

*révisé

Apport ethnographique et essai d'interprétation des structures de l'atelier de potiers du XIIe siècle de Saint-Victor-des-Oules (Gard) *

Jacques Thiriot

Chargé de Recherches C.N.R.S., U.R.A. 6,
Aix-en-Provence

A partir de l'étude d'un atelier traditionnel de grandes dimensions, on a cherché à redéfinir l'organisation des différents vestiges trouvés à Saint-Victor-des-Oules qui ont fait l'objet d'une visite en 1978 par les participants du premier Colloque International de Céramologie en Méditerranée Occidentale de Valbonne (*La céramique médiévale*, 1980). On a choisi l'un des ateliers de Fustat en Egypte (banlieue du Caire) étudié en 1976 et 1977 avec M. L. GOLVIN et Mme. M. ZAKARIYA¹. Cette recherche peut être à nouveau utilisée pour guider les interprétations à faire sur l'organisation du travail à Saint-Victor-des-Oules malgré le décalage géographique et la différence importante d'aire culturelle. Dans ce but uniquement* permet une certaine lecture des vestiges découverts à Saint-Victor-des-Oules et une critique nuancée des procédés et des résultats de cette fouille.

Suivant l'acceptation variable du terme, cette approche peut être qualifiée d'ethnoarchéologique. Toutefois celle-ci reste ici très rudimentaire.

* *Au moment de mettre sous presse*, la réflexion sur l'apport des études comparatives entre artisanat ancien et artisanat traditionnel récent a largement évolué. Une enquête ethnoarchéologique sur les ateliers actuels à poterie noire en Espagne du Nord (à La Bisbal et Quart près Gérone, Verdu près Lérida et Llamas de Mouro près Oviedo) commencée en 1983 sera achevée en 1987 et complétée par des suivis scientifiques de cuissons traditionnelles en Catalogne. Les importants résultats obtenus ou à venir seront mis en application dans la fouille expérimentale de l'atelier de potier des XIIe et XIIIe s. de Cabrera d'Anoia près Barcelone pendant l'été 1987 (fouille I. Padilla et J. Thiriot). Cet article qui présente l'état en 1981 des recherches comparatives dans ce domaine est donc une étape dans la réflexion.

¹ GOLVIN, THIRIOT, ZAKARIYA, 1982. Cette étude a été réalisée après avoir constaté de nombreuses similitudes entre l'artisanat actuel de la poterie à Fustat et l'artisanat des IXe-XIIe siècles révélé par les fouilles de Meskeneh en Syrie du Nord de 1973 et 1974 (THIRIOT, à paraître). Cette enquête a donc permis de préciser l'interprétation des vestiges découverts malgré le décalage temps espace dans une même aire culturelle.

1. L'ATELIER DE FATHI MUHAMMAD SLIMAN A FUSTAT (fig. 5)

Un grand ensemble d'ateliers était rassemblé, encore en 1977, près de la mosquée de 'Amr au Sud de la banlieue du Caire, à proximité du quartier copte (fig. 1). Cette aire artisanale, en voie de déplacement encore plus au Sud après le quartier de Vieux Caire, est située en bordure du site antique de Fustat, non loin des dépotoirs de la ville. Dans cette zone marginale sont rassemblés bon nombre d'artisans pollueurs tels que tanneurs, fondeurs d'aluminium, chauffourniers et potiers.

1.1. Accès à l'atelier et approvisionnement (fig. 2)

Les ateliers situés plus à l'Ouest ayant été démolis, l'atelier de Fathi M. Sliman est l'un des premiers à proximité de la mosquée de 'Amr et d'une grande zone restée en terrain vague. De ce côté, l'approche est possible mais assez peu aisée. L'essentiel du combustible nécessaire à la cuisson des poteries y est acheminé par charrettes et conditionné sur place (cf. § 1.6). L'accès principal est un chemin, se raccordant à la route longeant au Nord le Vieux Caire (route allant vers les nouveaux ateliers et l'ancienne ville de Fustat), qui se ramifie pour alimenter la majorité des ateliers. Celui de Fathi M. Sliman se développe à l'Ouest de ce chemin afin de faciliter l'arrivée de l'argile et la livraison des poteries cuites. Les charriots d'argile de deux qualités (terre des carrières d'El-Basatyn et de Deyr-el-Tyn, et de limons du Nil) sont déversés le long du chemin en des tas distincts à proximité des bassins de décantation au Nord de l'atelier. Aucune installation particulière n'est requise pour le dépôt des argiles à même le sol plus ou moins net.

1.2. Préparation de l'argile à l'extérieur

Une installation particulière, dont l'organisation est sensiblement la même dans tout le quartier, s'organise autour du

* technologique et malgré ces difficultés, leur comparaison

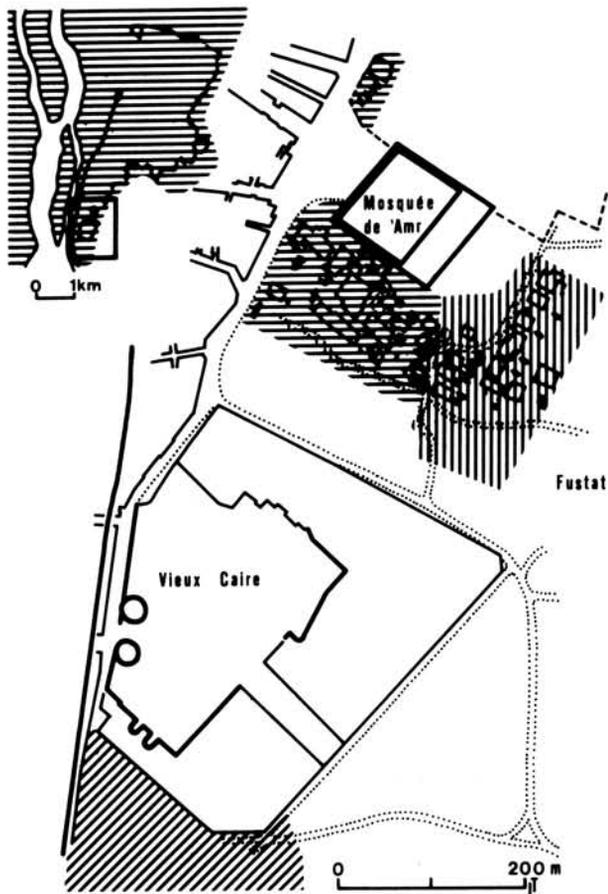


Figure 1: Localisation des ateliers de Fustat, ateliers figurants sur la carte archéologique de CRESWELL: disparus en 1976 (hachures horizontales), subsistant en 1976 et extensions (hachures verticales). L'atelier de Fathi M. Sliman est marqué en noir au point de contact des hachures horizontales et verticales. Un quartier créé récemment (hachures croisées) est appelé à rassembler tous les ateliers proches de la mosquée de 'Amr.

puits. En forme de demi-tourelle munie d'une poulie, celui-ci fournit les énormes quantités nécessaires à la préparation de l'argile réalisée par un spécialiste qui travaille pour plusieurs ateliers qui le payent à la quantité d'argile préparée. Une grande fosse assez profonde reçoit cette eau après avoir été en partie remplie par l'argile à préparer. Cette dernière, d'abord concassée à l'extérieur de la fosse à même le tas, est nettoyée des gros cailloux et autres grosses impuretés et dosée pour obtenir le mélange adéquat. Après un temps de repos pendant lequel l'eau pénètre bien l'argile, a lieu le malaxage par un homme nu jusqu'à la ceinture qui brasse, foule et bat le mélange avec l'outil qui a servi au concassage jusqu'à l'obtention d'une boue homogène. Celle-ci est ensuite tamisée dans les aires de décantation préalablement nettoyées des déchets très divers qui s'y répandent entre deux usages. Les petits cailloux ou végétaux contenus dans la boue sont rejetés sur la berme entre deux aires de décantation avant d'être dispersés à la périphérie de l'installation. L'eau s'étant évaporée, l'argile étant suffisamment durcie, l'épaisse pâte est découpée en morceaux pour être rentrée à l'intérieur de l'atelier par les jeunes ouvriers. Malgré la surveillance des ouvriers, il arrive souvent que des pierres ou autres objets soient jetés dans cette boue par des enfants: il est donc nécessaire de les extraire au moment où l'on rentre l'argile à l'intérieur.

1.3. Préparation de l'argile à l'intérieur (fig. 2)

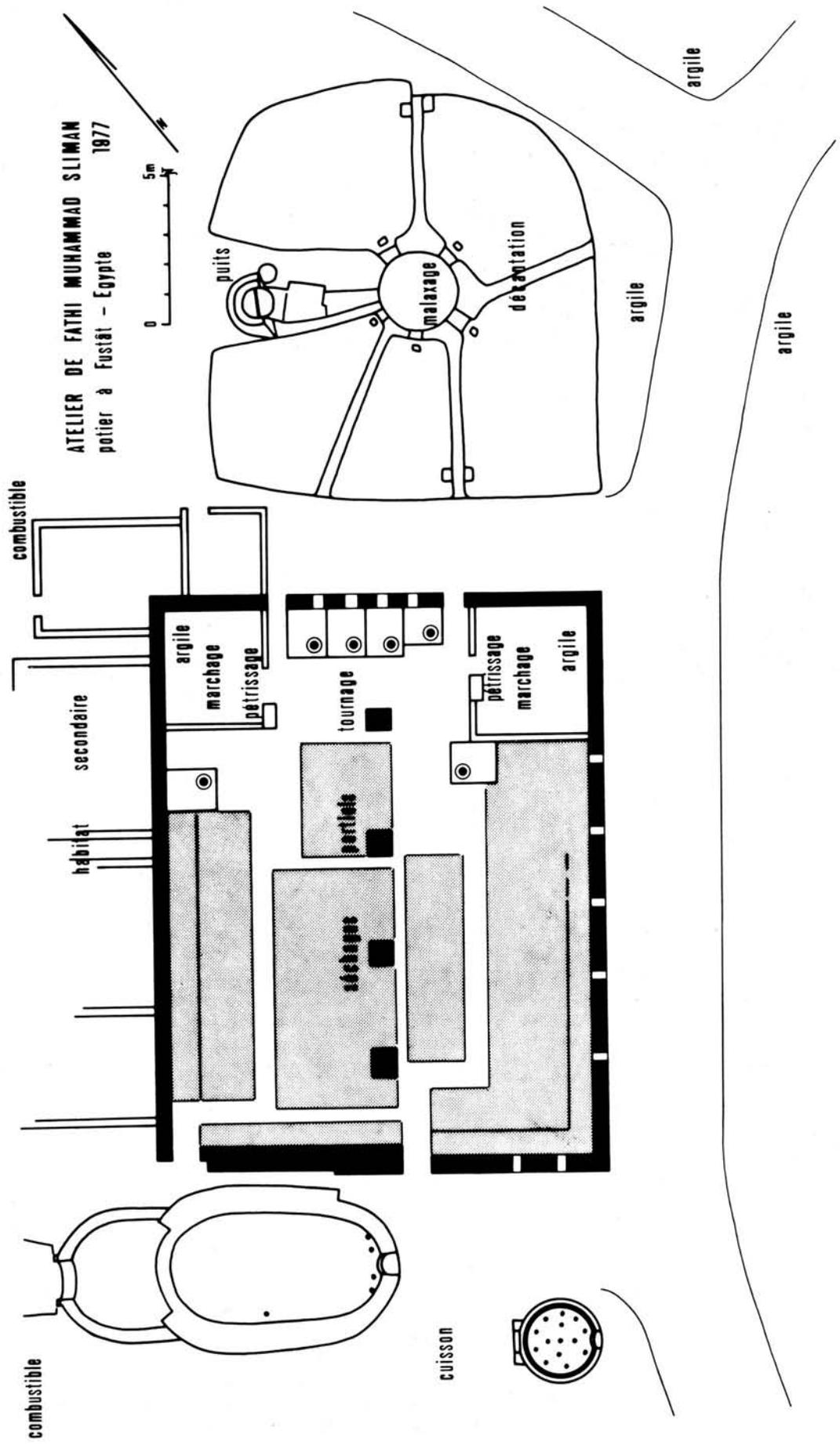
Dans les angles Est et Ouest du bâtiment, sont construits des enclos dont les murs s'élèvent latéralement à deux mètres et s'ouvrent largement sur le devant. Le sol en est gardé très propre comme la plus grande partie de la surface de l'atelier (sauf les zones contre les murs destinés au séchage définitif - cf. § 1.5-). L'argile en pains est entassée dans les angles du bâtiment et couverte de sacs humides. La phase de pourrissage est généralement réduite à sa plus simple expression à cause du grand débit de l'atelier. Ces opérations et toutes les suivantes à l'exclusion du tournage sont réalisées par de très jeunes employés. A la demande, l'argile est préparée pour être utilisable sur le tour. Les opérations de marchage d'une certaine quantité d'argile (destinées à homogénéiser l'argile plus ou moins sèche et apport de dégraissant en très faible proportion) sont achevées par un pétrissage de petites quantités équivalant à une balle. Cette dernière opération est réalisée au fur et à mesure de la demande sur une surface plate au sommet de la petite murette qui sépare cet endroit du passage. Ce dernier travail réalisé pour achever l'homogénéisation de l'argile et chasser les dernières bulles d'air qui peuvent subsister dans la pâte.

1.4. Tournage

Les balles sont apportées aux tourneurs selon leurs besoins. Le tournage est réalisé sur un tour à pieds à axe légèrement penché vers l'avant gauche. La réalisation des poteries, essentiellement des gargoulettes s'effectue en séries en plusieurs étapes entre lesquelles un séchage partiel est nécessaire. Chaque tourneur exécute les différentes phases sur les modèles qui lui sont propres. Cinq tourneurs oeuvrant dans cet atelier produisent donc une grande masse de poteries qu'il faut déplacer sans cesse entre les grandes surfaces de séchage à l'intérieur du bâtiment et les tours (fig. 2: zones ombrées au centre). Les déchets d'argile accumulés au tournage sont récupérés pour être incorporés à une préparation ultérieure d'argile dans la fosse de malaxage.

1.5. Séchage

La plus grande surface de l'atelier est occupée par les poteries en cours de tournage. Celui-ci étant fait en séries suivant plusieurs phases. Chaque phase de tournage des différentes poteries est représentée sur les aires de séchage partiel. Lorsque les pièces sont terminées, un premier séchage est réalisé sur ces surfaces. Le besoin de place se faisant sentir lors d'une nouvelle série, ces poteries sont empilées à l'horizontale contre les parois de l'atelier pour y terminer leur séchage (fig. 2: zone ombrée contre les murs). La place étant toutefois insuffisante, on utilise le four lui-même (étage supérieur du grand four) pour réaliser cette opération de séchage définitif lorsque l'atelier est totalement occupé en fin de production des 30 à 40.000 pièces à cuire (les poteries mises à sécher dans le four ne sont pas empilées rigoureusement. Elles sont arrangées correctement au moment du chargement du four). Pour certaines pièces, les séchages partiels sont effectués à l'extérieur de l'atelier sur l'espace entre les fosses de décantation et l'atelier lorsque le temps le permet (ensoleillement).



ATELIER DE FATHI MUHAMMAD SLIMAN
potier à Fustât - Egypte
1977

Figure 2: Plan de l'atelier de Fathi Muhammad Sliman.

1.6. Cuisson

Elle est généralement réalisée dans le grand four d'une capacité de 30 à 40.000 pièces (GOLVIN, THIRIOT, ZAKARIYA, 1982). L'organisation générale de l'atelier étant seule en cause ici, se reporter à cet ouvrage pour l'étude des structures de cuisson. Dans cet atelier employant cinq tourneurs, dont le patron, la périodicité des cuissons est de l'ordre de cinq semaines. Suivant l'urgence et l'importance des commandes, en fait c'est assez rare, on emploie aussi un four circulaire contenant environ 4 à 5.000 pièces.

L'empilage des poteries à l'intérieur du four est réalisé par le patron ou son premier ouvrier. Les pièces, bien calées, combrent entièrement tout le volume disponible du four y compris certains dispositifs de circulation de la chaleur (couloir de chauffe).

Le four principal jouxte le mur Sud de l'atelier percé de deux portes permettant l'accès rapide aux deux étages: foyer et cuisson des grosses pièces dans un niveau enterré, cuisson au deuxième niveau pratiquement au ras du sol. Le four d'appoint est un peu plus éloigné laissant libre un espace qui sert au chargement des poteries cuites sur les charrettes.

L'essentiel du combustible, ici de la paille de canne à sucre (pour les fours plus petits: déchets de menuisiers, vieux chiffons gras de garagistes et pneus...), venant de l'Ouest et Sud Ouest est stocké principalement dans un volume creusé en avant du foyer. Les rebuts sont rejetés hors des limites de l'atelier essentiellement au Sud et à l'Ouest formant petit à petit de véritables mamelons. Pour faire les menues réparations entre deux cuissons, on prépare un mélange d'argile, de cendres tamisées, de terre cuite pilée et de terre noire ramassée près du four et de l'atelier en pratiquant des trous dans le sol (trous rebouchés par la suite petit à petit par les nouveaux rebuts).

1.7. Commercialisation

Lorsque l'atelier fonctionne normalement, les produits finis, vendus à l'avance, sont chargés du four sur une charrette ou un camion pour être livrés. Dans l'atelier étudié ici, aucun stock n'a été constaté. Mais ce n'est pas la règle générale et bon nombre d'ateliers ont près de leurs installations et à l'extérieur des amas de poteries bien empilées sans aucune protection contre le vol ou les intempéries, en attendant une future livraison.

Le volume de production, ici de 30 à 40.000 pièces toutes les cinq semaines, est fort variable suivant la grosseur des ateliers sans tenir compte des saisons. Un ordre de grandeur de la productivité du quartier étudié peut-être résumé ainsi (GOLVIN, THIRIOT, ZAKARIYA, 1982, § 3.C: tableau récapitulatif): sur 72 fours (dont 28 très grands, 11 grands, 22 moyens et 11 petits), 25 étaient en production le jour de l'enquête (5 très grands, 4 grands, 5 moyens et 11 petits). La production cumulée ramenée à une semaine est de l'ordre de 60.000 poteries sans compter les pipes produites dans les petits fours (estimation à minima).

1.8. Bâtiments (artisanat et habitat)

Un très grand bâtiment abrite l'ensemble de l'activité des potiers de cet atelier: c'est un vaste rectangle dont la partie Nord est réservée, en liaison avec l'aire de décantation exté-

rieure, à la préparation de l'argile et au tournage. La plus grande surface, où les zones de passage sont étroites et réduites au minimum, est réservée au séchage en excluant tout rôle de stockage des produits finis. Peu d'ouvertures existent. Quelques portes permettent une communication rapide avec une surface occasionnelle de séchage et l'aire de décantation au Nord, avec les fours au Sud. Les portes du Nord appor- tent également la lumière aux tours pratiquement tous adossés au mur Nord percé de quelques petites fenêtres. Les autres murs sont percés de rares petites fenêtres plus ou moins obturées assurant un léger courant d'air ainsi qu'un faible éclairage. Cet aspect monolithique de la construction se retrouve dans les grands ateliers de ce quartier où il n'y a pas évolution des bâtiments artisanaux comme dans les petits ateliers plus pauvres (l'exemple de ce grand atelier est assez éloigné des structures recherchées pour une comparaison avec les ateliers découverts à Saint-Victor-des-Oules car, ici, un seul bâtiment regroupe l'essentiel des activités). Par contre, un amas de constructions «parasites» évolue en permanence du côté Ouest et sert d'habitation à certains employés de l'atelier-étudié ici: le patron habitant en dehors du quartier des potiers dans la banlieue du Caire.

Si le sol à l'intérieur du bâtiment est maintenu très propre en permanence, il n'en est pas de même de l'extérieur y compris l'aire de décantation. Celle-ci se remplit surtout lorsqu'elle n'est pas employée de tas d'objets au rebut ou de pierres, déchets de combustible... L'ensemble du sol extérieur est recouvert de tessons perpétuellement renouvelés mêlés aux différents déchets de l'atelier (argile crue et cuite, fragments d'enduit de four, combustible, ferraille...) ou déchets des habitations (déchets de cuisine trainés par les chiens, chaussures, vieux chiffons...) sans parler de la remontée à la surface de tous les rejets de la fouille ancienne de la ville médiévale de Fustat sur lesquels sont installés les ateliers actuels (ruines déblayées des maisons avec matériel archéologique, rebuts des ateliers anciens de Fustat...). Ce sol très cahotique en perpétuel mouvement est rechargé sans cesse creusé aussi à l'occasion d'une réparation d'un four (ramassage de briques ou gros fragments de poteries, tamisage de terre pour faire le «mortier») ou de la recherche de «sable» (tamisage de la terre) pour la construction d'un appentis (fig. 5).

1.9. Place de cet atelier exemplaire parmi les autres du quartier

Cet atelier a été choisi comme exemple dans notre étude à cause de son organisation exemplaire mais aussi pour son activité représentative de ce quartier. D'autres ateliers de cette importance ayant une même organisation rationnelle du travail existant dans ce quartier: l'un d'eux est d'ailleurs complété par un auvent assez développé agrandissant de manière très sensible la surface de séchage. Ces ateliers n'ont pas tous la même orientation que l'ensemble des installations. Seule l'orientation des fours est ici exceptionnellement très stable: le nombre d'étage de cuisson pouvant varier sur certains au cours de leur utilisations. Par contre, les plus petits ateliers, n'utilisant d'ailleurs pas les très grands fours, ont des structures plus évolutives. Notre étude en deux séjours distants d'un an a permis de constater les transformations subies par ces groupes de petits bâtiments qui cour deviennent appentis ouvert plus fermé d'où un plan très irrégulier (GOLVIN, THIRIOT, ZAKARIYA, 1982, note 7, fig. 15: groupement de plusieurs petits ateliers). Tous ces différents ateliers se ré-

partissent le long de chemins tortueux et ramifiés sur lesquels se greffent de petits sentiers très changeants.

Cet artisanat traditionnel, déjà étudié par les savants de la campagne d'Égypte de Napoléon (*Description de l'Égypte*, 1821 à 1829), est malheureusement en cours d'évacuation vers une zone plus marginale (fig. 1: zone à hachures croisées). Ce déplacement s'accompagne d'une plus grande rationalisation des ateliers au profit uniquement des grosses entreprises. Les bâtiments y ont tendance à l'uniformisation de l'espace. L'aspect évolutif semble y disparaître.

Le caractère évolutif de l'environnement immédiat des ateliers par rapport à un certain immobilisme des structures de base des grands ateliers (cas un peu différent des petits ateliers) est un facteur à retenir pour l'étude des ateliers fouillés ainsi que l'utilisation par les potiers de matériaux très divers, souvent de récupération, pour l'édification de certaines de leurs installations.

2. L'ATELIER DE POTIERS DU XII^e SIECLE DE SAINT-VICTOR-DES-OULES

L'atelier de potiers² de Saint-Victor-des-Oules (Gard) est présenté ici en soulignant, au fur et à mesure, les difficultés rencontrées dans l'interprétation (THIRIOT, 1980b). L'analyse précédente de l'atelier de Fustat doit rester à l'esprit en arrière-plan afin de confronter les observations.

2.1. Localisation de l'atelier dans le site (fig. 3)

Au Nord-Est d'Uzès (Gard), le site de Saint-Victor-des-Oules, déserté au moyen-âge, fait partie d'un synclinal Est-Ouest constitué à la fin du Barrémien ou Turonien. À l'Ouest du plateau, constitué à l'Oligocène sannoisien, de l'actuel Saint-Victor, le synclinal s'ouvre sur le bassin miocène d'Uzès. À cet endroit, sur le flanc Sud des crêtes, s'est installé, semble-t-il, un village et de nombreux artisans potiers. L'atelier du XII^e siècle y occupe une position assez excentrique au Sud Ouest d'un mamelon susceptible d'avoir accueilli le village primitif (aucune fouille n'est venue, jusqu'à présent, confirmer cette hypothèse). Les installations se développent sur un replat rocheux recouvert d'argile assez peu élevé par rapport au fond du bassin d'Uzès et à distance peu éloignée d'un ruisseau. La présence de cet artisanat, connue de longue date (E. DUMAS, 1876, p. 435, note 1), a marqué le paysage, outre les quantités de tessons au sol, par une cadastration particulière du terrain et l'existence de nombreux pierriers ou zones incultes recouvertes de bosquets.

2.2. Organisation générale (fig. 4)

Plusieurs grandes zones peuvent être définies rapidement (THIRIOT, 1980b):

- Au Sud existe un groupe de sept fours de potiers d'un même type mais d'orientation variable toujours à 45° par rapport à l'axe Nord-Sud. Leur fonctionnement n'a pas été simultané bien que plusieurs d'entre-eux ont pu être em-

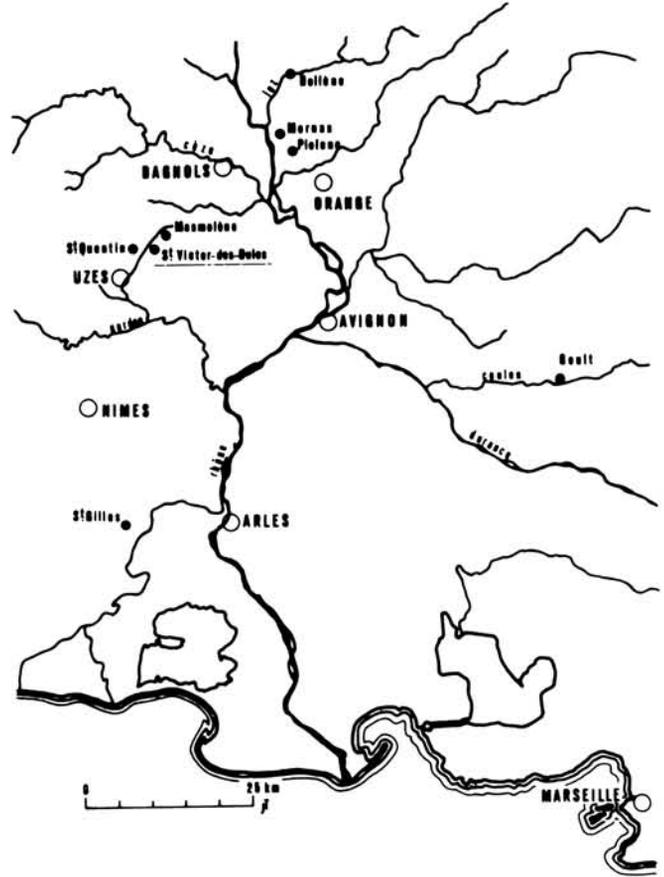


Figure 3: Localisation de l'atelier de Saint-Victor-des-Oules.

ployés en même temps (THIRIOT, 1980 a et THIRIOT, 1980 b. S'y reporter pour la description des fours).

- Plusieurs groupes très denses de silos et fosses orientés à 45° par rapport à l'axe Nord-Sud se développent au Sud-Est. Leur fonction de stockage semble en rapport avec un habitat qui existait à proximité de l'atelier en activité et surtout après l'arrêt des productions à cet endroit.

- Un axe de circulation Sud Ouest/Nord Est au Nord des zones précédentes permettait l'accès à cet atelier à partir de la vallée et peut-être aussi à partir du village. Cette voie d'environ trois mètres de largeur matérialisée petit à petit par des murettes ou des bâtiments permettait tous les échanges: apports de matière première et transport de poteries. Si son ancienneté est difficile à définir (au départ: rocher à nu), son utilisation après abandon des ateliers est attestée par quelques rares tessons de céramiques glaçurées.

- Au Nord de la voie, un ensemble de bâtiments et d'espaces non couverts se développe largement et constitue l'atelier proprement dit qui est plus spécialement analysé ici suivant les différentes étapes du travail du potier.

2.3. Préparation de l'argile (fig. 4: Nord-Est de l'atelier)

Plusieurs étapes de cette préparation sont présentes dans cet atelier. Un grand tas de déchets de tri d'argile à l'Est du bâtiment E montre qu'à proximité a été épurée l'argile issue de carrière (fig. 4 sondages de 2 x 2 m. n° 40, 41, 62, 63, 64,

² Le terme «atelier» est pris ici dans le sens de lieu où travaillent des artisans. C'est donc un ensemble d'installations complémentaires servant à la transformation de l'argile en un produit fini et commercialisable, la poterie.

147, 148, 149 et 150). Un concassage sans doute assez fin a permis l'enlèvement des petits cailloux calcaires et des nodules ferrugineux présents dans l'argile réfractaire utilisée. La phase suivante de mouillage (l'absence de bassin de malaxage semble proscrire la décantation) peut-être localisée dans les trois fosses du Nord-Est, fig. 4, sondages n.º 3g, 7, 14, 15, 10 et 153) assez étendues mais peu profondes. L'argile encore molle devait être «marchée» et pétrie pour être utilisée sur le tour. Cette dernière phase est attestée par la fosse à marcher découverte au Sud de la cour (fig. 4, sondages n.º 22 et 23). Légèrement entaillée dans l'argile géologique du sous-sol, elle est dallée de pierres plates calcaires dans les interstices desquelles s'incrustait une argile bonne à tourner. Le pétrissage n'est pas représenté dans les installations découvertes mais devait exister. Cette étape nécessitant qu'un faible aménagement —une pierre plate par exemple—, l'absence de trace n'est pas significative. L'implantation de l'aire de marcheage n'a pas pu être située en chronologie relative par rapport au mur longeant la voie. La fouille extrêmement difficile dans les niveaux constituant la cour n'a pas montré de manière fiable l'existence possible d'un abri s'appuyant sur le mur et couvrant cet aménagement du sol.

2.4. Tournage (fig. 4: bâtiments A et F)

Au Nord-Ouest de la cour, la bâtiment A d'environ 3,5 par 6,5 mètres comportait à peu près au milieu de la paroi Sud une petite fosse empierrée (fig. 4, angle Sud-Ouest du sondage 55) qui a pu servir de base au tour à bâton encore utilisé par les potiers de Saint-Quentin-la-Poterie au début du XXe siècle (SERRE, 1961, p. 312, fig. 3. La roue à rayons est lancée à l'aide d'un bâton qui, pris contre un rayon de la roue, est mu violemment. Grâce au volant d'inertie que constitue la roue, ce lancement permet le tournage complet d'une forme). Ce tour a la particularité d'avoir un axe fixe, assujéti au sol, sur lequel tourne une roue à rayons portant la girelle. Le diamètre de la roue d'environ 1,20 mètre en période moderne est compatible avec l'écart existant entre le mur et le centre de cette petite fosse.

L'existence dans la partie Est de ce bâtiment d'un «compartiment» dont le sol porte la trace de tri d'argile ou de lambeaux d'argile à tourner indiquant sans doute un lieu de préparation de l'argile juste avant le tournage et de stockage semble confirmer cette hypothèse.

Un deuxième emplacement de roue de potier existe au Nord de la grande zone de tri d'argile (fig. 4 bâtiment F, sondage 12) sans doute englobé dans une construction assez légère presque totalement disparue: le bâtiment F. Une couche assez importante d'argile géologique rapportée recouvrait une fosse circulaire peu profonde et bien marquée dans l'argile en place. Cette fosse en grande partie remplie d'argile prête à tourner reposait sur le rocher. Cette excavation d'un diamètre d'environ, 1,20 mètre pour moins de 10 centimètres de profondeur comportait en son centre un trou réalisé dans la roche d'environ 20 cm. de profondeur pour 10 cm. de diamètre. Ce trou central était dépourvu de trace de rotation. Cette structure très bien matérialisée au sol semble correspondre à l'emplacement d'un tour à bâton traditionnel. La situation en stratigraphie de cette fosse reste malheureusement assez mal définie. Elle pourrait être en rapport avec les installations initiales de potiers avant la mise en place des multiples bâtiments entourant la cour.

2.5. Séchage

L'activité d'un important atelier nécessite une surface assez grande pour le séchage en cours ou en fin de tournage. Ces aires ne présentent malheureusement aucun aménagement particulier si ce n'est un certain état de propreté (mais cela n'est pas général). Qu'elles soient à l'air libre ou couvertes, il est bien difficile de les identifier en fouille. Ici, de telles surfaces ont pu exister dans la cour ou dans les bâtiments entourant cette dernière.

2.6. Cuisson

Excepté le four 89 E (fig. 4 au nord du bâtiment D. Seule sa position géographique a été relevée) situé au Nord de l'atelier à l'emplacement du bâtiment B (chronologie relative des deux structures non établie), l'ensemble des fours se développe au Sud de la voie. On y accède par la porte percée au Sud-Est de la cour. Deux groupes de fours existent sans qu'il ait été possible d'y distinguer une spécialisation précise ou une chronologie relative systématique. Ces fours à tirage vertical d'un diamètre d'environ 2,50 mètres permettaient de cuire environ 1.700 pièces suivant un cycle estimé à trois semaines³.

2.7. Commercialisation

En l'absence d'étude systématique des poteries grises produites dans ces ateliers et découvertes dans les lieux utilisateurs de la proche ou lointaine région, il est assez vain de chercher à estimer l'aire de commercialisation des produits de Saint-Victor-des-Oules au XIIe siècle. Le grand rayonnement de la poterie de Saint-Quentin-la-Poterie aux XIVe et XVe siècle doit sans doute beaucoup à l'activité antérieure de Saint-Victor-des-Oules mais il n'est pas possible actuellement d'en préciser la portée.

2.8. Bâtiments

L'ensemble des bâtiments étudiés est homogène au point de vue technique de constructions. Tous les murs sont réalisés sans grande fondation à l'aide de pierres calcaires grossièrement équarries liées à l'aide d'une terre assez noire comportant de très nombreux tessons de poteries grises. Ces murs semblent avoir été construits de cette manière sur toute leur hauteur pour porter une toiture peut-être à un seul pan. Aucune preuve n'a été apportée concernant l'existence de trous de poteaux dans les murs. Dans ce cas, la paroi serait constituée d'une banquette de pierre surmontée d'un mur en matériaux périssables et argile. Au départ, ces bâtiments ont été fondés sur le sol géologique (rocher recouvert d'argile sableuse); ils étaient en rapport avec un habitat non localisé proche ou au centre du site. C'est sans doute à cette première installation que doit se rattacher l'emplacement du tour F (fig. 4) et peut-être le four 89 E (?).

³ THIRIOT, 1980 b et 1980 a: fonctionnement des fours du type Saint-Victor-des-Oules. Ces estimations actuellement très grossières qui y sont présentées sont à préciser dans une étude ultérieure. Elles n'apportent ici qu'un ordre de grandeur indicatif.

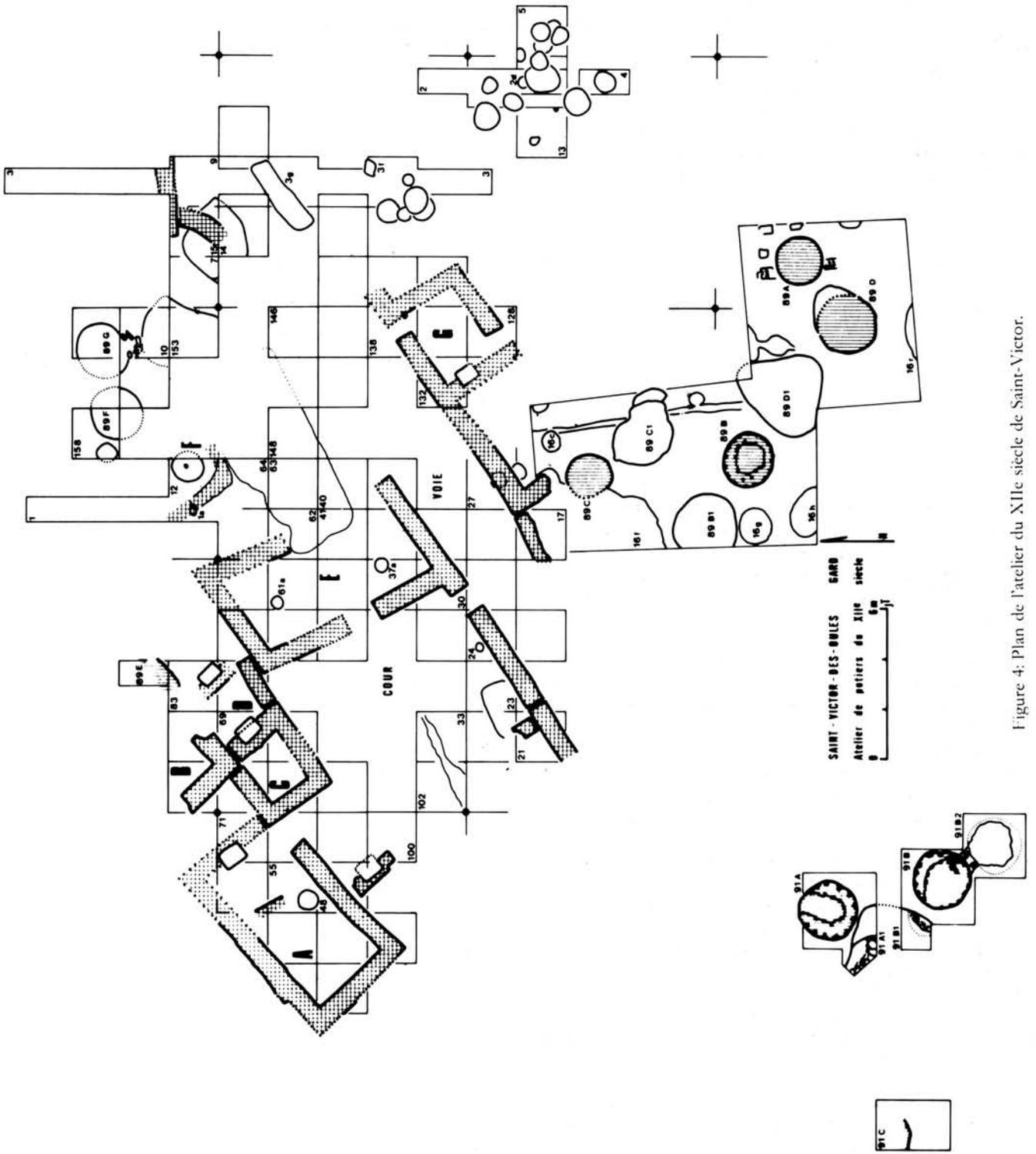


Figure 4: Plan de l'atelier du XIIIe siècle de Saint-Victor.

Dans une deuxième phase d'extension, les grands bâtiments se sont installés plus à l'Ouest sur les dépotoirs (par exemple le bâtiment A) complétés par de petits réduits de dimensions assez constantes comportant toujours une fosse maçonnée dont le rôle n'a pu être établi de façon rigoureuse⁴.

Les bâtiments constituaient en fin d'évolution un ensemble cohérent organisé autour d'une cour. Si l'usage de certains est assuré (bâtiment A par exemple), l'emploi de la grande majorité des bâtisses reste à définir de manière plus précise. Des apprentis simplement charpentés devaient compléter les installations.

L'habitat en rapport avec les fosses et silos, et les trois fours à pain reste à localiser sans doute dans une zone très proche : habitat qui a pu être contemporain de la fin de l'activité de l'atelier et sans doute largement postérieur à son arrêt. La voie bordée tardivement de murs, structurant de manière précise l'espace, fixait les passages obligatoires vers les fosses de mouillage, les fours ou l'habitat.

3. APPORTS D'UNE TELLE CONFRONTATION

3.1. Valeur de l'exemple pris à Fustat

C'est l'état assez rudimentaire de quelques réflexions qui est présenté ici. La démarche est sans doute à poursuivre, à développer pour une ethnoarchéologie véritable et efficace.

Pourquoi ce choix d'un grand atelier de Fustat?

– il fallait tout d'abord un grand atelier ayant eu déjà une certaine durée (fig. 1). La dimension semble capitale pour une comparaison avec un grand atelier médiéval ayant eu une forte production à grande diffusion géographique. Cette importance justifie l'emploi d'installations assez sophistiquées et une organisation assez rigoureuse du travail. Toutes ces caractéristiques sont présentes à Fustat,

– il fallait surtout un atelier qui soit très traditionnel, assez peu en prise avec le modernisme. C'est cette raison qui m'a fait repousser les ateliers de la région de Valencia (cf. enquête inédite de C. ARCELIN-PRADELLE et F. LAUBENHEIMER), du Haut-Alentejo (cf. S. PARVAUX, *La céramique populaire du Haut-Alentejo*, P.U.F., Paris, 1968) ou ceux de Nabeul. Celui qui est présenté ici utilise des techniques déjà employées dans l'Euphrate Syrien entre les IXe et XIIe siècles de notre ère (fouilles de Meskeneh. Cf. note 1).

– il fallait aussi des installations construites de manière rudimentaire avec des matériaux courants souvent de réemploi. L'organisation des bâtiments artisanaux devait être évolutive, ce qui n'est pas tout-à-fait le cas pour l'atelier de Fathi M. SLIMAN qui possède un seul bâtiment artisanal et des ajouts multiples servant surtout d'habitations pour des employés,

– il fallait enfin un certain aspect du sol (fig. 5). Une certaine analogie des rejets semble indispensable (ce qui exclut les ateliers déjà cités plus haut).

⁴ Ces petites fosses sont les seuls éléments maçonnés de l'atelier. Un mortier de sable fin et de chaux lie les pierres des parois. Cet enduit est refait maintes fois sans doute dans un souci d'étanchéité. Toutes ces fosses étant à cheval sur le mur de l'appentis et l'extérieur, étaient-elles destinées à recueillir l'eau de pluie venant du toit (d'où une certaine possibilité de reconstitution de la pente des différentes toitures)? La volonté d'étanchéité toujours constatée à propos de ces fosses montre qu'elles devaient avoir une fonction bien précise sans doute en rapport avec le travail de l'atelier. La fonction de conservation des denrées alimentaires peut être exclue à cause des nombreux silos découverts à proximité.

Le choix de cet atelier est sans doute contestable. Faute de mieux et de plus près de notre aire géographique, nous avons préféré le grand atelier de Fathi M. SLIMAN parmi ceux qui nous étaient bien connus. L'organisation logique du travail de la terre dans un grand atelier est, ici, seule en cause même si celle de Fustat est trop rigoureuse par rapport à celle de Saint-Victor-des-Oules.

3.2. Conditions de conservation et difficultés de la fouille à Saint-Victor-des-Oules

Sur la plus grande partie de la surface, les couches de terre sont le plus souvent remaniées par les labours jusqu'au rocher ou à l'argile géologique sableuse. Lorsque des couches archéologiques sont encore en place sur de grandes étendues, elles présentent des caractéristiques telles qu'il est bien difficile, même en fouille lente et très soignée, d'y distinguer des changements notoires et surtout représentatifs. Les terres rencontrées sont toujours très charbonneuses et grasses comportant de très grandes quantités de tessons gris aux formes assez peu variées. Un atelier important ne produisant qu'un certain type de poteries, les rejets constants de tessons et de cendres des foyers entraîne une certaine mobilité constante des sols à l'intérieur et surtout à l'extérieur des bâtiments. Dans ce cas seule la dureté plus ou moins importante des surfaces peut être l'indication d'un sol. L'expérience à Saint-Victor-des-Oules a montré qu'il était bien difficile de définir de tels niveaux qui sont matérialisés dans le meilleur des cas par des cheminements de racines au contact d'un sol dur, par la position des cailloux et de leur surface de pose, parfois par la position des tessons.

Du fait de l'évolution constante des sols, le matériel contenu dans les terres varie assez peu et ne correspond qu'aux productions de l'atelier. Toute production étrangère au lieu et qui pourrait servir de «fossile directeur» est absente au même titre que les outils ou les monnaies. La datation dans ce contexte matériel devient presque impossible (datation relative difficile).

Enfin la conservation sur deux assises de pierres au maximum des bâtiments, à la limite des sols d'occupation partiellement labourés, rend difficile les interprétations, la définition de leur utilisation ainsi que leur datation.

3.3. Apports d'une telle confrontation

L'étroite connaissance de l'activité récente a permis de faire évoluer les fouilles vers la découverte des différentes installations de cet atelier du XIIe siècle en contribuant à accentuer les recherches dans certaines zones où devaient se trouver logiquement telle ou telle phase du travail. Outre une meilleure connaissance du matériel découvert et de la stratigraphie, cette confrontation permet de proposer une organisation possible des vestiges découverts pour lesquels peu d'observations spécifiques à leur utilisation ont pu être réalisées. Cette organisation reconstituée semble logique mais doit être critiquée sur le plan de la chronologie des différentes installations qui estompe sans doute partiellement ce modèle un peu théorique. Même si le choix de l'atelier de référence reste difficile, la grande organisation, rigoureuse et logique, de l'espace et une certaine concentration des différentes fonctions, dans un ou plusieurs bâtiments, permet une grande production que les fours de grande capacité semblent confirmer.

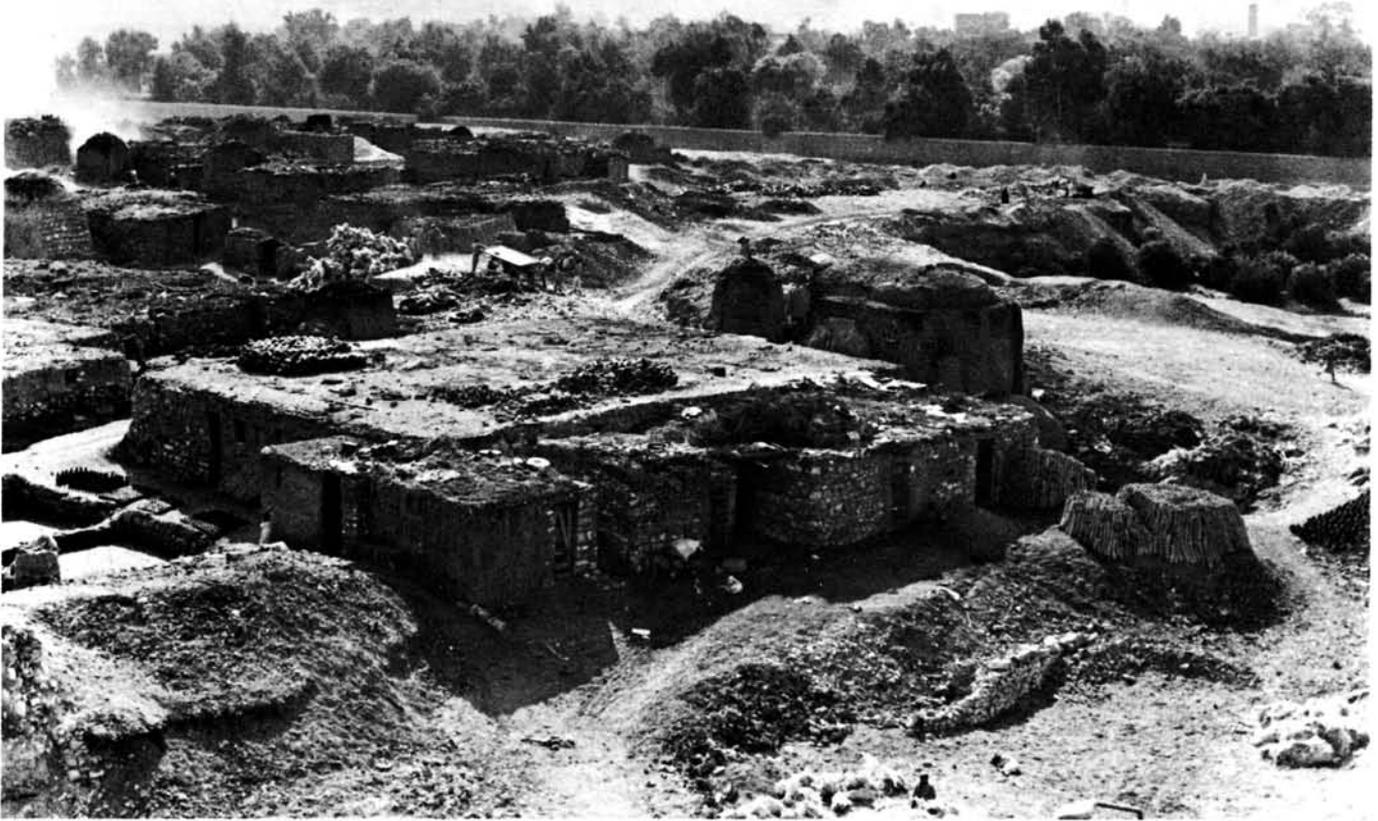


Figure 5: Environnement de l'atelier de Fathi M. Sliman.

Plus que les similitudes ou les manques (habitat), c'est sans doute l'aspect changeant du sol, rechargé ou creusé sans cesse, qui est un des éléments importants de cette comparaison. L'environnement du potier de Fustat semble en effet très proche de celui qui devait exister au Moyen-Age. Les rebuts y sont en fait l'élément primordial de la transformation du paysage immédiat. Cet aspect doit rester à l'esprit pour justifier en grande partie les difficultés rencontrées en cours de fouille concernant le suivi des couches stratigraphiques lorsqu'elles étaient encore en place. Problème de stratigraphie mais aussi problème de datation absolue et même relative des bâtiments (la datation des fours étant seule possible)

semblent des conséquences logiques de cette activité artisanale dont la durée reste assez indéterminée.

Toutefois, malgré les difficultés importantes, cette confrontation semble indispensable surtout en l'absence totale et catastrophique de tout point de comparaison entre ces vestiges du XIIe siècle et d'autres de datation plus ou moins proche. L'absence de vestiges de ce type est actuellement très regrettable. Il est souhaitable que d'autres chercheurs travaillent dans ce sens pour qu'une collaboration puisse s'instaurer et que les méthodes d'investigations et les interprétations réalisées ici puissent évoluer.

BIBLIOGRAPHIE

- *La céramique médiévale en Méditerranée occidentale, Xe-XVe siècles*, 1980, Actes du Colloque International de Valbonne, septembre 1978, C.N.R.S., Paris.
- DUMAS, E., 1876: *Statistique géologique, minéralogique, métallurgique et paléontologique du département du Gard*.
- *Description de l'Égypte*, 2ème Edition dite de Panckoucke, 1821 à 1829, 26 volumes plus planches, en particulier BOURDET, Tome XII, 1823, pp. 403-405 et 470-473 et REDOUTE: *Planches, Etat moderne*, tome II, 1817, pl. 11, XXII, EE, FF, II.
- GOLVIN, L.; THIRIOT, J.; ZAKARIYA, M., 1982, *Les potiers actuels de Fustat*, Bibliothèque d'étude, T. LXXXIX, Institut français d'archéologie orientale du Caire.
- SERRE, A., 1961: Techniques des potiers de Saint-Quentin-la-Poterie et de Saint-Victor-des-Oules (Gard), *Revue des Arts et Traditions Populaires*, p. 309-320.
- THIRIOT, J., 1980a: Stratigraphie dans un four de potier du XIIe siècle à Saint-Victor-des-Oules (Gard), *La céramique médiévale en Méditerranée occidentale, Xe-XVe siècles*, Paris, C.N.R.S., p. 457-465.
- THIRIOT, J., 1980 b: *Les fabriques de poteries médiévales en Uzège et dans le Bas-Rhône. Première recherche sur les ateliers et les productions en cuisson réductrice*, thèse de 3e cycle dactylographiée, Aix-en-Provence.
- THIRIOT, J.: à paraître, Les ateliers de potiers de Meskeneh/Bâlis. Prospection magnétique et fouille, *Meskeneh/Bâlis*, Institut Français d'Études Arabes de Damas.
- THIRIOT, J., 1986: *Les Ateliers médiévaux de poterie grise en Uzège et dans le Bas-Rhône: Premières recherches de terrain*, Paris, Ed. de la Maison des Sciences de l'Homme, 1986, 148 p., 40 planches (Documents d'Archéologie Française, n° 7).