

Jean-Paul DELOR

LA TECHNOLOGIE DANS LES ATELIERS CÉRAMIQUES BOURGUIGNONS À LA PÉRIODE ROMAINE

Pour la tenue de ce colloque, les chercheurs bourguignons ont fédéré leurs efforts depuis deux ans. Sous l'impulsion de M. Joly et avec la collaboration de l'UMR 9934, un questionnaire de quatre pages a été diffusé puis dépouillé afin de recenser, à l'échelon régional, tous les éléments permettant de faire la synthèse (malgré tout encore incomplète) de la production céramique bourguignonne, pour la période romaine. Cette communication ne prétend pas clore le dossier ; il s'agit ici de faire l'état de nos connaissances.

Vingt-huit unités de production, centres, ateliers ou installations spécifiques ont été pris en compte sur les départements de la Côte-d'Or, de la Nièvre, de la Saône-et-Loire et de l'Yonne. Ils ont été confirmés par des structures indubitablement associées à la production de céramique (fosses à terre, bassin de décantation, tours, fours, dépotoirs) ou grâce à du matériel spécifique (cale d'enfournement, crapaudine, tournasin, barolet ...).

Moins nombreux en Côte-d'Or, les ateliers ne sont pas nécessairement implantés sur un terrain argileux. On les trouve prioritairement sur les voies de communication, dans les agglomérations secondaires. En effet, un atelier de potier, c'est une unité de fabrication, souvent artisanale, utilisée à des fins presque toujours commerciales. Pour que la production puisse être optimale, il faut de la terre, du bois, de l'eau et des compétences humaines, aptes à fournir des produits de qualité et susceptibles de répondre à des besoins définis par l'usage. Pour que la commercialisation puisse s'effectuer dans de bonnes conditions, il faut une clientèle potentielle facilement accessible par l'intermédiaire d'axes de communication proches.

C'est plutôt vers le bois que s'établira l'officine, afin d'éviter de trop nombreux transports. Ainsi, lorsque les conditions bois-argile-eau sont réunies et si par ailleurs, une voie menant à la cité voisine traverse le site, l'entreprise rassemble toutes les chances pour que son implantation soit fructueuse. Il en fut ainsi pour la plupart des grands centres ayant fourni la matière de cette étude.

La terre est extraite en été, alors qu'elle est sèche, plus légère et plus facilement fouissable au pic, dans

des fosses rarement identifiées parce que parfois éloignées des lieux de transformation. Elle est ensuite transportée dans les ateliers où elle est débarrassée de ses impuretés les plus grosses. Sauf si le filon d'argile s'avère particulièrement pur, la terre peut être ensuite diluée dans des bassins puis mise à décanter de manière à l'affiner et à éliminer les graviers et débris organiques les plus gros, par gravitation (Trouhault, Autun-Rue des Pierres, Gueugnon). A ce stade, elle est éventuellement malaxée avec des matériaux rapportés (chamotte = terre cuite pilée ; dégraissant = quartz, sables divers, mica ...), nécessaire à la limitation de son retrait au séchage et pour résister aux chocs thermiques lors de la cuisson. Cette opération est par ailleurs nécessaire pour lui conférer des propriétés réfractaires, bien que souvent les argiles naturelles conviennent parfaitement. En fait, les potiers enlèvent plus fréquemment du dégraissant qu'ils n'en ajoutent.

L'argile est mouillée avec l'eau extraite d'un puits comme à Gueugnon ou Chamvres mais plus souvent provenant d'une mare. Elle est "marchée", foulée aux pieds sur des aires de préparation parfois recouvertes de *tegulae*, retournées ou placées sur champ (Entrains, Saint-Valérien). Elle est enfin mise à sédimenter, c'est-à-dire à "pourrir" durant plusieurs semaines, dans des fosses à terre, pour que les débris organiques fermentent. Cette opération lui confère homogénéité et plasticité et permet d'obtenir la consistance voulue. Enfin, immédiatement avant son emploi, la terre est découpée en pains avec une bêche et battue pour en éliminer les bulles d'air (Sens).

LA MISE EN FORME

A l'époque de La Tène, les formes, notamment les plus petites, montées encore au colombin (Chamvres) ou à la tournette, sont ensuite réalisées au tour. Son axe, planté verticalement sur une crapaudine (Jaulges-Villiers-Vineux, Gueugnon) est mis en mouvement en faisant tourner au pied, un lourd volant, la plupart du temps en pierre (Gueugnon). Cette roue évolue en général en contrebas, dans une fosse circulaire que la fouille met parfois en évidence et qui révèle l'emplacement

ment d'anciens ateliers. Ainsi à Sens, 4 fosses rondes, d'un diamètre de l'ordre d'un mètre, profonde de 50 cm, aux parois évasées, étaient surcreusées au centre d'une cavité de 20 à 30 cm de profondeur, parfois entourée d'un cercle de pierres de calage.

Ces ateliers ont rarement pu être étudiés. Ils peuvent avoir été construits en pierres comme à Gueugnon, Champallement ou Sens mais le plus fréquemment, de façon plus légère, simple hangar ou abri de bois comme à Bussy-le-Repos ou Trouhault. Pour tourner ses pièces, le potier apprécie les formes et les tailles, aidé d'estèques, grâce à sa seule expérience.

Une autre technique de façonnage consiste à former les pièces, suivant le principe de la sigillée, dans des moules de terre cuite, poreuse et absorbante (Gueugnon, Jaulges, Bussy-le-Repos, Domecy, Saint-Honoré-les-Bains, Vertault), préalablement décorés en creux à l'aide de poinçons (Gueugnon, Jaulges). Certains moules peuvent aussi avoir été destinés à la production d'éléments décoratifs partiels. Ainsi des reliefs d'applique, mufles de lion servant de becs verseurs, queues de récipients et couvercles, ont été réalisés avec des moules spécifiques (Saint-Honoré-les-Bains, Gueugnon, Jaulges, Chalon-sur-Saône, Trouhault). Ces éléments de préhension et appendices sont en général réalisés en dernier lieu : pieds de marmite tripode, queue creuse de poêlon, bec verseur de mortier. Il en est de même des perforations faites avec une pointe pour aménager becs verseurs et trous de faisselles (Jaulges, Autun-Lycée Militaire, Gueugnon, La Ferté, Domecy) et des lumières découpées avec une lame dans les "grills" (Bussy-le-Repos).

LA FINITION ET LA DÉCORATION

□ Par des interventions plastiques, dans la pâte fraîche ou lorsque celle-ci est un peu "ressuyée", par divers procédés, en creux ou en relief.

- *Le tournassage* : la plupart des productions sont finies avant séchage, à l'aide de tournassins en métal, en ardoise, en os, en bois dur ou même en silex, dont certains exemplaires ont pu être identifiés à Autun-Lycée Militaire, Gueugnon et Nevers. Les pieds sont creusés et moulurés, les lèvres affinées, les décors mis en valeur par des rainures.

- *Le lissage et le lustrage* : certaines céramiques peuvent être frottées à l'aide de galets de pierre dure (souvent des tranchants de haches polies néolithiques), sur de larges surfaces ou en filets décoratifs. De tels lissoirs sont connus à Jaulges, Autun-Lycée Militaire, Mâcon, Gueugnon. Cette action a la propriété de "fermer" l'argile encore fraîche afin d'augmenter son étanchéité. D'autres céramiques ont pu être plus simplement lustrées avec un chiffon ou un cuir mouillé (Mâcon) ou frottées avec un tampon d'herbe sèche afin d'en régulariser la surface (Chamvres).

- *Les décors en creux* sont réalisés avec des outils qui s'enfoncent dans la pâte :

- décor à la *molette* (Bussy-le-Repos, Vertault, Nevers) ;

- décor *ocellé* (Nevers) ;

- décor de *guillochis*, à la lame vibrante qui, tenue de façon habile, tressaute sur la pâte raffermie d'un vase

en rotation lente (procédé utilisé à Gueugnon, Vertault, Champallement, Domecy, Jaulges) ;

- l'usage du *peigne* semble peu pratiqué en Bourgogne. En revanche celui de l'*estampage* avec un poinçon est connu à Domecy ;

- l'*incision*, sorte de gravure de la pâte, peut être réalisée avec un outil en fer, en os ou un simple bâton (Chamvres) ;

- l'*excision* exige, en revanche, la découpe de la pâte et l'enlèvement de copeaux avec une lame ou une gouge ;

- *Les dépressions*, faites au doigt ou à l'aide d'un outil, enfoncent la pâte ponctuellement ou en sillon, suivant une répartition régulière (Jaulges, Gueugnon).

□ Par d'éventuels apports de matériaux :

- de l'argile liquide, appelée barbotine, est appliquée, au barolet, de façon à déposer deux cordons parallèles en forme de fer à cheval sur la panse de petits vases. Ce décor en "écailles", "épingles à cheveux", "grilles" ou encore "calibré" a été utilisé à Domecy ;

- du sable quartzé en sablage interne (Autun, Bussy-le-Repos, Gueugnon) et de la chamotte ou du sable par crépissage externe (Gueugnon, Champallement, Domecy) ;

- la céramique peut avoir été enduite d'une couverte très riche en paillettes de mica afin de créer une *dorure* artificielle (Autun, Chamvres, Chalon/Saône, La Ferté, Domecy ou Bassou).

□ Par des couvertes variées, peintes ou appliquées sur pâte sèche et qui confèrent enfin à la pièce des couleurs ou des aspects superficiels très divers.

- L'état de surface peut être ainsi modifié par le fait d'un *engobage* largement pratiqué à l'aide d'une argile très diluée. Il peut aussi s'agir de *peinture* à base d'ocre rouge (Cosne, Bussy-le-Repos, Autun-Rue des Pierres, Champallement, Domecy ou Jaulges) ou de *glacure* (Gueugnon).

- La céramique peut avoir été préparée pour, au cours de la cuisson, favoriser ou développer certains effets esthétiques. C'est le cas de la "*craquelée bleutée*" connue au nord de la Bourgogne (et peut-être à Bussy-le-Repos), de la céramique *fumigée* très couramment utilisée ou de la céramique à *reflets métalléscents* (Gueugnon, Jaulges, Domecy).

Les pièces sont finalement mises à sécher complètement, à l'abri et à l'ombre, pour éviter une dessiccation trop brutale, avant d'être enfournées. Ce séchage, c'est-à-dire l'évaporation de l'eau libre contenue dans l'argile, ne sera véritablement effectif qu'au bout des trois premières heures de la cuisson, lors de la montée jusqu'à une température qui peut atteindre 500°.

FOURS ET CUISSON

Les 28 ateliers présentés ici sont d'importance très inégale et bon nombre d'entre-eux ont été fouillés anciennement ou de façon très incomplète. Gueugnon avec ses 60 fours et Bussy-le-Repos avec 24 fours étaient des centres importants qui ont produit durant plusieurs siècles. C'est probablement aussi le cas de Jaulges-Villiers-Vineux qui n'a pas encore été exploré ou de Domecy-sur-Cure pour lequel les fouilles ne font

que commencer. En revanche, les centres de Nevers, Chamvres et Bassou semblent avoir fonctionné pendant un temps plus court et à une période plus ancienne.

Des fours, ne subsistent malheureusement que les parties enfouies dans le sol, celles qui ont été préservées des labours et autres destructions : les voûtes de fours ne nous sont pas connues. Certains chercheurs envisagent la possibilité de couvrir simplement les pièces à cuire, disposées dans la fosse du four, avec des *tegulae*. Cette technique, expérimentée en 1988 lors de la réutilisation d'un four romain, s'est avérée partiellement pertinente. Toutefois, certaines fouilles (Chamvres) fournissent dans leur dépotoir ou dans la chambre de cuisson des fragments de voûtes dont il est bien nécessaire de tenir compte. Par ailleurs, des "maquettes" de fours en argile et quelques très rares représentations graphiques montrent une voûte hémisphérique assortie d'une ouverture faisant office de cheminée.

Les 165 fours étudiés se distinguent par leur forme, leur degré de sophistication et leur utilisation. Soixante et un d'entre eux, répartis sur 20 sites, ont fourni un plan et permettent d'avancer une datation. Ils se subdivisent en 5 grands groupes (Tableau 1).

Les fours dont le plan est inconnu ou n'entrant pas dans cette typologie sont au nombre de 75. Parmi eux figurent quelques fours à cuisson rayonnante, destinés à une production très particulière, rencontrés uniquement à Gueugnon.

L'étude de l'occupation des ateliers permet de distinguer deux périodes particulièrement productives ; l'une sur la première moitié du I^{er} s. et l'autre, plus large, entre 150 à 250, avec effondrement presque total des productions au début du IV^e s. Celle des types de fours montre une très nette utilisation des fours à sole suspendue, en appui sur un support central avec une prépondérance pour les fours possédant un muret central partageant le volume inférieur en deux canaux.

Il est permis de supposer que ces fours aient parfois pu être organisés en batteries, sur des aires de chauffe communes (Bussy-le-Repos, Gueugnon, Champallement, Bassou). Toutefois il faut probablement voir dans cette disposition, la réutilisation d'une ancienne aire de chauffe pour l'implantation d'une structure nouvelle qui

viendrait se juxtaposer à un four abandonné et que l'on comblerait alors des rebuts des nouvelles cuissons. On peut aussi imaginer que certains fours aient été réservés à un type de cuisson particulier et qu'alors un site potier se verrait doté d'autant d'outils qu'il est nécessaire, certains construits sur la même aire de chauffe mais fonctionnant à des rythmes très différents. Cette hypothèse pourrait expliquer la juxtaposition apparente de fours de conception technologiquement différente, pour une même période.

Afin de pouvoir enfourner la céramique avec le maximum d'efficacité et pour éviter les bris, les pièces sont empilées en colonnes. Des colonnettes (Chamvres, Jaulges) ou des cols de cruches aménagés (Chamvres) servent à rattraper les différences de hauteurs. De curieux champignons ont pu avoir le même usage à Jaulges. Les pièces à cuire ont été calées à l'aide de boudins de glaise, des "colifichets" (Autun, Jaulges, Gueugnon, Vertault, Chalon-sur-Saône, Domecy) ou placées sur des cales d'argile (Jaulges, Bussy) ou des anneaux porteurs (Autun, Gueugnon, Domecy, Montlay et Entrains). Des tubulures, guidant les flammes et protégeant les pièces ont été découvertes à Autun, Bussy-le-Repos, Gueugnon et Domecy.

Lorsque la cuisson s'était mal déroulée, des pièces pouvaient se déformer sous l'action d'une chaleur trop violente (Domecy, Vertault, Bussy-le-Repos) ou s'effondrer en se collant l'une à l'autre en "moutons" (Gueugnon). Les pièces intactes étaient stockées sur des aires spécifiques avant commercialisation (Gueugnon, Trouhault), alors que les rebuts de cuisson étaient dispersés dans les dépotoirs (Bussy, Gueugnon et Nevers), souvent des fosses d'extraction de l'argile ou des fondations de fours abandonnés, que l'on découvre sur pratiquement tous les sites fouillés de façon extensive.

Des outils spécifiques ont été identifiés. C'est en particulier le cas d'un "tire-braises" découvert à Gueugnon qui, comme son nom l'indique, servait à débraiser l'alandier durant la cuisson, afin d'améliorer le tirage.

Un réseau de drainage, constitué de petits fossés comblés de gros tessons a pu être étudié à Bussy-le-Repos. Ce dispositif servait à assainir la zone des fours et à drainer les eaux de pluie, vers des puisards servant aussi de dépotoirs et distribués à sa périphérie.

A 5 8%	fours ronds ou ovalaires à deux alandiers opposés. <i>Ce type de four, bien connu dans le Bassin parisien mais plus rare en Bourgogne, a été plus particulièrement utilisé depuis la période augustéenne jusqu'à la fin du I^{er} s. (Gueugnon).</i>	Chamvres, Gueugnon
B 6 10%	fours ronds sans dispositif de soutien de la sole. <i>Ils sont généralement datés de la première moitié du I^{er} s. mais il ne s'agit pas forcément d'une forme rudimentaire puisque certains (Autun) ont été utilisés entre 175 et 225.</i>	Nevers, Autun-Lycée militaire
C 60 67%	fours ronds dans lesquels la sole est soutenue au moins au centre par une ou deux languettes centrales et éventuellement par des contreforts rayonnants à la périphérie. <i>C'est le groupe le plus courant qui, avec des aménagements divers, sera utilisé de la fin du I^{er} s. jusqu'au III^e s. (fin du I^{er} s. à Bassou et 150/180 à Champallement). Ceux dont la sole est soutenue par un plot central semblent appartenir plus précisément à la deuxième moitié du I^{er} s. avec un prolongement éventuel jusqu'en 125 (Chalon, Sens).</i>	Gueugnon, Bussy-le-Repos, Champallement, Autun-Lycée militaire, Bassou, Chalon, Sens
D 6 10%	fours ronds pour lesquels le soutien de la sole s'effectue uniquement à la périphérie. <i>Adaptation du type précédent datable du début du II^e s.</i>	Chalon, Gueugnon, Nevers
E 3 5%	fours quadrangulaires. <i>Ces grands fours utilisés aux II^e et III^e s. ont servi vraisemblablement à la cuisson d'éléments architecturaux : tuiles et briques.</i>	Saint-Aubin-en-Charollais, Trouhault, Chalon, Nevers

Tableau 1.

Dpt.	atelier	constructions, aménagements, atelier, séchoir, logement...	fosse d'exploitation et de préparation de l'argile	volant de tour et fosse	crapaudine	outils	fragments de moules divers	poissons divers	nombre de fours divers	tubulures et matériel entourage	dépotoir	observations complémentaires
21	Trouhault	hangar	bassin						1			
	Vertault					molette bronze				x	1	raté de cuisson
	Montlay									x		
58	Chantenay-Saint-Imbert		x						1			
	Champallement	habitat							1			
	Cosne/Loire								2		1	
	Decize								1		1	
	Entrains	aire de tuiles sur champ							1 ?			
	Nevers					molette bronze, tournassin			10		1	
	Saint-Honoré-les-Bains						2				x ?	
71	Autun-Lycée militaire	x				lissoir, spatule, tournassin			6	x	3	
	Bourbon-Lancy						x					
	Autun-Rue des Pierres	x	bassin						8		3	voirie de desserte
	Chalon-sur-Saône								5		2	raté de cuisson d'amphores
	Chenoves								?		1	
	Gueugnon	ateliers, puits, balnéum	2	x	x	lissoirs, spatule	x	x	60	x	7	aire de stockage et voirie de desserte, moutons, outils à débraiser
	La Ferté								?		2	
	Mâcon	1				lissoir			?		1	
	La Chapelle de G.								1?			
89	Bassou	1							2		2	divers fossés, briques de fours
	Bussy-le-Repos	x, hangar	x			molette	1		24		x	réseau de drainage
	Joigny-Chamvres	puits	1						1	x	1	fossé de la voie romaine
	Courgenay								6			
	Domécq-sur-Cure	x	x				1	1	2	x	x	
	Jaulges-Villiers-Vineux	x	x		4	lissoirs	7	2	?	x	x	"champignons"
	Sens	1	1	4		barolet			3		6	pains d'argile
	Saint-Valérien	aires carrelées							3		x	

Tableau 2 - Tableau récapitulatif
(d'après J.-P. DELOR, La technologie dans les ateliers bourguignons, dans M. JOLY (dir.),
Histoire de pot, les potiers gallo-romains en Bourgogne,
Catalogue d'exposition. Musée archéologique de Dijon, 1996, p. 19 à 36).



DISCUSSION

Président de séance : P. DUHAMEL

Pascal DUHAMEL : Il faut rappeler que l'on connaît mal le fonctionnement des ateliers ; on a eu souvent tendance à se polariser sur les fours ou sur certaines annexes et il est important d'arriver à comprendre le fonctionnement, dans le temps, de chaque atelier ; à défaut, on ne comprendra pas les problèmes de production et d'économie.

Marie TUFFREAU-LIBRE : Vous proposez pour la chronologie des ateliers deux séries de fabrication : l'une au 1^{er} s. et l'autre de 200 à 300. La première période, le milieu du 1^{er} s., ne me gêne pas puisque c'est le moment où démarre toute la production de céramiques en Gaule. En revanche, la période creuse que vous placez entre 100 et 200 est-elle réellement une réalité ou correspond-elle à une simple lacune documentaire ?

Jean-Paul DELOR : L'étude présentée fait la synthèse de 28 ateliers et je n'ai pas la possibilité d'interpréter l'image chronologique. Je constate simplement les faits mais on sait, en statistique, qu'une population inférieure à 70 ne

présente pas d'intérêt. On peut donc penser que c'est l'état de la documentation qui fait apparaître cette lacune ... Je ne vais pas au-delà.

Pascal DUHAMEL : On a d'ailleurs une surreprésentation statistique de certains ateliers, qui peut complètement distordre l'image.

Jean ROSEN : J'attire votre attention sur quelque chose qui pourrait passer inaperçu dans la fouille d'un atelier, quand on trouve des lissoirs. Tu as montré des lissoirs en silex et on a l'attestation de l'utilisation, à la période moderne, de lissoirs en corne d'animaux et, notamment, en corne de chèvre, comme ceux qui ont été trouvés à La Charité-sur-Loire, par C. Arnaud, au début du XIX^e s. Donc, il est possible qu'on trouve parfois des os d'animaux, à proximité, qui aient pu servir de lissoir.

Jean-Paul DELOR : C'est évident. La plupart des outils du potier, l'estèque, le tournassin, etc., étaient souvent en matériaux de ce genre, en os et même en ardoise ; et l'ardoise, a priori, peut très bien passer inaperçue.

Jean ROSEN : Deuxième chose, au sujet de ces "champignons". Ils n'ont pas exactement la même forme mais, en céramique moderne, on en connaît de nombreux exemplaires, appelés "renversoirs" qui, d'après les textes et les archives, servent à maintenir un certain nombre de pièces qui peuvent se déformer à la cuisson ou au séchage, pour leur garder un axe correct.

Jean-Paul DELOR : Ces pièces étaient glissées à l'intérieur des récipients ?

Jean ROSEN : Toutes les utilisations sont possibles, à n'importe quel endroit du four.

Jean-Paul DELOR : Ce qui me paraît curieux, sur ces pièces, c'est qu'elles ne semblent pas avoir pris de coups de flammes. Mais c'est vrai que dans tout le matériel d'enfournement, on constate la trace d'une pièce posée dessus, qui s'est imprimée, etc.

Jean ROSEN : La plupart du temps, on les utilise pendant le séchage des pièces et non pendant la cuisson.

Une troisième chose que tu as montrée ressemble fort à des piliers d'"échappade". Je pose la question : a-t-on des exemples de cuisson à l'"échappade" pour certaines pièces ?

Jean-Paul DELOR : Les petites colonnettes font penser à ces façons de pratiquer l'enfournement, c'est-à-dire qu'on mettait des colonnettes avec des plaques pour faire des étagères dans le four et disposer les pièces. Or, ces pièces proviennent de l'atelier de Chamvres qui a fonctionné à l'époque augustéenne et il est fort probable que ces pièces n'ont pas permis de réaliser une disposition en "échappade" ; je pense qu'il s'agit plutôt d'autre chose que cela.

Hervé SELLES : Les petites colonnettes que vous avez présentées sont très bien connues, notamment dans les thermes ; sans vouloir exclure la possibilité qu'elles soient utilisées sur des ateliers de potiers, elles servent à aménager des espaces vides entre un mur et une paroi en briques disposées verticalement, pour imiter les briques à tenon (tegulæ mammatæ).

Deuxièmement, vous indiquez sur votre transparent que les fours à canaux centraux sont des évolutions, à partir du début du II^e s., des types à languettes. Or, à Chartres par exemple, pour ce que je connais bien, c'est un type de four qui apparaît dès le milieu du I^{er} s. et se rencontre encore au III^e s. inclus, sans évolution chronologique. A mon avis, il faudrait construire des cartes de dispersion régionales en fonction des types de fours pour voir si, effectivement, il y a des réalités qui se distinguent plutôt que d'essayer de voir des évolutions chronologiques, d'un point de vue technique.

Jean-Paul DELOR : Pour les colonnettes, c'est effectivement une hypothèse que j'avais envisagée mais, sur la petite agglomération secondaire de Chamvres, où l'atelier a été étudié, il est impensable de songer à cette utilisation. Par ailleurs, dans le puits où ont été découvertes ces petites colonnettes, il y avait aussi des cols de cruches qui avaient été cassés et usés intentionnellement, pour réaliser des colonnettes de ce genre.

Quant à la chronologie, il est vrai que nous avons disposé d'informations réparties sur une surface relativement importante. Il serait intéressant d'étudier ce qui s'est passé dans chaque atelier important ; je pense à Gueugnon. Je l'ai fait pour Bussy-le-Repos et j'ai remarqué que certains types de fours étaient regroupés à certains endroits, qu'il y avait peut-être déplacement de l'atelier et qu'on pouvait suivre, finalement, la typologie des fours dans l'espace. Cela pourrait être mené à l'échelon interrégional et c'est le but de ces rencontres de pouvoir confronter nos points de vue et nos découvertes.

* *
*

