

Zeitschrift: Cahiers d'archéologie romande
Herausgeber: Bibliothèque Historique Vaudoise
Band: 155 (2015)

Artikel: La tabletterie gallo-romaine à Lousonna : les objets en matières dures animales du Musée romain de Lausanne-Vidy
Autor: Anderes, Caroline
Kapitel: III: La tabletterie gallo-romaine
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-835662>

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: 06.05.2025

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

III. La tabletterie gallo-romaine

L'époque gallo-romaine et la tabletterie

Dans l'histoire de la tabletterie, l'époque gallo-romaine se caractérise par un regain d'intérêt marqué pour l'utilisation des matières osseuses¹³. L'examen effectué par J.-C. Béal pour l'âge du Fer met en évidence une pauvreté des occurrences des objets en matières osseuses durant cette période: en effet, si l'utilisation de ces matériaux se manifeste dès le Paléolithique supérieur, l'exploitation des minerais semble toutefois avoir fait périlcliter celle des matières osseuses jusqu'à la romanisation. Nous nous contentons de signaler ici, à titre d'exemple emblématique, que la nécropole de Hallstatt n'a livré que quelques dizaines d'objets en matière osseuse, toutes époques confondues. La période de La Tène semble témoigner d'une pauvreté similaire¹⁴. Notons encore que J.-C. Béal souligne une tradition ancienne de la tabletterie en Italie et qu'il fait un lien, pour la Grèce, entre la présence ou production d'objets en matière osseuse et la période romaine.

Si l'arrivée de la culture romaine relance l'intérêt pour un matériau précédemment peu exploité, il s'accompagne d'un essor sans précédent de la tabletterie, tant au niveau de la quantité et de la diversité des objets produits, qu'au niveau de leur haut degré technique d'élaboration. Différentes raisons peuvent être proposées à ce nouvel essor de la tabletterie: une facilitation des échanges commerciaux et de la diffusion des techniques artisanales suite à l'intégration des provinces dans l'Empire, une urbanisation croissante favorisant l'implantation d'artisans et de commerçants autour d'une clientèle potentielle, un élevage intensif de bovins destinés à la boucherie, et, par là même, une concentration importante de matière première. Il ne s'agit plus de produits manufacturés isolés mais bien d'une production en série: les pièces uniques côtoient une production normalisée, issue d'ateliers spécialisés.

Les ateliers: cadre géographique et implantation

La production d'objets en matière osseuse ne se limite pas aux centres urbains d'importance. Elle est en effet attestée dans les petites agglomérations ou les habitats ruraux isolés¹⁵; il n'est pas déraisonnable de penser que chaque concentration humaine, aussi modeste fût-elle, était en mesure de compter un artisan capable de produire des objets usuels en matière osseuse, d'autant plus que, comme nous allons le voir, l'infrastructure nécessaire à ces artisans était modeste. Cependant, telle qu'elle a été observée en Île-de-France¹⁶, la production rurale semble peu variée (majoritairement des épingles) et peu répandue¹⁷. Cette constatation semble donc renforcer le caractère urbain de cette production.

Pour une production importante et variée, plusieurs conditions doivent être réunies. La première est un approvisionnement régulier en matière première, approvisionnement rendu limité par le fait que seule

13 Les « matières osseuses » désignent les matières dures animales, à savoir l'os, le bois de cervidé, l'ivoire, les dents et la corne.

14 Voir Béal 1983a, p. 12. Il faut cependant garder en mémoire que ces constatations sont basées sur du mobilier qui provient essentiellement de contextes funéraires.

15 Voir Dureuil 1996, p. 16, fig. 1 et notes 15 et 16, p. 21.

16 Dureuil 1996, p. 12.

17 Il convient cependant de relativiser cette dernière remarque: notre vision de la production de tabletterie est certainement influencée par l'état de la recherche actuelle, assez pauvre de façon générale, et ce d'autant plus en ce qui concerne les contextes ruraux.

une faible partie du squelette animal est utilisable. Dans cet ordre d'idée, J.-C. Béal a calculé que le nombre de charnières nécessaire à une armoire à double battant requiert environ 2 m 80 d'os utilisable pour leur fabrication, ce qui correspond à l'abattage de quatre bœufs; ce calcul, aussi approximatif soit-il, montre bien le lien entre un abattage important et l'activité de tabletterie¹⁸. Autrement dit, le tabletier se doit d'être dans le voisinage de lieux d'abattage importants et donc de lieux de consommation de viande, plus que d'élevage. L'exemple d'Alésia est à ce titre éloquent; un atelier de tabletier était établi à moins de cent mètres du *macellum*, l'abattoir municipal et le marché de la viande¹⁹.

La deuxième condition est la relation étroite entre le tabletier et d'autres artisans dont il dépend ou qui font appel à lui; tel est le cas de certaines productions qui ne se suffisent pas à elles-mêmes comme les charnières, les pieds de coffret et les placages (intervention d'un menuisier) ou les manches de couteaux ou d'ustensiles (intervention d'un coutelier ou un bronzier).

La troisième condition est l'écoulement de la marchandise; elle implique non seulement une clientèle suffisante, mais aussi, au vu du degré de finition élevé de certains objets, une clientèle avertie. Il serait en effet erroné de croire que les matières osseuses ne représentaient qu'un substitut modeste à des matériaux plus nobles, qu'elles ne fournissaient que des objets d'utilisation courante ou de qualité médiocre par rapport aux mêmes objets réalisés en métal ou en ivoire. Une expérimentation réalisée à l'archéodrome de Beaune démontre que ce matériau est difficile à façonner et qu'il implique de nombreuses heures de travail pour la réalisation d'un objet; ainsi, trois quarts d'heure à deux heures ont été nécessaires pour la fabrication d'une épingle anthropomorphe²⁰, quatre heures pour une simple épingle à tête sphérique²¹, 18 heures pour un manche de couteau en motif de chien, et plus de 30 heures pour un peigne triangulaire. La tabletterie a donc produit des artefacts au raffinement certain, dont certains, réservés à une population que l'on suppose relativement aisée, impliquaient probablement des commandes. Les différents points énumérés ci-dessus démontrent l'importance du circuit économique dans lequel le tabletier devait s'insérer pour s'assurer un approvisionnement suffisant en matière première, une proximité indispensable avec d'autres artisans et une clientèle potentielle suffisante.

L'étude des rares ateliers en place révèle que l'infrastructure nécessaire à l'artisan était modeste. À Champallement (Nièvre), un atelier occupait une pièce dallée d'environ 30 mètres carrés donnant sur une rue. Des diaphyses, prêtes à l'emploi, avaient été stockées dans une amphore décapitée. Cet atelier semblait être spécialisé dans la production de charnières lors de son abandon au second quart du IV^e siècle. À Alésia, un tabletier occupait un atelier-boutique associé à une activité de production et de vente de produits métallurgiques. L'artisan était installé au fond de cet espace, sur une aire dallée de briques et de *tegulae* dont la surface était limitée à un mètre par 0,75 mètre de côté. Dans un angle de cette zone, un gros bloc de calcaire, usé, lisse et posé sur une meule, était peut-être utilisé comme siège par l'artisan, qui, dans ce cas, façonnait les objets en s'appuyant sur ses genoux²². À Escolives-Sainte-Camille (Bourgogne), un atelier établi dans une cour d'habitation avait six mètres carrés de surface: des blocs de calcaire ainsi que des fragments architecturaux récupérés semblent là aussi avoir été utilisés comme des sièges; tout autour ont en effet été retrouvés de nombreux fragments d'os bruts, des épiphyse et des objets achevés ou ébauchés. Il est intéressant de relever que les productions issues

18 Béal 1983a, p. 37, note 49; Béal 1983c, p. 616: l'abattage d'un bœuf ne fournit que 50 à 60 cm de sections d'os utilisable.

19 Mangin 1981, p. 103-104: atelier de tabletier no 58, *insula* F, ensemble XXVIII et p. 182-185: *macellum* XIII a.

20 Épingle dont la tête représente un visage stylisé. Pour des exemples, voir: Deschler-Erb 1998, no 2038-2041, pl. 31; Mikler 1997, no 5-11, pl. 35.

21 Il est particulièrement intéressant de constater que la durée d'exécution ne dépend pas de la complexité du décor: la difficulté dans le cas des simples épingles à tête sphérique réside dans le dégagement de la tête par rapport au corps.

22 Mangin 1981, atelier F.XXVIII.a.378.58, p. 103-104 et pl. 49 c, 53 c: l'atelier était ouvert sur une rue commerçante du quartier artisanal et la pièce d'habitation était située à l'arrière. L'atelier-boutique était agréablement aménagé (plinthes en pierre blanche, table de pierre moulurée triangulaire, latrines ouvertes sur la rue dans un angle). Cet atelier est daté entre la période Trajan-Hadrien et 270 de notre ère. Il semble que les huit ateliers travaillant l'os d'Alésia aient avant tout fonctionné comme activité complémentaire à celle des métallurgistes.

de cet atelier à l'infrastructure modeste sont de qualité et d'une grande variété²³. Ainsi, les installations des tabletiers sont rudimentaires: quelques mètres carrés de surface suffisaient à leur travail et les infrastructures semblent se limiter à une aire dallée et parfois à un siège²⁴.

Les désagréments liés à la préparation de la matière en vue d'un stockage ont leur importance par rapport à l'implantation des ateliers en milieu urbain: il s'agit de décharner les os et d'obtenir des diaphyses (corps des os) vidées de leur moelle par désolidarisation des épiphyses (têtes des os). Cela implique une évacuation rapide des déchets afin d'éviter les odeurs nauséabondes et les risques de maladies. Ces nuisances auraient pu suggérer que cet artisanat était relégué dans des quartiers périphériques, voire hors des agglomérations. Or, il est clairement attesté que les ateliers ne sont pas rejetés en périphérie de la trame urbaine, mais bien intégrés à la vie de l'agglomération: tel est le cas à Lutèce, où les zones de rejet des déchets se situent aussi bien dans les quartiers périphériques que dans le cœur de la ville, c'est-à-dire aux abords du *forum*, des thermes publics, dans l'enceinte de l'Île de la Cité et à proximité de l'emplacement possible d'une basilique au Bas-Empire²⁵.

23 Prost 1983, p. 265.

24 Parallèlement à ces ateliers, J.-F. Dureuil suggère que dans d'autres cas l'artisan travaillait « sous un portique, en bordure de rue, colonisant ainsi l'espace public »: Dureuil 1996, p. 14. Cette remarque nous semble des plus pertinentes au vu des modestes infrastructures évoquées et du caractère « portatif » de cette production artisanale.

25 Dureuil 1996, p. 15.

