



HAL
open science

Les torques du Ve siècle en Champagne : esquisse d'une techno-typologie

Cécile Breton

► **To cite this version:**

Cécile Breton. Les torques du Ve siècle en Champagne : esquisse d'une techno-typologie. Bulletin de l'Association française pour l'étude de l'âge du fer, 1995, 13, pp.12-13. hal-02549010

HAL Id: hal-02549010

<https://hal.science/hal-02549010>

Submitted on 21 Aug 2020

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.



Distributed under a Creative Commons Attribution - NonCommercial - NoDerivatives 4.0 International License

LES TORQUES DU V^e SIÈCLE EN CHAMPAGNE : ESQUISSE D'UNE TECHNO-TYPOLOGIE

Cécile BRETON

Le début de La Tène ancienne est particulièrement bien représenté en Champagne. Si la profusion du matériel métallique est un avantage non négligeable, la mauvaise qualité des informations le concernant (fouilles anciennes) impose à qui veut l'étudier de se doter d'un appareil critique en conséquence. L'objectif de cette première approche est donc principalement l'évaluation de l'importance numérique de ce matériel, des connaissances archéologiques dont il est porteur, ainsi que la mise en place de procédés permettant d'y accéder.

Par le biais de la pièce majeure de la panoplie féminine, le torque en bronze, on a donc tenté d'obtenir des indices significatifs de la production métallurgique de cette culture (lieux de production, distribution et circulation des objets...). Si une approche strictement typologique permet de fixer une culture dans ses grandes lignes (temps et espace), elle n'autorise pas, comme l'étude technologique, l'élaboration d'hypothèses à un niveau d'analyse plus détaillé. Cette dernière, plus fiable que la précédente, est aussi plus " inégale ", puisque dépendante du niveau de complexité de l'objet (les difficultés d'identification de méthodes de fabrication croissent en fonction du nombre de choix techniques possibles pour la fabrication d'un même objet). Une observation technique permettra, entre autres, d'infirmier des hypothèses basées sur la simple morphologie de l'objet (la mise en évidence de phénomènes de copie, par exemple).

Les deux niveaux d'analyse - morphologique, reflet de l'homogénéité culturelle, et technique, représentant la diversité des habitudes de fabrication - doivent donc rester en interaction constante.

Les observations techno-typologiques se basent sur un corpus composé de 500 objets. On a pu effectuer des relevés métriques et techniques sur 300 d'entre eux. Les individus restant ont été étudiés à partir des publications.

On distingue deux grandes catégories de torques : les torques à jonc torsadé et les torques à joncs lisse. Certains types de fermoir ne sont associés qu'à l'une ou l'autre de ces catégories. D'autres cependant ne montrent pas d'association exclusive (Cf. Fig.). Ces derniers sont particulièrement intéressants car, d'une part, ils incarnent le lien typologique unissant les deux catégories de joncs, et d'autre part, ils sont l'indice de particularismes techniques. Par exemple, un type de tampon préférentiellement associé aux joncs lisses ne se retrouve que sur une catégorie technique particulière de jonc torsadé (les " fausses torsades ").

La répartition géographique montre que ce type d'association a toujours une signification spatiale. Les phénomènes de regroupement géographique par type peuvent être facilement isolés à condition que la typologie reflète une analyse détaillée des différentes caractéristiques de l'objet. De plus, la nature de ces critères varient à l'intérieur des grandes catégories de torques. Par exemple, les joncs torsadés de section carré ou rectangulaires couvrent la même zone de répartition : c'est la nature de leur système de jonction qui permettra d'isoler des zones géographiques (dans la plupart des cas il s'agit seulement d'un des aspect du fermoir : orientation de la plaque d'agrafe ou découpe du crochet qui lui est associé...). Par contre, si l'on considère la distribution de torques à joncs lisses, c'est la présence ou l'absence de décor sur le jonc qui, cette fois, permettra de mettre en évidence certaines concentrations.

L'examen de l'ensemble des répartitions spatiales a montré que les possibilités de l'étude métallurgique dépassait le stricte cadre de l'atelier. Particularismes techniques et morphologiques s'assemblent pour isoler des zones de production relativement bien délimitées. Ce sont principalement les secteurs de l'Aisne et d'Épernay qui se différencient de celui de la Champagne crayeuse (Reims, Châlons-sur-Marne). Cette première constatation constitue un

indice important pour la localisation de zones de production, ou plutôt de ce que l'on pourrait nommer des " faciès métallurgiques ". Il semble en effet se dessiner une " frontière artisanale ", sinon culturelle, topographiquement matérialisée par la côte d'Île de France. Très peu de relations typologiques relient, en effet, les torques de l'Aisne et ceux de la Champagne.

Il est remarquable que, si les individus d'un même type se regroupent géographiquement, ils ne proviennent que très rarement de la même nécropole. Il existe donc un " brassage " dont l'origine est très probablement à trouver dans le domaine socio-économique. Une comparaison avec la répartition des autres types de parure (et leurs procédés de fabrication) permettrait non seulement de vérifier si elles obéissent aux mêmes règles, mais aussi d'aborder la diversité de la production d'un même atelier.

Il faut préciser qu'une simple observation visuelle comme celle effectuée ici, ne permet pas d'envisager toutes les subtilités techniques en présence, comme les observations métallographiques, ou, dans une moindre mesure, les analyses élémentaires. Ces moyens d'observation permettraient d'affiner l'étude techno-typologique et autoriseraient des hypothèses sur l'organisation de la production (approvisionnements, temps de travail, importance des installations métallurgiques...) dans un environnement archéologique où les données, autres que funéraires, sont rares.

La très grande diversité typologique des torques du V^e siècle s'oppose aux productions des périodes antérieures et postérieures. Il n'est pas improbable que nous nous trouvions, à cette période, à un " tournant " de l'évolution technologique (et culturelle) se caractérisant par un abandon progressif des techniques de mise en forme par déformation au profit de la fonderie (qui semble largement mis à profit par la suite, notamment au IV^e siècle).

Enfin, un examen plus approfondi des contextes et de la répartition intra-site, permettrait, entre autres, de comprendre le statut particulier de certains types de torques torsadés (parfois perdurants) et qui ne semblent pas avoir de signification technique, chronologique ou géographique.

(D.E.A. soutenu à Paris I en Juin 1994)

Fig. : Interprétation graphique de l'analyse des correspondances entre jonc et systèmes de jonction : Les types de joncs sont représentés en coupe (hachurée), à l'exception des torques torsadés dont une section du jonc est représentée à droite de la vue en plan. Les joncs de section circulaire portent la mention N.D. pour non décoré et D. pour décoré.

L'orientation des plaques d'agrafe est signalée par les mentions E pour externe (perpendiculaire au plan du torque) et S pour supérieure (parallèle au plan du torque).

Les trois grands groupes typologiques sont résumés par A : systèmes de jonction strictement associés à des joncs torsadés, B : systèmes de jonctions susceptibles d'être associés aux deux types de joncs et enfin C : systèmes de jonction exclusivement associés à des torques à jonc lisse.