

L'atelier des CTT à *Bracara Augusta* (Braga, Portugal). Nouveau regard sur la production verrière du nord-ouest hispanique.

Mario da Cruz ¹

Mots-clés : Ateliers de verrier. Antiquité tardive. Nord-ouest hispanique

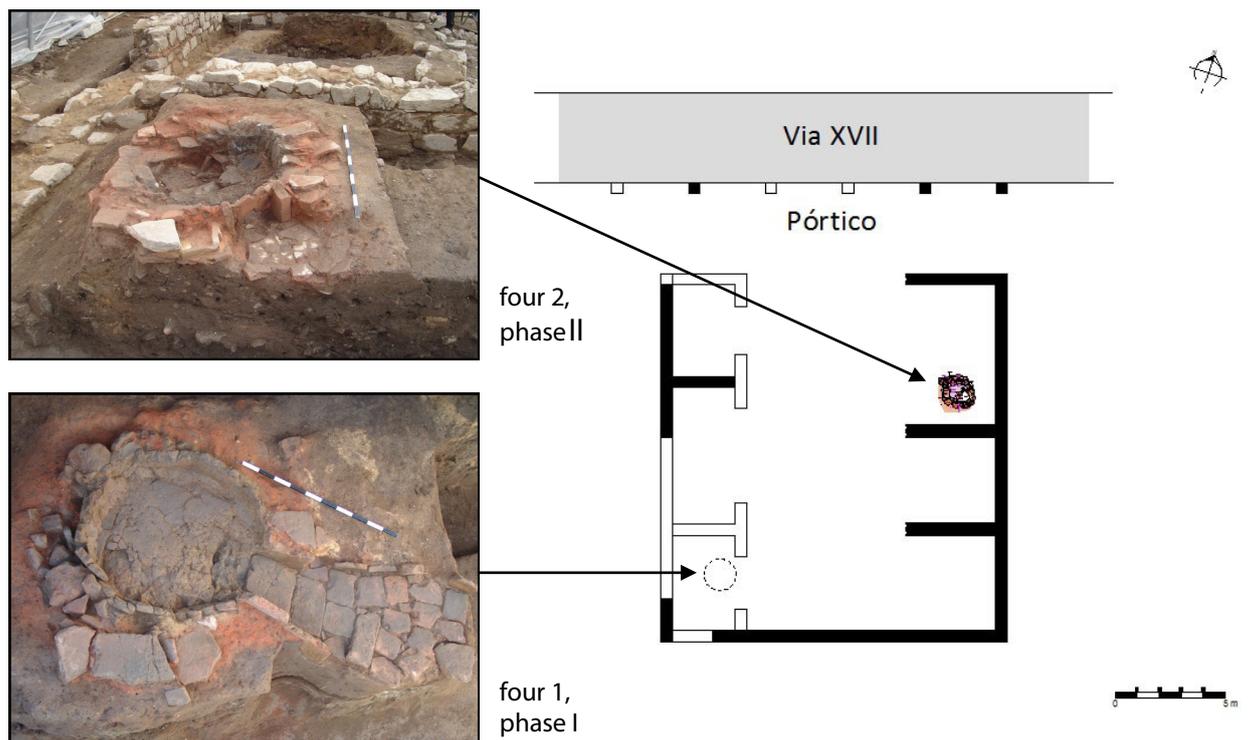


Fig. 1 Atelier des CTT, phase II. Fours 1 et 2, appartenant respectivement à la phase I et II (Clichés et *infographie* : M. da Cruz)

Introduction

Des fouilles archéologiques effectuées en 2008 et 2009 sur le site de l'ancienne poste de Braga, appelée CTT (2), ont révélé un atelier verrier des IV^{ème} et V^{ème} siècles, relativement bien conservé, avec deux fours qui correspondent à deux phases distinctes d'activités. L'atelier a été construit sur d'anciens tombeaux de la nécropole de la voie XVII qui menait à *Asturica Augusta*, à proximité d'un lieu de culte aux eaux, « Fonte do Ídolo », encore visitable.

Cette découverte a apporté un éclairage nouveau sur la production secondaire du verre de l'Hispanie romaine et, en particulier, celle du nord-ouest de la péninsule ibérique. Avec *Lucus Augusti* et *Asturica Augusta* (Lugo et Astorga, Espagne), *Bracara Augusta* (Braga, Portugal) était une des trois capitales de *conventus* du nord-ouest dépendant de la province de *Tarraconensis*. À la fin du III^{ème} siècle, ces trois *conventi* ont donné naissance à une nouvelle province créée par

Dioclétien, la *Gallaecia*, dont la capitale est précisément *Bracara Augusta*. Ce nouveau statut politique et administratif a donné un nouvel élan économique et urbanistique à la ville, concrétisé, entre autres, par la construction extra-muros de l'atelier verrier des CTT. Contrairement à ce qui s'est passé avec la plupart des villes romaines de l'Empire Romain d'Occident pendant le V^{ème} siècle, *Bracara Augusta* a vu croître son influence politique régionale et son importance comme centre économique et administratif, suite au choix des Souabes d'en faire la capitale de leur royaume. Le déclin de la ville se produit, ou tout du moins s'accélère, avec l'annexion du royaume Souabe par les Wisigoths en 585, et la centralisation du pouvoir à *Toletum* (Tolède, Espagne). C'est vraisemblablement dans cette période troublée de la fin du VI^{ème} siècle que s'éteint la production verrière de *Bracara Augusta*, et probablement aussi celle de l'ensemble du nord-ouest hispanique. Des déchets de fabrication avaient certes

Notes

1. Boursier post-doctorant FCT, Portugal ; chercheur VICARTE, Universidade Nova de Lisboa; chercheur associé CITCEM, Universidade do Minho. mr.cruz@fct.unl.pt
2. On attend prochainement la parution d'une monographie dédiée au site archéologique des CTT (Correios, telegrafos e telefones ; les PTT portugaises), atelier de verrier inclus.

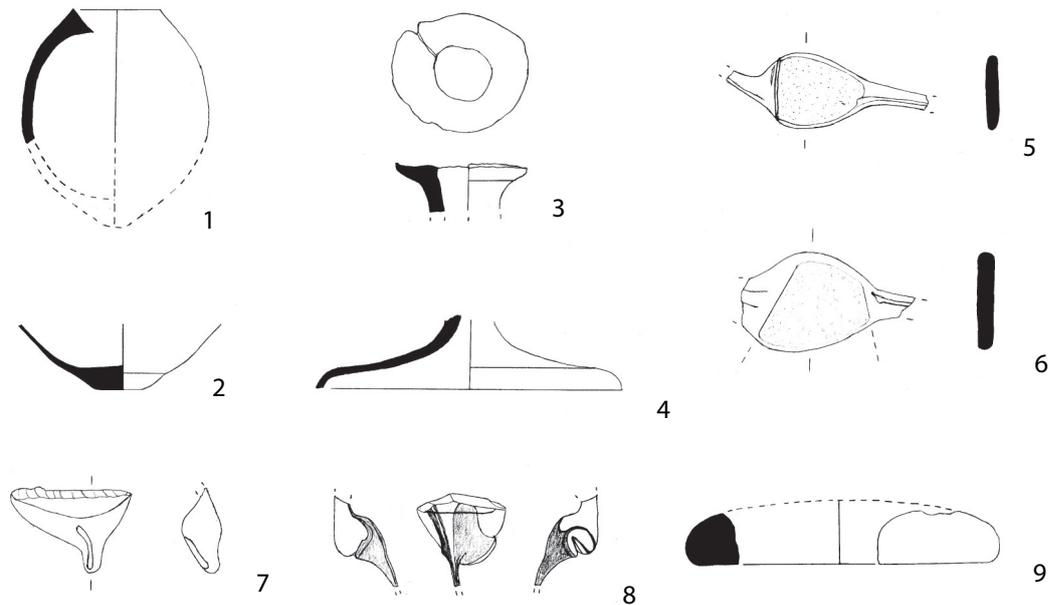


Fig. 2 Déchets de fabrication. 1 et 2, bulles de verres ratés (paraison) ; 3 et 4, mors ; 5 à 8, fils avec traces d'outils ; 9, galette de verre de teinte vert foncé, presque noire (dessins M. da Cruz, échelle 1/2)

déjà été repérés dans deux autres sites intra-muros de *Bracara Augusta*. Mais jusqu'à présent, aucune structure n'avait pu être identifiée avec certitude comme faisant partie d'un atelier de verrier. Au-delà d'une brève présentation de l'atelier des CTT et de sa production verrière, le présent article vise à mettre en perspective de la production de *Bracara Augusta* dans le contexte du nord-ouest hispanique.

L'atelier verrier des CTT

L'atelier secondaire des CTT (**fig. 1**) aurait été construit dans la première moitié du IV^{ème} siècle, après que *Bracara Augusta* ait été élevée au rang de capitale de la province de *Gallaecia*, et après la construction du rempart tardif. Ce tout nouvel atelier verrier est venu occuper une partie de la nécropole de la voie XVII³, reflétant la prospérité économique de la ville et le renouvellement urbain initié par la construction du mur d'enceinte. Cet atelier a connu au moins deux phases de fonctionnement, représentées par les deux fours et séparées par une rénovation datant de la fin du IV^{ème} /début du V^{ème} siècle. Cette rénovation a profondément changé l'organisation spatiale de l'atelier et l'emplacement des fours. Le niveau du sol a été surélevé, un portique a été construit sur la voie, et des nouvelles divisions latérales ont été créées, probablement ouvertes sur une cour intérieure. À la fin du V^{ème}/début VI^{ème} siècle, l'atelier a été définitivement désactivé et abandonné, laissant de grandes quantités de débris et déchets de fabrication à l'arrière du bâtiment.

Le four numéro 1, appartenant à la première phase, a été bâti au-dessus du niveau de travail, dans le coin sud-ouest du bâtiment, avec son alandier tourné vers l'entrée, en direction du nord-est. Il s'agit d'un four circulaire tout à fait typique, composé de

matériaux peu spécifiques, comme des fragments de briques, de *tegulae* et des pierres de différentes tailles, le tout cimenté à l'aide d'un mortier d'argile réfractaire. Le foyer a un diamètre interne de 1 m ; le fond est revêtu d'une grande dalle quadrangulaire en argile très altérée par le feu. L'alandier de forme trapézoïdal est long de 1,50 m. Son fond est revêtu de briques et *tegulae* fragmentées, flanqué de rangées de briques posées sur le côté. Comme pour la plupart des fours trouvés en fouille, la partie conservée ne permet pas de reconstituer la chambre de fusion. Mais en tenant compte des gros écoulements de verre trouvés en association, il devait probablement s'agir d'un four à cuve.

Le four numéro 2, relevant de la deuxième phase, a été bâti dans le coin opposé du bâtiment, mais de la même manière que le four 1, c'est à dire avec l'alandier tourné vers l'entrée, ici dirigée vers le nord-ouest. Ce four est identique au précédent mais légèrement plus petit. Sa particularité la plus intéressante, pour laquelle aucun parallèle n'a encore été rencontré, tient au fait qu'il présente encore *in situ*, une sorte de couvercle en brique, scellé par de l'argile, qui barre l'accès entre l'alandier et le foyer. Malheureusement, ce couvercle est cassé dans sa partie supérieure. Cependant on peut encore y observer deux particularités : tout d'abord, une ouverture en demi-cercle dans la partie inférieure, en contact avec la base de l'accès, ensuite, un tout petit trou circulaire à la hauteur de la fracture, probablement au centre même de la brique. Son caractère léger suggère qu'il s'agissait d'un couvercle utilisé pour mieux contrôler la température à l'intérieur du foyer, mais qu'il ne faisait pas partie de la structure même du four. Toutefois, le fait qu'il ait été scellé par de l'argile laisse supposer qu'il restait fixe durant la journée. Une question

Note

3. Martins et al. 2010, p. 193.

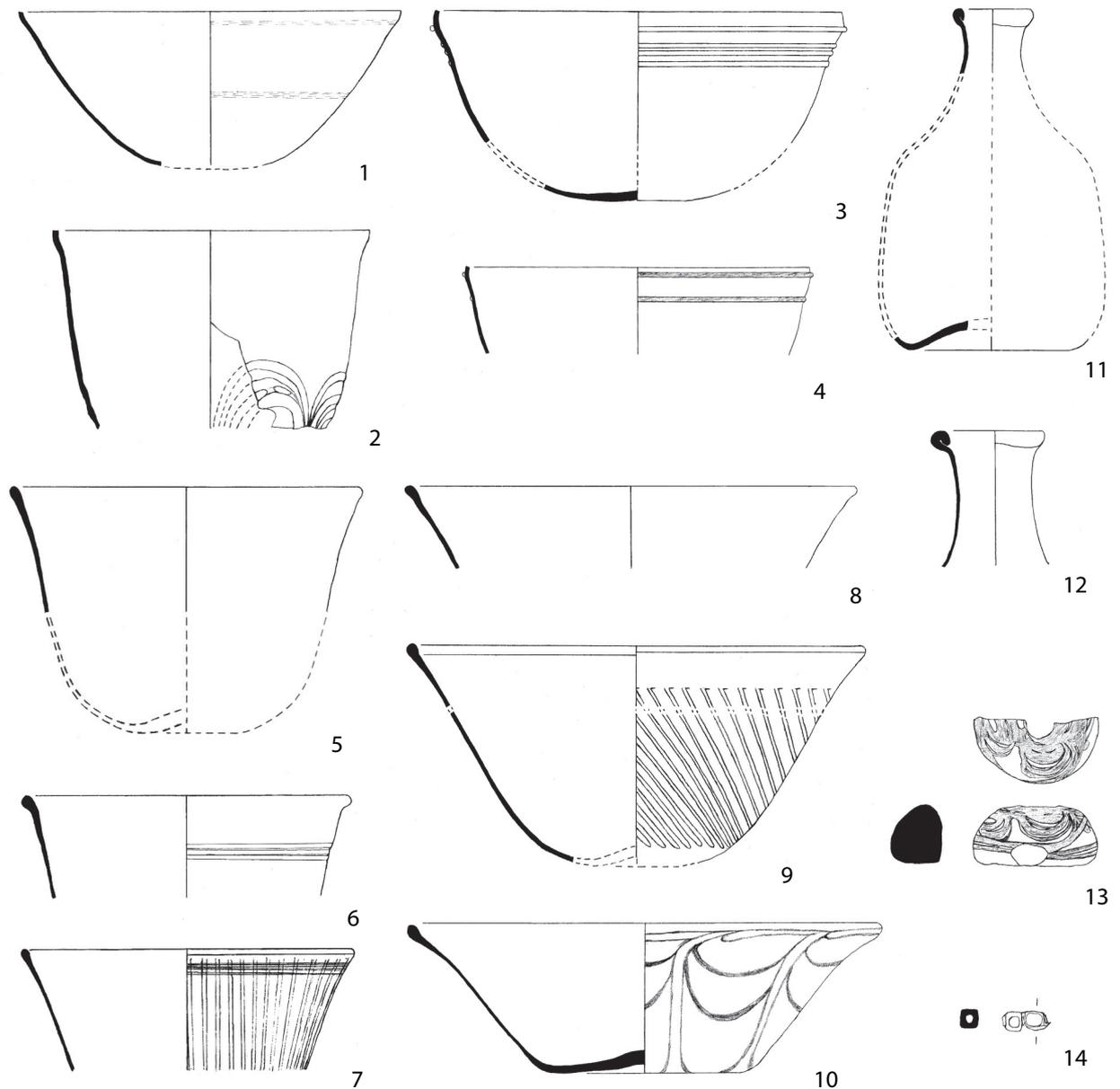


Fig. 3 Sélection de verres appartenant à la phase II de l'atelier des CTT. 1 à 4, bols et coupes arqués avec lèvre à arête vive ; 5 à 10, bols et coupes campaniformes ; 11 et 12, bouteille et flacon à bord épais ; 13 et 14, éléments de parure en verre noir. (dessins M. da Cruz, échelle 1/2)

demeure : à savoir quand et par où le bois était enfourné. Il devait l'être soit par l'accès, avant sa fermeture et, dans ce cas, on pourrait considérer que l'enfournement de bois cesse à un moment donné, soit par une autre ouverture située plus haut. En tout cas, il apparaît évident que le couvercle ne devait être seulement enlevé qu'à la fin de chaque fournée afin de retirer les cendres. L'ouverture semi-circulaire peut avoir été utilisée pour garder chauds les outils du verrier, comme les cannes ou, tout simplement, pour laisser passer l'air en quantité suffisante pour la combustion du bois. Quant à la fonction du petit trou central, il a pu servir pour le passage de la buse d'un soufflet ou, tout simplement, pour faciliter l'enlèvement du couvercle.

Le verre de l'atelier des CTT

L'atelier verrier des CTT a d'abord été signalé par la présence de grandes quantités de déchets de fabrication dans un espace

ultérieurement interprété comme l'arrière de l'atelier, et probablement utilisé comme dépotoir. Dans ce seul espace, on compte plus de 10kg de verre.

Les indices de production sont essentiellement constitués par des déchets et ratés de fabrication mais aussi par des scories et blocs de verre brut. Les déchets les plus représentés sont les fils étirés, simples et très fins, sûrement utilisés dans la décoration des bols campaniformes et arqués (fig. 3.1-10). Sur quelques fragments de fils étirés, on peut observer des traces d'outils, de pinces, de ciseaux (fig. 2.7 et 8), ou d'un outil plat (fig. 2.5 et 6). L'exemple 8 de la figure 3 ajoute une preuve supplémentaire à l'usage de verre blanc opaque dans la production verrière de cet atelier. On constate aussi la présence de deux types de mors (ou meules) : la partie en contact avec la canne de verrier (fig. 2.3) et la partie en contact avec le bord du récipient, une sorte de négatif des bols

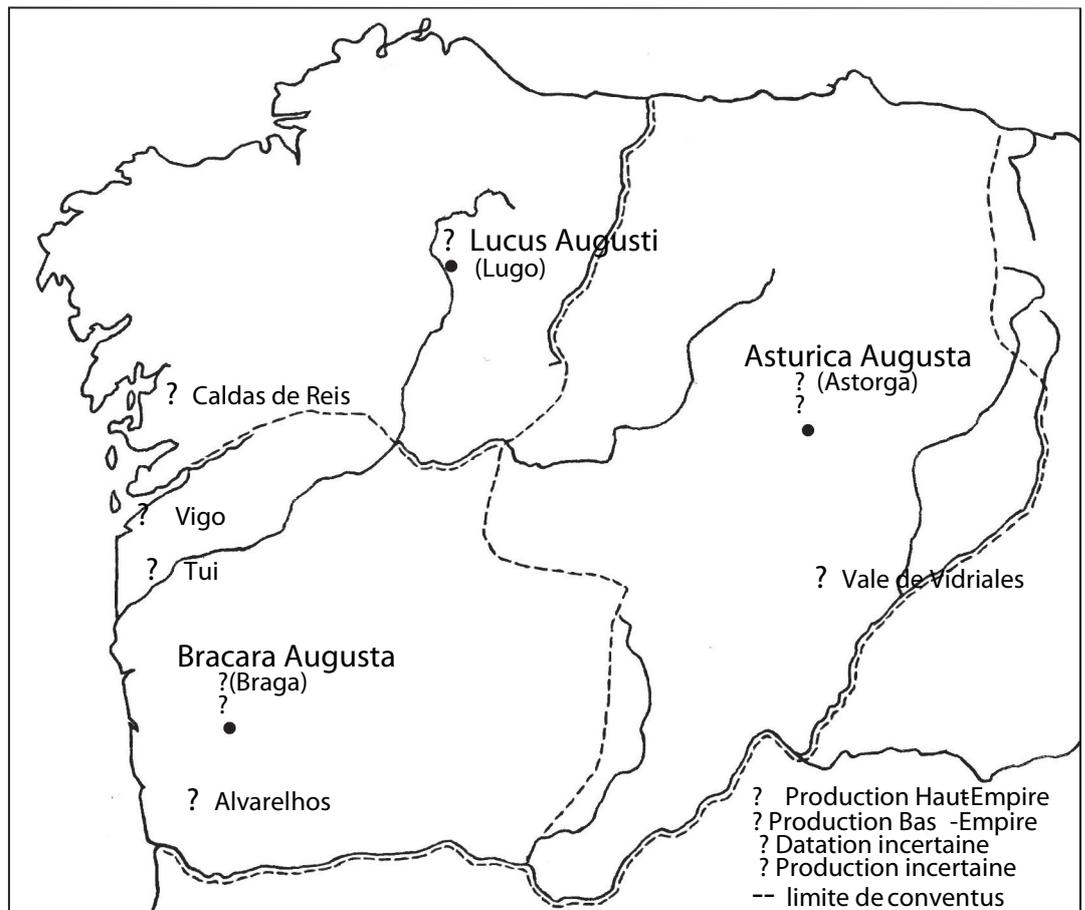


Fig. 4 Sites de production secondaire dans le nord-ouest hispanique (Infographie M. da Cruz)

à bord coupé à froid (**fig. 2.4**). Des déchets plus rares et curieux sont les deux fragments de ballons ratés, ballons « avortés » au début du processus de fabrication (éléments de paraison) (**fig. 2.1 et 2**). Aussi rare est le fragment d'une petite « galette de verre » vert foncé, presque noir (**fig. 2.9**), démontrant que l'atelier produisait aussi des lissors en verre noir (**fig. 3.13 et 14**).

Au moment de son démantèlement final - fin V^{ème}/début VI^{ème} siècle - l'atelier semblait produire un répertoire relativement limité de formes. La principale production semble avoir été les bols et coupes campaniformes, avec différentes variantes décoratives. Ainsi, à côté des parois lisses (**fig. 3.5 et 8**), on trouve des parois à cannelures dilatées, qu'elles soient verticales ou obliques (**fig. 3.7 et 9**), des parois ornées de spirales de filets de verre ton sur ton (**fig. 3.6**) ou de filets de verre blanc opaque (**fig. 3.10**), ces variantes pouvant être mixées (**fig. 3.7**). La deuxième production en importance concerne les coupes arquées avec lèvre à arête vive. Là encore, on observe des variantes : parois lisses (**fig. 3.1**), parois ornées de filets de verre ton sur ton ou, plus rarement, de filets bleus, parallèles au bord (**fig. 3.3 et 4**) ou festonnés (**fig. 3.2**). Les formes fermées sont moins représentées, mais on trouve quand même des bouteilles et flacons à bord épais (**fig. 3.11 et 12**). L'existence de verre brut noir et de deux petites perles collées entre elles (**fig. 3.14**) démontre que l'atelier est

aussi dédié à la production de parures en verre noir. Parfois, le verre est orné de filets de verre blanc en festons, comme ce demi-anneau (**fig. 3.13**) qui peut être une perle rare, de grande taille, ou une molette.

En ce qui concerne les couleurs, on note une prédominance des couleurs dites tardives : le vert jaunâtre, les légères teintes de vert, le marron, mais aussi le vert bleuâtre et l'incolore verdâtre. Le verre bleu verdâtre foncé translucide et le verre blanc opaque ont été utilisés dans de petites quantités pour la décoration. Le verre noir, de tonalité vert foncé, a été exclusivement utilisé dans la production de parures.

La production verrière de la phase I est très mal documentée car la rénovation de la fin du IV^{ème} siècle/début du V^{ème} n'a pas laissé beaucoup de débris ni de déchets de fabrication.

La production verrière du nord-ouest hispanique

Comme déjà mentionné, le nord-ouest hispanique était composé de trois *conventi* appartenant initialement à la province de la *Tarraconensis*, avant de constituer à la fin du III^{ème} siècle, la province de *Gallaecia*. Pour chacune des capitales de *conventus*, une production verrière est attestée⁴.

Pour *Bracara Augusta*, grâce à la découverte de l'atelier des CTT, on recense à présent un minimum de trois sites de production verrière. Contrairement au site des CTT, les

Note

4. Cruz 2009b, vol. I, p. 235.

deux autres ateliers sont intra-muros : il s'agit de l'atelier de la « maison du puits », dans le quartier de Maximinos, actif à partir du I^{er} siècle après J.-C. et de l'atelier du quartier du Fujacal, actif au moins entre le III^{ème} et le V^{ème} siècle. La dispersion des indices de production dans le site de Fujacal suggère même l'existence de plusieurs ateliers de quartier plutôt qu'un seul.

La production secondaire de verre a vraisemblablement été établie dans le nord-ouest hispanique (**fig. 4**) au cours du I^{er} siècle après J.-C. à partir de campements militaires, comme cela peut avoir été le cas pour *Petavonium* (dans la vallée de Vidriales), *Lucus Augusti* et *Asturica Augusta*. Aux IV^{ème} et V^{ème} siècles, les ateliers de verrier se sont établis aussi dans les villes secondaires, comme ce fut probablement le cas d'Alvarelhos, Tui, Vigo et Caldas de Reis. Ces dernières présentent aussi la particularité d'être situées le long du littoral atlantique, ce qui dénote une préférence notable pour les régions à la fois les plus peuplées et proches des principaux axes commerciaux, qu'il s'agisse de voies terrestres, maritimes ou fluviales. Vigo, en particulier, offre les meilleures conditions au niveau géostratégique et a été indubitablement un des plus importants centres verriers de l'antiquité tardive du nord-ouest avec deux sites de production répertoriés. Cette constatation vient démontrer, encore une fois, que l'implantation des ateliers secondaires était plutôt conditionnée par la proximité des marchés que par celle des matières premières ou du combustible.

Bibliographie

CRUZ, M. da, 2009a – *Vita Vitri. O vidro Romano em Portugal*, Lisboa : Museu de Arqueologia D.D.S./Museu Nacional de Arqueologia.

CRUZ, M. da, 2009b – *O Vidro Romano do Noroeste Peninsular. Um olhar a partir de Bracara Augusta, Braga, Universidade do Minho (Tese de doutoramento policopiada)*. <http://repositorium.sdum.uminho.pt/handle/1822/9883>

MARTINS, M. et al., 2010 - Salvamento de Bracara Augusta. Quarteirão dos CTT/Avenida da Liberdade (Bra08-09). *Relatório final, in Trabalhos Arqueológicos da U.A.U.M./MEMÓRIAS, 1, Braga* : Unidade Arqueologia da Universidade do Minho. http://www.uaum.uminho.pt/edicoes/revistas/Memorias_1.pdf