



HAL
open science

Fabrication de charnières en os à l'époque gallo-romaine

Jean-Philippe Chimier, Laurent Gébus

► **To cite this version:**

Jean-Philippe Chimier, Laurent Gébus. Fabrication de charnières en os à l'époque gallo-romaine. La tournerie, mémoire et créations, Centre Jurassien de Patrimoine, pp.16-17, 1999. hal-01789262

HAL Id: hal-01789262

<https://hal.science/hal-01789262>

Submitted on 28 Jul 2022

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Fabrication de charnières en os à l'époque gallo-romaine

Jean-Philippe Chimier, Laurent Gebus

Le Site de Metz «École Saint-Vincent», localisé au nord-ouest de la ville actuelle, est inclus dans un secteur connu pour être urbanisé dès le I^{er} siècle de notre ère. Il n'est pas intégré postérieurement dans l'enceinte de l'antiquité tardive. Le principal résultat de la fouille, réalisée en 1994, est la mise au jour d'une voie bordée par des habitats de l'époque antique. Dégagée sur 19 mètres, cette rue, comprenant trottoirs et fossés, est conservée sur une hauteur de 1,30 mètres. Elle est constituée d'une alternance de recharges limoneuses et de cailloutis damés. Les cinq phases d'habitats individualisés attestent une occupation allant du I^{er} au II^e siècle de notre ère. Plusieurs niveaux de remblais ou de destructions ont livré des vestiges liés à l'artisanat de l'os (fabrique de charnières). Le matériel céramique associé à ces derniers est attribuable à la fin du I^{er} siècle et au début du II^e siècle (85/90 à 130/150).

L'étude technologique de ces déchets osseux (215 éléments de rebut d'artisanat liés principalement à la fabrication d'éléments de charnières) a permis de distinguer 11 étapes de travail.

En premier lieu, le travail d'identification, réalisé en collaboration avec Jean-Hervé Yvinec, ingénieur AFAN rattaché au Centre de Recherche Archéologique de la Vallée de l'Oise (C.R.A.V.O.), montre la très grande spécificité des choix de matières premières. Le bœuf fournit, en effet, la quasi-totalité des os nécessaires à cette fabrication, le cheval étant très peu représenté.

Étape 1 : Décarnation

Ce premier geste s'effectue sur l'os entier. Il s'agit de la décarnation et du désossage du métapode qui se réalise à l'aide d'un couperet, en deux opérations : la séparation du tarse puis d'individualisation des phalanges.

Étape 2 : Séparation des épiphyses et de la diaphyse

Cette deuxième étape consiste à isoler la diaphyse, véritable matière première pour la fabrication des cylindres de charnières, en détachant les épiphyses (cf. figure 1). Cette opération s'effectue à la scie. La présence quasi systématique d'esquilles témoigne d'un mode de détachement final par bris ou par percussion.

Étape 3 : Calibrage des diaphyses

La longueur des diaphyses est rectifiée pour obtenir une matrice de taille spécifique. Cette étape a livré la plus importante série de chutes en forme

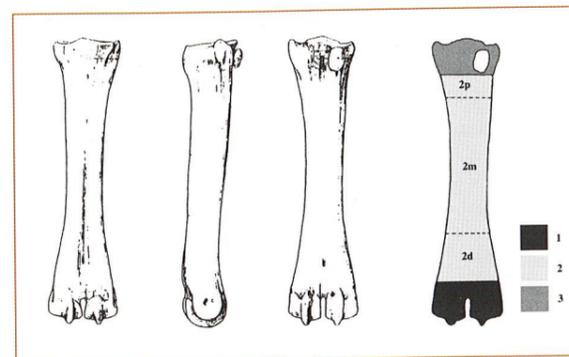


Figure 1 : division par segments du métatarse de bœuf. 1 épiphyse proximale ; 2p extrémité proximale de la diaphyse, 2m partie médiane de la diaphyse ; 2d partie distale de la diaphyse.

d'anneaux qui sont des déchets caractéristiques de la production d'objets cylindriques, obtenus à partir de la diaphyse d'un os long. Le seul outil utilisé reconnu est la scie (cf. figure 2)¹.

Étape 4 : Calibrage de la longueur des matrices

Suivant les besoins, la matrice est soit conservée dans toute sa longueur, soit sciée en deux, afin d'obtenir une ébauche de la longueur désirée.

Étape 5 : Dégrossissage et calibrage de la section des matrices

Cette étape marque le début du travail de l'objet proprement dit. Il s'agit de dégrossir et de calibrer la section de la matrice par facettes longitudinales. Cette préparation facilite également la morsure du ciseau au cours du tournage. L'observation des traces indique que ce travail était réalisé à l'aide d'un ciseau utilisé avec un outil percuteur (cf. figure 3).

Étape 6 : Tournage grossier

Les matrices sont régularisées et arrondies au tour. Elles acquièrent ainsi une forme cylindrique caractéristique. Les traces prouvent l'utilisation d'un ciseau plat et denté.

Étape 7 : Le tournage fin

La finition de la surface intervient au cours d'une seconde phase. Les ébauches ont alors une forme cylindrique régulière, avec des stries superficielles



Figure 2 : vrac d'anneaux de calibrage

caractéristiques de l'emploi d'un outil moins denté, voire lisse. L'orientation des incisions est, comme précédemment, perpendiculaire à l'axe longitudinal du fût. Sur quelques cylindres, des traces de broutage trahissent un mauvais centrage de la pièce sur le tour.

Étape 8 : Biseautage des extrémités

Les deux extrémités des petits éléments de charnières, une seule pour les grands, sont biseautées selon un profil légèrement concave. Des traces d'outil concentriques, nettement visibles sur certaines pièces, révèlent que cette phase est réalisée également sur le tour.

Étape 9 : Décor

A ce stade de fabrication, les éléments les plus longs présentent une décoration à l'une de leurs extrémités. Ce décor se réduit à deux rainures rapprochées, remplies après coup de pâte «noir animal». Celles-ci sont réalisées au tour, après pré-incision d'un filet servant de repère et de guide à l'outil (cf. figure 4)

Étape 10 : Polissage

Aucune preuve matérielle se rapportant à cette phase n'a été retrouvée mais l'examen de la surface des cylindres terminés laisse penser qu'ils ont été polis.

Étape 11 : Forage du trou latéral d'attache

Un trou est ménagé latéralement à la pièce, approximativement au centre de leur longueur pour les petites pièces. Ce trou correspond à l'emplacement de la cheville qui relie l'élément de charnière alternativement à la porte et au montant du meuble. Le forage est réalisé au foret comme le montre l'entame en entonnoir laissée dans la paroi osseuse à l'opposé du trou.

2- Béal J.C. - Catalogue des objets de tableterie du musée de la civilisation gallo-romaine de Lyon, Centre d'études de l'université Jean Moulin Lyon III, Lyon, 1983



Figure 3 : quelques matrices dégrossies.



Figure 4 : charnière avant polissage (des traces laissées par le travail au tour sont encore visibles).

Conclusion

L'atelier de «Metz Saint-Vincent» s'inscrit au sein d'une chaîne opératoire pluri-artisanale. En effet, la première étape relève uniquement de la boucherie et ce n'est qu'à partir de la seconde étape que le travail de l'artisan de l'os est réellement attesté.

La production de l'atelier ne nous est connue que par un dépotoir contenant des déchets issus de la fabrication standardisée et uniforme d'éléments de charnières. En effet, l'artisan auquel se rapporte le dépotoir de la «résidence Saint-Vincent» était spécialisé dans la fabrication de deux types de charnières (le premier entre 46,37 et 51,23 mm de long et le second d'environ 100 mm de long), ceci au moment où il a évacué les déchets qui encombraient son aire de travail. Cette constatation rejoint la «typologie» réalisée par Jean-Claude Béal². En effet, à Lyon et à Nîmes, deux types d'éléments de charnières ont été reconnus ; l'un «A.XI, 2» est court avec un seul trou latéral et ses deux bases biseautées, l'autre «A.XI, 1» est long et muni de deux perforations latérales. La calibration des pièces produites montre qu'il s'agit d'une production en série qui évoque non pas le travail d'un «tabletier» mais plutôt celui d'un tourneur pouvant éventuellement travailler sur différents matériaux.

1- La scie n'est pas utilisée en boucherie avant le XVII^e siècle (Vallet, Le geste du boucher : découpe et consommation de viande de la préhistoire à nos jours, *Les cahiers d'Archéa*, n°2, Limoges, 1993, p.33)

Jean-Philippe Chimier, archéologue, 33, rue Denis Papin 37000 Tours
Laurent Gebus, archéologue, Service Régional de l'Archéologie de Lorraine, 6, place de Chambre 57802 Metz Cedex