

**Zeitschrift:** Cahiers d'archéologie romande  
**Herausgeber:** Bibliothèque Historique Vaudoise  
**Band:** 24 (1982)

**Artikel:** La céramique du néolithique moyen d'Auvergnier dans son cadre régional  
**Autor:** Schifferdecker, François  
**Kapitel:** II: Classification  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-835629>

### **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:** 18.03.2025

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

## II. Classification

### 1. Principes

Nous nous sommes basé principalement sur les travaux de C. STRAHM (1957/58), A. GALLAY (1977) et H. SCHWAB (1971), mais n'avons pas voulu créer au départ un système rigide obligeant chaque pièce à appartenir à un type artificiel.

Le système utilisé a été mis au point au cours de l'étude, dans le but de servir à une description des pièces, et à une comparaison entre les 2 ensembles stratigraphiques d'Auvernier-Port et d'autres sites rattachés à la même civilisation.

Ce mode de recherche repose sur 2 principes :

1. tenir compte de *tous* les récipients à disposition ;
2. classer tous ces récipients selon leurs proportions, leurs dimensions et leurs formes pour, ensuite, comparer la fréquence de chaque type défini.

Une certaine souplesse doit néanmoins être conservée puisque nous avons remarqué qu'il est difficile de faire des comparaisons selon des critères rigoureusement identiques d'un site à un autre, d'un potier à un autre. Cet artisanat, en l'absence de tour, implique que

chaque pièce possède ses traits particuliers et ses irrégularités dans la symétrie. De plus, les potiers des différents villages détenaient certainement chacun leur propre doigté ; les proportions et les détails de forme d'un type défini «tacitement» peuvent donc varier dans une mesure difficile à cerner. Si l'on ajoute à ces problèmes la donnée diachronique et les influences d'autres civilisations, à savoir l'évolution des formes, la définition de types cohérents entre eux n'en est que plus ardue.

Ce système possède l'avantage de rester ouvert, c'est-à-dire qu'il y a toujours la possibilité d'introduire des pièces supplémentaires ou d'autres types.

### 2. Les catégories

Les catégories sont le résultat d'un tri des récipients selon leurs proportions.

Les figures 1 et 2 situent les récipients les uns par rapport aux autres selon leur hauteur (H) et leur diamètre à l'embouchure ( $\phi E$ ). On peut déceler 4 catégories.

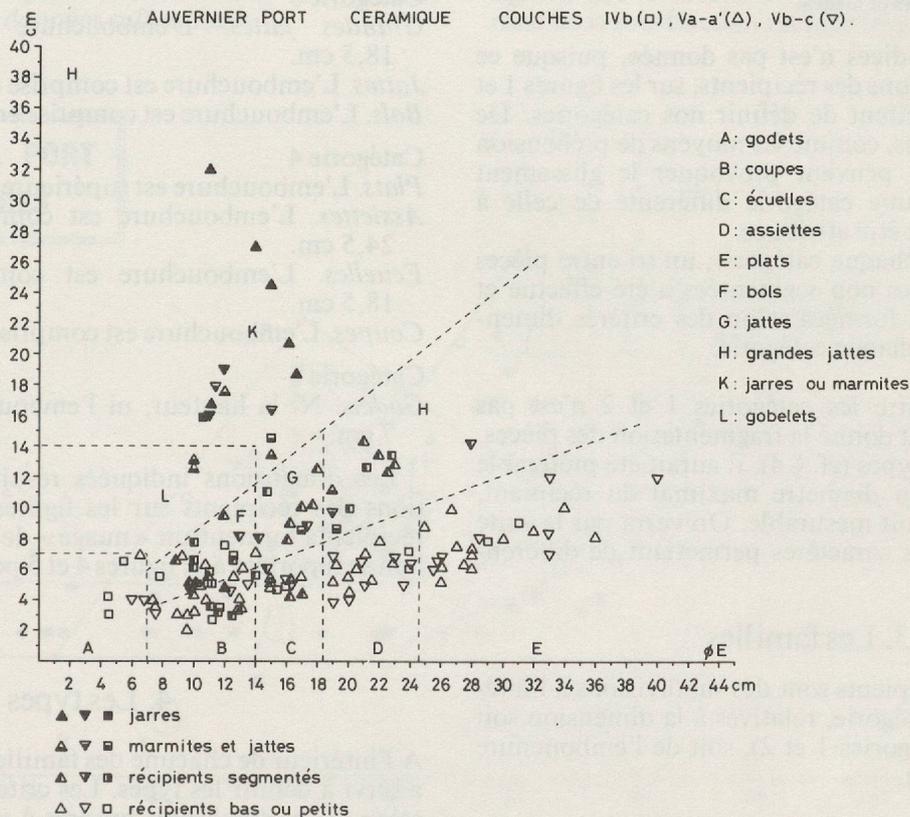


Fig. 1 Proportion des récipients des couches V d'Auvernier-Port classés selon la hauteur (H) et le diamètre à l'embouchure ( $\phi E$ ).

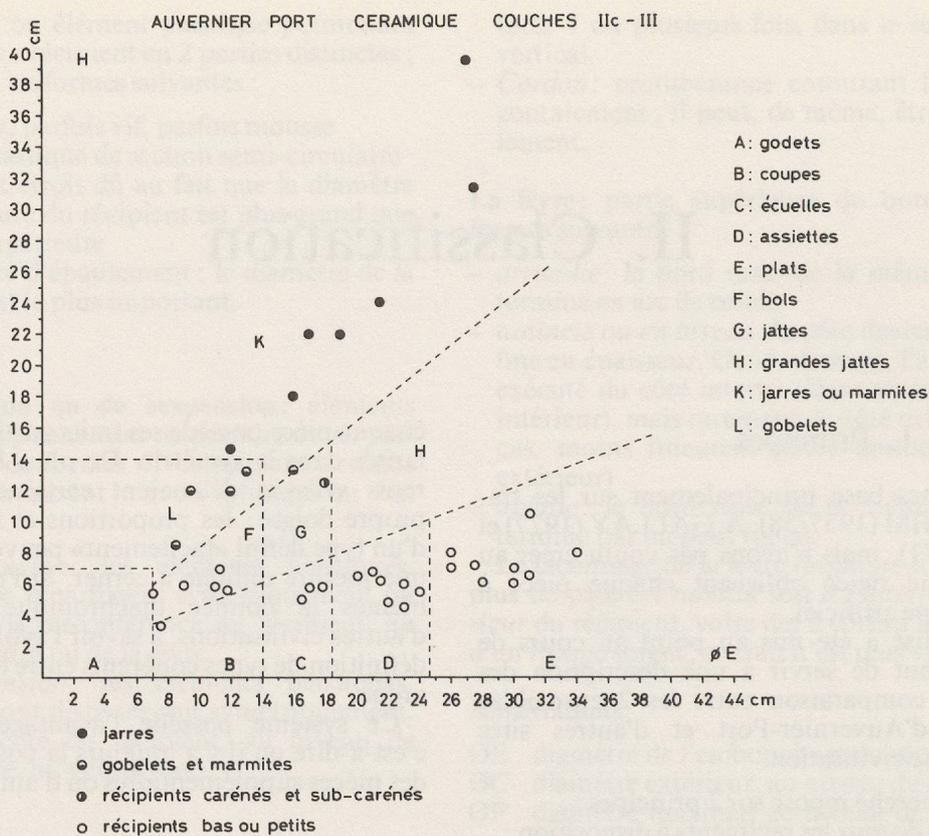


Fig. 2 Proportion des récipients de la couche III d'Auvernier-Port classés selon la hauteur (H) et le diamètre à l'embouchure (ØE).

1. Les récipients plus hauts que larges.
2. Les récipients aussi hauts que larges.
3. Les récipients moins hauts que larges.
4. Les récipients bas et larges.

La valeur des indices n'est pas donnée, puisque ce sont les concentrations des récipients, sur les figures 1 et 2, qui nous permettent de définir nos catégories. De plus certains critères, comme les moyens de préhension ou de suspension, peuvent provoquer le glissement d'une pièce dans une catégorie différente de celle à laquelle elle devrait être attribuée.

A l'intérieur de chaque catégorie, un tri entre pièces segmentées et pièces non segmentées a été effectué et des familles seront formées selon des critères dimensionnels propres à chaque catégorie.

La différence entre les catégories 1 et 2 n'est pas toujours aisée, étant donné la fragmentation des pièces. De plus, selon les types (cf. § 4), il aurait été préférable de tenir compte du diamètre maximal du récipient, pour autant qu'il soit mesurable. On verra par la suite qu'il existe d'autres caractères permettant de différencier ces catégories.

### 3. Les familles

Les familles de récipients sont des subdivisions à l'intérieur de chaque catégorie, relatives à la dimension soit de la hauteur (catégories 1 et 2), soit de l'embouchure (catégories 2, 3 et 4).

#### Catégorie 1

*Jarres.* La hauteur est supérieure à 12 cm.

#### Catégorie 2

*Marmites.* La hauteur ou l'embouchure est supérieure à 14 cm.

*Gobelets.* La hauteur ou l'embouchure est inférieure à 14 cm.

#### Catégorie 3

*Grandes jattes.* L'embouchure est supérieure à 18,5 cm.

*Jattes.* L'embouchure est comprise entre 14 et 18,5 cm.

*Bols.* L'embouchure est comprise entre 7 et 14 cm.

#### Catégorie 4

*Plats.* L'embouchure est supérieure à 24,5 cm.

*Assiettes.* L'embouchure est comprise entre 18,5 et 24,5 cm.

*Écuelles.* L'embouchure est comprise entre 14 et 18,5 cm.

*Coupes.* L'embouchure est comprise entre 7 et 14 cm.

#### Catégorie 5

*Godets.* Ni la hauteur, ni l'embouchure ne dépassent 7 cm.

Les dimensions indiquées résultent des concentrations des récipients sur les figures 1 et 2. Les petits récipients forment un « nuage » de points peu clair, et l'on se reportera aux figures 4 et 5 pour le détail.

### 4. Les types

A l'intérieur de chacune des familles, la forme du profil a servi à définir les types. Les critères utilisés diffèrent selon les particularités propres à chacune des familles considérées.

## 4.1. Les récipients non segmentés

### 4.1.1. Les jarres

Deux données sont à disposition pour différencier des types : la forme, reconstituée ou reconstituable, ou le volume. Nous avons utilisé la première, parce que les jarres entières sont rares, donc le volume ne peut souvent qu'être estimé. De plus, ce dernier est sans rapport avec la forme (cf. fig. 8, p. 27) qui est beaucoup plus importante dans l'optique d'une comparaison avec d'autres sites.

Trois mesures ont été utilisées pour définir les types :  
 - le diamètre de l'embouchure ( $\varnothing E$ ) ;  
 - le diamètre du col ( $\varnothing C$ ) ;  
 - le diamètre maximum mesurable de la panse ( $\varnothing P$ ).

Les pièces dont le corps est trop fragmentaire ne sont pas représentées sur la figure 3.

Le rapport entre  $\varnothing E$  et  $\varnothing C$  donne l'évasement des bords, alors que le rapport entre  $\varnothing E$  et  $\varnothing P$  permet de différencier les jarres à embouchures étroites des jarres à embouchures plus larges, étant admis que la panse est régulièrement bombée. La relation de ces 2 indices sur la figure 3 définit les différents types.

Les axes passant par les indices 100 impliquent des limites au-delà desquelles les profils changent de forme.

L'indice  $\frac{\varnothing E}{\varnothing C} \cdot 100 = 100$  correspond à un bord cylindrique : la jarre sera appelée « à bord vertical ».

L'indice  $\frac{\varnothing E}{\varnothing P} \cdot 100 = 100$  implique que le vase est évasé, pour autant que  $\varnothing C$  soit inférieur aux autres données. Cet évasement détermine des jarres à profil en S « parfait ».

Dans le cas où les 2 indices sont égaux à 100, le récipient est cylindrique, sans col ni bord discernable.

Cette méthode pourrait être affinée en tenant compte de la hauteur de l'épaule et de la hauteur du diamètre maximal de la panse ; mais au vu de nos résultats, nous avons jugé les données suffisantes.

Types (fig. 3).

- Type 1. Jarre à profil en S, embouchure étroite, évasée.  
 2. Jarre à profil en S, panse large.  
 3. Jarre à bord vertical, panse assez large ou large.  
 4. Jarre à profil en S, panse assez large et col peu marqué.  
 5. Jarre à profil en S, panse assez large et col marqué.  
 6. Jarre cylindrique ou sub-cylindrique.  
 7. Jarre à profil en S parfait.  
 8. Jarre à bord évasé, le corps pouvant être cylindrique ou bombé.  
 11. Jarre à bord vertical, embouchure étroite.

D'autres types ne peuvent pas prendre place sur ce tableau (fig. 3). Ce sont les jarres ne possédant pas de col, et non cylindriques.

Type 9. Jarre en forme de tonneau avec léger redressement du bord.

10. Jarre en forme de tonneau.

Enfin, on ajoutera les bouteilles, à bord évasé ou vertical (indice  $\frac{\varnothing E}{\varnothing P} \cdot 100 = 50$ ). Les deux récipients de ce type provenant d'Auvernier-Port n'ont pas été mis sur le tableau 3 afin de ne pas l'allonger.

L'interprétation de la fig. 3 tient compte par conséquent :

- des axes passant par les indices 100 ;
- des « nuages » de points ; les diagonales sont posées selon des axes obtenus en soustrayant  $\frac{\varnothing E}{\varnothing P} \cdot 100$  de

$\frac{\varnothing E}{\varnothing C} \cdot 100$ . Les types 4 et 5 ont un reste inférieur à 20, alors que celui du type 2 est supérieur à 20, ce qui signifie que la courbe du profil est plus prononcée si le reste de la soustraction est plus important.

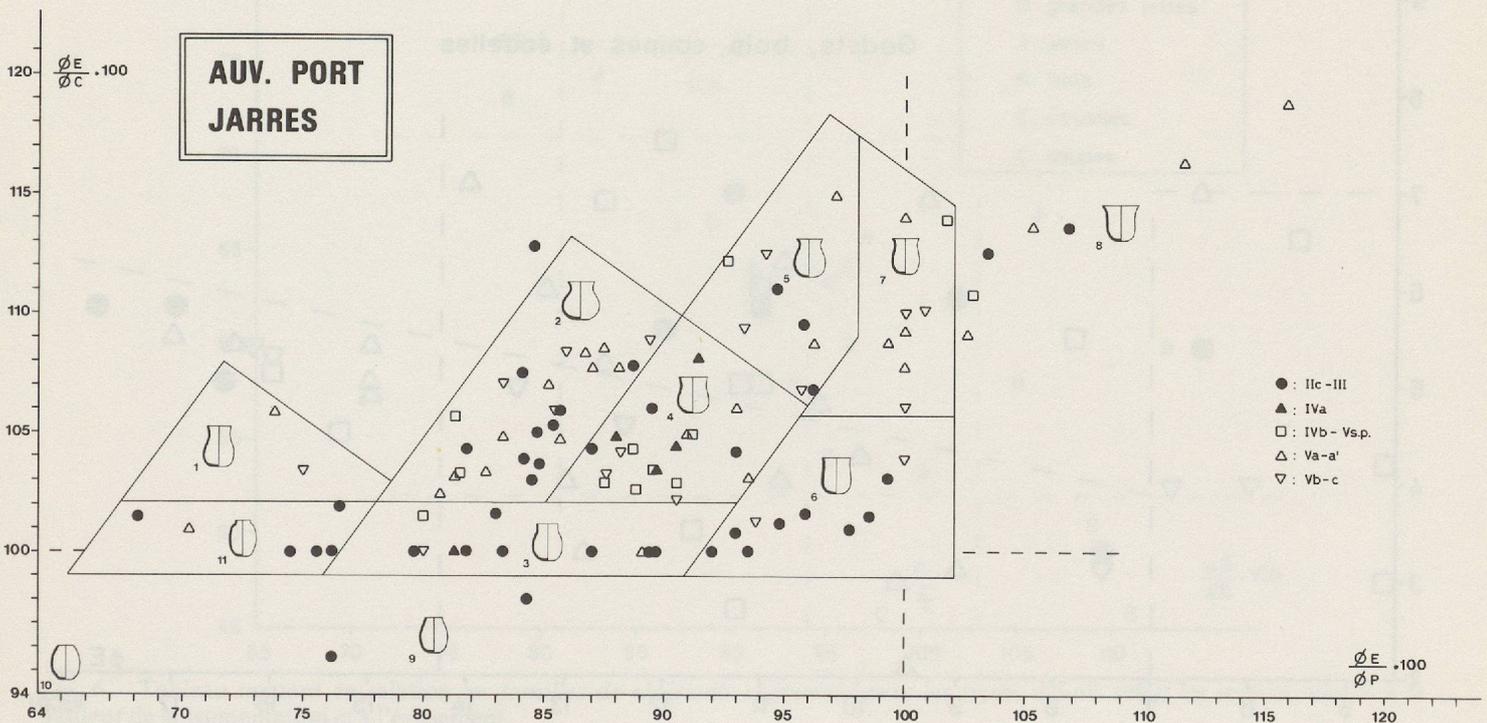


Fig 3. Les différents types de jarres d'après la forme de l'encolure.  $\varnothing E$  = diamètre de l'embouchure ;  $\varnothing C$  = diamètre du col ;  $\varnothing P$  = diamètre de la panse.

#### 4.1.2. Les fonds

Les fonds se prêtent difficilement à une étude basée sur des mesures. Nous avons donc défini subjectivement des types selon la courbe reliant le fond proprement dit et le bas de la panse.

*Fond rond*: la courbe est régulière et continue.

*Fond aplati*: la courbe est régulière, mais aplatie à son point le plus bas.

*Fond très aplati*: la courbe est accentuée, voire subanguleuse, le fond est aplati.

*Fond convexe*: la courbe est accentuée, voire subanguleuse, le fond est légèrement convexe.

#### 4.1.3. Les marmites, les jattes et les grandes jattes

Les récipients correspondant à ces familles sont peu nombreux et de formes assez disparates. On distingue des formes à col (profil en S, ØC et ØE étant étroits), des formes à profil en S plus ou moins parfait, des formes cylindriques, en tonneau ou simplement évasées.

#### 4.1.4. Les récipients petits ou bas

Cet ensemble regroupe les familles de récipients très bas et larges auxquelles nous avons rattaché les bols, vu leurs profils semblables. En effet, la différence entre ces 2 familles est très théorique, comme on peut le voir sur la figure 4.

A l'intérieur de chacune de ces familles, il n'existe que peu de différences morphologiques. On remarque, pour les plats et les assiettes, une distinction entre récipients à bord évasé, parfois avec une légère inversion de la courbe, et récipients dont le bord tend à la verticalité, dits «à bord concave ou vertical». Si le fond d'écuelles ou de coupes est rond, elles sont appelées «en calotte». Les bols, plus profonds, tendent à être «hémisphériques».

#### 4.1.5. Les godets ou microcéramiques

Cette famille comporte des récipients dont les proportions peuvent varier :

- godets plus hauts que larges ;
- godets aussi hauts que larges.

Leur petite dimension empêche des formes variées. Peu nombreux, ils ne nécessitent pas une distinction en types divers.

#### 4.2. Les récipients segmentés

Les familles étant définies par les proportions des vases qui les composent, il va de soi que les pièces segmentées gardent les mêmes dénominations que les récipients non segmentés (fig. 5).

Comme pour les jarres, nous avons défini des types basés sur la relation de 2 indices.

Le premier indice situe la hauteur de la segmentation (Hs) par rapport à la hauteur totale (H), alors que le second détermine l'évasement en divisant le diamètre au niveau de la segmentation (ØS) par le diamètre de l'embouchure (ØE). La forme des parois et des bords n'a pas été prise en considération (fig. 6).

Lorsque  $\frac{\text{ØS}}{\text{ØE}} \cdot 100 = 100$ , le récipient n'est ni évasé, ni rentrant, même si la forme des parois est convexe ou rectiligne. Il s'agit donc d'une limite au-delà de laquelle les formes changent profondément. Les types définis sont assez théoriques, les pièces étant distribuées sur la figure 6 selon une diagonale montrant que plus la segmentation est basse, plus le récipient est évasé.

Bien que tous les types ne soient pas attestés sur le site d'Auvernier-Port, nous avons tenu à définir toutes les possibilités afin de pouvoir traiter d'autres ensembles comparativement.

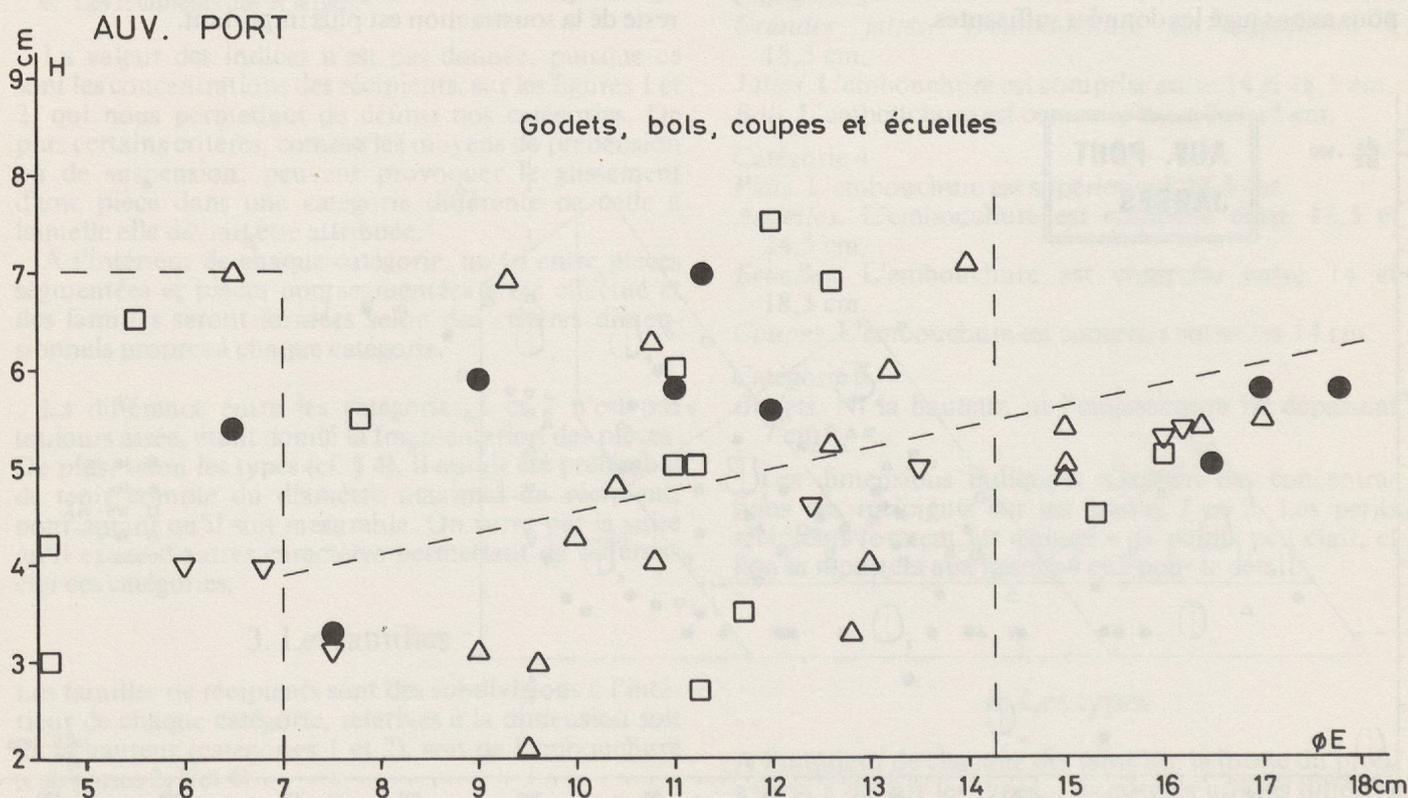


Fig. 4 Proportion des petits récipients d'Auvernier-Port classés selon la hauteur (H) et le diamètre de l'embouchure (ØE) ; (détail des figures 1 et 2).

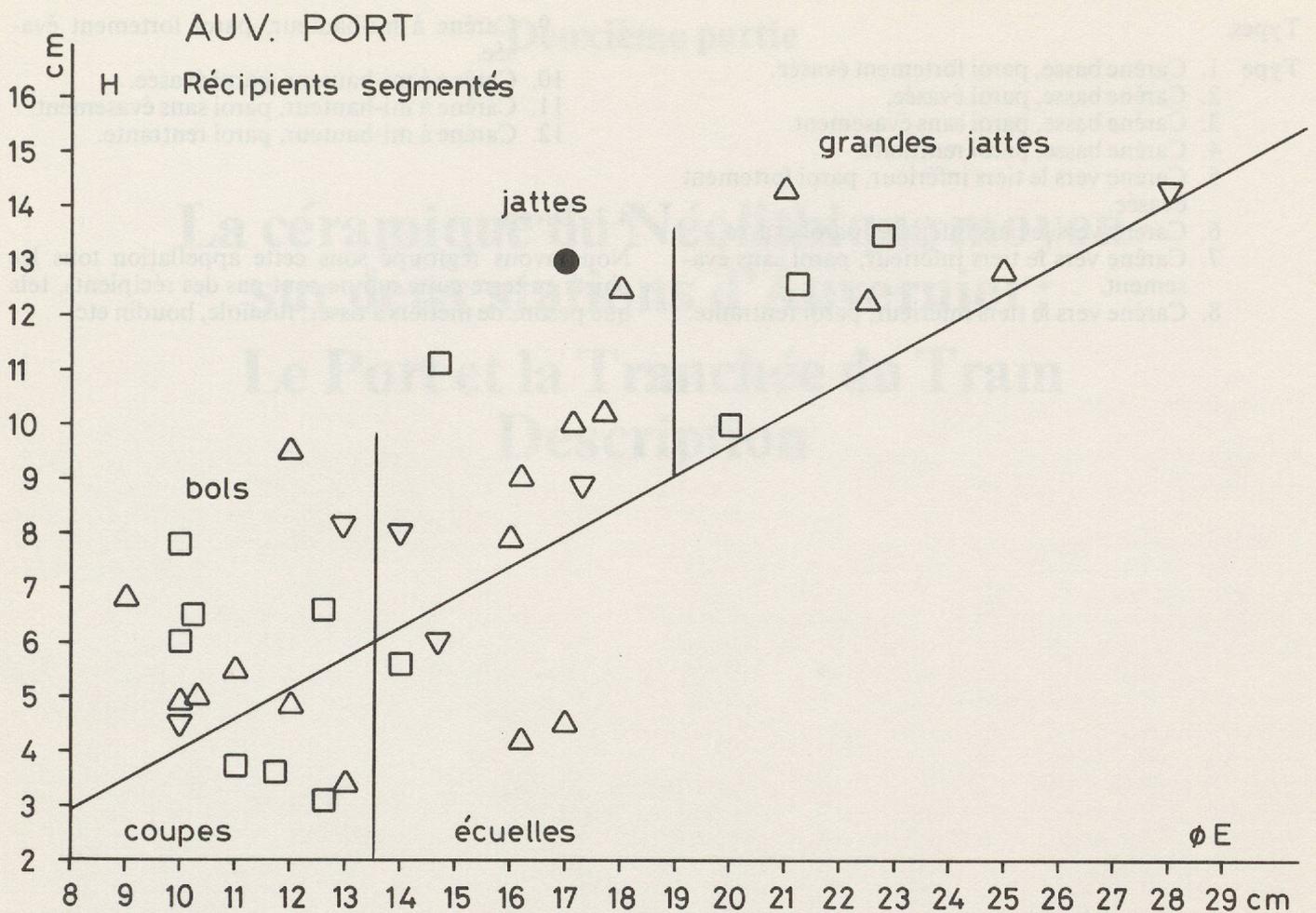


Fig. 5. Proportion des récipients segmentés d'Auvier-Port classés selon la hauteur (H) et le diamètre de l'embouchure (ØE) (détail des figures 1 et 2).

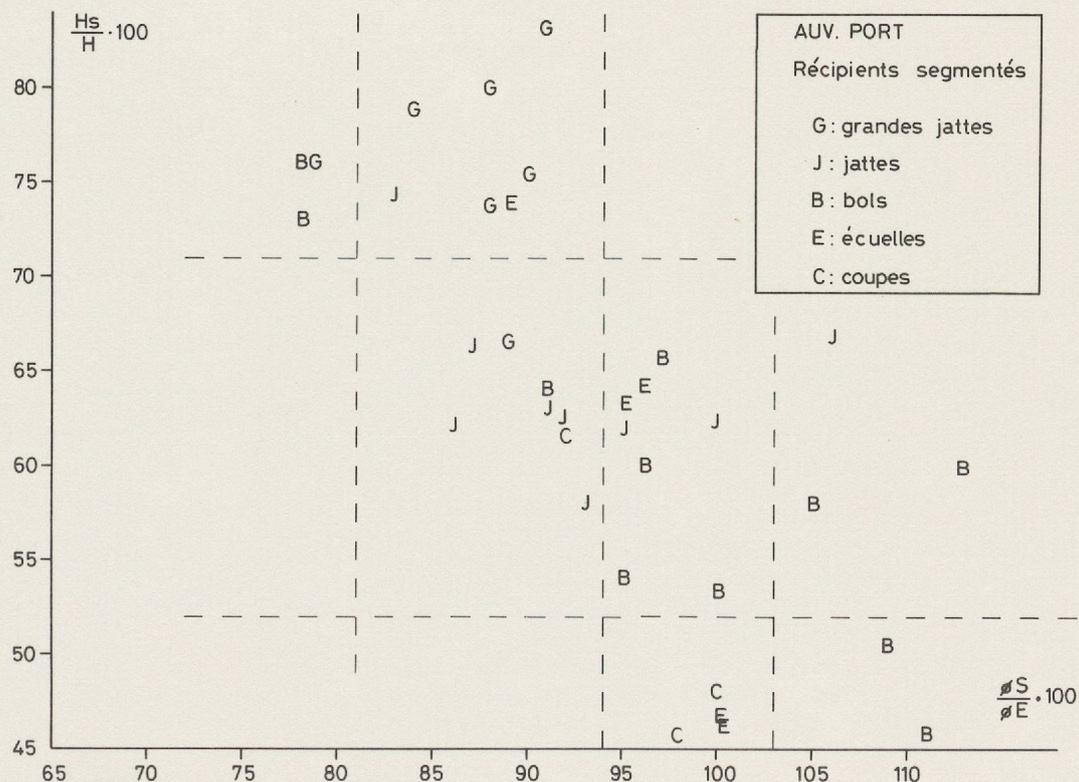


Fig. 6. Tableau mettant en relation les familles de récipients segmentés avec les types, définis selon les indices relatifs à la hauteur de la segmentation et à l'évasement.  
Hs: hauteur de la segmentation; H: hauteur du récipient; ØS: diamètre de la segmentation; ØE: diamètre de l'embouchure.

Types.

- Type 1. Carène basse, paroi fortement évasée.  
2. Carène basse, paroi évasée.  
3. Carène basse, paroi sans évasement.  
4. Carène basse, paroi rentrante.  
5. Carène vers le tiers inférieur, paroi fortement évasée.  
6. Carène vers le tiers inférieur, paroi évasée.  
7. Carène vers le tiers inférieur, paroi sans évasement.  
8. Carène vers le tiers inférieur, paroi rentrante.

9. Carène à mi-hauteur, paroi fortement évasée.

10. Carène à mi-hauteur, paroi évasée.

11. Carène à mi-hauteur, paroi sans évasement.

12. Carène à mi-hauteur, paroi rentrante.

4.3. Divers

Nous avons regroupé sous cette appellation tous les objets en terre cuite qui ne sont pas des récipients, tels que pesons de métiers à tisser, fusaïole, boudin etc.