Les tours de potiers antiques

A. Desbat*

Selon une tradition antique rapportée par Diodore de Sicile (livre IV, chap. LXXVI), le tour de potier, *rota* ou *orbis* en latin, aurait été inventé par Talès ou Thalos, sculpteur athénien neveu de Dédale, vers 1200 avant notre ère. Suivant Pline (*Hist. Nat.* VII, chap. LVI), le tour aurait été amélioré par le Scythe Anacharsis, alors que Sénèque (*Epist.*, 90, 31) reprenant Posidonios, fait de ce dernier le véritable inventeur du tour. Malheureusement, les textes antiques sont trop imprécis¹ pour que nous puissions déterminer à quel type de tour les auteurs antiques font allusion, et quels ont pu être les éventuelles améliorations apportées au tour de potier durant la période romaine.

Les antécédents

Les plus anciens éléments de tour sont signalés au Moyen Orient dès le 4e millénaire. Le plus ancien exemple est le volant de tour découvert par Wooley à Ur, dans une fosse, à proximité d'un atelier de potier (Rieth 1960, fig. 22, a-c; Simpson 1997). Il s'agit d'un disque d'argile de 75 cm de diamètre. Un second tour fut trouvé dans une tombe de Uruk-Warka (Rieth 1960, fig. 41).

L'on connaît par ailleurs plusieurs exemples du 2e millénaire. Le tour est bien attesté à l'Age du Bronze en Crète, où de nombreux éléments ont été mis au jour (Evely 1988).

Toutefois, les représentations les plus anciennes nous sont fournies par des peintures funéraires ou des maquettes égyptiennes (fig.1 et 2). Celles-ci nous montrent des tours à main. La plus ancienne est une peinture de la tombe de Ti à Saqqara, datée vers 2500 : elle présente un potier actionnant son tour de la main droite et



Fig. 1 — Potier égyptien travaillant au tour à main, statuette en calcaire de l'Oriental Institute of Chicago, Ht. 13,3 cm. (vers 2500 av. J.-C.).

façonnant la lèvre du pot de la main gauche. Une tombe de Beni-Hassan datée vers 1900 av. notre ère, nous montre quatre potiers au travail (fig. 2): deux potiers sont en train de détacher de la balle une pièce dont ils viennent de terminer le façonnage, tandis que les deux autres finissent un vase. Sur ces représentations les potiers actionnent le tour de la main gauche. La dernière peinture, dans la tombe de Ken-Amun à Thèbes, datée vers 1450, illustre cette fois-ci le façonnage d'une grosse pièce. On note que

^{*} Laboratoire de Céramologie, Lyon, CNRS ; e-mail : armand.desbat@mom.fr

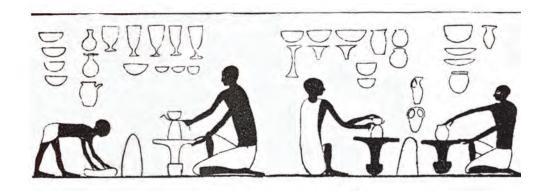
^{1/} La plupart des mentions du tour de potier chez les auteurs antiques apparaissent en tant qu'images et non dans le but de décrire une technique : Plaute : Gnidius, Acte III, C.2 : "Versatior quam rota figularis".

Horace, De Arte Poet., vers 21 : "Currente rota cur urceus exit ?"

Juvenal, Satyres IV, : "Argillam atque rotam citius prosperate : sed tempore jam, Caesar, figuli tua castra sequantur"



Fig. 2 — Représentations de tours égyptiens sur les fresques de la tombe de Beni Hassan, (vers 1900 av. J.-C.).



le volant du tour est d'un diamètre plus important, mais surtout que le tour est actionné par un aide agenouillé devant le potier. Deux maquettes reproduisent des scènes similaires. La première (en pierre) figure un potier accroupi devant son tour, qu'il entraîne de la main gauche pendant qu'il façonne le vase de la droite (fig. 1). A côté du tour sont figurées trois balles d'argile prêtes à l'emploi. Une autre maquette en bois montre cette fois-ci un potier en train de monter un vase sur un tour actionné par un aide, comme sur la peinture de Ken-Amun (Rieth, 1960, fig. 37).

Sur les statuettes, la structure du tour est plus identifiable : on reconnaît nettement un tour avec un manchon planté sur un axe.

C'est surtout pour la période grecque que l'on possède des représentations nombreuses (Ziomecki 1975; Vidale 1998)². Quelques-unes nous sont fournies par les fameuses plaquettes votives du sanctuaire de Penteskouphia, à Corinthe³. Parmi ces représentations, l'une est particulièrement parlante (fig. 3,1) : on y voit en effet nettement l'axe du tour. Il s'agit d'un axe fixe, terminé en pointe, sur lequel s'adapte un manchon. Le potier, assis sur un tabouret qui semble posséder des roulettes, actionne le volant de la main droite. Il tient dans sa main gauche un instrument allongé avec lequel il semble tournasser un vase.

Les céramiques attiques à figures noires ou rouges montrent également des tourneurs au travail. La dizaine de représentations connues permet de voir que, dans tous les cas, il s'agit de tours à main⁴ (fig. 3, 4 et 5). Sur plusieurs d'entre elles, on voit un aide actionnant le tour, comme sur les scènes égyptiennes.

Une coupe attique à figures noires, datée vers 550, est illustrée de deux scènes de tournage (fig.4). On y voit nettement l'axe des tours planté dans le sol, surmonté par un manchon en tronc de cône supportant un épais volant.

Ces diverses représentations ne semblent pas indiquer une évolution dans les types de tours durant la période considérée qui couvre plus de deux siècles.

Pour la Méditerrannée occidentale, l'exemple le plus ancien aurait été mis au jour au sud de l'Espagne et daterait du Ve siècle (Gran-Aymerich 1990).

Les tours romains

Pour la période romaine, les représentations sont beaucoup plus rares et l'on ne connaît actuellement que trois figurations de potiers en train de tourner : deux sur des peintures de Pompéi, et une sur une céramique africaine.

La première de ces peintures (fig. 6) a été quelquefois

^{2/} Ziomecki (1975) a recensé 18 figurations de potiers sur les vases grecs, mais moins de la moitié montre des tours. Plus récemment, M. Vidale a dénombré seize tours figurés sur les *pinakès* ou les vases grecs (Vidale 1998, fig. 3 et 4).

^{3/}Celles-ci livrent surtout une série de représentations de cuissons très intéressantes.

^{4/} Homère, dans l'Iliade (XVIII, v. 599 à 600), compare une danse figurée sur le bouclier d'Achille à la roue que le potier met en mouvement avec ses mains.

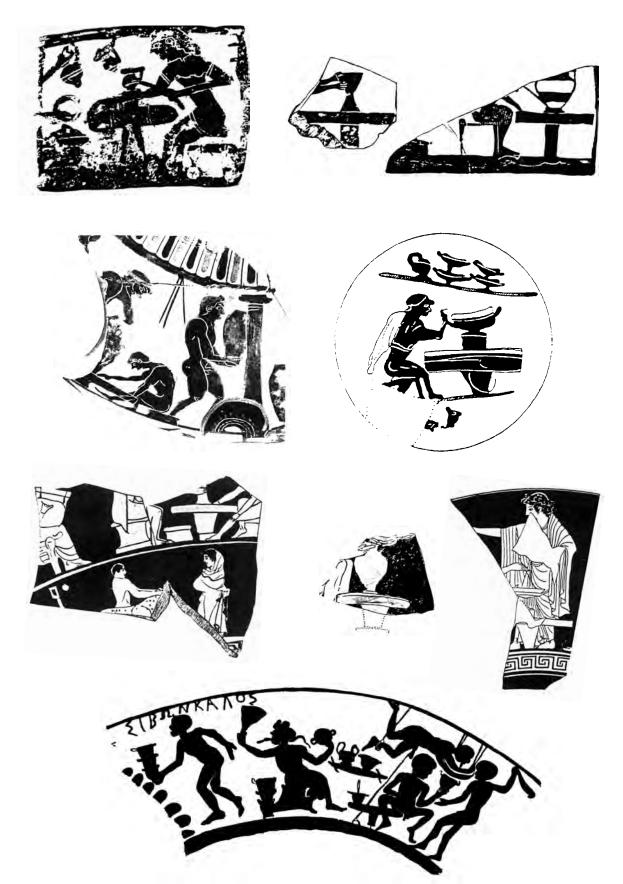


Fig. 3 — Diverses représentations de tours sur des céramiques grecques à figures noires ou rouges : 1) Plaquette votive en terre cuite du sanctuaire de Penteskouphia à Corinthe (vers 600 av. J.-C.). On voit nettement l'axe fixe du tour, terminé en pointe ; 2) fragment de plaquette votive de Corinthe ; 3) *idem*; 4) détail de l'hydrie de Munich (1717) ; 5) coupe du Britisch Museum ; 6) fragment de vase à figures rouges, d'ap. Rieth 1960. ; 7) *idem* ; 8) *idem* ; 9) Skyphos béotien du V^e siècle . Musée d'Athènes (CC1114).

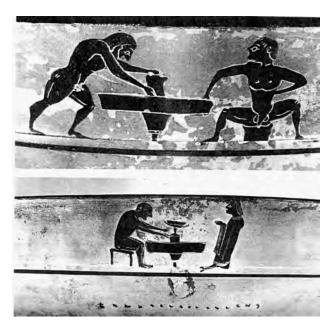


Fig. 4 — Deux scènes de tournage, sur une coupe attique datée vers 550. Musée de Karlsruhe (67/90).

interprétée à tort comme représentant des potiers travaillant sur des tours à pied. Il n'en est rien : La taille du volant et son épaisseur indique un tour à roue unique et non la girelle d'un tour à pied, mais surtout on note la présence d'un bâton appuyé contre le volant du tour. La hauteur de l'axe, qui peut faire illusion, est due à la maladresse du dessin.

La seconde peinture, plus réaliste, nous montre un potier installé sur un tabouret bas en train de façonner une pièce (fig. 7). Le volant est d'un diamètre relativement important et à côté est figuré le bâton. Il n'y a pas d'équivoque possible et il s'agit d'un tour au bâton. On notera au passage que le potier façonne des vases à la balle,

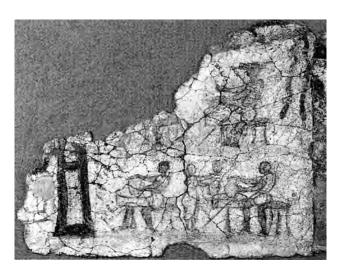


Fig. 6 — Atelier de potiers, enseigne d'une boutique de Pompéi (Insula I, 8,10). Trois tourneurs façonnent des vases, tandis qu'une cliente examine des vases pour faire son choix.

La maladresse du dessin pourrait faire penser qu'il s'agit de tours à pied, mais les baguettes appuyées contre les tours montrent qu'il s'agit bien de tour au bâton.



Fig. 5 — Potier façonnant un cratère pendant que son aide actionne le tour. Hydrie à figures rouges de Caltagirone, vers 440.



Fig. 7 — Potier travaillant au tour au bâton, d'étail d'une peinture de Pompéi (Insula II, 3, 7-9).



Fig. 8 — Potier travaillant au tour au bâton, applique d'une céramique d'El Aoudja (d'ap. Mackensen 1993).

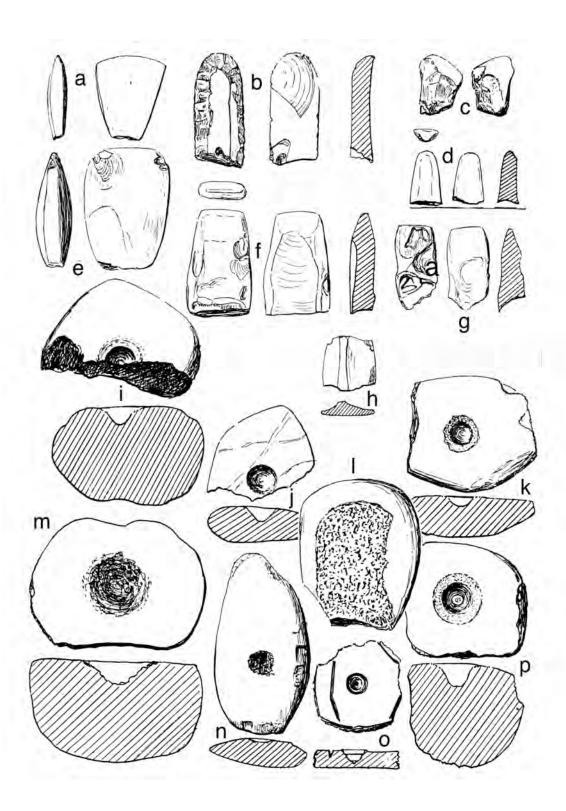
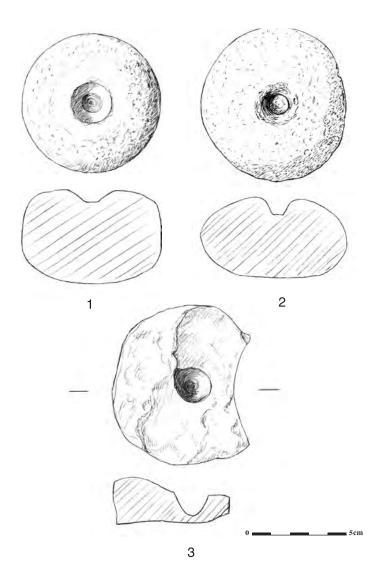


Fig. 9 — Lissoirs en silex et crapaudines de tour des ateliers d'Argonne (d'ap. Chenet, Gaudron 1955).



c'est-à-dire, centre sur le tour une masse de terre permettant de tirer plusieurs pièces à la suite.

La troisième représentation figure encore un tour au bâton (fig. 8)⁵. Cette applique sur une céramique d'El Aoudja montre un petit tour bas, avec des encoches sur le volant. Le potier est installé sur un petit tabouret, comme dans les exemples précédents, et contre son pied est figuré un petit bâton fourchu, utilisé pour lancer le tour.

Fig. 10 — Crapaudines de tour trouvées à Lezoux : 1,en quartzite blanche, 2 en granite gris, 3 en calcaire. (dessins A.Desbat).

Les traces archéologiques

Pendant longtemps, les seuls éléments connus, interprétés comme des pièces de tour ont été des crapaudines en pierre, le plus souvent considérées comme appartenant à des tours à pied (fig. 9). Celles-ci ont été trouvées en abondance dans les ateliers, en particulier en Argonne (Chenet et Gaudron 1955), à Rheinzabern (Rieth 1960), mais aussi à Lezoux, (fig. 10)6. Une crapaudine fut également retrouvée dans une tombe de potier à Rheinzabern (Kolling 1988)7.

Les autres éléments de tour livrés par les fouilles étaient des volants de tour en terre cuite ou en pierre, tout du moins des disques ou des meules interprétés comme tels.

Dans l'atelier de Cincelli, près d'Arezzo, on a découvert en 1779, un disque " qui avait son pourtour creusé d'une rainure rattachée par six cylindres à une bande de plomb qui servait à la mise en marche "8. A proximité furent recueillis deux plateaux ronds en terre cuite. En 1844, un " tour " en céramique de 30 cm de diamètre et 8 cm d'épaisseur, fut trouvé à Arezzo même. Toutefois, cette dernière découverte paraît à rapprocher de celle, fréquente sur les ateliers de sigillée, de disques d'argile dont on a tout lieu de penser aujourd'hui qu'il s'agit non pas de girelles ou de " tournettes ", contrairement à l'opinion de Cagnat et Chapot⁹, mais de disques faisant la jonction entre les tubulures et

permettant la réalisation d'étagères pour l'encastage (Vernhet 1981) (fig.11).

La question des meules

La présence fréquente de meules dans les ateliers a souvent conduit à considérer que celles-ci avaient pu servir de volant pour des tours à pied ou des tours à

^{5/} On peut rapprocher la représentation du potier du vase d'El Aoudja (Tunisie) (fig.) de la description que B. Leach donne à propos des tours à main d'Extrême Orient : "Le tour à main ordinaire, en Chine ou au Japon, possède une large et lourde girelle en bois portant quatre entailles près de la circonférence. Lorsque l'élan se ralentit, le tourneur insère adroitement une courte baguette dans l'une de ces entailles et entraîne vigoureusement la girelle, répétant son mouvement environ six fois. Cet élan dure assez longtemps pour tourner une petite pièce, mais doit être constamment renouvelé pour le façonnage d'une grande".

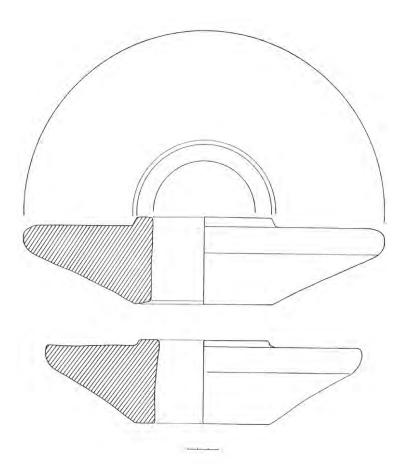
^{6/} On peut encore signaler d'autres exemples à La Graufesenque, à La Boissière-Ecole, à Gueugnon (Gaillard, Parriat 1975, 341), à Beuvraignes (Ben Redjeb 1989),

^{7/} Ce dernier suppose que le tour entier (en bois) avait été déposé dans la tombe. Kolling, note 10.

^{8/} Cagnat et Chapot, Manuel d'archéologie romaine, 2, 1920, p. 461. Rieth 1960, p. 52.

^{9/} Cagnat et Chapot, Manuel d'archéologie romaine, 2, 1920, p. 461. fig. 654. L'hypothèse de ces auteurs fut reprise par d'autres (ex.Terrisse 1968)

Les tours de potiers antiques



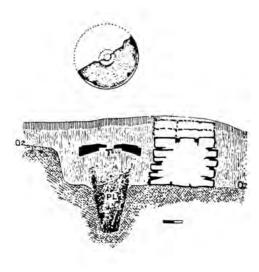


Fig. 12 — Tour de Speicher, avec une demi-meule $in\ situ$; une autre meule trouvée à proximité présente des encoches (d'ap. Rieth 1960).

Fig. 11 — Pseudo tournettes en terre cuite utilisées pour l'encastage (ateliers de Lezoux).

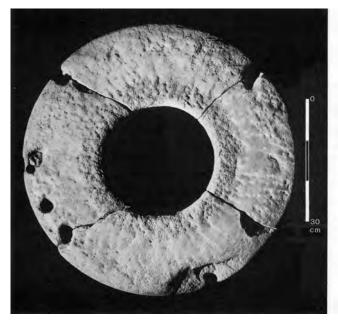




Fig. 13 — Volant de tour en pierre trouvé sur le site de Stibbington en Grande-Bretagne (d'ap. Swan 1984).

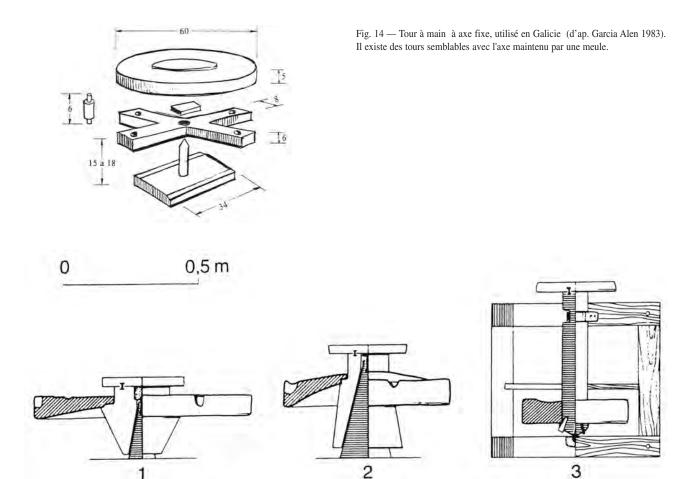


Fig. 15 — Trois restitutions de tours avec le volant formé d'une meule, à partir des découvertes de Heddernheim (1), de Speicher (2), et de Altdorf-Eugenbach (3) (d'ap. Csysz 1982).

main¹⁰. A Speicher (Allemagne), une demi meule en basalte a été retrouvée en place, dans une fosse quadrangulaire, au-dessus du négatif d'un pieux de bois (Rieth 1960) (fig. 12). Une autre meule, complète celle-ci, de 0,75 m de diamètre, présentait cinq encoches sur le pourtour, peut-être destinées à faciliter l'accrochage du bâton.

Dans l'atelier de Portout (Savoie), on été recueillis plusieurs fragments de «roues de tour en molasse et en pierre» (Pernon 1990), permettant de reconstituer des disques de 85 cm de diamètre, pour 5cm d'épaisseur au centre et 8 cm au bord, avec un poids de 75 kg. Celles-ci ont été interprétées comme des volants de tour à pied, à cause de marques de stries laissées par les clous des chaussures (sic).

Dans l'atelier du Titelberg (Luxembourg) ont été également trouvées plusieurs meules (Metzler et Weiller 1977)

En dehors de la Gaule, il faut signaler la découverte en

Grande Bretagne, sur le site de Stibbington, d'un volant en pierre de 0,65 m de diamètre, présentant des trous remplis de plomb pour l'équilibrage (fig. 13). Ce dernier présentait en outre à la périphérie des traces " d'usure par le pied du potier " (Swan 1984).

En dehors de l'exemple de Speicher, où la meule semble bien avoir été trouvée *in situ*, la découverte de meules ne paraît pas un élément suffisant pour reconstituer des tours à pied. Il apparaît, en effet, que leur présence sur un site d'atelier peut répondre à d'autres usages : broyage du dégraissant ou des oxydes pour la fabrication des engobes, par exemple, mais on trouve aussi dans des exemples ethnographiques des meules utilisées pour le calage de l'axe du tour (fig. 14).

Sur la base de ces découvertes, plusieurs hypothèses de restitution de tours avec des meules utilisées comme volant ont été proposées (fig. 15).

^{10/} La Graufesenque, La Boissière-Ecole, pour ne citer que quelques exemples.

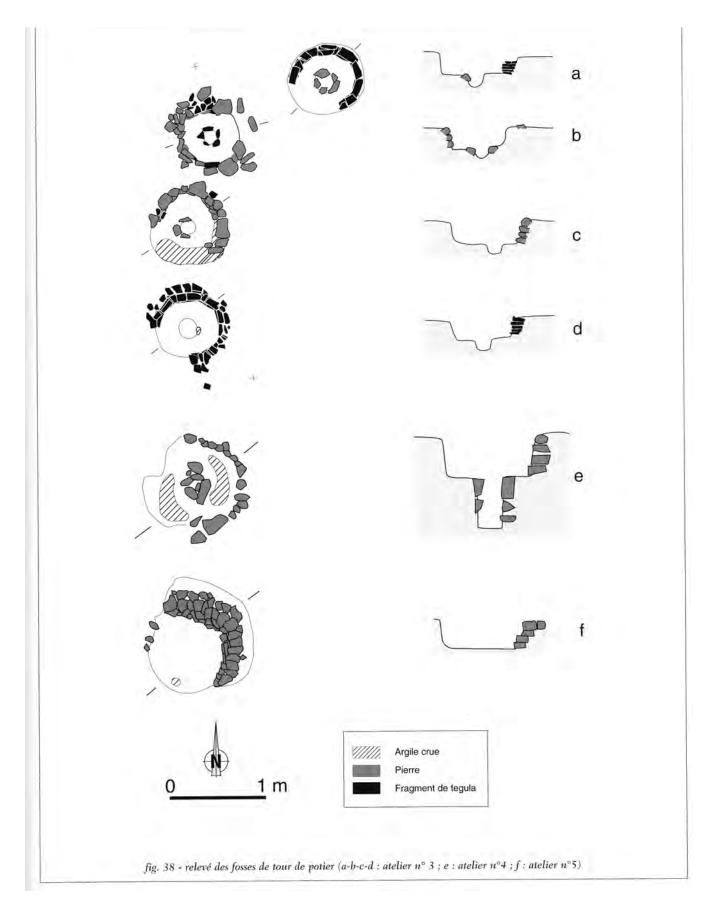


Fig. 16 — Fosses de tours dans l'atelier de La Boissière-Ecole (d'ap. Dufaÿ et al. 1997).



Fig. 17 — Emplacement de tour de potier dans l'atelier de Sallèles d'Aude (d'ap. Laubenheimer et Gisbert-Santonja 2001).

Ce n'est que depuis une vingtaine d'années que des fouilles d'ateliers ont livré des emplacements de tours. Ceux-ci se présentent généralement sous la forme de fosses circulaires, dont les diamètres varient de 1m à 0,75 m. Elles présentent généralement en leur centre un trou de profondeur variable, avec quelquefois des pierres formant calage, qui correspond au négatif de l'axe. De telles structures ont été clairement identifiées sur plusieurs sites d'atelier :

- A la Boissière-Ecole (Dufaÿ *et al.* 1997) : six fosses circulaires, dont les diamètres varient entre 0,90 m et 1m (fig. 16).
- A Beuvraignes (Ben Redjeb 1989) : quatre fosses circulaires, l'une de 0,60~m de diamètre pour une profondeur de 0,80~m, l'autre de 0,70~m pour une profondeur de 0,35~m.
- A Beaumont-sur-Oise (Vermeersch 1993) : une dizaine de fosses de tour dont certaines étaient disposées en batterie dans un bâtiment. Leurs diamètres varient entre 0,80 et 1,20 m.
- A Reims (Deru et Grasset 1998, fosse 66), fosse de 0,75m de diamètre avec une cavité centrale.
- A Sallèles-d'Aude (Laubenheimer 2000) : une dizaine d'emplacements de tours ont été reconnus, appartenant aux différentes phases de l'atelier. Plusieurs d'entre eux étaient situés dans une grande galerie en L de 100 m de long. Le plus spectaculaire, installé contre un des murs de la galerie, comportait un petit massif, vraisemblablement le siège du potier (Laubenheimer, Gisbert- Santoja 2000)

- (fig. 17). Au bord de la fosse, deux fonds d'amphores enfoncés dans le sol étaient utilisés comme récipients pour l'eau. Au fond de la fosse un fragment de tuile percé avait servi de crapaudine.
- A Lyon, atelier de la rue du Chapeau-Rouge (Desbat 2000) : neuf emplacements de tours correspondant aux différentes phases de l'atelier ont été mis au jour (fig. 18). Leurs diamètres varient entre 0,80 m et 1 m et leur profondeur de 0,45 à 0,50 m (fig. 19 et 20).
- Tout récemment, la découverte à proximité d'Arras, d'un petit atelier du Ier siècle vient de livrer un nouvel exemple (Jacques et Prilaux 2003).

Dans la plupart des cas, les fosses sont tapissées d'argile.

Ce type de fosses se rencontre encore dans les ateliers médiévaux, comme par exemple à Fosses (Guadagnin 2000) (fig. 21), où ont été reconnues une douzaine de fosses de tours qui s'échelonnent entre le XIIe et le XVIe siècle.

Tous ces vestiges se rapportent à des tours bas, tours à mains ou tours au bâton. Pour tous ceux qui présentent un négatif assez profond dans leur centre et des traces de calage, on peut penser qu'il s'agit de tour à axe fixe. On peut aussi envisager des tours à axe mobile, solidaires du volant-girelle ; dans ce cas, l'axe doit être maintenu par une traverse et comporte sans doute une crapaudine à la base.

Parmi les publications qui signalent des éléments de tour de potier, il faut aussi relever certaines interprétations

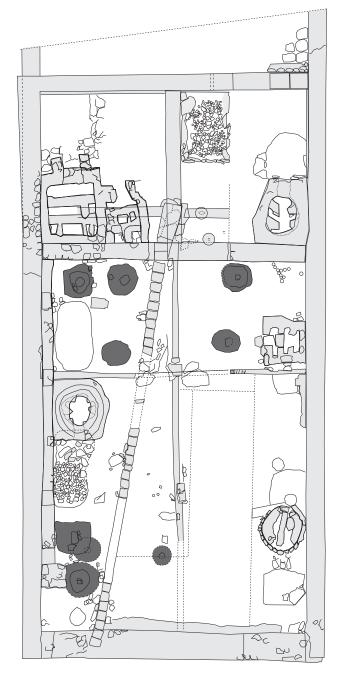




Fig. 19 — Trois fosses de tours dans l'atelier de la rue du Chapeau rouge. L'une à l'arrière plan a été comblée dans le dernier état. On voit dans les deux autres l'empreinte de l'axe et sur le bord une tuile utilisée pour battre l'argile (cliché A. Desbat).

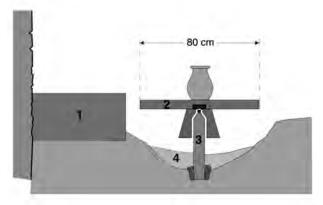




Fig. 18 — Plan de l'atelier de la rue du Chapeau rouge à Lyon, avec les différents emplacements de tours (d'ap. Desbat *et al.* 2000).

Légende : 1 . Siège

- 2 Girelle
- 3. Axe fixe 4 . Argile jaune

Fig. 20 — Reconstitution d'un des tours de l'atelier de la rue du Chapeau rouge (d'ap. Desbat et al. 2000).

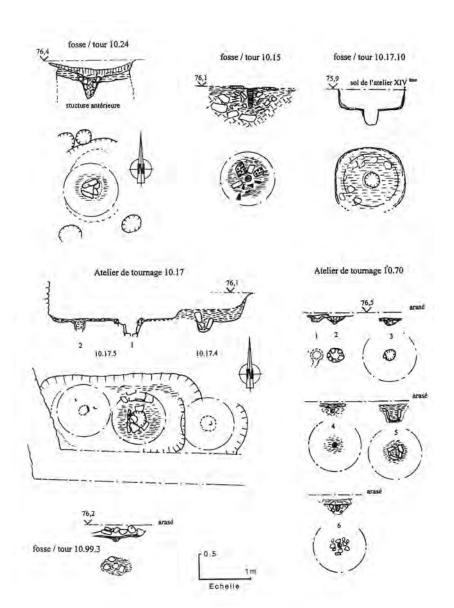


Fig. 21 — Emplacements de tours médiévaux dans l'atelier médiéval de Fosses (Val d'Oise) (d'ap. Guadagnin 2000).

qui paraissent erronées. Plusieurs éléments circulaires en terre cuite découverts à Kempten ont été ainsi publiés comme des volants de tour (Kolling 1988). Il s'agit de cinq disques dont le diamètre est de 30 cm et l'épaisseur est de 6 cm en moyenne (fig. 22). Plusieurs présentent sur la tranche des stries entrecroisées. Rien ne permet d'y voir des éléments de tour et il s'agit plus probablement d'éléments de pilettes ou de colonnes en briques, comme le suggère leur découverte dans un contexte d'habitat. Les stries aménagées sur le pourtour pouvant servir à l'accrochage d'un enduit.

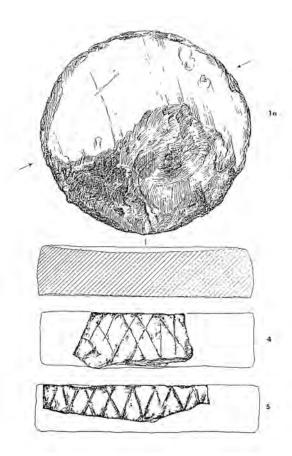
Tour à main ou tour à pied?

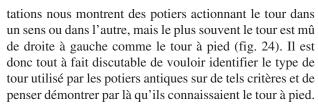
Dans un article consacré aux découvertes de Kempten, W. Czysz a défendu l'idée que le sens des stries de tournage pouvait indiquer s'il s'agissait de vases réalisés au tour à main ou au tour à pied, en supposant que la différence de conception avait pour conséquence un mode d'entraînement différent et par là un sens de rotation diffé-

rent (Czysz 1982). Selon cet auteur, le potier entraîne le tour à main en tirant vers lui (le tour tournera donc dans le sens des aiguilles d'une montre), alors que le tour à pied, mis en mouvement par la poussée du pied droit, tournera dans le sens antihoraire. L'auteur en conclut que les potiers de Rheinzabern utilisaient des tours à pied.

La démonstration de W. Czysz semble tout à fait contestable. En effet, s'il est vrai qu'un tour à pied tourne normalement dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, un tour à main ou au bâton, peut tout aussi bien tourner dans le même sens. Sur un tour à main, le potier utilise généralement la main gauche pour mouvoir le volant et façonne à l'aide de sa main droite, à moins qu'il ne soit gaucher. Dans ce cas, le tour à main tourne donc également dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. En revanche, si le potier a recours à un aide pour mouvoir le tour, celui-ci tournera dans le sens contraire, c'est-à-dire dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. 23).

Il en est de même pour un tour au bâton. Les représen-





L'utilisation en latin des deux noms *rota* et *orbis* pour désigner le tour de potier a fait également penser à certains auteurs que les deux termes désignaient peut-être des types de tours différents. Cela ne paraît pas être le cas : le mot *orbis* que l'on trouve en particulier chez



Fig. 23 — Potier marocain travaillant au tour à main, avec un aide. Le tour tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

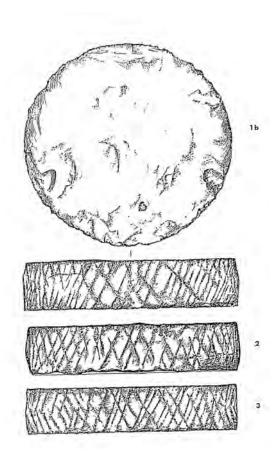


Fig. 22 — Pseudo éléments de tours trouvés à Kempten (Allemagne) (d'ap. Kolling 1988); la taille de ces disques de terre cuite, de même que les rainures sur la tranche, font plutôt penser à des éléments de colonnes en terre cuite.



Fig. 24 — Potier indien travaillant au tour au bâton. On notera que le tour tourne dans le même sens qu'un tour à pied.

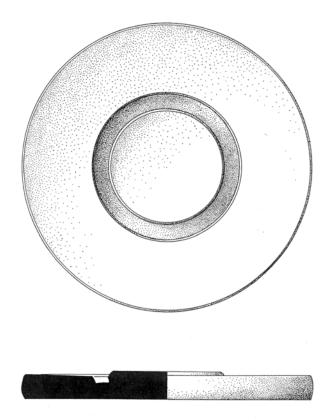
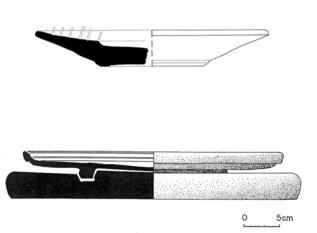


Fig. 25 — Rondeaux en terre cuite: a) atelier de Montans (Tarn), avec une restitution (d'ap. Martin 1996); b) atelier de la Muette à Lyon.



Virgile (G. 3, 361) correspond à une image poétique, et rien ne permet de penser qu'il s'agit d'un tour différent de la *rota*.

L'outillage

Les rondeaux

Pour le tournage, l'usage des rondeaux, disques amovibles, de terre cuite, de bois, ou encore de plâtre, que l'on fixe sur la girelle du tour, présente plusieurs avantages. Il permet en effet de déplacer la pièce une fois finie, sans avoir à la détacher de son support, ce qui présente une facilité pour les grosses pièces ou pour des pièces fragiles, comme des grands plats par exemple. L'utilisation de rondeaux est attestée dans deux ateliers de sigillée, celui de Montans (Tarn) et celui de la Muette à Lyon. Il s'agit dans les deux cas de disques de terre cuite dont les diamètres avoisinent 30 cm (fig. 25). Les exemplaires de Montans et de Lyon diffèrent toutefois dans le détail. Ceux de Lyon présentent en effet des stries concentriques, absentes sur les exemplaires de Montans.

Il est probable que ces rondeaux ont été utilisés pour le tournage des vases, mais également pour le tournassage. Les stries creusées sur les rondeaux de Lyon pouvant faciliter le centrage mais aussi correspondre aux différents gabarits des plats en sigillée.

Il serait intéressant de vérifier si ce type de rondeaux se rencontre sur d'autres ateliers, en particulier à Arezzo. Concernant précisément cet atelier, la chose n'est pas exclue. Il s'avère en effet, qu'en 1779, furent découverts deux disques d'argile de différents diamètres, interprétés à l'époque comme des girelles ou des volants de tours (Rieth 1960, 52).

Les outils de tournage

Il n'existe pas d'outils vraiment spécifiques et caractéristiques liés au travail du tour. L'outillage des potiers se compose fréquemment d'objets en matériaux divers :

- galets ou silex pour le polissage (fig. 9), dont certains sont des outils préhistoriques réemployés.
 - lames de fer
 - fils métalliques destinés à détacher les vases du tour.
- morceaux de bois ou d'écorce utilisés comme estèques (fig. 27).
 - poinçons en bois ou en métal, ...

Aussi, la fouille d'ateliers livre-t-elle fréquemment divers objets considérés comme des outils de potiers, mais sans que l'on puisse toujours en être certain (fig. 26). Certains objets en particulier, comme les couteaux ou des spatules, ne sont pas spécifiques.

Les outils utilisés pour les opérations de tournage et de tournassage et identifiables comme tels sont rares. Toutefois, dans l'atelier de la rue du Chapeau rouge, à Lyon, ont été recueillis deux objets en fer pouvant avoir été des outils (fig. 28). Il s'agit dans les deux cas de lames de fer repliées à une extrémité. L'un au moins semble très certainement être un tournassin.

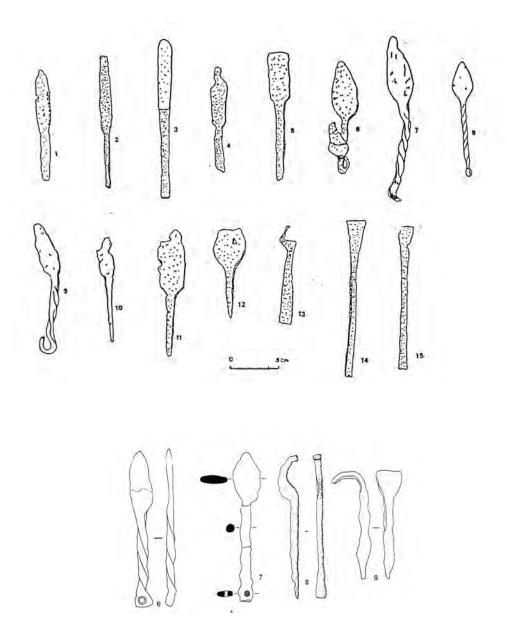


Fig. 26 — Outils en fer trouvés dansdes atelier de potier : A, Bavay (d'ap. Carmelez); B) Beuvraignes (d'ap. Ben Redjeb).

Dans le même atelier, une fosse de tour réutilisée comme fosse dépotoir a livré des disques de terre cuite tronconiques. Il est possible que ceux-ci étaient destinés à servir de mandrins pour le tournassage des vases à paroi fine trouvés en association (fig. 29), bien que des éléments semblables trouvés dans un atelier italique aient été interprétés comme des cales d'enfournement (Pucci 1992).

Conclusions

L'existence du tour à pied, tel que nous le connaissons ne semble pas être attestée à l'époque romaine, contrairement à une idée encore largement répandue et à ce que nous montrent fréquemment les restitutions (fig. 30). Les sources iconographiques aussi bien que les vestiges archéologiques contredisent l'idée, trop souvent admise comme une évidence, que les potiers antiques connaissaient l'usage du tour à pied. Les potiers romains utilisaient des tours à main¹¹ ou des tours au bâton. Les restitutions de tours à pied reposent uniquement sur des *a priori* qui considèrent qu'un certain degré de finesse dans le tournage et le tournassage des céramiques implique l'utilisation du tour à pied, en oubliant que les céramiques attiques ou les porcelaines chinoises ont été réalisées au tour à main.

^{11/} Plutarque (Moralia 20. 588f) évoque la roue du potier mue par la main du potier, preuve que le tour à main n'a pas disparu.

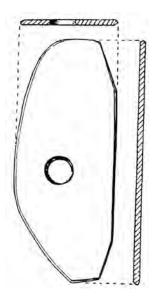


Fig. 27 — Estèque trouvée dans l'atelier de Lavoye (Meuse) (d'ap. Chenet et Gaudron 1955).



Fig. 28 — Outils trouvés dans l'atelier de la rue du Chapeau rouge à Lyon (Dessins A.Desbat).



Fig. 29 — Disque tronconique utilisé comme mandrin pour le tournassage des parois fines ? Reconstitution (d'ap. Desbat *et al.* 2000): A, mandrin; B, vase.

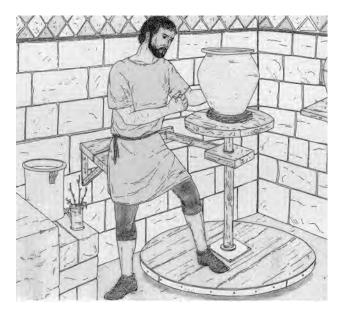


Fig. 30 — Potier romain travaillant sur un tour à pied (d'ap. Ciarallo et de Carolis 2001).

Le tour à pied ou «tour à taper» (kickwheel en anglais) tel que nous le voyons figurer dans l'Encyclopédie de Dalembert et Diderot ou dans les ouvrages de Picolpasso ne semble pas apparaître avant la Renaissance. Son invention n'a pas fait disparaître pour autant les tours à mains ou au bâton dont l'usage s'est conservé jusqu'à une date récente dans de nombreuses régions, y compris en Occident¹².

Les plus anciennes représentations de tours médiévaux nous montrent également des tours à main ou des tours au bâton réalisés avec une roue, dont l'usage s'est poursuivi longtemps (fig. 31). Les nombreuses figurations de tours médiévaux nous présentent également des tours à pied d'un type différent, avec un petit volant relié à la girelle par des barreaux (fig. 32). Ce type de tour est resté en usage jusqu'à une date récente en Europe de l'Est.

^{12/} Au XVIIIe siècle, les tours de Saint-Jean-de-Fos, dans le Gard, sont encore des tours au bâton, que l'on désigne en Uzège sous le nom de



Fig. 31 — Tour au bâton utilisant une roue, d'ap. une carte postale ancienne.

Bibliographie

Arnold, Bourriau (eds), *Introduction to Ancient Egyptian Pottery*, Mayence

Binsfeld 1978: Römische Töpferereien bei Speicher, *Kurtrier Jahrbuch*, 18, 1978, 180-184.

Ben Redjeb 1989 : T. Ben Redjeb, Fouilles de l'officine de Beuvraignes (Somme) premier bilan. *Revue archéologique de Picardie*, 3-4, 1989, 79-85.

Brongniart 1854 : A. Brongniart, *Traité des arts céramiques ou des poteries*, Paris, 1854, rééd. Dessain et Tolra 1977 (3 vol.).

Chenet 1941 : G. Chenet, La céramique gallo-romaine d'Argonne au IV^e siècle et la terre sigillée décorée à la molette, Mâcon 1941.

Chenet, Gaudron 1955 : G. Chenet, G. Gaudron, *La céra-mique sigillée d'Argonne des II^e et III^e siècles,* VI^e suppl. à Gallia, 1955.

Ciarallo, de Carolis 2001 : A. Ciarallo, E. de Carolis, *Pompéi, nature, sciences et techniques*, Edition française, 2001.

Colbeck 1976 : J. Colbeck, *La technique du tournage*, Dessain et Tolra, 1976.

Czysz 1982: W. Czysz, Der Sigillatta-Geschirrfund von Cambodunum-Kempten. Ein Beitrag zur Technologie und Handelskunde mittelkaiserzeitlicher Keramik. *Bericht der RGK*, 63, 1982, 282-348.

Deru et Grasset 1998 : X. Deru, L. Grasset, L'atelier de potiers gallo-romains du quartier Saint-Rémi à Reims (Marne), II, Les recherches et les structures. *Bulletin de la Société Archéologique Champenoise*, 91, 2, 1998, 57-73.

Desbat 1989 : A. Desbat, Aperçu et réflexions sur les techniques traditionnelles des céramiques à partir d'exemples marocains. *In : SFECAG : Actes du Congrès de Lezoux, 1989,* 143-152.



Fig. 32 — Tour à barillet médiéval, vers 1400, sur une carte à jouer.

- Dufaÿ et al. 1993: B. Dufaÿ, Y Barat., D. Vermeersch, *Trésors de terre, Céramiques et potiers dans l'Île-de-France gallo-romaine*, Conseil général des Yvelines, 1993.
- Evely 1988: D. Evely, The Potter's Wheel in Minoan Crete. *Annual Journal of British School in Athens*, 83, 1988, p. 83-125.
- Freestone, Gaimster 1997: I. Freestone, D. Gaimster, *Pottery in the Making*, British Museum Press, 1997.
- Gaillard, Parriat 1975 : H. Gaillard, H. Parriat, L'officine céramique gallo-romaine de Gueugnon. *Rev. Arch. Est et Centre-Est* XXVI, 1975, p. 307-412.
- Garcia Alen 1983 : L. Garcia Alen, *La alferia de Galicia*. *I*, 1983.
- Guadagnin 2000 : R. Guadagnin, Fosses-Vallée de l'Ysieux, Mille ans de production céramique en Île-de-France, CRAM, Caen, 2000.
- Gran-Aymerich 1990 : J.M. Gran-Aymerich, Pierre à pivot d'un tour de potier du Ve siècle av. J.-C. Fouilles de 1990 dans l'ensemble palatialorientalisant de Cancho Roano, Zalamea de la Serena, à Badajoz, Espagne, *Rivista di Archeologia*, XIV, 1990, p. 97-103.
- Jacques, Prilaux 2003 : A. Jacques, G. Prilaux, *Dans le sillage de César*, Arras 2003.
- Kölling 1988: A. Kölling, Erstmals Töpfersheiben aus Ton im römischen Deutschland, *Arch. Korrespondenzblatt*, 18, 1988, p. 365-371.
- Laubenheimer, Gisbert-Santonja 2001: F. Laubenheimer, J.A. Gisbert-Santonja, La standardisation des amphores gauloises 4, *In*: 20 années de recherches à Sallèles-d'Aude, Besançon, 2001.
- Leach 1974: B. Leach, *Le livre du potier*, Dessain et Tolra, 1974.
- Mackensen 1993: M. Mackensen, *Die spätantiken Sigillata- und Lampentöpfereien von El Mahrine (Nord Tunesien)*, München 1993, 2 vol.
- Martin 1996 : Th. Martin, Céramiques sigillées et potiers gallo-romains de Montans, 1996.
- Metzler, Weiller 1977: J. Metzler, R. Weiller, *Der Mittel- und Spätkaiserzeitliche Vicus; Beitäge zur Archäologie und Numismatik des Titelbergs*. Publication de la section historique xci (1977), 41-44.
- Noble 1965: J.V. Noble, *The Technique of painted Attic Pottery*, New-York, 1965.

- Pernon 1990 : J. et C. Pernon, Les potiers de Portout : productions, activités et cadre de vie d'un atelier au V^e s. ap. J-C. en Savoie, Paris (RAN, suppl. 20), 1990.
- Pucci 1992 : G. Pucci, La fornace di Umbricio Cordo, L'officina di un ceramista romano e il territorio di Torrita di Siena nell'antichita, Firenze 1992.
- Raux 1997: S. Raux, Fabriquer de la vaisselle à l'époque romaine, Archéologie d'un centre de production céramique en Gaule, La Boissière-Ecole (Yvelines- France) (Ier et IIIe siècles après J.-C.), Service archéologique départemental des Yvelines, 1997.
- Rieth 1960 : A. Rieth, 5000 Jahre Töpferscheibe, Constance, 1960.
- Roux 1990 : V. Roux, *Le tour du potier, spécialisation artisanale et compétence technique*. Monographie du CRA n°4, Paris, CNRS.1990.
- Rye 1981: O.S. Rye, *Pottery technology: principles and reconstruction*, Washington (Manuals on archaeology, 4), 1981.
- Simpson 1997: St. J. Simpson, Early Urban Ceramic Industries in Mesopotamia. *In: Pottery in the Making*, British Museum Press, 1997, 50 *et sq.*
- Swan 1984: V.G. Swan, *The Pottery Kilns in Roman Britain*. Royal Commission on Historical Monuments Sup. Series 5, Londres 1984.
- Terrisse 1968 : J.-R. Terrisse, Les céramiques sigillées gallo-romaines des Martres-de-Veyre (Puy-de-Dôme), XIXe suppl. à Gallia, 1968.
- Vermeersch 1993: D. Vermeersch, Les ateliers du vicus de Beaumont-sur-Oise (Val-d'Oise). In: Trésor de terre, céramiques et potiers dans l'Île-de-France galloromaine, 1993.
- Vernhet 1981 : A. Vernhet, Un four de La Graufesenque (Aveyron) : la cuisson des sigillées. *Gallia*, 39,1, 1981, 25-43
- Vidale 1998: M. Vidale, Le diverse nature del tornio da vasaio nelle immagini della ceramica greca (VI-IV secolo a.C.). *Ocnus* 6, 1998, 117-135.
- Walter 1905: H.B. Walter, *History of ancient Pottery*, Londres, 1905.
- Williams 1997: D. Williams, *Ancient Greek Pottery, in Pottery in the Making*, British Museum Press, 1997, 86-91.
- Ziomecki 1975 : J. Ziomecki, Les représentations d'artisans sur les vases antiques, Wroclaw, 1975.