Zeitschrift: as. : Archäologie Schweiz : Mitteilungsblatt von Archäologie Schweiz = Archéologie Suisse : bulletin d'Archéologie Suisse = Archeologia Svizzera : bollettino di Archeologia Svizzera

Herausgeber: Archäologie Schweiz

Band: 24 (2001)

Heft: 1

Artikel: Vepotalus, Villo, Faustus et les autres... : du nouveau sur les potiers producteurs d'imitations de sigillée "helvétiques"

Autor: Luginbühl, Thierry

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-18949

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Siehe Rechtliche Hinweise.

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. Voir Informations légales.

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. See Legal notice.

Download PDF: 04.05.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Potiers

Vepotalus, Villo, Faustus et les autres...

Du nouveau sur les potiers producteurs d'imitations de sigillée «helvétiques»

Thierry Luginbühl

Succursales, déplacements, associations, accession à la citoyenneté romaine... Une étude récente apporte des informations d'un grand intérêt pour l'histoire des artisans du 1er siècle de notre ère.

Bien connues depuis la monographie publiée par W. Drack en 1945, les imitations de sigillée «helvétiques» (TSI) constituent un groupe de vaisselle de table à revêtement rouge orangé ou plus rarement noir, principalement produit sur le Plateau suisse entre 15 av. J.-C. et le milieu du 2ème siècle de notre ère. Cette vaisselle «à la romaine», qui allie des techniques de production dérivées de celles des sigillées à un répertoire de formes en partie indigène, présente parfois des estampilles qui nous livrent les noms des fabricants et de précieuses indications sur leur organisation et leur statut dans la société gallo-romaine.

Fig. 1
Ratés de cuisson de l'atelier Faustus.

Fehlbrände aus dem Atelier Faustus.

Pezzi difettati dall'officina di Faustus.

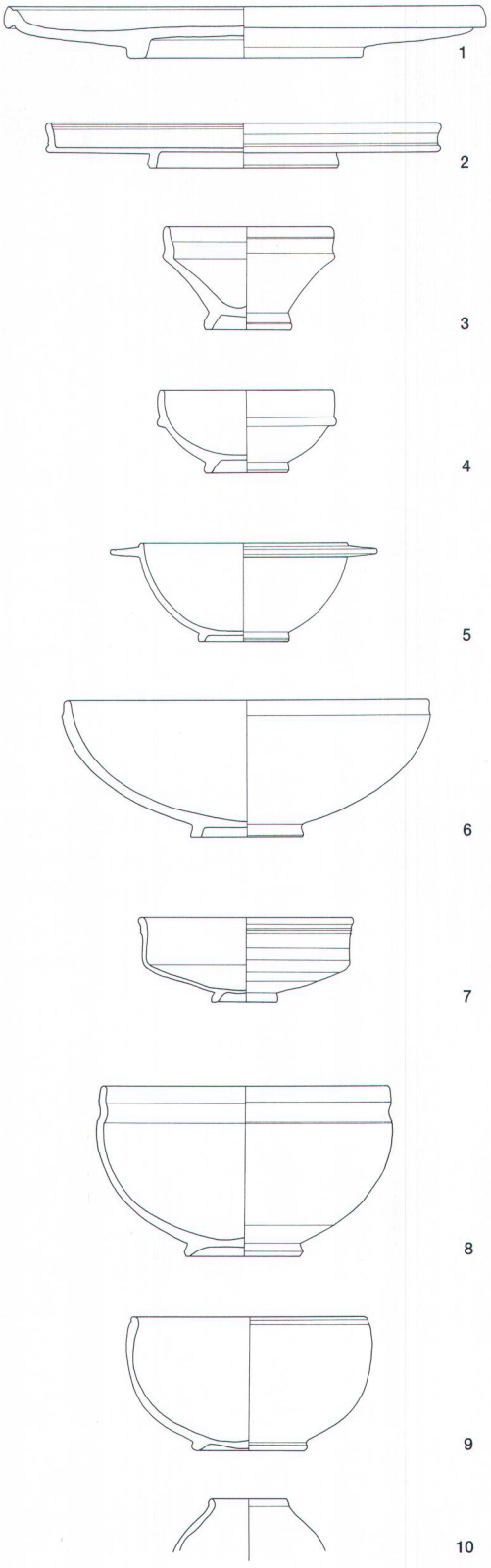


Fig. 2
Exemples de formes produites en TSI. Imitations de modèles en sigillée: assiettes (1 à 2), coupes (3 à 4), bol (5). Formes de tradition indigène: jatte (6), bols (7, Drack 21, à 9), tonnelet (10). Ech. 1: 5.

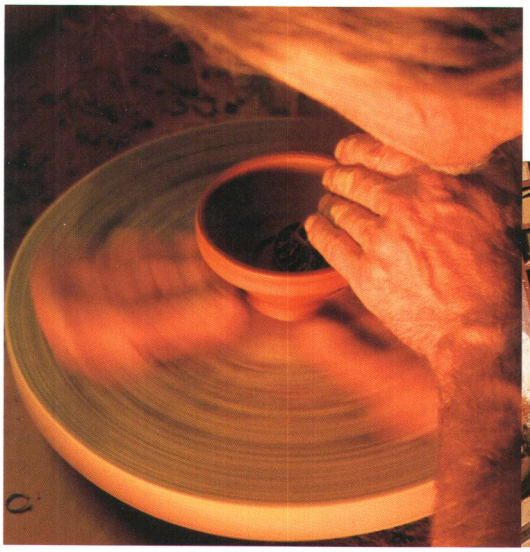
Beispiele von TSI-Formen. Imitationen von Vorbildern in Sigillata: Teller (1-2), Schalen (3-4), Schüssel (5). Formen einheimischer Tradition: Napf (6), Schalen (7, Drack 21, bis 9), Tonne (10).

Le forme riprodotte dall'imitazione di terra sigillata. Imitazione dei modelli in terra sigillata: piatti (1-2), ciotole (3-4), scodella (5). Forme dalla tradizione indigena: catino (6), scodelle (7, Drack 21, a 9), olla (10).

Les formes de TSI, entre imitations et tradition celtique. Le répertoire des TSI est constitué de deux grands groupes de formes: des types imités de modèles importés et des types originaux, généralement de tradition indigène. Les premiers copient ou dérivent de modèles en sigillée italique ou gauloise et sont principalement constitués d'assiettes et de coupes. Les seconds, quant à eux, sont surtout représentés par des bols de tradition indigène, parmi lesquels la forme la plus fréquente est un type caréné connu sous l'appellation de Drack 21. Sans entrer dans le détail, rappelons que les assiettes (*catini* en latin) servaient à présenter et à consommer les aliments, que les coupes profondes (*pocula*) étaient utilisées pour boire (forme liée au service du vin), que les coupes basses (*paropsides*) servaient surtout à présenter des sauces et des «amuse-gueules», et que les bols (*pannae*) devaient être utilisés pour le service de différentes sortes d'aliments, voire peut-être de boissons.

Procédés artisanaux et organisation de la production

Les procédés artisanaux mis en oeuvre par les producteurs d'imitations de sigillée ont pu être précisément étudiés grâce à deux approches complémentaires: l'archéométrie et les expérimentations. De nombreuses analyses physico-chimiques, dont plus de 350 par rayonnement X, livrent aujourd'hui une masse considérable d'informations sur les argiles et les techniques employées par les producteurs de l'époque. Les expérimentations, quant à elles, sont indispensables pour vérifier les hypothèses et permettent d'approcher la réalité du travail des artisans antiques. Les résultats de ces expérimentations corroborent parfaitement ceux des programmes d'analyses et permettent de restituer une marche à suivre effective, de l'extraction de l'argile au conditionnement du produit fini. Nous ne nous étendrons pas ici sur toutes les étapes de cette production, mais il peut être relevé que les fabricants de ce type de céramique semblent tous avoir utilisé des argiles calcaires provenant de gisements proches de leurs ateliers. Après différents travaux de préparation (épurage, «pourrissage», malaxage), l'argile était façonnée en deux temps: le tournage d'une ébauche, puis sa reprise sur le tour, après une période de séchage, pour le tournassage des détails du profil et l'application de décors. La cuisson, que les analyses permettent de situer entre 900 et 950°C, était réalisée dans des fours «à dôme», constitués d'un alandier, d'une chambre de chauffe et d'un laboratoire dans lequel les céramiques étaient disposées sur une sole rayonnante ou percée de carneaux (fig. 7). L'une des études archéométriques les plus novatrices concerne les engobes (argile très liquide utilisée pour revêtir les récipients), dont la composition a pu être déterminée précisément. Plus riches en fer et en aluminium que la terre utilisée pour tourner, ils semblent provenir de gisements différents et ont pu faire l'objet d'un commerce dont l'échelle reste impossible à définir.



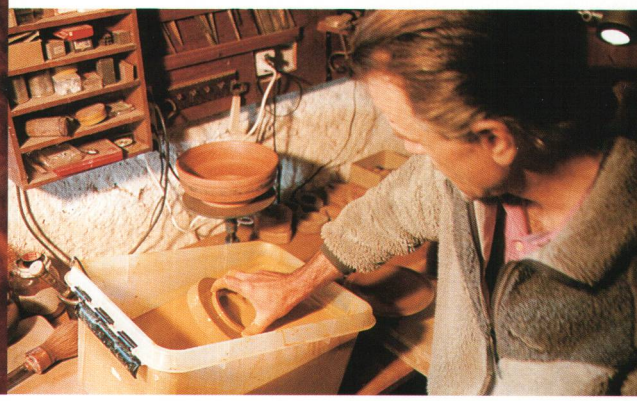


Fig. 3
Tournassage d'une coupe. Le tournassage d'une céramique permet de rendre son profil plus «anguleux» que ne le permettrait un simple tournage. Cette technique consiste à reprendre une ébauche sur le tour après une période de séchage pour caréner les parois, dégager le pied et dessiner le profil de la lèvre au moyen de petites lames appelées tournassins.

Nachdrehen eines Bechers. Das Nachdrehen eines Keramikgefässes gestattet es, sein Profil akzentuierter zu drehen als das beim einfachen Drehen möglich ist. Diese Technik besteht darin, nach einer Trocknungsphase ein Vorprofil auf der Drehscheibe weiterzubearbeiten: jetzt wird die Gefässwand spitz ausgeformt, der Fuss herausgearbeitet und das Mündungsprofil mittels kleiner Klingen gezeichnet.

Rifinitura di una ciotola. Rispetto a una semplice tornitura questa tecnica consente di rendere il profilo di un vaso più «spigoloso». Un pezzo grezzo viene ripreso sul tornio dopo un periodo di essiccamento, al fine di carenare le pareti, liberare il piede e disegnare il profilo dell'orlo per mezzo di piccole lame chiamate stecche.

Un atelier «gallo-romain» à Cuarny (VD) Le village de Cuarny, à 3 km d'Yverdon, abrite depuis 1996 un atelier de potier «gallo-romain», développé par un céramiste fin connaisseur d'archéologie régionale, Pierre-Alain Capt. Constitué d'un petit local pourvu d'un tour à pied, d'un four identique à ceux employés par les producteurs antiques de TSI et de différentes installations pour la préparation des argiles et des engobes, ce petit centre a produit plusieurs centaines de céramiques «celtiques» et «gallo-romaines», qui servent aujourd'hui à des reconstitutions et sont en vente au Musée National ainsi que dans différents musées vaudois.
En parfaite concordance avec les résultats des analyses archéométriques, les expérimentations concernant spécifiquement les imitations de sigillée ont permis de résoudre beaucoup de questions techniques et de reconstituer la chaîne opératoire des artisans gallo-romains.

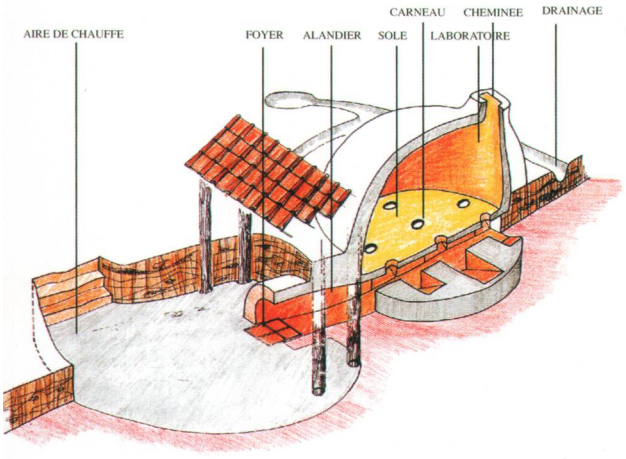
Fig. 7
Reconstitution d'un four «à dôme» (ou bicaméral) gallo-romain. Dessin tiré de *Histoire de pot*, M. Joly dir., Dijon, 1996, p. 26.

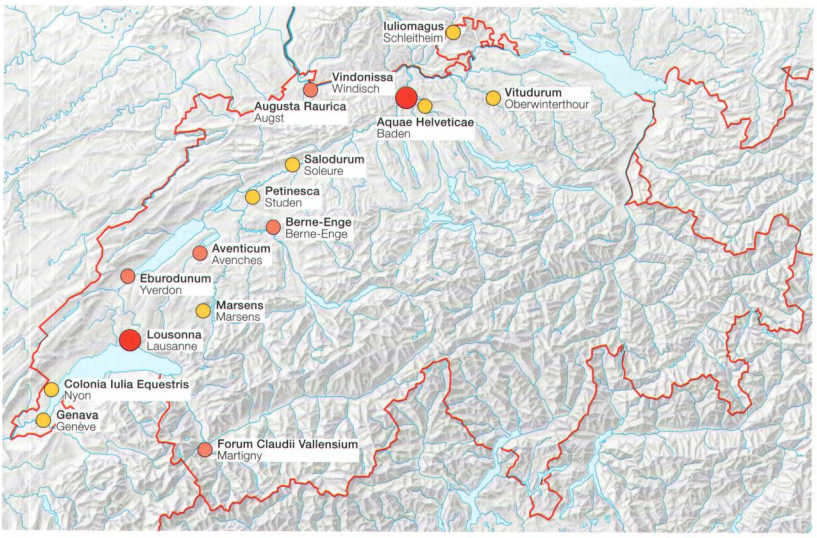
Rekonstruktion eines gallorömischen Kuppelofens (bzw. Ofen mit zwei Kammern).

A Ricostruzione di un forno a cupola (o bicamerale) gallo-romano.

Les analyses physico-chimiques, les ensembles de ratés de cuisson d'une quinzaine d'ateliers et la répartition spatiale des estampilles des différents potiers permettent aujourd'hui d'avoir une assez bonne idée de l'organisation de la production des imitations de sigillées.

Sur le plan géographique (fig. 8), tout d'abord, des ateliers ont été mis en évidence dans la plupart des agglomérations helvètes d'une certaine importance, ainsi qu'à Nyon, Martigny et Augst. Sans doute explicable par la concurrence entre potiers, cette décentralisation s'accompagne néanmoins





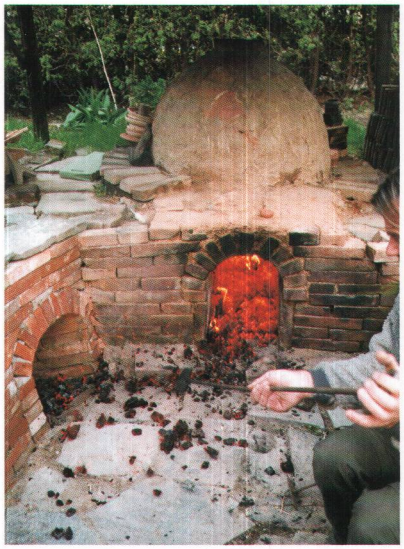


Fig. 4
L'engobage. *Das Engobieren.* L'ingubbiatura.

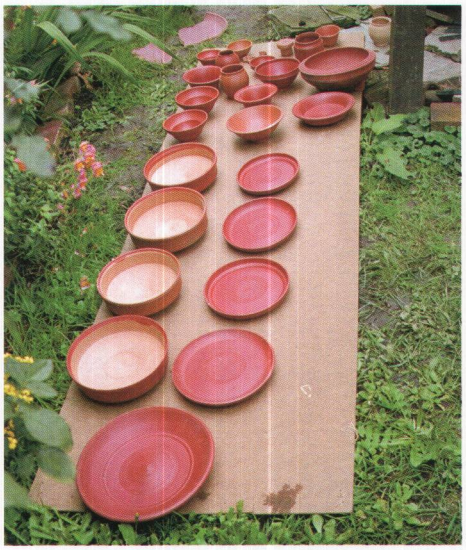


Fig. 5
La cuisson. *Das Brennen.* La cottura.

Fig. 6
Le défournement d'un lot «d'imitations de sigillée».

Die Sigillata-Imitationen werden aus dem Ofen geholt.

Un lotto di «imitazioni di terra sigillata» viene estratto dal forno.

Fig. 8
Localisation des producteurs d'imitations de sigillée connus par leurs estampilles. La couleur des pastilles indique l'aire de diffusion maximale de ces potiers (jaune: locale; orange clair: régionale; rouge: supra-régionale).

Lokalisierung der durch ihre Töpferstempel bekannten Produzenten von Terra sigillata-Imitationen. Die Farbe der Kreise zeigt den maximalen Verbreitungsraum dieser Töpfer an (gelb: lokal; hellorange: regional; rot: überregional).

Localizzazione dei produttori di imitazione di terra sigillata noti tramite i loro bolli. Il colore dei punti indica l'area di diffusione massima dei singoli vasai (giallo: locale; arancione chiaro: regionale; rosso: sovra-regionale).

du développement de deux pôles – Lousonna et Vindonissa –, dont les ateliers sont les seuls à avoir diffusé leurs productions à une échelle supra régionale. Comme ailleurs en Gaule, ces ateliers ou *officinae* se concentrent toujours dans les périphéries des agglomérations. A Augst, où l'on en connaît plus de quarante, ils constituent des ceintures artisanales autour de la haute et de la basse ville. Les dix ateliers répertoriés à Lousonna, quant à eux, occupent les banlieues orientale et occidentale du *vicus*, où ils semblent avoir constitué à certaines époques de véritables quartiers artisanaux (fig. 9). L'importance des voies de communication et d'un débouché direct pour écouler la production sont certainement les raisons principales de l'implantation en milieu urbain des fabricants de TSI, dont tous les ateliers connus ont été découverts dans ou à proximité immédiate d'une agglomération, colonie, capitale de cité, *vicus* ou simples *canabae*.

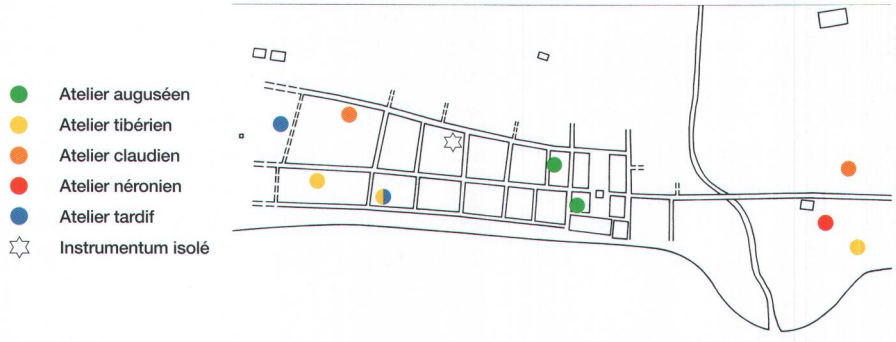
Concernant la production elle-même, il est intéressant de relever que tous les producteurs d'imitations de sigillée semblent avoir eu une gamme de produits diversifiée, dans laquelle se retrouvent généralement des cruches, des céramiques communes et des plats à engobe interne (fig. 11). Cette diversification, qui présente des avantages économiques et artisanaux, n'exclut pas une certaine spécialisation, manifeste entre autres à Lousonna. Durant la période tibéro-claudienne (entre les années 20 et 50 de notre ère environ) les ateliers de l'est du *vicus* semblent avoir principalement réalisé des TSI, tandis que ceux de l'ouest produisaient surtout d'autres sortes de récipients comme des cruches, des communes et des imitations de gobelets à parois fines.

Les ensembles de ratés de cuisson découverts, la répartition des estampilles et leur rattachement à des sites de production grâce aux analyses permettent, en outre, d'entrevoir des phénomènes relativement complexes comme des associations de potiers, des déplacements et des succursales travaillant pour le même patron. Plusieurs ateliers, en effet, ont livré les timbres de différents artisans, comme ceux du Stade (Sabinus, Caratus, Genialis, Quintus) et de La Péniche (Pindarus, L. Attius Iucundus, M. Attius M., Iuvenis) à Lousonna, ou les

Fig. 9
Les ateliers de potiers à Lousonna-Vidy.

Die Töpferateliers in Lousonna-Vidy.

Le officine di vasaio a Lousonna-Vidy.



deux ateliers des faubourgs nord-est à Avenches (Castus et Iustus, Cince«ss» et Felix). Certainement propices à une réduction des frais de fonctionnement, ces associations semblent avoir été parfois égalitaires, entre potiers de même importance, alors que d'autres paraissent s'être constituées autour de producteurs plus importants comme L. Aemilius Faustus (fig. 10), Villo et Vepotalus. Il est également certain que plusieurs fabricants se sont déplacés durant leur carrière pour s'établir sur un site plus favorable au développement de leurs activités. Ainsi, Villo et d'autres artisans se sont vraisemblablement rendus à Vindonissa dès l'établissement du camp de la 13ème légion, Florus s'est établi à Lousonna avant de s'installer en Bas Valais et Pindarus quittera Vindonissa pour l'atelier lausannois de La Péniche. On sait également que certains producteurs ont eu plusieurs ateliers en même temps, comme Fronto, dont des timbres identiques ont été retrouvés sur les ratés de deux ateliers contemporains, l'un à Nyon et l'autre à Augst. Il en est de même de Villo, qui semble avoir ouvert une succursale à Lousonna tout en conservant son atelier de Vindonissa, et peut-être de Faustus, dont nous ignorons s'il s'est déplacé de Lousonna à Yverdon ou si l'atelier découvert sur ce dernier site était un satellite du précédent.

Fig. 10
Estampille de L. Aemilius Faustus découverte dans le dépotoir de son atelier d'Yverdon.

Stempel von L. Aemilius Faustus aus dem Abfallhaufen seines Ateliers in Yverdon.

Bollo di L. Aemilius Faustus rinvenuto nell'immondezzaio della sua officina a Yverdon.

L'atelier yverdonnois de L. Aemilius Faustus. Découvert lors de travaux de surveillance, l'atelier yverdonnois de L. Aemilius Faustus a fait l'objet d'une fouille limitée en 1995. Situé dans la périphérie orientale de l'agglomération antique, cet atelier tibéro-claudien (deuxième quart du 1er siècle) a livré plus de 15'000 fragments de ratés de cuisson provenant d'un dépotoir en tas (fig. 1), dont environ la moitié a pu être fouillée. Les ratés recueillis sont constitués pour moitié d'imitations de sigillée (dont 52 fragments estampillés au nom de Faustus et trois, probablement, à celui de Coius), d'environ 30% de communes grises et de proportions moindres de communes claires, de plats à engobe interne, de cruches et de céramiques peintes, qui attestent une production relativement diversifiée (fig. 11).

Statut, origine et histoire des potiers

Les anthroponymes gallo-romains sont souvent riches en informations sur le statut et l'origine ethnique de ceux qui les portaient. La plupart des 78 producteurs d'imitations de sigillée, qui ne portaient qu'un nom, étaient certainement des pérégrins, soit des hommes libres, mais soumis à l'impôt et dénués de pouvoirs politiques. Il est possible que certains d'entre eux aient été des affranchis, alors que deux seulement semblent avoir accédé au statut de citoyen romain, qui garantissait de nombreux avantages à son bénéficiaire, comme par exemple la protection de ses intérêts par l'Etat. Les potiers Faustus et Iucundus, en effet, ont tous deux signé leurs productions avec un nom unique durant le début de leur carrière, puis avec les *tria nomina* de L. Aemilius Faustus et de L. Attius Iucundus, qui manifestent leur statut de *civis romanus*. La raison de cette promotion, peu commune pour des artisans du 1er siècle, ne peut être déterminée avec certitude, mais il est probable qu'elle soit liée à l'importance de ces deux «grands» producteurs et, peut-être, à leur statut dans une association professionnelle. Organisés sur le modèle des corporations italiennes, ces regroupements garantissaient une certaine protection et une valorisation sociale aux artisans. Si tel est bien le cas,

leur citoyenneté a probablement été obtenue grâce au soutien d'un *patronus* (riche protecteur extérieur à l'association), sur recommandation auprès du gouverneur de la province.

Un nom ne traduisant pas forcément l'origine de son porteur, l'onomastique est plus difficile à utiliser pour déterminer l'origine ethnique de nos artisans. La très forte proportion de pérégrins, par définition provinciaux, ainsi qu'un nombre relativement élevé de noms gaulois (un quart des 78 noms étudiés), permettent de penser que la plupart était d'origine gauloise et probablement helvète. Deux noms, néanmoins, semblent indiquer une origine «étrangère»: Retus, le Rhète et Suebus, dont le nom est formé à partir de celui du peuple germanique des Suèves. Quant aux deux noms grecs, Pindarus et Diomedes, il est probable qu'ils n'indiquent pas une origine hellénique, bien qu'on ne puisse exclure que ces artisans aient été des affranchis provenant des provinces orientales de l'Empire.

Les différentes données dont nous disposons permettent également de restituer une histoire de ces producteurs, qui commence aux alentours de 15 avant notre ère avec le début des productions de Vepotalus, probablement établi à Lousonna. Plusieurs d'entre eux semblent avoir ouvert des ateliers dans différentes agglomérations dès les années 10/15 de notre ère (Faustus à Lousonna et probablement Metillius à Avenches), puis surtout durant le règne de Tibère, qui verra le développement des ateliers de Vindonissa et, entre autres, l'ouverture d'un atelier de Faustus à Eburodunum (voir encadré). La période claudienne (environ 40 à 55 après J.-C.) peut être considérée comme l'apogée de l'activité des ateliers de TSI en Suisse occidentale, notamment à Lousonna ainsi qu'à Martigny où s'installe le potier Florus. Déjà en régression depuis les années trente de notre ère sur certains sites comme Augst, les imitations de sigillée amorcent leur déclin dès le milieu du 1er siècle dans la moitié ouest du Plateau. L'atelier lausannois de La Péniche produira et exportera encore des TSI d'excellente qualité durant les règnes de Néron et de Vespasien (d'environ 55 à 80), mais la concurrence des sigillées importées de la Gaule du Centre viendra à bout des derniers producteurs de TSI durant la première moitié du 2ème siècle.

Il est également possible de retracer une partie de la vie des potiers eux-mêmes, comme celle de Villo, élève probable de Vepotalus, qui s'installera à Vindonissa et deviendra le plus important des fabricants de la période tibérienne (entre 15 et 35 après J.-C. environ), ou celle de Faustus «le Prospère», peut-être concurrent du précédent, qui

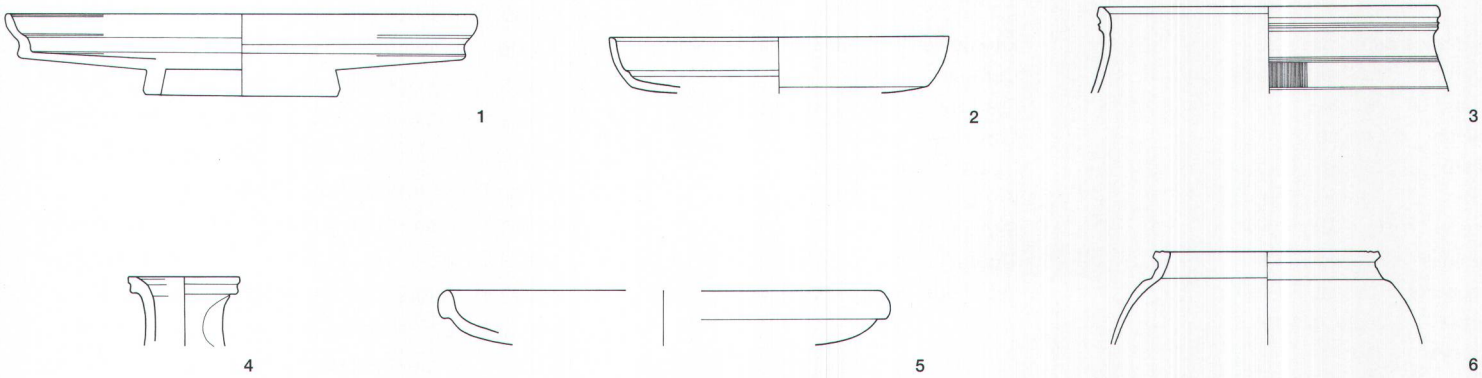


Fig. 11
Exemples de productions de l'atelier Faustus: TSI (1 à 3), cruche (4), plat à engobe interne (5), communes grises (6). Ech. 1: 4.

Produktionsbeispiele aus dem Atelier Faustus: TSI (1-3), Krug (4), Schüssel mit engobierter Innenseite (5), graue Keramik (6).

Esempi di prodotti dell'officina di Faustus: imitazione di terra sigillata (1-3), olpe (4), piatto a ingobbio interno (5), ceramica comune grigia (6).

semble avoir regroupé autour de lui deux potiers de moindre importance: Coius et Asprenas. Ces petites histoires d'artisans prennent tout leur intérêt une fois replacées dans un contexte plus large. Loin du pauvre ouvrier de la terre, considéré comme *sordidus* («vil») par la littérature de l'époque, les producteurs de TSI apparaissent comme de petits entrepreneurs privés, jouant la concurrence et prêts à se déplacer pour profiter d'un nouveau marché. Bien sûr, ces «petits patrons» n'en demeuraient pas moins des *humiliores*, sans espoir d'obtenir une magistrature dans leur Cité (les citoyens Faustus et Iucundus y compris). Modestes à l'échelle de l'Empire, ils devaient par contre jouir d'un statut assez enviable parmi les petites gens des agglomérations gallo-romaines et être assez fiers de leur métier à la pointe des techniques artisanales de leur temps.

Les noms, origine et signification. Les 78 noms de potiers étudiés se répartissent en trois groupes linguistiques inégalement représentés: environ deux tiers de noms latins, un tiers de noms gaulois et deux noms d'origine hellénique. Bien qu'il ne soit pas certain que la signification de ces appellations ait toujours été comprise, il est intéressant de relever qu'une majorité d'entre elles expriment une qualité morale («Ingénieux», «Aimable», «Intègre») ou une particularité physique («Chauve», «Chétif»). Certains de ces noms, comme Retus «le Rhète» ou surtout Senico, «le Vieux», n'ayant certainement pas été donnés à la naissance, il est possible d'entrevoir une situation onomastique complexe dans laquelle semblent coexister des noms donnés par les parents (les noms ordinaux comme Tertius ou Quintus notamment), des appellations données par des tiers (le «Chauve», le «Jeune», le «Suève») et des noms, généralement flatteurs, choisis par les potiers eux-mêmes comme signatures professionnelles.

Exemples de noms latins	
Acutus	Ingénieux, Vif
Amandus	Aimable
Calvus	Chauve
Castus	Intègre
Felix	Heureux, Fortuné
Fronto	Au grand front
Genialis	Fécond, Fertile
Iucundus	Plaisant, Agréable
Iustus	Juste, Intègre
Iuvenis	Jeune
Macrinus	Maigre, Chétif
Respectus	Considéré

Exemples de noms d'origine gauloise	
Caratus	Aimé
Catusius	Celui qui combat (?)
Cince«ss»	Le Guerrier (?)
Coius	Gracile (?)
Poppo	Papa (?)
Senico	Vieux
Tigorix	Roi noble (?)
Vepotalus	Visage-Front

Des questions en suspens...

Bien que les fabricants d'imitations de sigillée puissent être considérés comme l'un des groupes professionnels les mieux connus de l'Helvétie antique, que la question de leurs procédés artisanaux ait pu être largement élucidée et que l'évolution typologique et quantitative de leurs productions soit désormais comprise, force est de reconnaître que plusieurs zones d'ombre persistent encore, notamment au sujet des infrastructures de leurs ateliers. Nous ne possédons aujourd'hui aucune donnée sur les installations de stockage ou de préparation de l'argile, sur les locaux de tournage, ou même sur la forme, la taille et le nombre de bâtiments qui constituaient un atelier. Ces lacunes tiennent principalement au fait que les ateliers de TSI ne sont connus que par des interventions archéologiques très ponctuelles et souvent anciennes, qui se sont généralement limitées à la récolte d'ensembles de ratés. Seules des fouilles à large échelle permettraient d'en savoir plus sur l'organisation interne de ces *officinae*. Les sites exploitables ne manquent pas, comme la zone orientale du parc de Vidy à Lausanne, qui livrera probablement un jour tout un quartier de potiers.

Nos connaissances concernant la carrière de quelques fabricants, notamment de Vepotalus qui a certainement été le premier producteur de TSI en Helvétie, sont également lacunaires. Les données disponibles permettent de penser que ce précurseur, dont le nom gaulois signifie «Visage-front», a appris son métier à Lyon ou à Vienne (France) avant de s'installer sur le Plateau suisse. La grande diversité des estampilles et des argiles employées par ce potier laisse supposer qu'il a eu plusieurs centres de production ou qu'il s'est déplacé. L'absence de groupe de référence physico-chimique exclut cependant toute démonstration quant à la localisation de ses ateliers. Bien que cela paraisse peu probable, le nom de Fronto, connu seulement dans les colonies d'Augst et de Nyon, pourrait n'être que la forme latine du gaulois Vepotalus (synonyme de Fronto) et non celui d'un autre artisan. Vepotalus, ainsi, garde encore des

Glossaire

Canabae. Etablissement civil lié à un camp légionnaire. Ce terme peut également désigner certains quartiers périphériques de grandes agglomérations gallo-romaines (à Lyon, par exemple).

Capitale de cité. Chef-lieu d'un peuple gallo-romain (Avenches chez les Helvètes).

Colonie. A l'origine, ville implantée par Rome en territoire conquis (comme Nyon et Augst). Le statut de colonie sera ensuite attribué à des capitales de cités (Avenches a été élevée au rang de colonie par Vespasien).

Estampille. Marque indiquant le nom d'un producteur, imprimée sur le fond de certains types de récipients (des assiettes et des coupes le plus souvent).

Terre sigillée. Vaisselle de table à vernis rouge produite en Italie puis, entre autres, en Gaule méridionale. Exportées dans tout l'Empire et même au-delà, les sigillées ont rapidement été imitées par des potiers provinciaux, dont les productions étaient généralement d'une qualité inférieure à celle de leurs modèles (revêtements moins luisants notamment).

Tria nomina. Nom composé de trois éléments: un prénom (*praenomen*), un «nom de famille» (*nomen gentilicium*) et un «surnom» (*cognomen*). Seules les personnes jouissant du statut de citoyen romain étaient autorisées à porter les *tria nomina*.

Vicus. Agglomération secondaire dépendant d'une capitale de cité. Certains *vici*, comme Lousonna, ont connu un fort développement et étaient pourvus de bâtiments publics (basilique, théâtre, etc.).

secrets qui seront peut-être élucidés par de nouveaux programmes d'analyses ou par la découverte de son ou de ses centres de production.

Zusammenfassung

Der vorliegende Artikel, der sich auf die Resultate einer Dissertation über die Imitationen von «helvetischer» Sigillata stützt, bietet einen Überblick über die wichtigsten Errungenschaften was handwerkliche Fertigkeiten, die Organisation der Produktion und die Hersteller dieses Geschirrs «à la romaine» anbetrifft, welches zwischen der Herrschaft des Augustus und der Mitte des 2. Jh. n.Chr. hergestellt wurde. Verschiedene keramiktechnologische, archäometrische und experimentelle Annäherungen haben erlaubt, die Arbeitskette der gallorömischen Töpfer zu rekonstruieren und – aufgrund der Töpferstempel – ihre Organisation und sogar ihre berufliche Entwicklung zu studieren, welche manchmal durch Vereinigungen, Ortsveränderungen oder der Eröffnung von Filialen charakterisiert sind. Die Namenkunde selbst liefert zahlreiche Angaben zu Herkunft und Status der Handwerker, unter denen nur zwei – L. Aemilius Faustus und L. Attius Iucundus – die römische Staatsbürgerschaft erlangt zu haben scheinen.

Riassunto

Tratto dai risultati di uno studio dedicato all'imitazione di terra sigillata detta «elvetica», questo articolo presenta una panoramica delle nuove acquisizioni concernenti le tecniche artigianali, l'organizzazione della produzione e il commercio di questo vasellame ispirato a modelli romani, prodotto tra il regno di Augusto e la metà del II sec. della nostra era. Mediante l'approccio ceramologico, archeometrico e sperimentale si è giunti a una ricostruzione della catena operativa dei vasai gallo-romani e, grazie ai loro bolli, se n'è potuta studiare l'organizzazione e addirittura la carriera, talvolta segnata da associazioni, spostamenti o dall'apertura di succursali. Anche l'onomastica concorre a informarci sull'origine e lo stato di questi artigiani, dei quali solo due – L. Aemilius Faustus e L. Attius Iucundus – sembrano aver potuto accedere alla cittadinanza romana.

Bibliographie

W. Drack., Die helvetische Terra Sigillata-Imitation des 1. Jahrhunderts n. Chr., Schriften des Instituts für Ur-und Frühgeschichte der Schweiz, 2, Bâle, 1945.

T. Luginbühl, «Les ateliers de potiers gallo-romains en Suisse occidentale: Nyon, Lousonna et Yverdon», dans *SFECAG*, Actes du Congrès de Fribourg, Marseille, 1999, p. 109-123.

T. Luginbühl, Imitations de sigillée et potiers du Haut Empire en Suisse occidentale. Archéologie et histoire d'un phénomène artisanal antique, Thèse de doctorat de l'Université de Lausanne, à paraître (CAR, 2001).

D. Paunier, «La production de terre sigillée en Suisse au 1er s. de notre ère», dans DAF 6, 1986, pp. 261-265.

Parution prochaine d'une thèse

Le présent article, principalement consacré aux aspects techniques et socio-économiques de la production des imitations de sigillée, est fondé sur les données d'une récente thèse de doctorat de l'Université de Lausanne (Luginbühl, à paraître), dont les options méthodologiques et les résultats purement céramologiques intéresseront surtout les spécialistes. Cette étude a largement profité des nombreuses expérimentations de P.-A. Capt, dont l'atelier a produit plusieurs centaines de TSI identiques à leurs modèles antiques, ainsi que des analyses physico-chimiques réalisées par A. Zanco dans le cadre d'une thèse de doctorat de l'Université de Fribourg (prof. M. Maggetti).

La recherche sur les imitations de sigillée, soyons-en certain, n'est pas terminée et continue d'ailleurs avec différents programmes, dont la réalisation d'une base de données SIG sur les estampilles, qui se révèle un excellent support de réflexion et un bon outil cartographique (travail en cours de S. Freudiger).