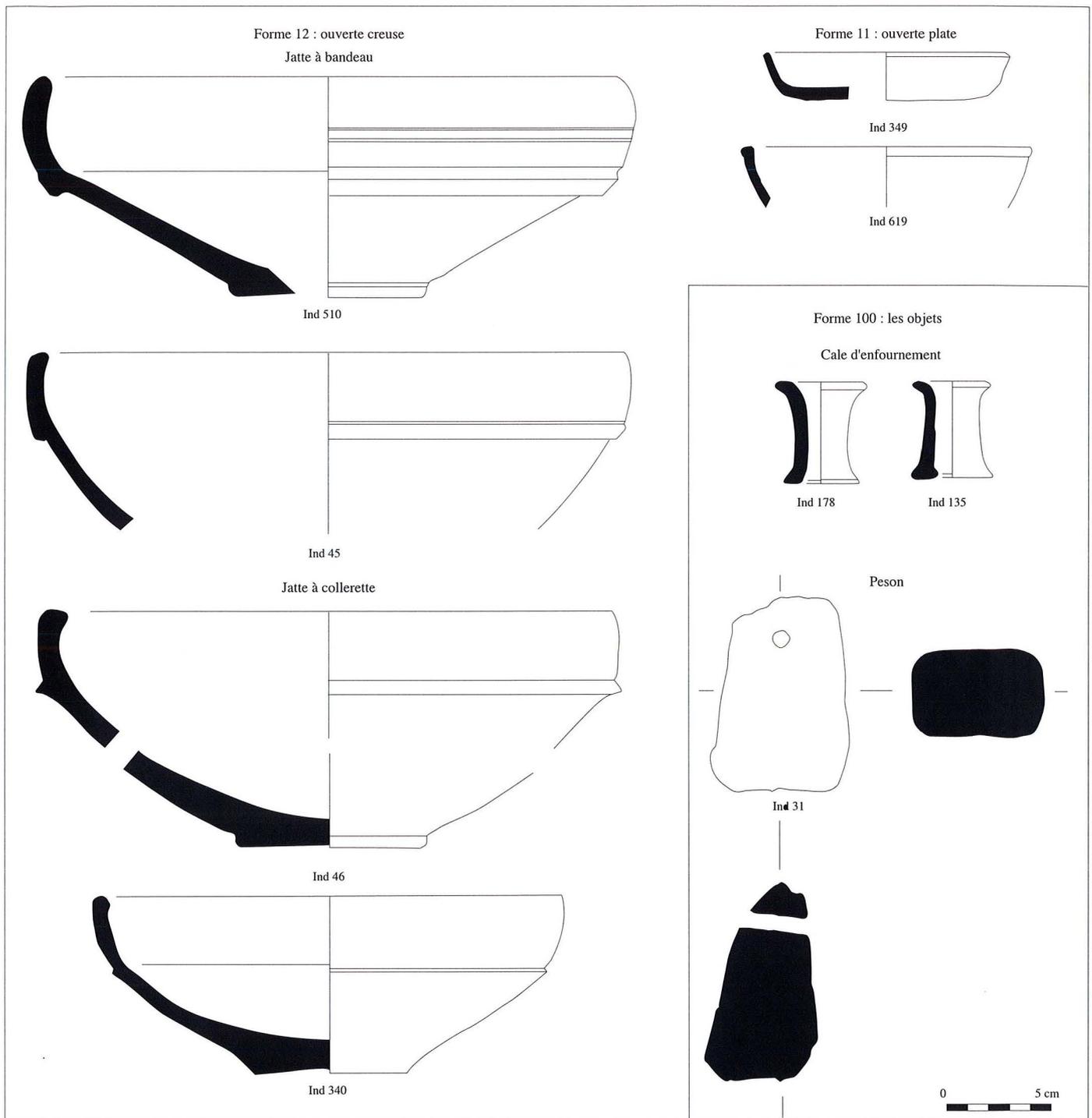


Planche 1 : Production de l'atelier ; les formes ouvertes et objets.

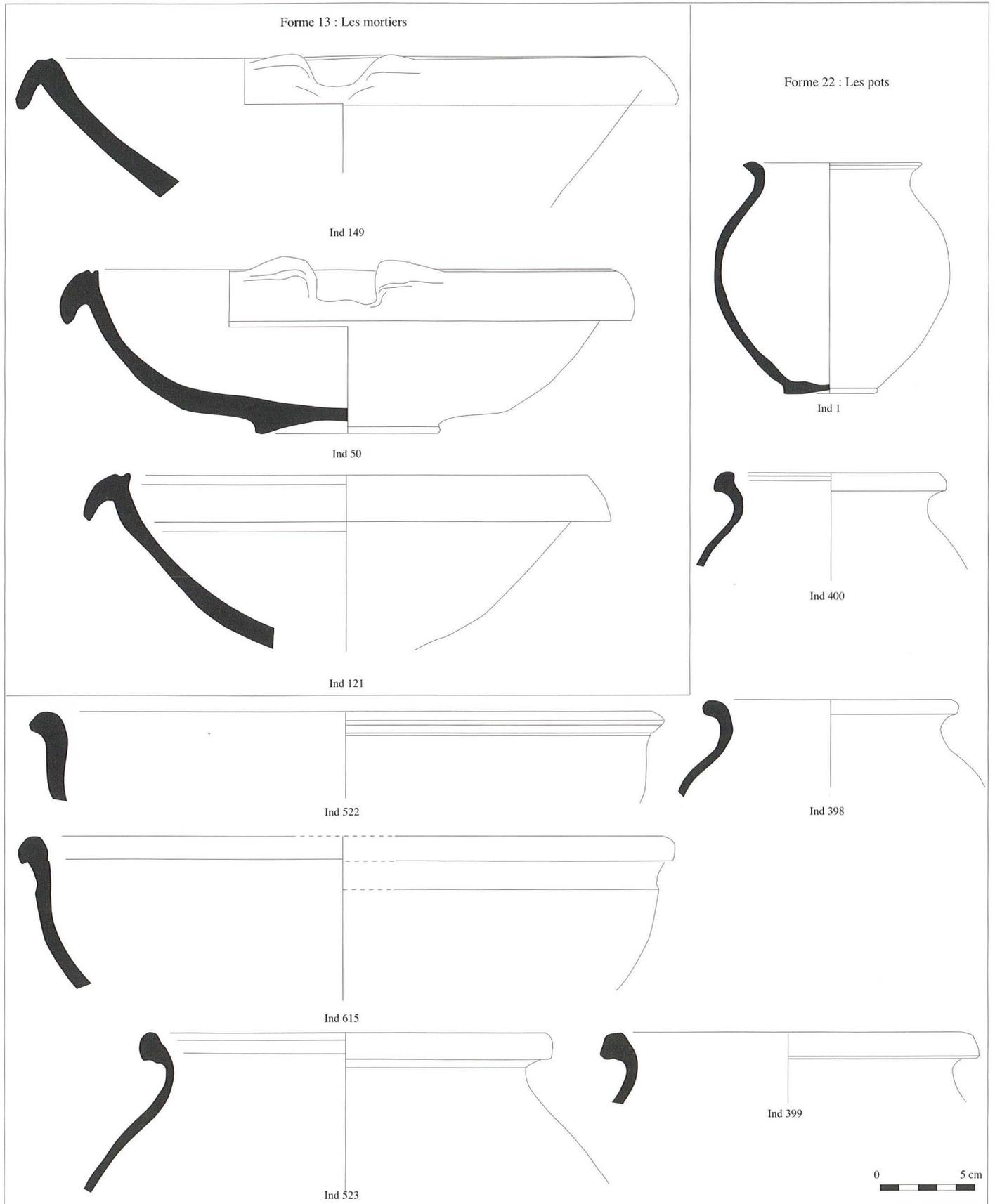


Planche 2 : Production de l'atelier ; les mortiers et les pots.

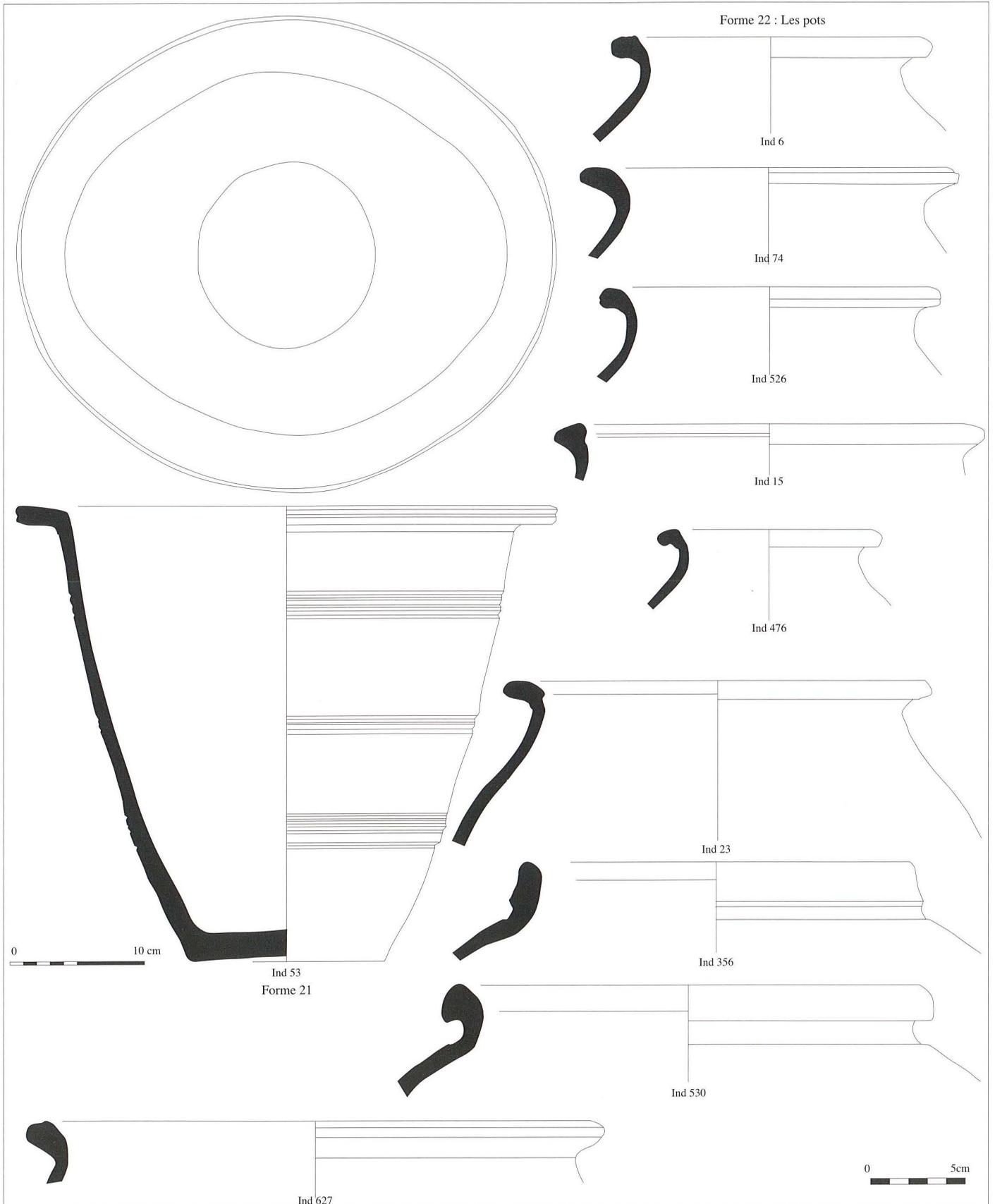


Planche 3 : Production de l'atelier ; les pots.

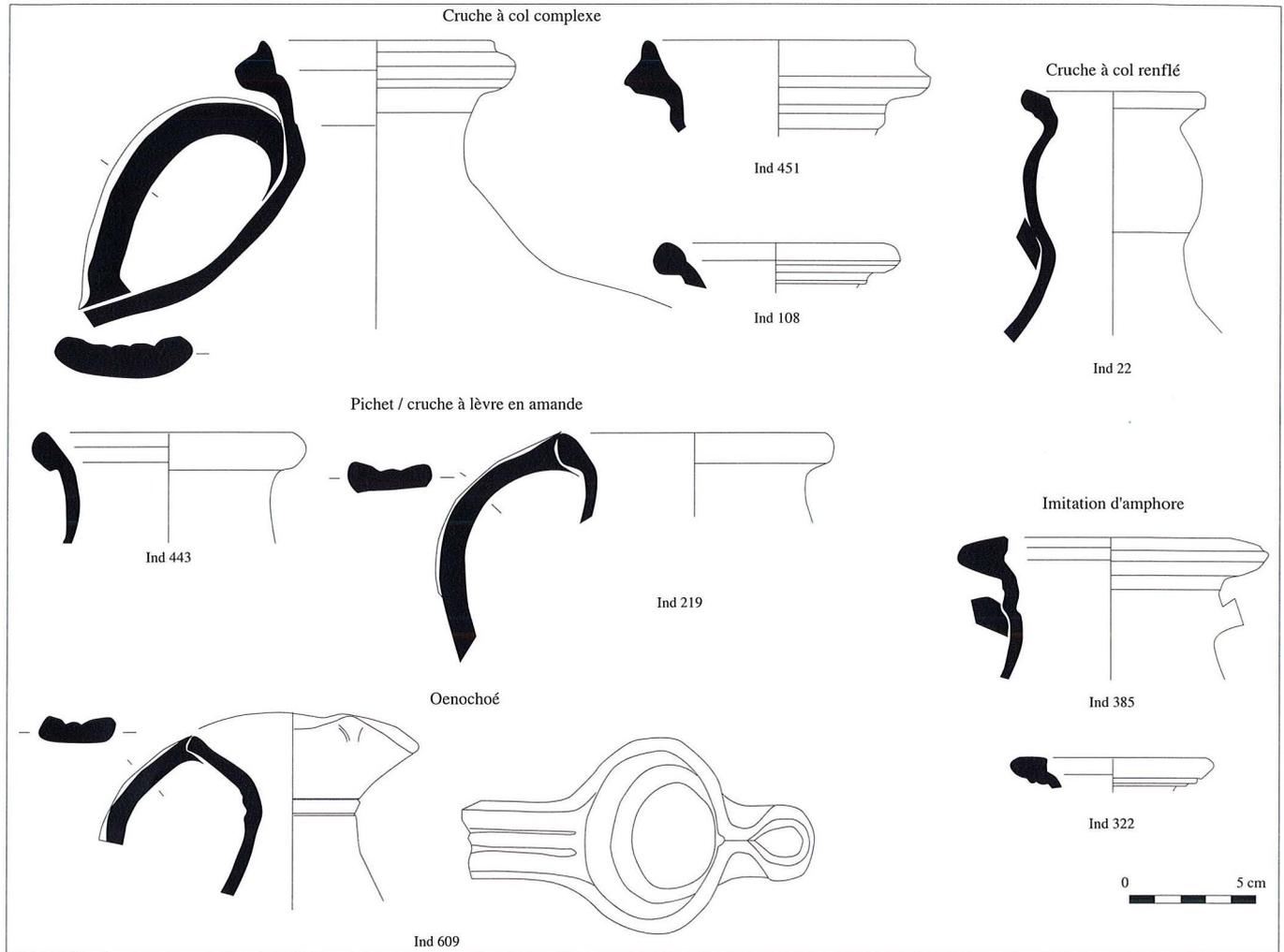


Planche 4 : Production de l'atelier ; formes 24 ; vase à anse et verseurs.

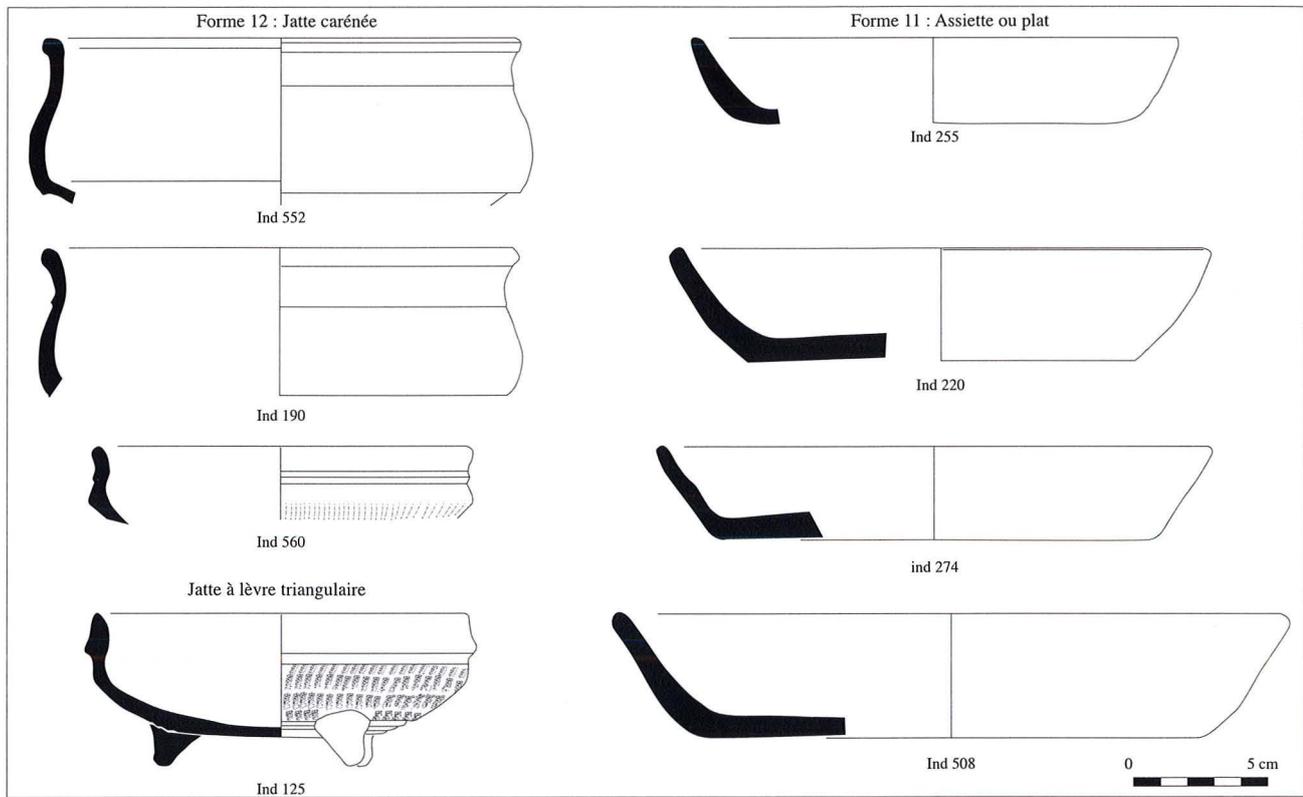


Planche 5 : La céramique à revêtement rouge.

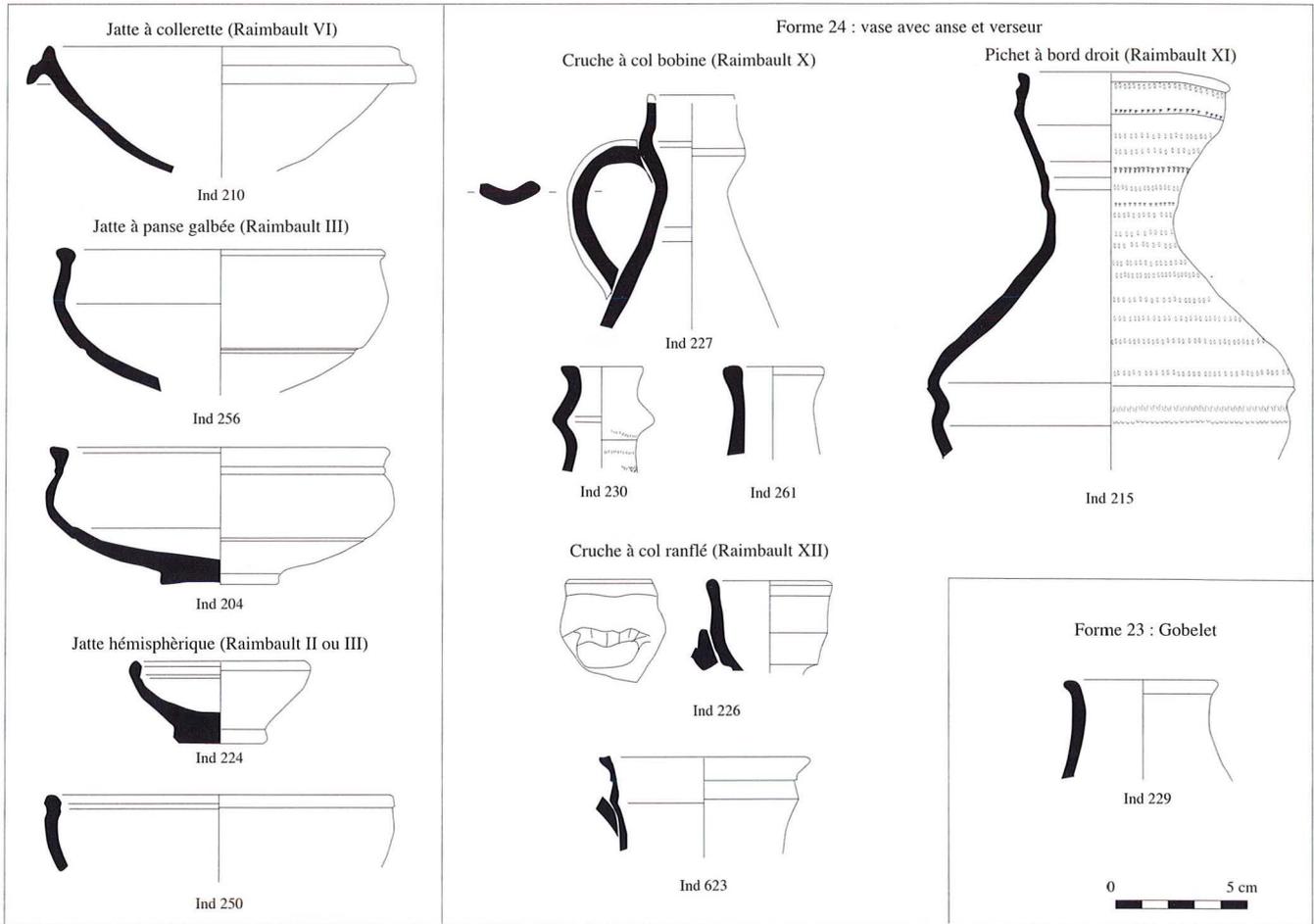


Planche 6 : La céramique fine ou céramique "à l'éponge".

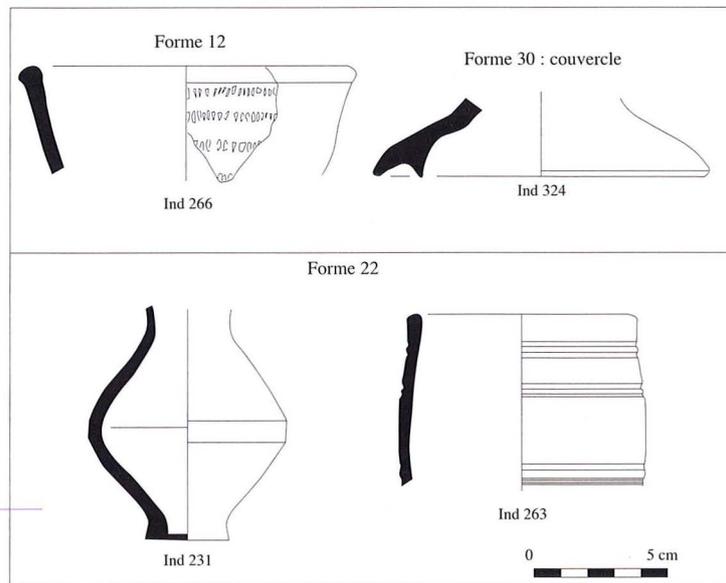


Planche 7 : Les autres céramiques fines.

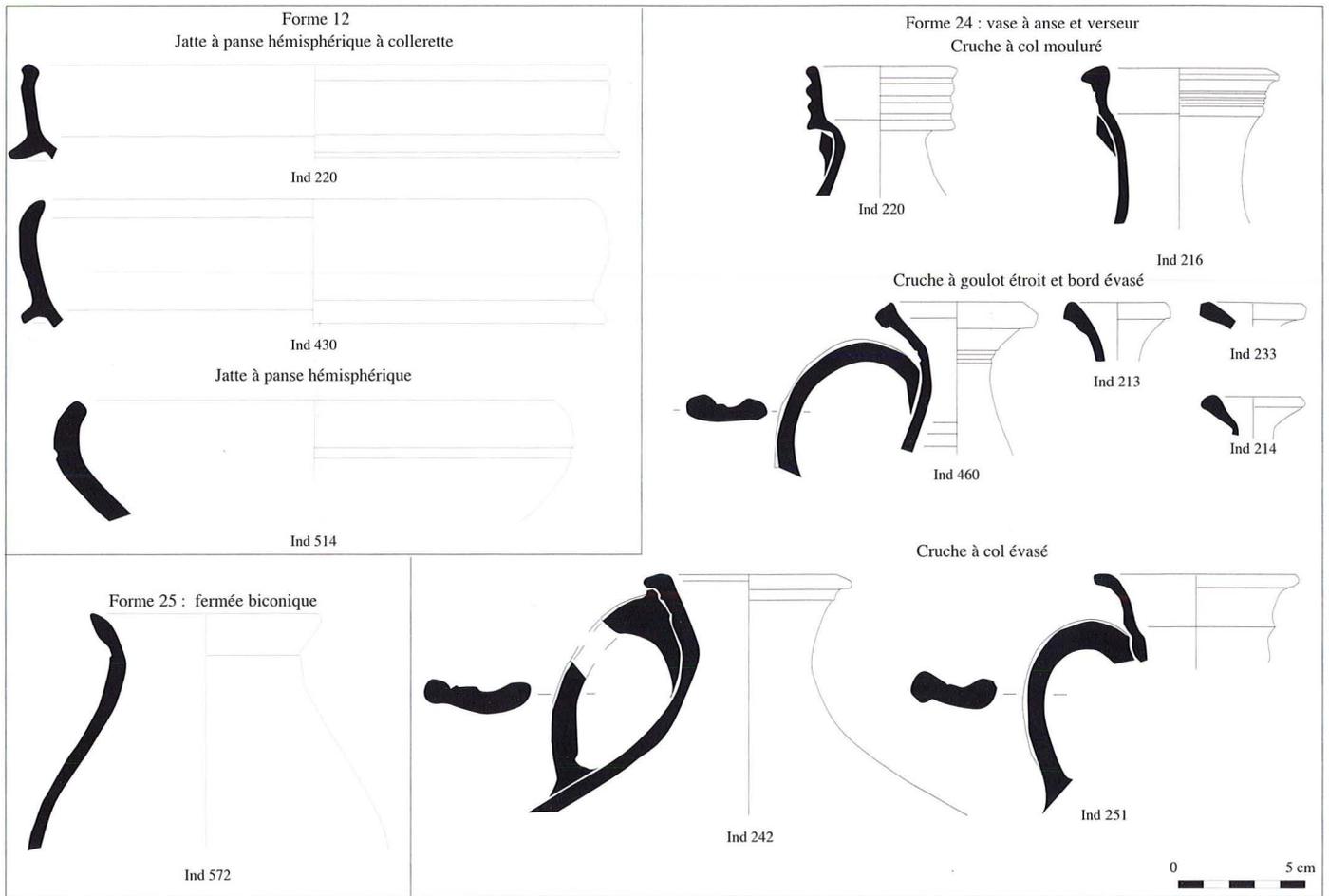


Planche 8 : La céramique commune divers.