L'atelier du coroplaste : un cas particulier dans la production céramique grecque

Coroplastic workshops: a singular case in Greek ceramic production

Das Atelier des Koroplastikers : ein Sonderfall der griechischen

Keramikproduktion

La bottega del coroplasta: un caso particolare nella produzione ceramica greca

El taller del coroplasta: un caso particular en la producción cerámica griega

Arthur Muller

Édition électronique

URL : <http://journals.openedition.org/perspective/4372>

DOI : [10.4000/perspective.4372](https://doi.org/10.4000/perspective.4372)

ISSN : 2269-7721

Éditeur

Institut national d'histoire de l'art

Édition imprimée

Date de publication : 1 juin 2014

Pagination : 63-82

ISSN : 1777-7852

Référence électronique

Arthur Muller, « L'atelier du coroplaste : un cas particulier dans la production céramique grecque », *Perspective* [En ligne], 1 | 2014, mis en ligne le 31 décembre 2015, consulté le 01 octobre 2020. URL : <http://journals.openedition.org/perspective/4372> ; DOI : <https://doi.org/10.4000/perspective.4372>

L'atelier du coroplaste : un cas particulier dans la production céramique grecque

Arthur Muller

La coroplastie (ou coroplastie) désigne la fabrication, par des artisans appelés coroplastes (ou coroplastes), de statuettes, de protomés et de reliefs figurés en terre cuite : d'emblée, le matériau relie cette activité à la grande famille de la production céramique. Dans l'étude de cet artisanat, on a souvent utilisé le terme « atelier » pour désigner des régions ou des centres de production caractérisés par un répertoire et un style communs (BESQUES, 1963 ; *L'Art merveilleux*, 1984), de même que, pour la sculpture ou la peinture, ce mot s'applique à une école artistique réunie autour d'un maître ; ainsi, Pausanias parle de l'*ergasterion*, l'atelier de Dédale ou atelier attique (V 25, 13). Mais *ergasterion* en grec ancien, comme « atelier » aujourd'hui, désigne aussi concrètement le lieu où travaillent des artistes ou des artisans à une production de quelque nature qu'elle soit (FISHER-HANSEN, 2000, p. 119, n. 3) ; c'est le mot qu'utilise Pausanias encore lorsqu'il mentionne l'endroit où Phidias avait réalisé la statue chryséléphantine du Zeus d'Olympie (V 15, 1). C'est en ce sens concret que sera compris ici « atelier », étendu à toutes ses composantes – immobilières (murs et installations), mobilières (outils) et humaines (le personnel) – dans le monde grec, de l'époque archaïque à l'époque hellénistique.

Les textes anciens sont de peu de secours pour aborder les ateliers en général et ceux des coroplastes en particulier : les plus importants ont été réunis et commentés depuis quelque temps (BESQUES, 1963, p. 5-9). L'iconographie, en particulier l'imagerie des vases attiques, fournit un certain nombre d'indications pour les ateliers de potiers, mais jamais pour ceux des coroplastes (CHATZIDIMITRIOU, 2005). C'est donc l'archéologie, plus attentive depuis quelques décennies aux problématiques liées à l'artisanat en général, qui fournit l'essentiel des données : outre celles que l'on tire des productions elles-mêmes, en l'occurrence les figurines surabondantes dans les musées et leurs réserves, il y a les vestiges plus ou

Arthur Muller, ancien élève de l'École normale supérieure de Saint-Cloud et ancien membre de l'École française d'Athènes, est professeur d'archéologie grecque à l'université SHS Lille 3 et membre de l'Institut universitaire de France. Une partie de ses travaux porte sur la coroplastie : il l'a abordée d'abord comme une industrie d'art dont il a étudié les modalités de production en masse et de diffusion, avant de s'orienter vers les questions relatives à l'identification et la fonction des figurines replacées dans leurs contextes.

moins discrets d'installations artisanales, mis au jour un peu partout. Parmi ceux-ci, ce sont les ateliers de céramistes qui laissent les traces les plus visibles et les mieux identifiables ; aussi sont-ils les mieux documentés.

Les travaux récents sur l'artisanat grec en général (BLONDÉ, MULLER, 1998, 2000) et sur les céramistes en particulier forment un ensemble d'une richesse impressionnante. On y trouve des études par site ou par région (par exemple LIPPOLIS, 1996 ; BRUNET, 1998 ; FISHER-HANSEN, 2000 ; ESPOSITO, SANIDAS, 2012a ; SANIDAS, 2013), des études portant spécifiquement sur les ateliers de céramistes (BLONDÉ, PERREAULT, 1992 ; CUOMO DI CAPRIO, 1992 ; MONACO, 1999, 2000 ; HASAKI, 2002, 2006 ; STISSI, 2012). Mais en comparaison du nombre des études globales portant sur les ateliers de potiers, et malgré l'essor récent des recherches sur la coroplastie (CAUBET, 2009), bien peu encore a été fait sur les ateliers produisant des terres cuites figurées, à de rares exceptions près et en dehors évidemment d'études spécifiques consacrées à un atelier particulier : mentionnons à ce titre des études par sites (MASSA, 1992 ; BANAKA, 1997), une étude régionale consacrée à la Sicile (PISANI, 2013), ou encore une approche technique consacrée au moulage (MULLER, 1997a).

À l'évidence, on ne peut étudier l'atelier du coroplaste qu'au sein des artisanats céramiques. Toutefois, les modalités de production particulières des terres cuites lui donnent une place singulière, à la fois dépendante et autonome, tant dans l'espace et l'organisation topographique de la production que dans la main-d'œuvre impliquée. Dégager des modèles est cependant illusoire : en raison d'abord du caractère encore très lacunaire de la documentation archéologique, et ensuite de l'étendue du cadre chronologique envisagé ici, qui recouvre des situations bien différentes.

Les techniques de la coroplastie : de l'objet unique à la production en série

Les procédés de fabrication des figurines de terre cuite relèvent, selon les conceptions modernes, à la fois de l'artisanat et de l'industrie. Dans tous les cas, le matériau utilisé est une terre à base d'argile : débarrassée de ses impuretés par lavage et décantation, enrichie de dégraissant pour limiter son retrait ultérieur, et additionnée d'eau, elle forme une pâte d'une plasticité qui autorise différents procédés de façonnage. Au séchage principalement et un peu encore à la cuisson, elle perd de 6 à 12 % de son volume (retrait) ; la cuisson enfin, à une température relativement basse de 750 à 950 °C, lui confère une dureté irréversible.

La fabrication d'objets uniques : tournage, modelage

Jusqu'au VII^e siècle avant J.-C., et même jusqu'à l'époque classique en Béotie, les figurines sont des pièces uniques, dans une vaste gamme de dimensions et de niveaux de qualité. Pour les plus ambitieuses, qui devaient être creuses pour ne courir aucun risque à la cuisson, l'artisan montait le corps au tour, comme un vase, puis déformait le volume de section ronde obtenu avant de le compléter par des adjonctions modelées (tête, bras), ou éventuellement moulées

1. Figurines tournées : korè, Samos, géométrique tardif (d'après JAROSCH 1994, pl. 48, n° 558) ; taureau, Crète, hellénistique (d'après *The Bull*, 2003, p. 175, n° 67).

pour les visages. Cette technique se prête particulièrement à la fabrication de statuettes féminines vêtues, mais elle a aussi été utilisée pour la fabrication d'animaux, dont on assemblait les parties – corps, pattes, cou, tête – tournées séparément (par exemple, JAROSCH, 1994, p. 55-58), ceci jusqu'à l'époque hellénistique (par exemple *The Bull*, 2003, p. 172-179 ; fig. 1).

Des statuettes de grande taille, jusqu'à une soixantaine de centimètres, pouvaient aussi être intégralement modelées. Pour éviter l'éclatement à la cuisson, les corps se réduisaient à une planche complétée de bras plus ou moins développés et d'une tête schématisée. Le modelage massif était aussi utilisé pour des statuettes développées comme de véritables rondes bosses, mais de taille bien plus modeste, autour de dix ou quinze centimètres, pour une cuisson sans risque : représentations animales et anthropomorphes de « style primitif » et stéréotypées ou, au contraire, sensiblement plus élaborées, comme les scènes de la vie quotidienne réalisées par des modeleurs béotiens du premier quart du V^e siècle avant J.-C., ou les statuettes exceptionnelles de très grande qualité plastique, plus ambitieuses par la taille et évidées à l'arrière, produites à Thasos au IV^e siècle avant J.-C. (MULLER, 1996, p. 66-80 ; fig. 2).

Tournées et creuses, ou modelées et massives, ces figurines sont pour les plus anciennes décorées avant cuisson, dans la technique du « vernis noir » utilisée pour les vases contemporains, dans une gamme chromatique réduite mais avec des motifs décoratifs d'une précision étonnante. Les statuettes modelées plus récentes sont peintes après cuisson de couleurs plus vives et variées, mais aussi plus fragiles.

La production de masse : la chaîne opératoire de la production moulée

Tournées ou modelées, et même très ressemblantes, ces figurines restaient des objets uniques, façonnés suivant un procédé artisanal. Ce n'est qu'avec le moulage que l'on passe, durant le haut archaïsme, à un mode de fabrication répétitif, quasiment industriel, faisant appel à des outils de production (BAUDRY, BOZO, 1996 ; MULLER, 1997b). Ceux-ci sont obtenus en prenant une ou plusieurs empreintes en argile sur un prototype, une statuette réalisée en modelage ; ces impressions, simples pour un prototype sans revers (fig. 3) ou constituées de deux valves pour un prototype

2. Figurines modelées : homme, style « primitif », Samos, géométrique tardif (d'après JAROSCH 1994, pl. 43, n° 866) ; femme drapée, Thasos, IV^e siècle avant J.-C. (d'après MULLER, 1996, pl. 19, n° 9).

3. Moule simple : Artémis Bendis, Tarente, IV^e siècle avant J.-C. (d'après FERRANDINI TROISI et al., 2012, p. 165, n° 95).

4. Moule bivalve : garçon assis, Tanagra, IV^e siècle avant J.-C., et moulage moderne, Paris, Musée du Louvre, CA631 (d'après BESQUES, 1963, pl. 1.1).

traité comme une ronde-bosse (fig. 4), reproduisent en creux ou en négatif l'image du prototype : une fois cuites, elles servent de moules. Pour la fabrication des figurines, l'artisan presse une feuille d'argile dans le moule simple ou, le cas échéant, dans chacune de ses valves qu'il referme ensuite l'une contre l'autre, puis démoule rapidement pour

recommencer aussitôt ; il n'a plus qu'à retoucher si besoin les épreuves obtenues et à les laisser sécher. La cuisson ne pose pas de problème : en effet, les figurines moulées sont creuses avec des parois fines et percées d'une petite ouverture, l'évent, qui laisse s'échapper les vapeurs de cuisson. Très bien cuits, les moules ne s'usent pas mais peuvent s'encrasser ou se casser. Ils permettent la fabrication de nombreux exemplaires mécaniquement identiques au prototype, mais de dimensions légèrement inférieures en raison du rapetissement, addition des retraits de la pâte du moule et de la figurine qui en est tirée.

Le moulage, pratiqué en Orient dès le III^e millénaire avant J.-C., a probablement été réinventé au VII^e siècle avant J.-C. à Samos, où affluaient des objets orientaux, et où bronziers et céramistes multipliaient les expériences. Il s'est ensuite rapidement généralisé dans toute la Grèce au VI^e siècle avant J.-C. sous la forme du moulage bivalve qui permet d'obtenir des figurines au revers détaillé. L'adoption de cette technique, à la fois très simple à mettre en œuvre et autorisant une très grande productivité, a sans doute été la réponse technique à la forte augmentation de la demande en objets de piété, au moment de l'essor des sanctuaires à l'époque archaïque (MULLER, 2000, p. 92-95). Aux époques classique et hellénistique, le procédé a gagné en complexité pour certaines productions de qualité : on tirait séparément de moules bivalves ou simples la masse de l'œuvre – le corps – et les abattis – toutes les parties en projection ou en contre-dépouille (tête, bras, jambes, ailes...) –, puis on assemblait ces éléments avant la cuisson (fig. 5).

On obtenait ainsi de vraies rondes-bosses en réduction. Les artisans soigneux différenciaient avant la cuisson les figurines en variant la position des membres, en combinant des têtes et des corps différents, en ajoutant des éléments moulés ou modelés (coiffes, couronnes...), en remodelant les coiffures, ou encore après la cuisson en les peignant de couleurs différentes.

Cette technique de fabrication a eu un double impact sur la diffusion des figurines. D'une part, la productivité a dégagé

5. Moule, valve d'avvers : Victoire, Pella, début du I^{er} siècle avant J.-C., et moulage moderne. Il fallait cinq moules bivalves (corps, tête, deux bras, jambe droite) et deux moules simples (ailes), soit douze pièces de moule, pour fabriquer la statuette complète.

des surplus commercialisables, le moulage ouvrant la possibilité d'une production de masse (dans un atelier actuel travaillant à l'ancienne, une personne façonne vingt-cinq statuette par heure : MULLER, 1996, p. 43 ; fig. 6). D'autre part, les moules eux-mêmes, pris en plusieurs exemplaires sur le même prototype, ont été l'objet de commerce, ce qui a multiplié les sites de fabrication d'un même type (MULLER, 2000, p. 99-100).

La production dérivée

À cette première forme de prolifération s'ajoute un phénomène supplémentaire, inhérent à la technique du moulage : la production dérivée (JASTROW, 1939 ; NICHOLLS, 1952 ; MULLER, 1997b, p. 449-456). Il est facile de surmouler une figurine elle-même tirée d'un moule, c'est-à-dire de prendre un nouveau moule ou plusieurs sur celle-ci, comme on en avait pris sur le prototype.

De ces nouveaux moules ou surmoules, dits de deuxième génération, on tire des figurines de deuxième génération, ou surmoulages. Sur ces premiers surmoulages on peut reprendre d'autres surmoules d'où seront tirées des figurines de troisième génération. La chaîne opératoire du moulage décrite ci-dessus se répète donc en boucle à partir de la prise d'empreinte, jusqu'à une dizaine de fois. Toutefois, chaque nouvelle génération, en raison de l'addition des retraits de l'argile des surmoules et des surmoulages, rapetisse de 10 à 20 % et perd en qualité, jusqu'à devenir méconnaissable (fig. 7). Il est aussi possible, en modelage, de

6. Façonnage de Bouddhas assis dans un atelier sri-lankais du début des années 1950 travaillant à l'ancienne : de très jeunes filles moulaient de vingt-cinq à trente statuette à l'heure (d'après R. V. Nicholls, dans *L'Art merveilleux*, 1984, p. 30).

7. Schéma théorique d'une « série » : succession des générations de moulages dérivant d'un même prototype (dessin R.-P. Disseaux).

8. Artémision d'Epidamne-Dyrrhachion : protomés, de générations et versions différentes, parmi lesquels dominent des surmoulages de piètre qualité, extraits d'un vrac de 1800 kg de fragments.

transformer une figurine moulée avant sa cuisson, par exemple en ajoutant un manteau à une péplophore : elle devient alors un prototype secondaire, sur lequel le coroplaste prend des moules d'où est tirée la nouvelle version du type (MULLER, 1996, p. 45-46). Une série, c'est-à-dire l'ensemble des objets, toutes générations et versions confondues, qui dépendent mécaniquement d'un même prototype (NICHOLLS, 1952 ; MULLER, 1997b, p. 451), peut ainsi se développer à travers une multiplication vertigineuse tant des moules que des figurines, dans une qualité de plus en plus dégradée cependant (fig. 8).

Les surmoulages et fabrications de nouvelles versions se font aussi bien dans l'atelier à l'origine de la série que dans n'importe quelle autre officine : un type donné peut donc être fabriqué au même moment sur plusieurs sites, proches ou très éloignés les uns des autres (MULLER, 2000 ; HUYSECOM, 2000). Inutile d'imaginer de complexes circuits commerciaux pour expliquer l'immense succès de la *koinè* rhodo-ionienne au VI^e siècle avant J.-C., puis du style dit « de Tanagra » à l'époque hellénistique, devenus des langages formels communs à la plus grande partie du monde antique : il a été favorisé par ces procédés qui encourageaient la paresse créatrice, dans une société qui ne connaissait évidemment pas la propriété artistique. Ainsi, dans les mains d'artisans peu soucieux de qualité, d'artisanat d'art la coroplastie est devenue une industrie aux délocalisations multiples, capable du meilleur comme du pire.

L'équipement nécessaire à la fabrication de figurines

De la description des techniques de fabrication se dégage l'inventaire des installations et des outils requis pour fabriquer des figurines. Pour la préparation du matériau, il faut des bassins et des installations hydrauliques (adduction et évacuation d'eau), ainsi que des surfaces dures pour le malaxage. Le façonnage requiert un tour pour les figurines tournées, un établi et surtout des outils de production, les moules, à partir du moment

où le moulage s'est imposé. Les autres outils du façonnage sont des plus banals : fil pour découper des croûtes d'argile qui seront pressées dans le moule ou rouleau pour les aplatir, des spatules, des ébauchoirs et des stylets en os, bronze ou bois pour les opérations de modelage. Après le séchage, qui ne nécessite qu'un espace de préférence ventilé et à l'ombre, la cuisson exige un four, *a priori* de dimensions modestes, les objets à cuire n'étant jamais très grands. Pour la mise en peinture, il faut des pots ou des godets pour les couleurs, ainsi que des pinceaux de différentes épaisseurs pour les aplats ou les détails. Enfin, un espace de stockage (du matériau préparé, des produits finis) et éventuellement de vente est prévu dans les ateliers les plus importants.

La plus grande partie de cet équipement est celui de tout atelier de potier : les installations fixes mais aussi le petit matériel, dont les potiers ont l'usage pour affiner le façonnage et pour décorer les vases. Seuls les moules pour le façonnage sont donc propres au coroplaste, encore que le potier pouvait aussi en posséder pour fabriquer des vases moulés (AKAMATIS, 1993). On connaît désormais de nombreux fours de tous types (HASAKI, 2002, en recense 459 pour le seul monde grec ; voir aussi MONACO, 1999, 2000) : les plus nombreux cependant pendant tout le dernier millénaire avant J.-C., et de loin, sont de plan circulaire ou piriforme, avec un support central pour la sole et un diamètre le plus souvent modeste, de 1,20 mètre à 1,5 mètre (HASAKI, 2006, p. 224-225, type IA). Les fours rectangulaires sont exceptionnellement utilisés pour des figurines, comme à Camarina (PISANI, 2008, p. 22-23 : type IIC). Rares sont en revanche les installations de lavage connues, peut-être parce que l'on manque de fouilles extensives mettant au jour toute l'emprise des ateliers ; l'atelier de Phari à Thasos avec son réservoir et ses spectaculaires bassins de décantation est de ce fait exceptionnel (BLONDÉ *et al.*, 1992, p. 12-18). Plus rares encore sont les vestiges de tours ou même d'établissements, comme celui de la *Terracotta Factory* de Corinthe (SANIDAS, 2013, p. 135). Pour ce qui est des moules, la plupart des sites urbains du monde grec en ont livré, complets ou fragmentaires. Il s'agit le plus souvent de trouvailles dispersées ou même hors contexte, comme à Thasos (MULLER, 1996, p. 33, n. 35, et 1999, p. 281), mais aussi, plus rarement, de concentrations de centaines de valves complètes ou fragmentaires qui signalent des ateliers comme, par exemple, à Corinthe (STILLWELL, 1952), à Corcyre (PREKA-ALEXANDRI, 2014), à Argos (BANAKA, 1997), à Pella (AKAMATIS, 1990, p. 181, 2012, p. 53) ou encore à Tarente (FERRANDINI TROISI *et al.*, 2012, p. 36-40). Quant aux autres petits outils de façonnage, ébauchoirs, spatules, stylets..., très peu en ont été trouvés dans des ateliers de céramistes : font exception ceux d'Ilion (MILLER, 1991, p. 56-57) ou de Corcyre (KOURKOUMÉLIS, DEMESTICHA, 1997). En revanche, la mise en peinture est mieux attestée par des trouvailles de godets avec des restes de couleurs, par exemple à Athènes (atelier du Commercial Building II, SANIDAS, 2013, p. 86), à Phères (DOULGERI-INTZESILOGLOU, 1997, p. 303), et surtout à l'agora de Pella, où a aussi été trouvée une palette de coloriage (AKAMATIS, 1990, p. 179-180).

Les ateliers de coroplastes

Des particularités de la chaîne opératoire à l'organisation de la production

Le mode de fabrication original au moyen de moules, que les figurines ne partagent dans l'Antiquité qu'avec de rares autres productions en terre cuite, comme certains vases (vases plastiques, bols à relief), les lampes ou les terres cuites architecturales, a eu des conséquences importantes sur l'organisation humaine et matérielle de la production.

En effet, à la différence des autres artisanats où la fabrication est de bout en bout aux mains d'un artisan unique détenteur d'un savoir-faire, une *technè*, la chaîne opératoire de la fabrication des terres cuites est fractionnable, entre plusieurs intervenants et plusieurs lieux.

Le tournage d'une statuette demande le savoir-faire d'un artisan longuement formé, un potier ; le modelage exige un minimum de dextérité et de créativité. Le moulage en revanche ne nécessite aucune compétence particulière : au prix d'une formation minimale, de quelques semaines, il est à la portée de n'importe quel tâcheron (PILLET, 1982, p. 57 ; MULLER, 2011). Au contraire, la réalisation, en amont, des prototypes est l'affaire de modelleurs, capables aussi bien d'invention que de variations infinies autour d'un thème unique, et doués d'une culture qui les met en phase avec les réalisations et les évolutions de la grande plastique. Les modelleurs de prototypes sont en fait des sculpteurs : c'est chez eux que l'on trouve la pratique régulière du modelage en terre ou en cire pour la réalisation des modèles qui sont ensuite reproduits, éventuellement par des techniciens, dans le marbre ou dans le bronze. Peut-être ces sculpteurs fabriquaient-ils aussi les moules de première génération. Enfin, le façonnage par moulage est encadré dans la chaîne opératoire par la préparation du matériau d'une part, la cuisson d'autre part, opérations qui demandent des équipements mais aussi des compétences techniques : ce sont les potiers qui possèdent les unes et les autres.

Sont donc impliquées dans la fabrication des personnes aux compétences très différentes : un sculpteur-artiste qui n'intervient que très ponctuellement pour la création, un ouvrier-manœuvre et un potier-technicien pour la (re)production en masse (BARRA BAGNASCO, 1996b, p. 185). Ces personnes peuvent ne faire qu'une : c'était certainement le cas, durant le haut archaïsme, des potiers qui fabriquaient des statuettes en tournage et modelage et les peignaient avant cuisson. Mais ce que l'on entrevoit de la production ultérieure, au moyen de moules, laisse plutôt penser qu'elle était aux mains de personnes différentes, aux compétences inégales mais complémentaires (MULLER, 2011). Aussi la chaîne opératoire se fractionne-t-elle, du point de vue topographique aussi, en au moins deux lieux – l'atelier du sculpteur et l'atelier du potier-coroplaste. Au prix de quelques transports, de terre préparée et de statuettes prêtes à cuire, elle peut même se fractionner en trois : l'atelier du sculpteur, l'atelier du mouleur et l'atelier du potier. Les données archéologiques présentées ci-dessous permettent d'illustrer ces deux situations.

La production dérivée introduit une autre forme de fractionnement de la chaîne opératoire, dont les reprises en boucle décrites ci-dessus peuvent apparaître en des lieux aussi bien voisins que géographiquement très éloignés : ainsi, un kouros vêtu créé en Ionie du sud a été reproduit à différentes générations sur plus d'une vingtaine de sites de la Méditerranée et de la mer Noire pendant la seconde moitié du VI^e siècle avant J.-C. (HUYSECOM, 2000). Sur la base de l'analyse technique d'abord (caractéristiques de production et de facture) et stylistique ensuite des statuettes moulées, on est amené à distinguer entre des ateliers créateurs et des ateliers dérivatifs (MULLER, 1997b, p. 458). Les premiers sont peut-être à l'origine des prototypes et fabriquent en tout cas des objets de première génération, qui présentent une réelle unité stylistique si les prototypes sont de la même main – celle du « maître d'atelier » ou celle du sculpteur auquel l'atelier achète des prototypes ou des moules de première génération. Tel serait le cas de l'atelier-boutique imaginé par le peintre Jean-Léon Gérôme, qui reproduit des créations du sculpteur Jean-Léon Gérôme : la *Danseuse au cerceau*, la *Grande Tanagra* à côté de l'ouverture, ainsi que les masques du premier plan, repris de la *Joueuse de Boule* (fig. 9). Les ateliers dérivatifs en revanche reproduisent par surmoulage des créations déjà existantes :

9. Jean-Léon
Gérôme,
*Sculpturae vitam
insufflat pictura*,
1897, Toronto,
The Art Gallery
of Ontario : dans
l'atelier-bou-
tique, une jeune
femme met en
peinture un lot
de statuettes.

leur répertoire se constitue au hasard des achats ou des importations qu'ils surmoulent. Les choses sont évidemment loin d'être aussi tranchées : le même atelier peut être à la fois créatif pour certaines de ses productions et dérivatif pour d'autres. La production du potier contemporain Kostis Chrysogelos, qui travaille à Thasos, illustre parfaitement cette situation (PAPADOPOULOS, 1999) : dans le répertoire éclectique de terres cuites qu'il produit en petites quantités à côté des vases se trouvaient ces dernières années des surmoulages d'un relief paysager et de terres cuites architecturales achetés dans le commerce, d'une statuette antique et de timbres amphoriques trouvés sur le site archéologique près de l'atelier, mais aussi des statuettes et des reliefs figurés de première génération reproduisant des prototypes réalisés par des amis ou des sculpteurs de passage.

Tous ces phénomènes inhérents à la technique du moulage expliquent en premier lieu l'ubiquité de la fabrication de figurines et permettent de rendre compte des particularités des ateliers révélés par les fouilles. Encore convient-il de souligner le caractère très incomplet de celles-ci, ainsi que le fait que bien des ateliers ne sont « identifiés » que par des trouvailles mobilières (moules, figurines et vases) recueillies dans des dépotoirs ou des remblais.

Ateliers de potiers avec une production annexe de figurines

De nombreux ateliers de potiers ont été recensés, confirmant l'ubiquité d'un artisanat répondant aux besoins courants de toute communauté (FISCHER-HANSEN, 2000 ; HASAKI, 2002 ; STISSI, 2012). Il s'agit d'établissements où se déroule toute la chaîne opératoire de la production de vases : on y trouve des installations de lavage, un ou parfois plusieurs fours, des espaces de travail et de stockage, voire une habitation. Parmi eux, un nombre non négligeable (13 sur les 47 du tableau FISCHER-HANSEN, 2000, p. 110-111 ; 20 sur les 60 du

10. Locres Épizéphyrienne, quartier de Centocamere : les cercles signalent les fours de potiers (d'après MEIRANO, 2012, p. 262).

11. Locres, quartier de Centocamere : reconstitution graphique des ateliers de l'îlot I2 (d'après BARRA BAGNASCO, 1996a, p. 29).

tableau STISSI, 2012, p. 219-224) produisait, en plus des vases, des terres cuites figurées : en témoignent alors, dans les dépotoirs associés à l'atelier, des figurines et des moules. À en juger d'après le nombre des trouvailles, cette production est presque toujours secondaire par rapport à celle des vases : elle est peut-être aussi occasionnelle, comme dans la poterie contemporaine de Kostis Chrysogelos évoquée ci-dessus. Les patrons-potiers devaient s'adresser à un sculpteur pour lui acheter des moules de première génération, ou bien ils se constituaient un répertoire en surmoulant des figurines existantes. Parmi les nombreux exemples, mentionnons les ateliers d'Athènes (SANIDAS, 2013, p. 69-102), de Corinthe (STILLWELL, 1948, 1952 ; SANIDAS, 2013, p. 126-136), de Corcyre (PREKA-ALEXANDRI, 1992, 2014), de Phères de Thessalie (DOULGERI-INTZESSIOLOGLOU,

1997), d'Héphestia sur l'île de Lemnos (MASSA, 1992), d'Aulis en Béotie (THREPSIADIS, 1960) et de Locres Épizéphyrienne (MEIRANO, 2012 ; fig. 10-11).

Dans certains cas, on entrevoit une forme de spécialisation, ou du moins une cohérence dans les gammes de produits ou les techniques de production de ces ateliers de potiers. Ainsi, les céramistes de la Corinthe archaïque produisent des objets à destination votive, des vases miniatures et des figurines modelées (SANIDAS, 2014), comme le font également des ateliers d'Athènes (SANIDAS, 2013, p. 70-71) ou de Locres (BARRA BAGNASCO, 1996a, p. 32). À Thasos, la composition des pâtes et la température de cuisson distinguent deux artisanats céramiques qui fonctionnent parallèlement durant le IV^e siècle avant J.-C. : l'un produit de la céramique à vernis noir et de la commune, l'autre de la céramique culinaire et de la commune ; c'est à ce dernier que les analyses rattachent la production des figurines (MULLER, 1999, p. 284). L'atelier hellénistique de Phères fabrique principalement des objets moulés de petite taille – bols à reliefs, lampes et figurines – à côté de petits vases tournés (DOULGERI-INTZESSIOLOGLOU, 1997, p. 299-303).

Souvent, c'est encore la technique du moulage qui rassemble, au sein d'un même atelier, la production des terres cuites architecturales et celles des figurines, comme à Naxos, à Gela ou à Medma (FISHER-HANSEN, 2000, tableau, p. 110-111). En général, la production de figurines est associée à celle de petits vases dans des ateliers disposant de fours modestes (diamètre autour de 1 mètre) ; celle de statues de terre cuite ou de très grandes statuette (certaines statuette de Corcyre dépassent 0,60 mètre) est associée à la fabrication de grands vases de transport et de stockage (BARRA BAGNASCO, 1996a, p. 32).

Ateliers de mouleurs techniquement dépendants d'ateliers de potiers

La fouille de plusieurs maisons urbaines a livré des moules, en nombre variable, mais toujours suffisant pour imposer d'y restituer une activité de façonnage de figurines, surtout lorsqu'y étaient associés des stocks de terre prête à l'emploi et des exemplaires de figurines tirées de l'un ou l'autre de ces moules. Ces ateliers dans les maisons d'habitation ne possèdent qu'exceptionnellement des installations de lavage de la terre ; surtout ils n'ont presque jamais de four (BARRA BAGNASCO, 1996b, p. 184). Autrement dit, la chaîne opératoire est ici doublement fractionnée : comme dans la situation précédente, les positifs – prototypes ou figurines-patrices – sont réalisés hors de l'officine ; de plus, le mouleur doit, sauf exception, s'approvisionner en terre auprès d'un atelier de potier ou d'un fournisseur spécialisé (SANIDAS, 2013, p. 89-91 et p. 118) et dans tous les cas faire cuire sa production chez un potier ou dans un four communautaire s'il en existe. Relèvent de ce cas de figure par exemple les ateliers de mouleurs dans les maisons d'habitation d'Abdère (LAZARIDIS, 1960, p. 72-76), d'Olynthe (maison B i 5 : CAHILL, 2002, p. 253 ; SANIDAS, 2014 ; fig. 12), de Halos en Thessalie (REINDERS, 1988, p. 117-131), de Corinthe (*Terracotta Factory* : SANIDAS, 2013, p. 135-136 ; SANIDAS, 2014), du quartier du théâtre à Délos (BRUNET, 1998, p. 684), de Tricarico en Lucanie (CAZENOVE, FÉRET, 2010), etc. On est typiquement en présence d'un artisanat d'importance très variable, qui va de l'activité occasionnelle de « coroplastes amateurs » au répertoire limité (LAZARIDIS, 1960, p. 76, n. 1) jusqu'à une activité soutenue et spécialisée, comme dans la *Terracotta Factory* de Corinthe. Dans tous les cas, cette production reste techniquement dépendante d'un atelier de potier.

D'autres officines, installées quant à elles dans les boutiques d'édifices à vocation commerciale (suites de pièces simples ou doubles, ouvrant sous un portique), sont de la même façon limitées au façonnage, en y ajoutant certainement la vente. L'exemple le plus connu est celui de l'agora de Pella, dont plusieurs boutiques de l'aile orientale étaient aux III^e-II^e siècles avant J.-C. affectées au façonnage de bols à reliefs et de statuette. Les moules y ont été trouvés en nombre, et sans doute le volume de la production était-il important (AKAMATIS, 1990 et 2012). Il y avait dans d'autres quartiers de la ville des ateliers de potiers où il était possible de s'approvisionner en terre et de cuire la production

12. Olynthe, plan de la maison-atelier B i 5 (d'après CAHILL, 2002, p. 254, fig. 56).

(LILIBAKI-AKAMATI, 1997 ; LILIBAKI-AKAMATI, AKAMATIS, 2008), la mise en peinture s'effectuant dans les boutiques de l'agora, comme l'attestent la palette et les pots de peinture évoqués plus haut. À Délos, l'officine de l'aile sud de l'agora des Italiens (BRUNET, 1998, p. 684) et à Athènes celles de deux édifices commerciaux à proximité de l'agora, respectivement au sud-est (NICHOLLS, 1995 ; SANIDAS, 2013, p. 84-86) et au nord-ouest (SANIDAS, 2013, p. 86), relèvent de ce même cas de figure, avec la différence que, si des ateliers de potiers contemporains sont connus à Athènes, ce n'est toujours pas le cas à Délos (BRUNET, 1998, p. 688). À Thasos enfin, la concentration de moules dans les « boutiques sud-ouest » de l'agora (MULLER, 1996, p. 33, n. 35), et peut-être à Argos dans le bâtiment K de l'agora (SANIDAS, 2013, p. 157), laisse aussi supposer l'existence de telles officines.

Ateliers de coroplasthes autonomes ?

Enfin, les fouilles semblent suggérer l'existence, bien plus rare, d'ateliers de coroplasthes à la fois spécifiques – ils produisent principalement sinon exclusivement des figurines – et autonomes, avec toutes les installations nécessaires à la fabrication. Les publications (FISCHER-HANSEN, 2000, tableau p. 110-111, STISSI 2012, tableau p. 219-224) y signalent en tout cas des fours, alors qu'elles sont plus évasives sur les installations de préparation du matériau. Elles précisent parfois que ces ateliers créent leurs propres prototypes et qu'on peut donc les considérer comme créateurs (par exemple MEIRANO, 2012, p. 259). Entrent dans cette catégorie par exemple l'atelier de la porte v d'Agrigente à la production « énorme et variée » (FISCHER-HANSEN, 2000, p. 94) et un atelier d'Argos à l'est de l'agora, qui n'est cependant connu que par la trouvaille d'un lot important de moules de qualité remarquable (BANAKA, 1997, p. 319-324 ; SANIDAS, 2013, p. 157). Cette situation mal établie est en tout cas nettement minoritaire par rapport à celles décrites ci-dessus.

Autrement dit, l'archéologie n'a pas révélé jusqu'à présent de manufacture spécialisée qui réunirait en un même lieu toute la chaîne de production et toutes les catégories de personnel ou du moins toutes les compétences, avec une stricte division des tâches : un sculpteur modelleur-créateur de prototypes, des techniciens préparant le matériau et assurant la cuisson, des mouleurs et des peintres-décorateurs en nombre suffisant pour assurer une production soutenue et variée (BARRA BAGNASCO, 1996b, p. 184). Les sources littéraires font pourtant connaître, pour d'autres secteurs de production il est vrai, l'existence de grandes manufactures autonomes, de véritables PME où travaillaient plusieurs dizaines d'esclaves : cent vingt peut-être dans l'armurerie du père de Lysias, le mètèque Kephalos (Lysias, 12, 19), une trentaine dans la fabrique de couteaux, vingt dans celle de lits du père de Démosthène (Démosthène, 27, 9). Sans le dire explicitement, c'est sur ce modèle que l'on imagine volontiers l'activité de l'atelier de Diphilos à Myrina (BESQUES, 1963, p. 18) : les signatures qui caractérisent sa production permettent de dresser un répertoire d'au moins quarante types différents, répartis sur plus d'un siècle (environ 50 avant J.-C.-50 après J.-C. ; KASSAB, 1988 ; KASSAB TEZGÖR, 2001). Diphilos était-il un maître créateur de prototypes, éventuellement patron propriétaire d'un atelier et de son personnel, « humble industriel » donc (POTTIER, 1909, p. 6) ? Cet atelier ne produisait-il que des figurines ? Quoi qu'il en soit, son nom semble bien être devenu une « marque de fabrique » (BESQUES, 1963, p. 17). C'est ce que suggèrent la longévité de la production ainsi que le formulaire de la « signature », réduite au nom au génitif comme dans les estampilles de lampes, alors que la signature répond normalement à la formule « *o deina epoiesen* », « un tel a fait » (MULLER, 2011, p. 51-53). Mais cela implique-t-il pour autant

une manufacture spécialisée, un « Grossbetrieb industriellen Gepräges » (SCHEIBLER, 1984, p. 131) ? Rien n'est moins sûr. Au final, la manufacture spécialisée dans la coroplastie reste un rêve d'archéologue...

La taille des ateliers et le personnel

Reste donc l'impression d'un artisanat indissociable d'une façon ou d'une autre de la production des vases, représenté par des ateliers plutôt modestes (PISANI, 2012, p. 323). Modestes par les surfaces occupées, que cette activité soit intégrée, comme c'est le cas le plus fréquent, au sein d'ateliers de potiers éventuellement importants, ou qu'elle se développe dans des espaces spécifiques, maisons-ateliers ou boutiques, où ne se pratique que le façonnage. Modestes aussi par le personnel employé, car le procédé mécanique du moulage permet à deux ou trois personnes d'assurer une production consistante. Rares sont en tout cas les ateliers qui devaient occuper un plus grand nombre d'individus à la production de figurines : cela a pu cependant être le cas dans la *Terracotta Factory* de Corinthe (SANIDAS, 2013, p. 135) ou l'atelier de Figareto à Corcyre (PREKA-ALEXANDRI, 2014).

Plusieurs chercheurs ont essayé d'évaluer la taille des ateliers de potiers (SCHEIBLER, 1984, 1986 ; HASAKI, 2006 ; STISSI 2012). Le modèle familial occupant deux à cinq personnes – le potier, citoyen libre ou métèque, et sa famille donc, femme et enfants – et le modèle de la petite entreprise – avec un patron citoyen ou métèque occupant cinq à dix salariés ou esclaves, en propriété ou en location – suffisent pour rendre compte de l'importante production céramique d'Athènes aux VI^e-V^e siècles avant J.-C., surtout dans le cadre de regroupements avec mise en commun de moyens (SCHEIBLER, 1986). Le modèle familial et celui aussi de la petite entreprise seraient prédominants encore aux périodes ultérieures, avec une large majorité d'ateliers équipés d'un seul four (HASAKI, 2006, p. 225) ; ils n'en sont pas moins d'efficaces « machines à produire », dont la seule multiplication est à l'origine des énormes productions de vases à Corinthe et à Athènes (STISSI, 2012, p. 210-211). Le modèle de la grande manufacture employant quelques dizaines d'esclaves autour de plusieurs tourneurs ne paraît pas avoir existé avant le changement d'échelle de l'époque romaine (SCHEIBLER, 1984, p. 131 ; CHATZIDIMITRIOU, 2005, p. 156). Dans ce cadre, le travail des enfants et de la femme du potier trouve quelques attestations. L'imagerie des vases attiques montre souvent des enfants actionnant le tour où travaille le patron, et plus rarement des femmes actives dans la poterie, dont une peintre de vases : elles sont généralement identifiées comme les femmes des patrons-potiers (CHATZIDIMITRIOU, 2005, p. 151-152) ; en outre, deux signatures témoignent de l'activité d'une potière-tourneuse (CHATZIDIMITRIOU, 2005, p. 152-153).

À l'évidence, la production de figurines s'intègre sans difficulté dans de tels ateliers. Le façonnage par moulage est l'une des tâches confiées aux subalternes, apprentis et aides : femme et enfants du potier dans le modèle familial, esclaves ou salariés dans le modèle de la petite entreprise. De même, la mise en peinture des figurines pourrait être, comme l'est la décoration des vases, une activité de début de carrière ou féminine : c'est ainsi que l' imagine Jean-Léon Gérôme (fig. 9). À côté de mises en peintures et parfois de dorures techniquement raffinées, de maladroits bariolages montrent que l'habileté ou simplement le soin étaient loin d'être toujours au rendez-vous (KASSAB TEZGÖR, 2007, p. 235). À plus forte raison, lorsque le moulage des figurines est délocalisé dans le cadre domestique, ce sont des enfants et sans doute aussi des femmes qui y sont affectés, hypothèse que confortent quelques observations. Ainsi, l'analyse des empreintes digitales dans les lampes

moulées d'Alexandrie (VII^e-VIII^e siècle après J.-C.) a montré qu'elles avaient été façonnées par des enfants de huit à douze ans (DZIERZYKRAY-ROGALSKI, GRZESZYK, 1991). Quant à l'existence de femmes coroplastes, elle trouve confirmation dans les noms féminins au génitif gravés, avant cuisson, au dos de moules classiques et hellénistiques de Tarente. Les femmes qui les ont fabriqués en sont sans doute aussi les premières utilisatrices (FERRANDINI TROISI *et al.*, 2012, p. 49). Ce sont d'ailleurs de très jeunes filles que l'on voit occupées au moulage dans l'atelier contemporain sri-lankais évoqué ci-dessus (fig. 6).

La place des artisans dans la société et leur statut juridique échappent presque toujours dans la documentation matérielle, à de rares exceptions près, qui concernent surtout les métiers de la construction mentionnés dans les comptes officiels de grands chantiers (FEYEL, 2006, p. 319-340). Un récent examen des sources archéologiques a cependant montré qu'ils sont bien présents et intégrés dans la cité, aux cultes de laquelle ils participent (GILLIS, 2013, p. 29-182). Mais si les coroplastes-mouleurs se recrutent bien parmi les femmes et les enfants-apprentis, on les imaginera volontiers dans les rangs les plus effacés et les plus dépendants de la société. Peut-on atteindre les pratiques religieuses propres aux céramistes ? Dans quelques ateliers de potiers (Corcyre : PREKA-ALEXANDRI, 2014) ou à proximité immédiate (*stelai shrines* à Corinthe : STILLWELL, 1948 ; GILLIS, 2013, p. 272-278) ont été reconnus des sanctuaires. Il existe aussi des témoignages de cultes adressés à des divinités spécifiques – Artémis *Epiklivanios*, « qui préside au four », Athéna *Erganè*, « l'industrielle », Poseïdon à Corinthe – et de dévotions envers des puissances démoniques qui pourraient compromettre la cuisson : on pourrait en reconnaître l'image dans des moulages grossiers, peut-être destinés à être placés sur les fours (GILLIS, 2013, p. 183-340).

La production de figurines dans l'espace de la ville

L'imbrication de la production coroplastique dans la production céramique en général impose d'examiner son implantation topographique dans le cadre d'une approche globale des implantations des ateliers de potiers et, au-delà, des implantations artisanales.

Un artisanat plutôt urbain

Les notions de « quartiers artisanaux » et plus spécifiquement de « quartiers de potiers » ou « céramiques », se sont constituées dans la recherche sur la base d'une généralisation abusive à partir de sites urbains très incomplètement fouillés, au premier rang desquels Athènes, avec son « Céramique » et son *industrial district* au sud-ouest de l'agora (YOUNG, 1951). Ces notions sont aujourd'hui remises en cause (ESPOSITO, SANIDAS, 2012b ; HELLMANN, 2012) : au fur et à mesure que s'étendent les fouilles systématiques ou de sauvetage dans les sites urbains, on se rend désormais compte de la présence des activités artisanales et en particulier des ateliers de céramistes dans tous les quartiers des agglomérations et à leur périphérie (fig. 13). Au fil du temps, leur densité varie de façon aléatoire ou selon des critères (proximité des matières premières, comme pour le *Potters' Quarter* à Corinthe, de l'eau, des voies de communication, de la clientèle) qui n'ont rien à voir avec la planification urbaine. D'ailleurs, lorsque celle-ci existe, comme dans les villes nouvelles, elle ne prévoit que la répartition des zones à vocation religieuse, publique et résidentielle : aucune planification n'a pu être observée en ce qui concerne les activités économiques, de production et de vente. En dehors des agoras commerciales, la puissance publique est tout simplement indifférente à leur implantation ; elle n'intervient

13. Athènes, implantation des ateliers de céramistes, signalés par les symboles géométriques : carré = archaïque, triangle = classique, rond = hellénistique, losange = plusieurs périodes (d'après SANIDAS, 2013, p. 30).

qu'exceptionnellement, par exemple à Athènes pour interdire l'installation de tanneurs sur l'Ilisos en amont du sanctuaire d'Héraklès, pour d'évidentes raisons de salubrité (loi sacrée IG I³ 257).

Pour les ateliers de potiers, l'image générale est celle d'une implantation dans l'habitat pour les périodes anciennes (géométrique, haut archaïsme) ; elle peut s'y maintenir dans certains cas, comme à Héraklée de Lucanie aux IV^e-III^e siècles avant J.-C. (FISHER-HANSEN, 2000, p. 96) ou à Pella (LILIBAKI-AKAMATI, 1997 ; LILIBAKI-AKAMATI, AKAMATIS, 2008). Le plus souvent cependant, à partir de l'époque archaïque, les ateliers de potiers à la recherche d'espace s'installent à la périphérie des agglomérations importantes, immédiatement à l'intérieur où à l'extérieur des murs et le long des routes principales. Dans les grands sites de production céramique, de remarquables concentrations se forment avec peut-être une mise en commun de moyens, bassins de lavage et fours (STISSI, 2012, p. 212, 215 ; SANIDAS, 2013, p. 194) : le Céramique d'Athènes, le *Potters' Quarter* à Corinthe, près d'une riche argilière (STILLWELL, 1948) et le quartier de *Centocamere* à Locres Épizéphyrienne (BARRA BAGNASCO, 1996a ; MEIRANO, 2012) en constituent des exemples significatifs. Ces ateliers en périphérie peuvent être de véritables « machines à produire », sans résidence : le potier, sa famille et son personnel habitent ailleurs, en ville (STISSI, 2012, p. 209 ; SANIDAS, 2013, p. 217). Cette situation résulte de facteurs multiples : contraintes immobilières (besoin de place, prix des terrains en ville, éventuelle taxation sur les fours : SANIDAS, 2013, p. 226), évolutions urbaines, en particulier embellissements monumentaux, qui ont chassé du centre vers la périphérie les activités les moins nobles (BÉAL, 2002).

Quant à la coroplastie, elle apparaît plus sensiblement et généralement comme une activité urbaine. Activité annexe de certains ateliers de potiers, la production de figurines

trouve les mêmes implantations, urbaine parfois et périphérique le plus souvent ; mais plus ils sont situés loin à l'extérieur des remparts, moins souvent les ateliers de potiers produisent aussi des figurines. Quant aux ateliers qui ne pratiquent que le façonnage de figurines, ils sont tous urbains, qu'ils se trouvent dans des maisons d'habitation ou dans des édifices commerciaux ; les abords proches des agoras d'Athènes ou d'Argos en ont livré de nombreuses traces (BANAKA, 1997 ; SANIDAS, 2013). C'est d'ailleurs dans ce milieu urbain que les ateliers de coroplastes sont au plus près des sculpteurs susceptibles de les fournir en prototypes ou en moules de première génération. Les exemples de tels voisinages sont nombreux : à Athènes, où dans l'*industrial district* l'atelier de coroplaste de la maison L est à deux pas de la rue des marbriers (YOUNG, 1951, p. 235) ; à Délos, où coroplaste et sculpteur occupent des boutiques de l'agora des Italiens (BRUNET, 1998, p. 684) ; ou à Locres, où des fondeurs de grandes statues de bronze travaillent parmi les ateliers de céramistes du quartier de *Centocamere* (FISCHER-HANSEN, 2000, p. 100).

On peut maintenant essayer de mettre en relation trois traits caractéristiques relevés dans ce qui précède : premièrement, la dépendance technique des ateliers de façonnage par rapport à des ateliers de potiers pour la préparation du matériau et la cuisson ; deuxièmement, la séparation fréquente, dans le modèle de la petite entreprise, entre la poterie-lieu de travail et l'habitation du patron-potier ; et enfin, ce que l'on entrevoit du personnel affecté au moulage, femmes et enfants. Cela suggère une forme d'organisation où la dépendance technique se doublerait d'une dépendance économique et familiale : le façonnage des figurines pourrait n'être qu'une activité délocalisée de l'atelier de potier, que le patron-potier confie à sa propre famille, dans sa maison en ville ou même dans un atelier-boutique en location. On retrouverait ainsi, mais avec une division topographique, la situation banale de la coroplastie comme activité annexe des ateliers de potiers. Si vraisemblable qu'elle soit, cette organisation doit cependant rester une hypothèse, dont on voit hélas mal quelle vérification archéologique elle pourrait recevoir.

Rapports avec les lieux de « consommation »

À la différence des autres productions des céramistes, avant tout utilitaires, les terres cuites figurées n'ont de fonction que dans la piété envers les dieux et envers les morts. Quelle que soit leur identification (divinités ou mortels ?) et leur rôle précis, la grande majorité des figurines a une destination votive, partout dans le monde grec : les femmes principalement ont offert dans les sanctuaires de divinités féminines des quantités impressionnantes de ces objets modestes, statuettes et protomés en général de piètre qualité, que l'on dénombre parfois en milliers d'individus quand on n'en pèse pas les fragments par tonnes (fig. 8). Quant à l'usage de placer des figurines – des mêmes types le plus souvent – dans les tombes, il ne concerne pratiquement que les femmes et les enfants, et il est limité à certaines régions du monde grec : les nombreuses trouvailles des nécropoles de Myrina en Asie Mineure et de Tanagra en Béotie, mais aussi de Tarente en Grande Grèce, sont les exemples les plus connus. Les maisons grecques en revanche ne livrent que très peu figurines : quelques jouets, des témoignages de cultes domestiques et peut-être, à partir de l'époque hellénistique, des éléments de décor. Aussi la question du rapport entre les lieux de production des figurines d'une part, les lieux de « consommation » d'autre part concerne-t-elle en premier lieu et partout les sanctuaires, en second lieu les nécropoles en certaines régions.

On fait souvent état de liens privilégiés entre tel atelier de coroplaste et tel sanctuaire, allant jusqu'à évoquer l'existence d'« ateliers de sanctuaires » (BESQUES, 1963, p. 14),

expression qui suggère une dépendance topographique, mais aussi administrative et économique. Rares cependant sont les ateliers de céramistes à l'intérieur même des sanctuaires : les attestations les plus sûres concernent des ateliers de terres cuites architecturales, liés au fonctionnement temporaire d'un chantier de construction, comme à Némée (SANIDAS, 2013, p. 181 et 141-143) ou à Naxos de Sicile (LENTINI, 2012, p. 286). Quant à la production de vaisselle et de figurines, elle paraît exceptionnelle dans les sanctuaires, comme à Naxos encore à l'époque archaïque, avec un four (LENTINI, 2012, p. 286), dans le sanctuaire d'Artémis à Aulis (THREPSIADIS, 1960, bâtiments II et N, sans four), ou encore, peut-être, dans le sanctuaire de la Mère des dieux à Pella (LILIBAKI-AKAMATI, 2000, p. 37 et n. 161) ; l'existence d'un atelier, lui aussi sans four, dans (ou contre ?) le sanctuaire d'Apollon *Daphnéphoros* à Éréttrie a été mise en doute (HUGUENOT, 2012, p. 184). En revanche, nombreux sont les ateliers, équipés ou non d'un four, proches de sanctuaires urbains ou de banlieue, dont la production de vases et surtout de figurines se retrouve dans le mobilier votif de ces sanctuaires. Entre autres exemples, mentionnons l'atelier polyvalent du VII^e siècle avant J.-C. à Athènes dont les figurines modelées ont été offertes dans l'Éleusinion voisin (SANIDAS, 2013, p. 70-71), les ateliers de Corcyre (PREKA-ALEXANDRI, 2014), ceux de Métaponte (FISCHER-HANSEN, 2000, p. 105 ; MILLER AMMERMAN, 2014) et ceux de plusieurs sites de Sicile (PISANI, 2012, p. 312). Il n'y a là rien que de tout à fait normal : les coroplastes satisfont une demande locale, à commencer par la plus proche ; tout aussi évidemment, le gros de leur production, en dehors de quelques types très spécifiques, peut être offert dans plusieurs sanctuaires (MULLER, 1999, p. 282). Ce n'est pas le sanctuaire qui attire l'atelier du coroplaste dans une relation d'exclusivité, mais plutôt l'atelier du potier qui répond de façon opportuniste aux besoins en objets votifs pour les sanctuaires les plus proches.

Un autre voisinage fréquent, entre la production de figurines et les tombeaux, comme à Athènes (et pas seulement au Céramique, d'ailleurs : SANIDAS, 2013, p. 87-88 ; fig. 13), à Corinthe, à Phères, à Prinias et à Naxos (STISSI, 2012, tableau p. 219-224 ; PISANI, 2012, p. 319), a suggéré parfois un lien privilégié : les coroplastes viendraient fabriquer et proposer leur marchandise au plus près de la clientèle (KASSAB TEZGÖR, 2007, p. 355-356). Mais si un tel rapprochement se comprend pour des activités qui ont un débouché exclusivement funéraire, comme les établissements d'embaumement à Alexandrie, il est hors de propos pour les coroplastes, dont la production est destinée en majorité aux sanctuaires. En fait, les raisons d'un tel voisinage sont à chercher ailleurs : quand ce n'est pas tout simplement la présence des argilières et de l'eau en périphérie de la ville qui attire les ateliers de céramistes, comme à Corinthe, ce sont l'évolution urbaine et le besoin de place qui ont progressivement amené les artisans dans les *proasteia* et en bordure des routes, là où se trouvaient déjà les nécropoles depuis que s'est généralisée aux VII^e-VI^e siècles avant J.-C. l'habitude d'enterrer les morts hors les murs (SANIDAS, 2013, p. 232-233).

Au terme de cette brève enquête, le résultat peut paraître décevant : le « coroplaste » comme on l'entend généralement aujourd'hui, artiste-artisan modelleur qui dominerait toute la chaîne de production des figurines, et dont Diphilos passe pour le représentant idéal (POTTIER, 1909, p. 6), n'existe quasiment pas dans l'Antiquité, pas plus que son « atelier », entendu comme le lieu unique de la création et de la fabrication des figurines. Les particularités techniques de la chaîne opératoire du moulage des terres cuites ont au contraire favorisé l'éclatement de la fabrication entre plusieurs personnes, plusieurs lieux et plusieurs sites. Cet « artisanat d'art » est une activité secondaire, aussi bien dans

l'atelier du sculpteur, modelleur occasionnel de prototypes, que dans celui du potier, où le façonnage des figurines au moyen de moules est délégué à des tâcherons sans qualification et souvent délocalisé dans la maison ou le magasin. Quant aux figurines, malgré d'évidentes réussites artistiques, on peut sans hésiter les qualifier dans leur très grande majorité de produit industriel, en raison tant des quantités réalisées que du procédé de reproduction, fondamentalement mécanique et si moderne, du moulage et du surmoulage. Les recherches récentes sur l'artisanat de la coroplastie, curieuses désormais de toutes les implications de la mise en œuvre de cette technique particulière, originale d'ailleurs dans la production artisanale antique, apportent ainsi leur contribution à la déconstruction de la trinité artiste/œuvre d'art/atelier que Rachel Esner appelle de ses vœux.

Bibliographie

- AKAMATIS, 1990 : Ioannis Akamatis, « Η αγορά της Πέλλας. Τα πρώτα αρχαιολογικά συμπεράσματα », dans *Μνήμη Δ. Λαζαρίδη: Πόλις και χώρα στην αρχαία Μακεδονία και Θράκη*, (colloque, Kavala, 1986), (*Recherches franco-helléniques*, 1), Thessalonique, 1990, p. 175-193.
- AKAMATIS, 1993 : Ioannis Akamatis, *Πήλινες μήτρες αγγείων από την Πέλλα*, (*Δημοσιεύματα του Αρχαιολογικού Δελτίου*, 51), Athènes, 1993.
- AKAMATIS, 2012 : Ioannis Akamatis, « L'agora de Pella », dans Véronique Chankowski, Pavlos Karvonis éd., *Tout vendre, tout acheter : structures et équipements des marchés antiques*, (colloque, Athènes, 2009), (*Scripta antiqua*, 42), Bordeaux/Athènes, 2012.
- *L'Art merveilleux*, 1984 : *L'Art merveilleux des terres cuites grecques*, numéro thématique *Les Dossiers histoire et archéologie*, 81, mars 1984.
- BANAKA, 1997 : Anna Banaka, « La coroplastie d'Argos. Données nouvelles sur les ateliers d'époque hellénistique », dans MULLER, 1997a, p. 315-331.
- BARRA BAGNASCO, 1996a : Marcella Barra Bagnasco, « Il ceramico di Locri: struttura e tecnologia », dans LIPPOLIS, 1996, p. 27-34.
- BARRA BAGNASCO, 1996b : Marcella Barra Bagnasco, « La coroplastica votiva », dans LIPPOLIS, 1996, p. 181-188.
- BAUDRY, BOZO, 1996 : Marie-Thérèse Baudry, Dominique Bozo, *Principes d'analyse scientifique : la sculpture, méthode et vocabulaire*, Paris, 1996.
- BÉAL, 2002 : Jean-Claude Béal, « L'artisanat et la ville : relecture de quelques textes », dans Jean-Claude Béal, Jean-Claude Goyon éd., *Les Artisans dans la ville antique*, (colloque, Lyon, 2000), Lyon, 2002, p. 5-14.
- BESQUES, 1963 : Simone Mollard-Besques, *Les Terres cuites grecques*, Paris, 1963.
- BLONDÉ *et al.*, 1992 : Francine Blondé, Jacques Y. Perreault, Catherine Péristeri, « Un atelier archaïque à Phari », dans BLONDÉ, PERREAULT, 1992, p. 11-40.
- BLONDÉ, MULLER, 1998 : Francine Blondé, Arthur Muller éd., *L'Artisanat en Grèce ancienne : les artisans, les ateliers*, (colloque, Lille, 1997), *Topoi Orient-Occident*, 8/2, 1998.
- BLONDÉ, MULLER, 2000 : Francine Blondé, Arthur Muller éd., *L'Artisanat en Grèce ancienne : les productions, les diffusions*, (colloque, Lyon, 1998), Villeneuve d'Ascq, 2000.
- BLONDÉ, PERREAULT, 1992 : Francine Blondé, Jacques Y. Perreault éd., *Les Ateliers de potiers dans le monde grec aux époques géométrique, archaïque et classique*, (colloque, Athènes, 1987), (*Bulletin de correspondance hellénique*, Suppl. 23), Athènes/Paris, 1992.
- BRUNET, 1998 : Michèle Brunet, « L'artisanat dans la Délos hellénistique : essai de bilan archéologique », dans BLONDÉ, MULLER, 1998, p. 681-691.
- CAHILL, 2002 : Nicholas Cahill, *Household and City Organization at Olynthus*, New Haven/Londres, 2002.
- CAUBET, 2009 : Annie Caubet, « Les figurines antiques de terre cuite », dans *Perspective. La revue de l'INHA*, 1, 2009, p. 43-56.
- CAZENOVE, FÉRET, 2010 : Olivier de Cazanove, Sophie Féret, « L'artisanat lucanien entre reproduction et 'bricolage' », dans Henry Tréziny éd., *Grecs et indigènes de la Catalogne à la mer Noire*, (*Bibliothèque d'archéologie méditerranéenne et africaine*, 3), Paris, 2010, p. 455-460.
- CHATZIDIMITRIOU, 2005 : Athina Chatzidimitriou, *Παραστάσεις εργαστηρίων και εμπορίων στην εικονογραφία των αρχαίων και κλασικών χρόνων*, (*Δημοσιεύματα του Αρχαιολογικού Δελτίου*, 92), Athènes, 2005.
- CUOMO DI CAPRIO, 1992 : Ninina Cuomo di Caprio, « Les ateliers de potiers en Grande Grèce : quelques aspects techniques », dans BLONDÉ, PERREAULT, 1992, p. 69-85.
- DOULGERI-INTZESIOLOGLOU, 1997 : Argyroula Doulgeri-Intzesiloglou, « Un atelier hellénistique de produits céramiques moulés à Phères (Thessalie) », dans MULLER, 1997a, p. 295-314.
- DZIERZYKRAY-ROGALSKI, GRZESZYK, 1991 : Tadeusz Dzierzykray-Rogalski, Czeslaw Grzeszyk, « Dermatoglyphes relevés sur les lampes de Kom el-Dikka (Alexandrie) », dans *Cahiers de la céramique égyptienne*, 2, 1991, p. 125-128.
- ESPOSITO, SANIDAS, 2012a : Arianna Esposito, Giorgos M. Sanidas éd., « Quartiers » artisanaux en Grèce ancienne : une perspective méditerranéenne, (colloque, Lille, 2009), Villeneuve d'Ascq, 2012.

- ESPOSITO, SANIDAS, 2012b : Arianna Esposito, Giorgos M. Sanidas, « La question de la concentration des activités économiques et le concept de 'quartier d'artisans' », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 11-22.
- FERRANDINI TROISI *et al.*, 2012 : Franca Ferrandini Troisi, Bianca Maria Buccoliero, Daniela Ventrelli, *Coroplastica Tarantina: le matrici iscritte*, Bari, 2012.
- FEYEL, 2006 : Christophe Feyel, *Les Artisans dans les sanctuaires grecs aux époques classique et hellénistique à travers la documentation financière en Grèce*, (Bibliothèque des Écoles françaises d'Athènes et de Rome, 318), Paris, 2006.
- FISCHER-HANSEN, 2000 : Tobias Fischer-Hansen, « *Ergasteria in the Western Greek World* », dans Pernille Flensted-Jensen, Thomas Heine Nielsen, Lene Rubinstein éd., *Polis & Politics: Studies in Ancient Greek History*, Copenhagen, 2000, p. 91-120.
- GILLIS, 2013 : Anne-Catherine Gillis, « *Athéna, étends ta main au-dessus du four* » : enquête archéologique sur les pratiques religieuses du monde artisanal grec antique, thèse, Université Lille 3, 2013.
- HASAKI, 2002 : Eleni Hasaki, *Ceramic Kilns in Ancient Greece: Technology and Organization of Ceramic Workshops*, thèse, University of Cincinnati, 2002.
- HASAKI, 2006 : Eleni Hasaki, « Ancient Greek ceramic kilns and their contribution to the technology and organization of the potter's workshop », dans 2nd International Conference on Ancient Greek Technology, *Proceedings*, Athènes, 2006, p. 221-227.
- HELLMANN, 2012 : Marie-Christine Hellmann, « Quartiers ou rues ? La notion de quartier économique spécialisé dans le monde grec : comparaison des données textuelles et archéologiques », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 23-37.
- HUGUENOT, 2012 : Caroline Huguenot, « Production et commerce dans la cité hellénistique d'Érétie », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 175-199.
- HUYSECOM, 2000 : Stéphanie Huysecom, « Un kouros en terre cuite d'origine ionienne à Thasos. Production et diffusion d'une série », dans BLONDÉ, MULLER, 2000, p. 107-126.
- JAROSCH, 1994 : Veronika Jarosch, *Samische Tonfiguren des 10. bis 7. Jahrhunderts v. Chr aus dem Heraion von Samos*, (Samos, 18), Bonn, 1994.
- JASTROW, 1939 : Elisabeth Jastrow, *Abformung und Typenwandel in der antiken Tonplastik*, (Acta Instituti Romani Regni Sueciae, 5, *Opuscula archaeologica*, 2), Lund, 1939, p. 1-28.
- KASSAB, 1988 : Dominique Kassab, *Statuettes en terre cuite de Myrina : corpus des signatures, monogrammes, lettres et signes*, (Bibliothèque de l'Institut français d'études anatoliennes d'Istanbul, 29), Paris, 1988.
- KASSAB TEZGÖR, 2001 : Dominique Kassab Tezgör, s.v. « Diphilos III », *Künstlerlexikon der Antike*, I, Munich/Leipzig, 2001, p. 184.
- KASSAB TEZGÖR, 2007 : Dominique Kassab Tezgör, *Tanagréennes d'Alexandrie*, (Études alexandrines, 13), Le Caire, 2007.
- KOURKOUMÉLIS, DEMESTICHA, 1997 : Dimitris Kourkoumélis, Stella Demesticha, « Les outils de potier de l'atelier de Figaretto à Corfu », dans *Bulletin de correspondance hellénique*, 121, 1997, p. 553-571.
- LAZARIDIS, 1960 : Dimitris Lazaridis, *Πήλινα ειδώλια Αβδήρων*, Athènes, 1960.
- LENTINI, 2012 : Maria Costanza Lentini, « Fours et quartiers de potiers à Naxos de Sicile (VII^e-V^e siècle av. J.-C.) », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 281-300.
- LILIBAKI-AKAMATI, 1997 : Maria Lilibaki-Akamati, « Νέο εργαστήριο κεραμικής και κοροπλαστικής στην Πέλλα », dans *Αρχαιολογικό Έργο στη Μακεδονία και Θράκη*, 7, 1993, p. 171-182.
- LILIBAKI-AKAMATI, 2000 : Maria Lilibaki-Akamati, *Το ιερό της Μητέρας των Θεών και της Αφροδίτης στην Πέλλα*, Thessalonique, 2000.
- LILIBAKI-AKAMATI, AKAMATIS, 2008 : Maria Lilibaki-Akamati, Nikos Akamatis, « Ένα νέο εργαστήριο κεραμικής στην Πέλλα », dans *Αρχαιολογικό Έργο στη Μακεδονία και Θράκη*, 22, 2008, p. 147-154.
- LIPPOLIS, 1996 : Enzo Lippolis éd., *I Greci in Occidente: arte e artigianato in Magna Graecia*, Naples, 1996.
- MASSA, 1992 : Morella Massa, *La ceramica ellenistica con decorazione a rilievo della bottega di Efestia*, (Monografie della Scuola archeologica di Atene e delle missioni italiane in Oriente, 5), Rome, 1992.
- MEIRANO, 2012 : Valeria Meirano, « Productions et espaces artisanaux à Locres Épizéphyrienne », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 257-279.
- MILLER, 1991 : Stephen G. Miller, « Terracotta figurines. New finds at Ilion, 1988-1989 », dans *Studia Troica*, 1, 1991, p. 39-68.
- MILLER AMMERMAN, 2014 : Rebecca Miller Ammerman, « Interpreting Terracottas in Domestic Contexts and Beyond: The Case of Metaponto », dans Stéphanie Huysecom-Haxhi, Arthur Muller éd., *Figurines grecques en contexte : présence muette dans le sanctuaire, la tombe et la maison*, (colloque, Lille, 2011), Villeneuve d'Ascq, 2014 (à paraître).
- MONACO, 1999 : Maria Chiara Monaco, « Fornaci da ceramica e scarti di produzione di eta classica e tardo classica », dans *Mitteilungen des Deutschen Archäologischen Instituts, Athenische Abteilung*, 114, 1999, p. 105-116.
- MONACO, 2000 : Maria Chiara Monaco, *Ergasteria: impianti artigianali ceramici ad Atene ed in Attica dal protogeometrico alle soglie dell'Eellenismo*, (Studia archaeologica, 110), Rome, 2000.
- MULLER, 1996 : Arthur Muller, *Les terres cuites votives du Thesmophorion : de l'atelier au sanctuaire*, (Études thasiennes, 17), Athènes/Paris, 1996.
- MULLER, 1997a : Arthur Muller éd., *Le Moulage en terre cuite dans l'Antiquité : création et production dérivée, fabrication et diffusion*, (colloque, Lille, 1995), Villeneuve d'Ascq, 1997.
- MULLER, 1997b : Arthur Muller, « Description et analyse des productions moulées : proposition de lexique multilingue, suggestions de méthode », dans MULLER 1997a, p. 437-463.
- MULLER, 1999 : Arthur Muller, « Les ateliers de coroplasthes thasiens. État des connaissances et questions », dans Chaïdo Koukouli-Chrysanthaki, Arthur Muller, Stratis Papadopoulos éd., *Thasos, matières premières et technologie de la préhistoire à nos jours*, (colloque, Liménaria/Thasos, 1995), Athènes/Paris, 1999, p. 279-291.
- MULLER, 2000 : Arthur Muller, « Artisans, techniques de production et diffusion : le cas de la coroplastie », dans BLONDÉ, MULLER, 2000, p. 91-106.
- MULLER, 2011 : Arthur Muller, « Les mouleurs dans la production céramique antique : de l'artisan à l'ouvrier ? », dans Jean-Paul Morel éd., *Les travailleurs dans l'Antiquité, statuts et conditions*, (colloque, Nancy, 2002), Paris, 2011, p. 46-55.
- MULLER, LAFLI, 2014 : Arthur Muller, Ergün Laflı éd., avec la collaboration de Stéphanie Huysecom-Haxhi, *Figurines de terre cuite en Méditerranée grecque et romaine : I, Productions, diffusion, étude ; II, Iconographie*

et contextes, (colloque, Izmir, 2007), Paris/Villeneuve d'Ascq, 2014 (à paraître).

– NICHOLLS, 1952 : Richard V. Nicholls, « Type, Group and Series: A Reconsideration of Some Coroplastic Fundamentals », dans *The Annual of the British School at Athens*, 47, 1952, p. 217-226.
– NICHOLLS, 1995 : Richard V. Nicholls, « The Stele-Goddess Workshop », dans *Hesperia: Journal of the American School of Classical Studies at Athens*, 64, 1995, p. 405-492.

– PAPADOPOULOS, 1999 : Stratis Papadopoulos, *Παραδοσιακά αγγειοπλατεία της Θάσου*, Athènes, 1999.

– PILLET, 1982 : Marc Pillet, *Potiers et poteries populaires en France*, Paris, 1982.

– PISANI, 2008 : Marcella Pisani, *Camarina: le terrecotte figurate e la ceramica da una fornace di V e IV sec. a. C.*, (*Studia Archaeologica*, 164), Rome, 2008.

– PISANI, 2012 : Marcella Pisani, « Impianti di produzione ceramica et coroplastica in Sicilia dal periodo arcaico a quello ellenistico: distribuzione spaziale e risvolti socio-economici », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 311-332.

– PISANI, 2013 : Marcella Pisani, « I contesti produttivi in Sicilia dall'età arcaica all'età ellenistica: costanti e

dinamiche insediative », dans Marina Albertocchi, Antonella Pautasso éd., *Philotechnia: studi sulla coroplastica della Sicilia greca*, Catane, 2012, p. 15-37.

– POTTIER, 1909 : Edmond Pottier, *Diphilos et les modeleurs de terres cuites grecques*, Paris, 1909.

– PREKA-ALEXANDRI, 1992 : Kalliopi Preka-Alexandri, « A Ceramic Workshop in Figareto, Corfu », dans BLONDÉ, PERREAULT, 1992, p. 41-56.

– PREKA-ALEXANDRI, 2014 : Kalliopi Preka-Alexandri, « La coroplastie de Corcyre : ateliers et sanctuaires », dans MULLER, LAFLI, 2014 (à paraître).

– REINDERS, 1988 : H. Reinder Reinders, *New Halos: A Hellenistic Town in Thessalia, Greece*, Utrecht, 1988, p. 117-131.

– SANIDAS, 2013 : Giorgos M. Sanidas, *La Production artisanale en Grèce : une approche spatiale et iconographique à partir des exemples de l'Attique et du Péloponnèse du VII^e au I^{er} siècle avant J.-C.*, (*Archéologie et histoire de l'art*, 33), Paris, 2013.

– SANIDAS, 2014 : Giorgos M. Sanidas, « La production coroplastique ἐν ἄσται. Questions et approches sur la période classique », dans MULLER, LAFLI, 2014 (à paraître).

– SCHEIBLER, 1984 : Ingeborg Scheibler, « Zur mutmasslichen Grösse attischer Töpfereien des 6. Jhdts v. Chr. », dans *Ancient Greek and Related Pottery*, (colloque,

Amsterdam, 1984), Amsterdam, 1984, p. 130-134.

– SCHEIBLER, 1986 : Ingeborg Scheibler, « Formen der Zusammenarbeit in attischen Töpfereien des 6. und 5. Jahrhunderts v. Chr. », dans *Studien zur alten Geschichte, Siegfried Lauffer zum 70. Geburtstag dargebracht*, Rome, 1986, III, p. 785-804.

– STISSI, 2012 : Vladimir Stissi, « Giving the *kerameikos* a context: ancient Greek potters' quarters as part of the *polis* space, economy and society », dans ESPOSITO, SANIDAS, 2012a, p. 200-230.

– STILLWELL, 1948 : Agnes N. Stillwell, *The Potters' Quarter, (Corinth, 15.1)*, Princeton, 1948.

– STILLWELL, 1952 : Agnes N. Stillwell, *The Potters' Quarter: The Terracottas, (Corinth, 15.2)*, Princeton, 1952.

– *The Bull*, 2003 : *The Bull in the Mediterranean World*, (cat. expo., Athènes, Musée Benaki, 2003), Athènes, 2003.

– THREPSIADIS, 1960 : Ioannis Threpsiadis, « Ανασκαφαί Αυλίδος », dans *Πρακτικά της Αρχαιολογικής Εταιρείας*, 1960, p. 39-47.

– YOUNG, 1951 : Rodney S. Young, « An industrial district of ancient Athens », dans *Hesperia: Journal of the American School of Classical Studies at Athens*, 20, 1951, p. 135-288.