



La céramique sigillée, une production "industrielle" en Lorraine antique.

Jeanne-Marie DEMAROLLE

Professeure émérite de l'Université de Lorraine

22 03 2021

Du biberon en terre cuite à l'offrande funéraire la céramique accompagnait l'homme antique tout au long de sa vie. Matériau de construction, contenant, vaisselle de cuisine et de table, fragile mais peu coûteuse et donc facilement remplacée elle est devenue le pain quotidien des archéologues. Les tessons mis au jour leur permettent de dater mais aussi de retrouver des comportements économiques, sociaux et culturels.



Fig.1, Vaisselle de table gallo-romaine
(©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

Parmi toute la gamme de céramiques gallo-romaines de table exhumées en Lorraine (Fig. 1) la sigillée, lisse ou décorée, se distingue par sa couleur rouge orangé. Sa fabrication a nécessité diverses installations dont des vestiges ont été retrouvés dans les campagnes lorraines au siècle dernier (Fig. 2).

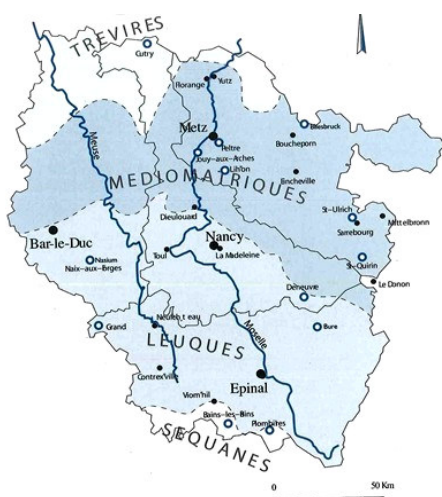


Fig 2, La Lorraine antique
(La Gazette lorraine, n° 66, 2007, p. 14).

Ce sont les seules traces d'une "industrialisation" de la Lorraine antique qui a connu son apogée vers 120-150 ap. J.-C. en mobilisant, du printemps à l'automne, une importante main d'œuvre.

La sigillée un produit de demi-luxe.

Par sa couleur chatoyante, les reflets de sa glaçure et ses décors en relief lorsqu'elle est ornée (Fig. 3 a et b) la sigillée donne aux consommateurs l'illusion d'utiliser une vaisselle métallique, une vaisselle de riches. En fait, c'est un produit fabriqué en série et donc relativement peu coûteux, dans des "ateliers" où le travail, parfaitement rationalisé, met en œuvre en Gaule, après la conquête, une technique novatrice. Elle permet la diffusion de produits standardisés sur un vaste marché, un marché "mondial" dans le contexte de l'époque à l'échelle de l'Empire romain.



Fig. 3 a et b, Bols en sigillée
(©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

D'Arezzo à la Lorraine antique

Sous l'empereur Auguste (27 av.-14 ap. J.-C.) la production de sigillée connaît son apogée en Italie centrale à Arezzo où de très nombreux fabricants exportent hors d'Italie. Vers 15 av. J.-C ils fondent des succursales à Lyon en apportant techniques et personnel, en grande partie servile. Des officines

s'installèrent ensuite en Gaule du Sud, en particulier à La Graufesenque près de Millau, puis en Gaule du Centre (Lezoux) avant de gagner la Gaule de l'est (La Madeleine chez les Leuques, Boucheporn, Chémery, Mittelbronn, l'Argonne chez les Médiomatriques) (Fig. 4) et finalement la Germanie. Ces déplacements avaient pour but, pense-t-on, de raccourcir les circuits de distribution, en rapprochant les producteurs du grand marché de consommation, celui des militaires. Les quatre camps légionnaires échelonnés à la frontière rhénane regroupaient une clientèle nombreuse (environ 10 000 soldats par camp), habituée à la sigillée et jouissant, grâce à sa solde, de revenus réguliers. Les populations civiles cédèrent elles aussi à l'attrait de la sigillée et le marché fut considérablement élargi dès les années 50, sous l'empereur Claude. Pas un site de fouille en Lorraine qui du I^{er} au III^e siècle ne livre au moins quelques tessons.

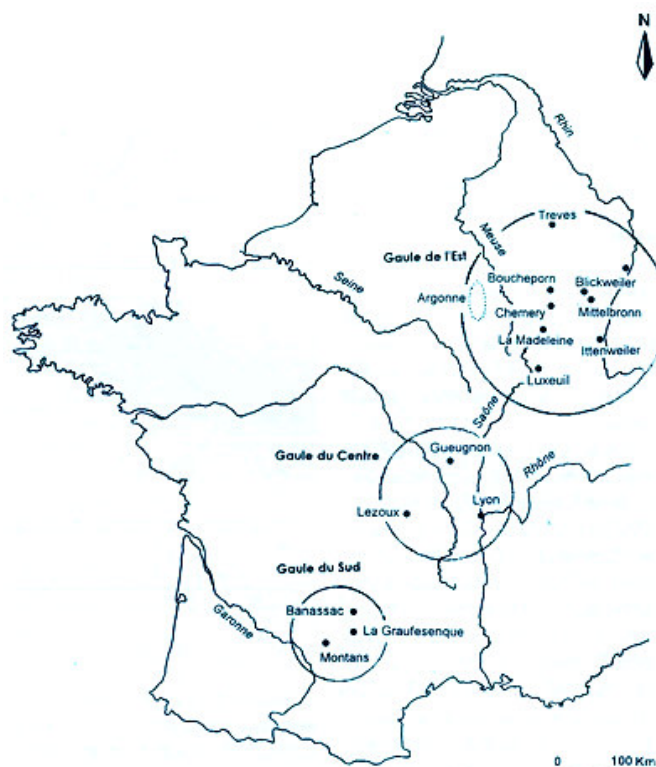


Fig. 4. De La Graufesenque à la Gaule de l'Est
(Les dossiers de l'archéologie n°215, p. 25)

De l'argile au produit fini

Les premières étapes (extraction de l'argile, mise en eau pour pourrissage et élimination des particules les plus grossières, foulage, pétrissage avec adjonction de sable pour éviter à la céramique de se fendiller à la cuisson, façonnage) n'ont rien de spécifique. Elles nécessitent de l'argile riche en fer, de l'eau, du sable et du bois. Les nouveautés portent sur le tournage, l'engobage et la cuisson. Pour obtenir des décors en relief, les pièces sont tournées dans un moule en terre orné, avant cuisson, à l'aide de poinçons (comparés à

des sceaux d'où le nom "savant" de sigillée) portant un motif géométrique, végétal ou figuré en relief. La conception des poinçons où les détails des fleurs, des animaux, des équipements des gladiateurs sont ciselés avec une grande finesse est une création "artistique" de même que leur disposition sur la face interne du moule où les motifs apparaissent en creux. Une cinquantaine de poinçons, répétés dans un certain nombre de séquences, est nécessaire pour orner la forme la plus courante à partir des années 70, un bol hémisphérique qui doit son nom archéologique (Drag 37) à la classification établie en 1895 par le céramologue allemand H. Dragendorff. Le décor principal occupe la partie médiane de la panse entre deux frises à motifs géométriques ou végétaux (Fig. 3a et b). Une fois le moule cuit et placé sur un tour rapide l'ouvrier produit en série des pièces identiques, à ceci près que le relief des décors s'émoussera avec l'usure des moules. Le procédé induit de fabriquer des formes ouvertes (bols, jattes, coupes...) faciles à sortir des moules. Cette "contrainte" n'en est pas vraiment une puisqu'elle a un gros avantage économique : les formes ouvertes s'empilent facilement, elles font gagner de la place au moment de la cuisson et du transport. La rentabilité est augmentée ! Une fois la pièce tournée, il ne reste plus qu'à y ajouter le pied et à l'engober.

L'engobage, des sigillées lisses aussi bien qu'ornées, consiste à tremper les récipients dans une bouillie d'argile fine et fluide, la barbotine, pour obtenir à la cuisson la glaçure caractéristique. Les analyses physico-chimiques ont montré une différence de nature entre l'argile utilisée respectivement pour la pâte et pour l'engobe. Elles ont aussi révélé un taux faible de magnésium dans les engobes des sigillées lorraines ce qui obligeait à atteindre 1040-1060 °C pour la vitrification de l'engobe alors que 950-1000 °C suffisaient à Arezzo où le pourcentage de magnésium était, en moyenne, deux à trois fois supérieur.

La cuisson est la grande affaire ! Les vases sigillés doivent cuire dans une atmosphère "oxydante-oxydante" sans aucun contact avec le foyer, les flammes, la fumée. La chambre de combustion et la chambre de cuisson dont la voûte est démontable doivent donc être séparées, l'air chaud circulant dans des tubulures. Les récipients, emboîtés en piles, sont soigneusement calés par de petits boudins d'argile. La montée en température doit se faire progressivement de 30 à 50 °C par heure pour atteindre environ 1050 °C en passant par plusieurs seuils critiques à 400 °C, 500 °C, 700 °C, 900 °C. Une fournée peut atteindre des milliers de pièces (jusqu'à près de 34 000 selon un compte de La Graufesenque). La cuisson dure environ 36 heures suivie de quatre jours de refroidissement et d'un long séchage à l'air. Un tel mode de cuisson exige

un chaudiériste expérimenté et deux à trois fois plus de bois que pour cuire de la céramique commune. On imagine l'impact sur l'environnement, sachant que certains centres ont fonctionné plus d'un siècle. Le déboisement est une des hypothèses avancées pour expliquer l'arrêt de certains ateliers.

Sigillée et histoire de la Lorraine antique.

Installés dans les campagnes lorraines, à proximité et des ressources nécessaires et des voies de commercialisation (route Metz-Worms ; axes fluviaux : Meurthe, Meuse, Sarre et Moselle), plusieurs sites de production (Lavoye, Chémery, Mittelbronn) ont livré des vestiges d'installations, des ratés de cuisson, des moules tandis que des tessons retrouvés jusqu'en Angleterre et dans les provinces danubiennes attestent d'une large clientèle. Toutefois, nombre de questions restent en suspens, les sources étant, en dépit du nombre de tessons, fort lacunaires. Les quantités sont trompeuses. N'oublions pas que les données recueillies couvrent au moins deux siècles ! Elles fournissent néanmoins diverses pistes de réflexion.

Les tessons : d'abord des "fossiles directeurs"

Ils n'ont eu longtemps qu'une seule fonction : fournir, non pas certes des datations absolues, mais des repères chronologiques fiables. Les dates d'occupation de certains forts romains de la frontière rhénane sont assez bien connues ce qui a permis les premières datations des artefacts retrouvés sur ces sites. À Pompéi une caisse de sigillée envoyée de La Graufesenque a été enfouie intacte lors de l'éruption du Vésuve en 79. Enfin, depuis la fin du XIX^e siècle, les travaux de générations de céramologues, allemands (Dragendorff, Ricken...), anglo-saxons (Curle, Comfort, Oswald...) français (Hermet, Déchelette, Chenet, Lutz...) ont permis d'établir des typo-chronologies fondées sur l'évolution des formes, des pieds, des rebords ou sur des caractéristiques décoratives. Mais le potentiel documentaire des tessons va bien au-delà de la chronologie.

Les tessons : des marqueurs économiques.

La sigillée nourrit les hypothèses des tenants d'une économie romaine "moderne", de par le caractère industriel de la production et la commercialisation à longue distance. Ces aspects sont en partie documentés par les estampilles portées sur les récipients et par quelques comptes de potiers.

Des timbres nominatifs apparaissent au fond interne des vases ou parfois sur la panse (argument publicitaire ?) (Fig. 5). Si 173 potiers sont connus par



Fig. 5, Timbres SATTORFECIT dans des cartouches (©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

des timbres en Argonne, c'est plus de six mille signatures qui ont été répertoriées dans l'ensemble du monde romain. Le nom en capitales, est suivi généralement de F (pour *fecit* = a fait) ou de OF (pour *officina* = atelier). Toutefois, le nom renvoie-t-il au "potier" qui a tourné le vase ou au propriétaire de tout ou partie de la chaîne opératoire ce qui est loin d'avoir la même signification. Par ailleurs, le "patron" de l'atelier est-il locataire ou propriétaire des terrains sur lesquels sont implantées les installations ? Enfin, étant donné la longévité de leur usage certains de ces timbres, tel celui de Satto ne peuvent pas renvoyer à des individus mais doivent être assimilés à des marques du type "Renault". Or, les homonymes sont nombreux ce qui complique encore les interprétations. Il reste de ce fait difficile de définir les hiérarchies dans le personnel au sein d'entreprises qui employaient une nombreuse main d'œuvre peu qualifiée et quelques spécialistes très compétents.

Les comptes de potiers en écriture cursive les plus célèbres ont été mis au jour à La Graufesenque : ces bordereaux d'enfournement comprennent environ 200 noms de potiers dont les trois quarts n'apparaissent pas sur des timbres. L'intérêt économique de ces documents comptables est indéniable : ils ont fait connaître l'organisation collective (association spontanée ou imposée ?) des cuissons puisqu'à côté du nom du potier sont notés le type et nombre de chaque récipient sans qu'on sache pour autant par qui et comment était rémunéré le responsable de la cuisson. Contrairement aux ateliers d'Arezzo les ateliers lorrains comme ceux du reste de la Gaule ne semblent avoir eu recours à la main d'œuvre servile que ponctuellement.

La corrélation des découvertes faites sur les sites de production et de consommation permet de dresser des cartes de diffusion. Celles-ci sont nécessairement biaisées lorsqu'un point enregistre un tesson aussi bien que plusieurs. Sur le marché rhénan la sigillée de la Gaule de l'est a supplanté celle de Lezoux avant

d'être elle-même évincée par celle produite à Trèves et à Rheinabern (près de Spire) La marchandise empruntait à la fois la route et la voie d'eau en privilégiant, même pour la diffusion locale, la voie d'eau moins onéreuse Le commerce à longue distance était aux mains de gros marchands. Les inscriptions funéraires (aucune n'a été retrouvée en Lorraine) nous font connaître le nom de neuf d'entre eux : ils se disent "*negotiatores artis cretariae*", marchands de céramique, sans plus de précision et deux se livrent aussi au commerce du vin, assurément plus lucratif. Même de demi-luxe la céramique ne permettait pas de dégager de grosses marges. Quelles étaient les relations entre les négociants et les fabricants ? Étaient-elles fondées sur des contrats ? Ces négociants orientaient-ils les productions ? Autant de questions fondamentales auxquelles il est impossible d'apporter des réponses certaines.

Les tessons, révélateurs de la romanisation

La large diffusion de la céramique sigillée n'a pas qu'un intérêt économique. Elle est aussi révélatrice de comportements socio-culturels.

Elle aide en effet à approcher des couches sociales de la Lorraine antique totalement ignorées des textes. Utiliser à table de la vaisselle sigillée c'était manger "à la romaine" à Toul, à Metz, aussi bien qu'à Grand ou dans les hameaux du piémont vosgien. La graphie des timbres atteste d'une certaine maîtrise de l'écriture latine dans les ateliers. Quant aux noms portés sur ces timbres ils sont aussi bien latins (Saturninus, Marcellus, Tertius, Creticus...), que latinisés (Cintusmus, Cintugnatus, Cotulus...) ou carrément celtiques (Satto, Secco...). Les tessons montrent ainsi combien l'acculturation onomastique s'est faite sans renoncer au fonds indigène.



Fig. 6, Scène de vendanges (signée SATTO en cursive), entre deux frises (©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

Ils montrent aussi que les décorateurs, en puisant leur inspiration dans un monde de loisirs et de merveilleux, ont nourri l'imaginaire des habitants de la Lorraine

antique. Les décors sont, en effet, bien éloignés des réalités quotidiennes : les scènes de vendanges (Fig. 6) sont peuplées de petits Amours, les scènes de chasse sont le plus souvent empruntées, de même que les combats de gladiateurs, (Fig.7), aux spectacles de l'arène.



Fig. 7, Un gladiateur (©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

Les personnages figurés, omniprésents, viennent, exception faite du chasseur (Fig.8) portant fièrement son gibier, d'un fonds mythologique (Hercule, Vénus, Apollon, Diane, Mercure sont au rendez-vous) et iconographique de fantaisie. Véhiculé par nombre de supports (bijoux, vaisselle métallique, statuaire, fresques, revers monétaire) qui l'ont banalisé dans l'ensemble de l'Empire, il constitue un répertoire culturel commun d'images et de récits.



Fig. 8, Retour de chasse. (©Laurianne Kieffer-Musée de la Cour d'Or-Metz-Métropole).

En guise de conclusion

Dès les années 150-180, la plupart des ateliers lorrains cessent toute production. Seuls se maintiennent les ateliers argonnais qui changent de technique décorative.

Des casiers portant des motifs géométriques sont imprimés à la molette à la place des décors en relief. La sigillée aux décors en relief disparaît pratiquement des vaisseliers.

Aucune explication univoque n'est satisfaisante. Changement des goûts, concurrence des produits en verre ? Une chose est sûre, l'arrêt des activités n'est pas imputable à des événements violents ou militaires qui auraient entraîné la destruction des officines. Que sont devenus tous ceux qui, du banc d'argile au chargement des charrettes, intervenaient dans la fabrication d'un produit longtemps si répandu ? Les tessons qu'ils ont fabriqués n'en disent rien. La "désindustrialisation" a succédé à l'industrialisation. C'était il y a près de deux millénaires... *Sic transit gloria terrae sigillatae* !

Orientation bibliographique :

"Millau-La Graufesenque", dans *Carte archéologique de la Gaule. L'Aveyron 12*, Paris, 2011, p. 203-315. À propos de La Graufesenque est présenté l'état des questions le plus récent sur la céramique sigillée.

BRULET *et al.*, *La céramique romaine en Gaule du Nord : dictionnaire des céramiques*, Turnhout, Brepols, 2010.

DEMAROLLE Jeanne-Marie (dir.), *Histoire et céramologie en Gaule mosellane, (Sarlorlux)*, Montagnac, éd. Mergoïl, 2001.

Les dossiers de l'archéologie, n° 215, *Potiers et vaisselle gallo-romaine*, Dijon, éd. Faton, 1996.