



Une production de terres cuites architecturales du Bas-Empire à Villeparisis (Seine-et-Marne)

Mallet Franck, Richard Delage

► To cite this version:

Mallet Franck, Richard Delage. Une production de terres cuites architecturales du Bas-Empire à Villeparisis (Seine-et-Marne). Congrès de Langres Société française d'étude de la céramique antique en Gaule, Société française d'étude de la céramique antique en Gaule, May 2007, Langres, France. pp.563-568. <hal-03562507>

HAL Id: hal-03562507

<https://hal.science/hal-03562507v1>

Submitted on 18 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.



HAL Authorization

Franck MALLET¹
Richard DELAGE²

UNE PRODUCTION DE TERRES CUITES ARCHITECTURALES DU BAS-EMPIRE À VILLEPARISIS (Seine-et-Marne)

1. INTRODUCTION

a. Villeparisis : une agglomération romaine en territoire melde

Villeparisis est situé en Seine-et-Marne, au nord de la Marne, à 23 km de Paris et à 20 km de Meaux (Fig. 1). Durant l'Antiquité tardive, cette agglomération est implantée, selon toute vraisemblance, à la frontière entre le pays des Meldes et celui des *Parisii*, au carrefour de deux axes routiers importants. Le premier, orienté est-ouest, met en relation les deux capitales de ces cités, *latinum* (Meaux) à *Lutetia* (Paris) et le second, orienté nord-sud, relie les agglomérations de Chelles à Mitry.

b. Une présence artisanale forte au Bas-Empire

De nombreux indices d'activités artisanales ont été décelés lors de fouilles préventives récentes menées aux lieux-dits la ZAC du Vieux-Pays et Place de l'Église/Rue de la République (Fig. 2).

En 2003, un atelier de potiers du Bas-Empire est attesté par la présence d'un four et de dépotoirs qui lui sont associés. Des céramiques culinaires dites "granuleuses" y étaient principalement fabriquées (Mallet 2004 ; Mallet, Mahé 2004). De nouvelles découvertes sont effectuées en 2005. Si elles confirment cette première activité, notamment par la mise au jour d'un second four, elles attestent également la fabrication concomitante de vaisseaux de table sigillée de type Argonne, d'éventuels vases de stockage et de transport, mais aussi d'une production de terres cuites architecturales (Mallet et al. à paraître ; Mallet, Adrian, Delage à paraître).

Forgerons, bouchers ou encore tabletiers complètent le tableau d'une agglomération qui, au IV^e et au début du V^e s., apparaît des plus florissantes (Rodet-Belarbi, Mallet à paraître).

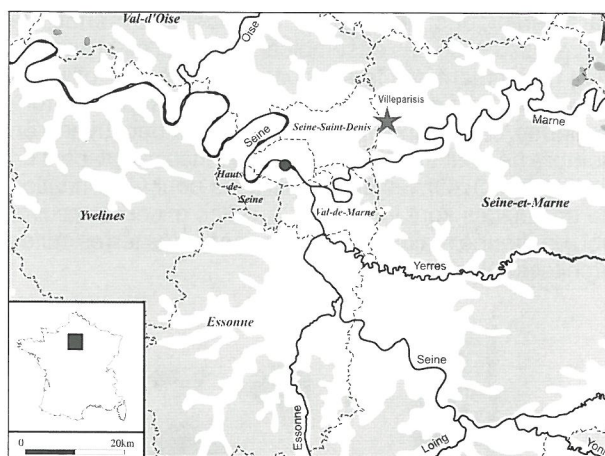


Figure 1 - L'agglomération de Villeparisis dans son contexte.

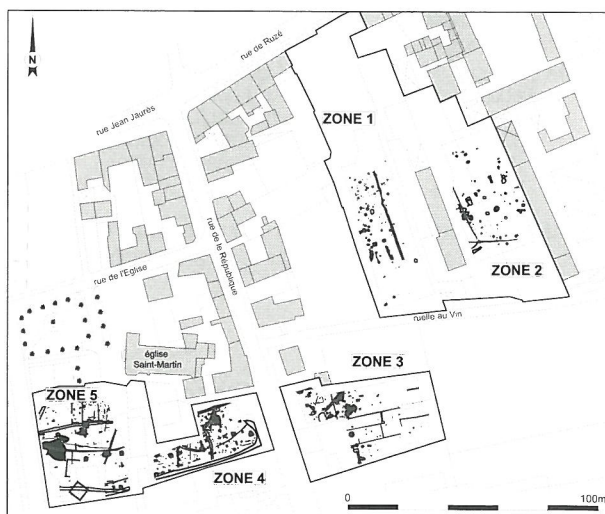


Figure 2 - Emprise des fouilles de 2003 et 2005 (zones 1 à 5).

¹ Inrap/UMR 7041, ArScAn, Paris X Nanterre.

² Inrap/UMR 8546 Cnrs/ENS Paris.

Notons, toutefois, qu'à l'exception de la fabrication des céramiques culinaires, toutes les autres activités ne sont attestées que par des artefacts caractéristiques d'une ou de plusieurs étapes de la chaîne opératoire de chacun de ces métiers ou encore par des pièces mises au rebut.

c. Indices de fabrication de terres cuites architecturales

Dans ces conditions, l'attestation formelle d'une production locale de terres cuites architecturales peut paraître particulièrement difficile à établir. Deux facteurs principaux l'ont toutefois rendue possible.

Le premier tient au contexte de découverte. En effet, bon nombre des fragments étudiés étaient présents au sein de fosses dont le remplissage se composait presque exclusivement de déchets des fabriques locales (granuleuse, sigillée, etc.). Tel est tout particulièrement le cas de la fosse 5154, mesurant 8 m de diamètre pour un profondeur maximale de 1,50 m, qui a été, au final, colmatée par une nappe de limon constituant ainsi un ensemble clos remarquable.

Le second facteur est le résultat de la confrontation des caractéristiques techniques de plusieurs séries de pièces issues de ces ensembles. Parmi celles-ci se trouvent notamment des terres cuites "artisanales" utilisées pour la cuisson des céramiques sigillées (supports tronconiques, cales, tubulures, joints), dont la découverte en nombre ne peut être due qu'à la présence sur place d'un atelier (Fig. 3). Or, les argiles utilisées pour la fabrication de ces pièces sont identiques à celles mises en œuvre pour le groupe majoritaire et homogène des terres cuites architecturales³.

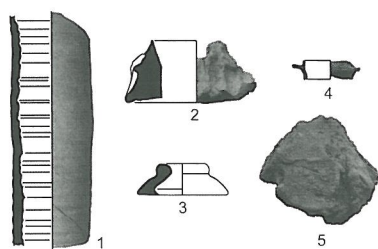


Figure 3 - Terres cuites liées aux fours à sigillée (aménagement et chargement, cuites avant ou pendant usage) :

1. tubulure ; 2. cale de tubulure ;
3. support tronconique ; 4. joint de tubulure ;
5. fragment de maçonnerie (sans échelle).

Cette concordance reposant sur plusieurs centaines d'échantillons observés à l'œil nu ou à la loupe binoculaire, elle ne fait aucun doute.

d. Les groupes de pâtes

Deux groupes de pâtes (A et B) auxquels peut être associé un troisième (C), plus marginal, ont pu être déterminés lors de ce travail de caractérisation (Fig. 4).

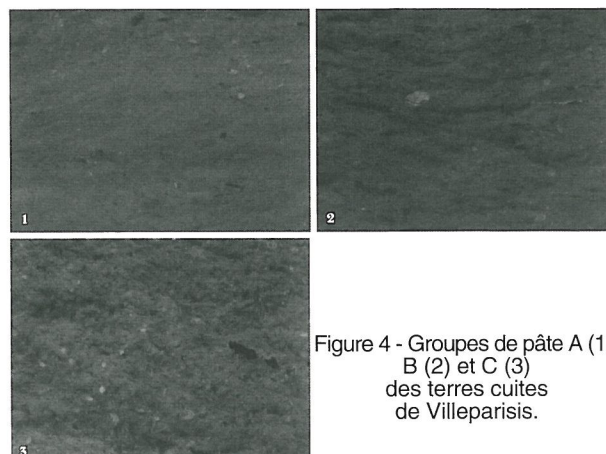


Figure 4 - Groupes de pâte A (1), B (2) et C (3) des terres cuites de Villeparisis.

Les différences observées entre les deux premiers relèvent toutefois plus de la variante que la distinction fondamentale.

- **Pâte A.** Il s'agit d'une argile identique à celle utilisée pour la confection des sigillées : fine, dépourvue de dégraissant de quartz, offrant, après cuisson, une couleur orangée à rouge intense. Deux types d'inclusions, dont la fréquence est particulièrement faible, peuvent être observés : des éclats de silex de quelques mm à plus de 10 mm de long, ainsi que des nodules carbonatés en partie interne ou en surface, occasionnant ainsi un éclatement de la paroi⁴ (Fig. 4, 1).

- **Pâte B.** Il s'agit d'un groupe de pâte utilisant, semble-t-il, la même matrice que le précédent, additionnée de dégraissant de quartz. La fréquence et la répartition de ce dégraissant sont très variables, au point qu'il n'a pas été possible, sur la base du protocole d'observation retenu, de déterminer d'éventuels sous-groupes. Précisons simplement que certaines pièces en comportent si peu que leur affinité avec le groupe A ne fait aucun doute. D'autres, en revanche, en sont si riches que la texture de la pâte cuite s'en trouve quelque peu modifiée. Elle se rapproche alors des pâtes répertoriées au sein du groupe de pâte C (Fig. 4, 2).

- **Pâte C.** Matière première identique à celle utilisée pour la fabrication de certaines céramiques granuleuses locales (Fig. 4, 3).

2. LE RÉPERTOIRE DES PRODUCTIONS

Les artisans de Villeparisis ont, pour l'essentiel, fabriqué des pièces d'utilisation très courantes : *tegulae* et *imbrices*, briques et tubulures d'hypocauste, ne comportant pas ou peu de variantes à l'intérieur de ces grandes catégories. Toutes les pièces sont relativement standardisées et présentent des proportions, au moins pour les tuiles, relativement similaires à celles observées sur d'autres sites de Gaule romaine, à l'exception peut-être d'un rapport longueur/largeur qui privilégie nettement la première de ces mesures.

³ Notons, bien évidemment, que l'ensemble des fragments de terres cuites architecturales recueillis sur le site ne correspondait pas uniquement au groupe local. Près de 30 % des pièces présentaient des caractéristiques techniques très différentes des accessoires de cuisson de sigillée. L'hétérogénéité de celles-ci, d'une pièce à l'autre, du fait de la multiplicité de leurs origines, contrastait bien évidemment avec la grande homogénéité du lot majoritaire, issu des ateliers locaux.

⁴ Des traînées carbonatées peuvent aussi être observées sur certaines terres cuites. Elles sont la résultante de l'écrasement de nodules lors du travail de l'argile en vue de mettre en forme l'objet.

a. *Tegulæ*

Les tuiles plates sont conçues avec la même pâte que les autres matériaux de construction : celle du groupe B, plus ou moins dégraissée. Les nodules de chaux sont parfois nombreux et de grande taille puisqu'ils peuvent atteindre 25 mm. Elles comportent une face lissée avec des caractéristiques visuelles identiques à celles des briques et une face laissée brute. Le rebord est toujours très irrégulier dans sa hauteur et sa largeur et, d'une tuile à l'autre, présente des variations du simple au double.

Type de matériaux	Poids (Kg)	NR
<i>Tegula</i>	98,8	579
<i>Imbrex</i>	5,7	45
Brique	61,7	234
Tubulure d'hypocauste	11,4	247

Figure 5 - Quantification des terres cuites architecturales recueillies lors de la fouille de 2005.

- Dimensions

Une seule *tegula* (Fig. 6, 2) a des dimensions complètes : L. : 490 mm ; l. : 270 mm ; ép. : 22 mm ; h. rebord : 38 mm ; ép. rebord : 18 mm.

L'épaisseur moyenne des *tegulæ*, sur la base de 83 occurrences, est de 23,43 mm (écart-type : 4,36).

Deux empreintes animales et plusieurs marques digitées ont pu être relevées. Ces dernières correspondent à :
- 4 demi-cercles présents à une des extrémités de la tuile, de manière à former un cercle lorsque deux d'entre elles sont contiguës (Fig. 7, 1),

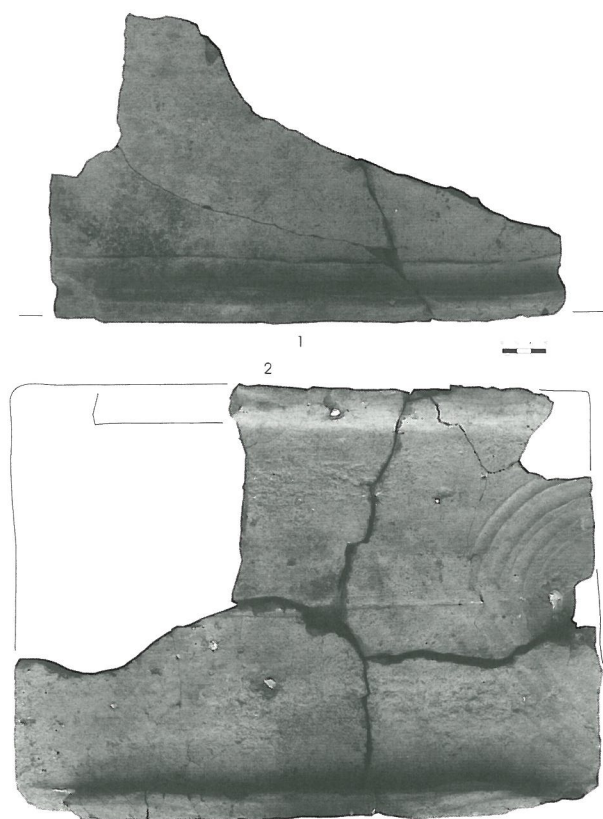


Figure 6 - *Tegulæ*
(1. inv. 5076-427-1004 ; 2. inv. 5076-427-1005).

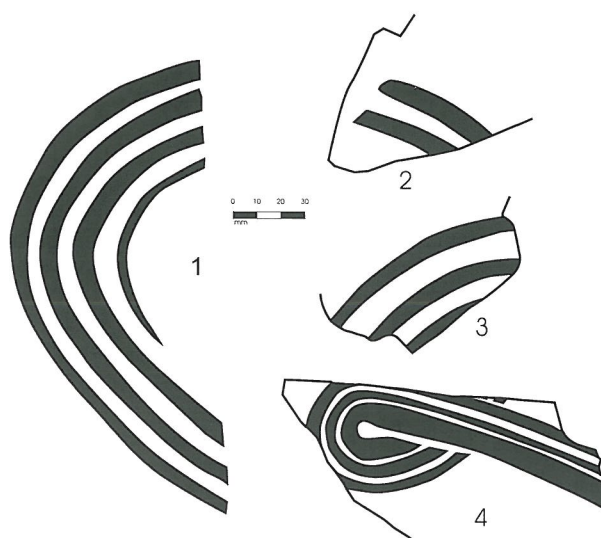


Figure 7 - Marques digitées sur *tegulæ*
(1. inv. 5076-427-1005 ; 2. inv. 5077-428-1009 ;
3. inv. 5001-424-1003 ; 4. 5163-432-1002).

- 2 demi-cercles probablement présents à une des extrémités de la tuile (Fig. 7, 2),
- 3 demi-cercles incomplets (Fig. 7, 3),
- 3 sillons formant une boucle (Fig. 7, 4).

b. *Imbrices*

La plupart des tuiles creuses a été conçue à l'aide d'une pâte du groupe B, dans l'ensemble assez peu dégraissée. Deux des fragments recensés présentent même des pâtes du groupe A, ce qui est particulièrement rare en ce qui concerne les terres cuites architecturales. Elles bénéficient d'ailleurs d'un traitement de surface particulièrement soigné, sous la forme d'un lissage.

Aucun exemplaire de section complète n'a pu être reconstitué à partir du maigre corpus découvert lors de cette opération archéologique.

Dans ces conditions, seule la mesure de l'épaisseur des pièces peut faire l'objet d'une étude statistique. La fourchette des résultats se situe entre 14 et 20 mm, pour une moyenne de 17,1 mm. L'écart-type de 1,82 montre que les *imbrices*, comme les autres terres cuites architecturales, étaient relativement standardisées.

c. Briques

Les briques ont été majoritairement façonnées à partir d'argile du groupe B, comportant souvent de fortes densités de dégraissant de quartz.

L'une des surfaces de chaque pièce est lissée de manière relativement soignée. Un certain nombre de dégraissants de surface ont été emportés par ce lissage, formant une trame de fines lignes toujours dans le sens du plus grand côté (longueur). Ceux restés en place ne sont guère saillants.

L'autre face est laissée brute. Elle comporte alors un semis très dense de minéraux ou de leur empreinte, témoignant du façonnage des briques sur une surface sableuse.

La face lissée comporte un galbe concave systématique. Les rebords sont ainsi plus hauts de quelques mm que la partie centrale.

Rares sont les pâtes de couleur homogène. Elles présentent la plupart du temps des franges colorées et un cœur plus foncé que celles-ci, ou gris.

- Dimensions

La seule donnée métrique des briques que l'on peut soumettre à une étude statistique est celle de l'épaisseur. Sur la base d'un échantillon de 87 pièces, tous types et pâtes confondus, l'épaisseur moyenne des briques est de 36,23 mm pour un écart-type somme toute relativement modeste de 4,61. Elles bénéficient donc d'une relative standardisation dans ce domaine, ce qui permet de bien différencier les fragments de briques de ceux des tuiles plates.

L'analyse par groupes de pâtes confirme ces résultats pour les séries A et B. Le groupe C, quant à lui, présente une épaisseur moyenne bien supérieure (44,5 mm) pour un écart-type qui ne l'est pas moins (9,91). Cette différence s'explique par la faiblesse de l'échantillon (seulement 6 frag.), mais aussi par la présence de pièces bien plus épaisses que celles des autres groupes, notamment une de 60 mm d'épaisseur.

Type 1 (Fig. 8, n^{os} 1 et 2)

Le type 1 regroupe des briques rectangulaires dont la largeur est de ± 140 mm.

Les 4 pièces les plus significatives comportent une largeur de 138 à 141 mm, des épaisseurs de 34 à 36 mm et une longueur d'au moins 280 mm.

Type 2 (Fig. 8, n^o 3)

Le type 2, quant à lui, ne définit pas un ensemble nécessairement homogène. Il regroupe en fait toutes les pièces qui présentent des indices permettant d'établir que la largeur est supérieure à 150. Une d'entre elles, par exemple, comporte une largeur complète de ± 180 mm et 4 autres des largeurs incomplètes de 155, 160 et 180 mm. Leur épaisseur varie de 33 à 34 mm.

Une empreinte animale et une marque digitée (2 lignes en croix : Fig. 8, n^o 3) ont pu être relevées.

d. Tubulures d'hypocauste

Les argiles utilisées pour la fabrication des tubulures d'hypocauste correspondent, d'un point de vue général, aux groupes B et C. Toutefois, certaines pièces comportent une argile présentant très peu de dégraissant et, surtout, une matrice non homogène. L'assise de certaines tubulures peut en effet correspondre à une pâte A, tandis que la partie haute présente les caractéristiques des pâtes du groupe B.

Précisons que toutes les pièces ont été cuites en mode A, comme en témoigne la présence de pâtes à cœur sombre et franges rouges. Quelques gros nodules carbonatés sont également visibles.

Type 1 : tubulures quadrangulaires (Fig. 9)

Comme cela est le cas de certaines tubulures artisanales permettant la canalisation des flammes, fumées et gaz de combustion des fours à sigillée, les tubulures d'hypocauste sont façonnées à partir d'une plaque dont la partie supérieure est lissée et la partie inférieure laissée brute. Cette dernière présente ainsi un aspect très irrégulier, des pliures, ainsi que l'empreinte de la surface sableuse sur laquelle elle a été façonnée.

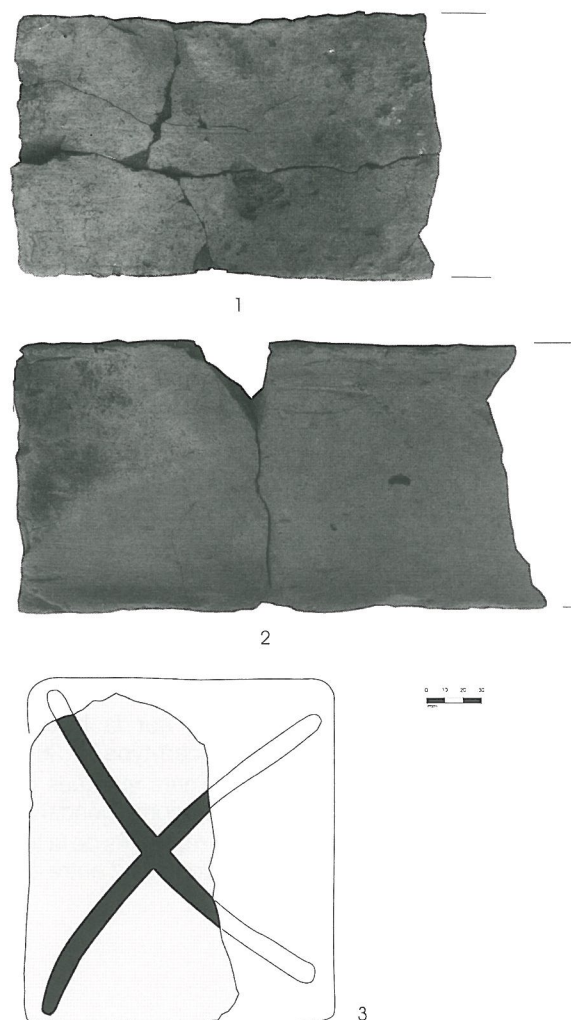


Figure 8 - Briques (1. inv. 5076-427-1002 ; 2. inv. 5076-427-1003 ; 3. 5131-430-1001).

La plaque est ensuite repliée pour former une tubulure quadrangulaire aux bords arrondis. Les extrémités sont épaissies et parfois renforcées d'un repli interne.

Les tubulures comportent deux grandes faces et deux petites. L'une des grandes faces est striée au peigne tandis que l'autre comporte cinq perforations circulaires, au centre et aux quatre extrémités.

Les deux petites faces sont pourvues, en leur centre, de perforations oblongues aux angles arrondis. Sur certaines pièces, des stries sont également pratiquées en partie interne.

- Dimensions

Les tubulures étant très fragmentées, il n'a pas été possible d'établir des mesures susceptibles de confronter l'ensemble des dimensions. Seule une pièce mise au jour en 2003 (Fig. 9, n^o 1) et une autre en 2005 (Fig. 9, n^o 2) peuvent être comparées (Fig. 10). Leurs proportions sont relativement similaires puisqu'elles ne varient que de 2 à 9 mm, à l'exception de la hauteur qui connaît un écart significatif de 15 mm. Ce paramètre est toutefois le moins important de tous puisque la section horizontale des tuyaux reste identique.

Perforations circulaires et épaisseurs des pièces constituent les deux seuls critères susceptibles d'être confron-

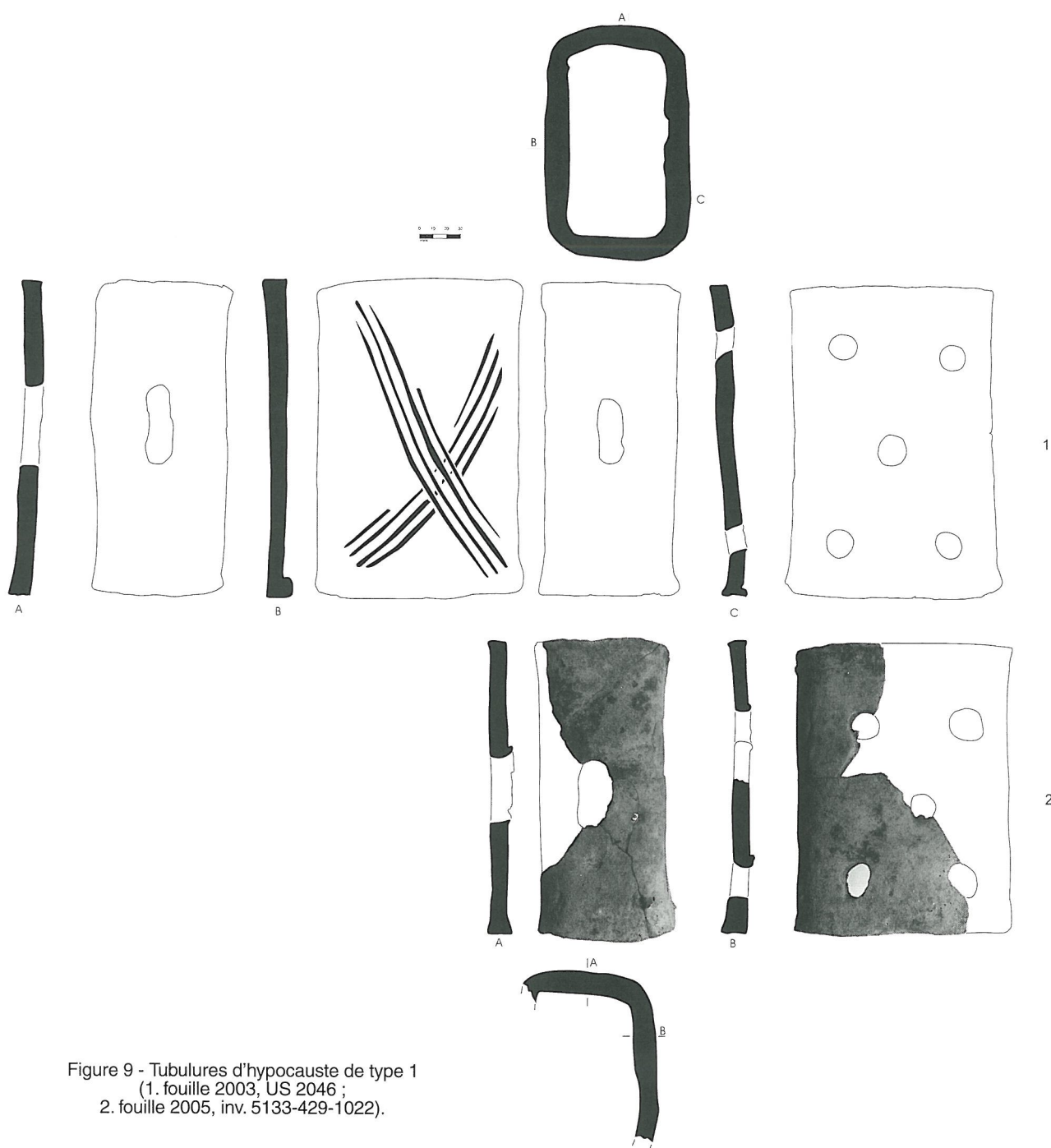


Figure 9 - Tubulures d'hypocauste de type 1
(1. fouille 2003, US 2046 ;
2. fouille 2005, inv. 5133-429-1022).

tés sur la base d'une étude statistique. Les premières présentent un diamètre moyen de 19,58 mm (23 occurrences, écart-type 2,63), ce qui est tout à fait conforme aux données des tubulures complètes. Quant aux épaisseurs, elles sont en moyenne de 12 mm (135 occurrences, écart-type : 1,54), un chiffre qui, compte tenu de l'écart-type, constitue une référence (Fig. 11).

Type 2

Des fragments de tubulures de plus petites dimensions que les précédentes et comportant une seule perforation circulaire sur l'une des faces ont été mis en évidence à partir des mobiliers recueillis lors de la fouille de 2003 (Fig. 12). Aucun indice de leur présence parmi les lots de la fouille de 2005 n'a été relevé.

	Hauteur	Dimensions petit côté	Dimension grand côté	Epaisseur	Diamètre perforations circulaires	Dimensions perforations allongées
Type 1 (2003)	230 mm	97 mm	147 mm	12 à 15 mm	20 mm	57 x 20 mm 47 x 18 mm
Type 1 (2005)	216 mm	93 mm	156 mm	12 à 17 mm	20 mm	50x26 mm

Figure 10 - Mesures de 2 tubulures d'hypocauste de type 1.

Pâte	Epaisseur	NR	PDS
B	8	1	30
	9	6	260
	10	9	550
	11	34	1715
	12	46	2535
	13	23	1310
	14	25	1460
	15	4	255
	16	3	370
Total		242	11125
C	13	1	25

Figure 11 - Données sur les tubulures d'hypocauste de type 1.

	Hauteur	Dimensions des côtés	Epaisseur	Diamètre perforations circulaires
Type 2 (2003)	110 mm	110/120 mm	20 mm	20 mm

Figure 12 - Mesures d'une tubulure d'hypocauste de type 2.

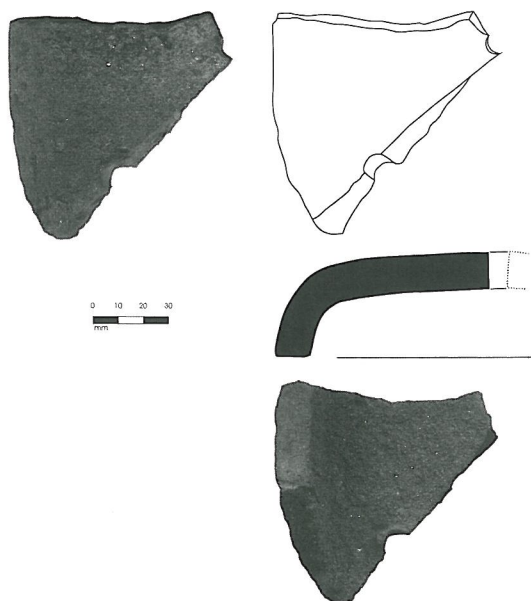


Figure 13 - Tubulures d'hypocauste de type 3 (inv. 5077-428-1008).

Type 3 : demi-tubulures ?

Quatre fragments de terre cuite se démarquent assez aisément des autres types. Toutefois, en l'absence de pièces complètes, il est difficile d'en définir la forme exacte et la fonction. Il semble que l'on soit en présence de demi-tubulures, comportant plusieurs petites perforations réparties sur toute leur surface (Fig. 13).

Elles auraient été façonnées à partir de plaques similaires à celles des autres tubulures (épaisseur de 10 à 12 mm) dont deux des extrémités opposées ont été repliées (Fig. 14).

Pâte	Epaisseur	NR	PDS
B	10	1	25
	11	1	25
	12	1	65
Total		4	245

Figure 14 - Données sur les pièces de type 3.

3. CONCLUSION

Ce travail offre un premier aperçu des différentes productions de l'atelier ou des ateliers de tuiliers de l'agglomération de Villeparisis. Si le corpus n'est pas très varié, il répond à l'essentiel des besoins en matière d'aménagement et de couverture des bâtiments. Sans doute la mise en évidence de lots plus riches et surtout moins fragmentés permettrait-elle d'attester de nouveaux types ou, tout au moins, de mieux caractériser ceux définis jusqu'à présent.

Il est intéressant de noter, par ailleurs, que l'usage des mêmes matières premières pour la fabrication, d'une part, des céramiques et terres cuites artisanales et, d'autre part, des terres cuites architecturales apporte un témoignage intéressant concernant l'organisation du travail de l'argile au sein de l'agglomération. Soit les artisans sont polyvalents et, en fonction des besoins, réalisent l'un ou l'autre des produits, soit potiers et tuiliers partagent les mêmes savoir-faire dans le domaine de la préparation des matières premières, voire préparent celles-ci pour un usage commun. Seule, en fait, la découverte du ou des lieux de production de sigillée et terres cuites architecturales à Villeparisis serait susceptible d'apporter des éléments de réponse.



BIBLIOGRAPHIE

- Mallet 2004** : MALLET (F.), *Villeparisis (77), La ZAC du Vieux Pays, Première tranche*, Rapport Final d'Opération de fouille, 2004, Saint-Denis, SRA Île-de-France.
- Mallet, Mahé 2004** : MALLET (F.), MAHÉ (N.), Un four de potier de l'Antiquité tardive à Villeparisis, dans *Archeologia*, 409, 2004, p. 20-27.
- Mallet, Adrian, Delage à paraître** : MALLET (F.), ADRIAN (Y.-M.), DELAGE (R.), *Données préliminaires sur les ateliers de potiers et de tuiliers de Villeparisis (77)*, dans VAN OSSEL (P.), OUZOULIAS (P.) dir., *Les céramiques de l'Antiquité tardive en Île-de-France et dans le Bassin parisien, Volume II, Diocesis Galliarum*, Document de travail n° 8, à paraître.
- Mallet et al. à paraître** : MALLET (F.) et al., *Villeparisis (77) : une zone artisanale du Bas-Empire*, Rapport Final d'Opération de fouille, Saint-Denis : SRA Île-de-France, Inrap, à paraître.
- Rodet-Belarbi, Mallet à paraître** : RODET-BELARBI (I.), MALLET (F.), Le travail du bois de cerf à Villeparisis (Seine-et-Marne) : un dépotoir au sein d'un atelier de potiers du Bas-Empire, dans *Revue Archéologique du Centre*, à paraître.