

REVUE ARCHÉOLOGIQUE DE NARBONNAISE



▼ *Directrice : Sandrine AGUSTA-BOULAROT*

▼ *Comité de lecture :*

*Sandrine AGUSTA-BOULAROT, Guy BARRUOL, Valérie BEL,
Frédérique BERTONCELLO, Philippe BORGARD,
Marie-Brigitte CARRE, Gaëtan CONGES, Cyril COURRIER,
Isabelle DAVEAU, Vassiliki GAGGADIS-ROBIN, Dominique GARCIA,
Marc HEIJMANS, Martine JOLY, Cécile JUNG, Xavier LAFON,
Fanette LAUBENHEIMER, Philippe LEVEAU, Stéphane MAUNÉ,
Jean-Marc MIGNON, Nuria NIN, Marie-Jeanne OURIACHI,
Anne PARIENTE, Christophe PELLECUER, Stéphanie RAUX,
Claude RAYNAUD, Christian RICO, Elsa ROCCA, Robert ROYET,
Corinne SANCHEZ, Martine SCHWALLER, Patrick THOLLARD*

▼ *Suivi d'édition et mise en page : Virginie TEILLET,
avec la collaboration de Jean-Baptiste LEBRET*

▼ *Maquette : Philippe WALEK*



▼ Pour les normes de la Revue et des Suppléments,
l'envoi des manuscrits, ainsi que les échanges,
s'adresser à la direction de la Revue :
Université Paul-Valéry Montpellier 3
UMR 5140 - Archéologie des sociétés méditerranéennes (ASM)
À l'attention de Sandrine Agusta-Boularot
Route de Mende - 34199 Montpellier Cedex 5
E-mail : sandrine.boularot@orange.fr

▼ Pour la partie commerciale :
PULM - Presses universitaires de la Méditerranée
Université Paul-Valéry Montpellier 3
Route de Mende - 34199 Montpellier Cedex 5
Tél. : +33 (0)4 99 63 69 23 - Fax : +33 (0)4 99 63 69 29
pulm@univ-montp3.fr

▼ Suppléments n°s 1, 2, 3, 5, 7, 8, 9 et 10, s'adresser à :
Édition-diffusion de Boccard
11, rue de Médecis - 75000 PARIS
Tél. : +33 (0)1 43 26 00 37 - Fax : +33 (0)1 43 54 85 83
Autres Suppléments, s'adresser aux PULM
Tél. : +33 (0)4 99 63 69 25



Ce document a été réalisé à partir de papier blanchi sans chlore
issu de forêts gérées de façon responsable et recyclé en partie ayant
obtenue la certification FSC® mixte - FCBA-COC-000077.



© 2019 pour tous pays
Éditions de l'Association de la Revue archéologique de Narbonnaise
ISSN : 0557-7705 - ISBN : 979-10-92655-11-7
Dépôt légal : 2019
Pure Impression, 451, rue de la Mourre - 34130 Mauguio



REVUE ARCHÉOLOGIQUE DE NARBONNAISE

TOME 50-51

2017-2018

Éditions de l'Association de la Revue archéologique de Narbonnaise
Montpellier
2019



- La *Revue archéologique de Narbonnaise* : cinquante ans de publications scientifiques 7
- Jean-Baptiste LEBRET – Sandrine AGUSTA-BOULAROT

DOSSIER

Recherches récentes sur les ateliers de production et les amphores vinaires de Gaule Narbonnaise et de Tarraconaise

Sous la direction de Stéphane MAUNÉ, Fabrice BIGOT et Séverine CORBEEL

- Recherches récentes sur les ateliers de production et les amphores vinaires de Gaule Narbonnaise et de Tarraconaise.
Introduction 17
- Stéphane MAUNÉ – Fabrice BIGOT – Séverine CORBEEL
- Exporter le vin de Narbonnaise dans l'Empire et au-delà 25
- Fanette LAUBENHEIMER
- Un nouvel atelier d'amphores vinaires d'époque julio-claudienne dans la vallée de l'Arc à Favary (Rousset, B.-du-Rh.) 39
- Bertrand BONAVENTURE – Stéphane MAUNÉ – avec la collaboration de – Séverine CORBEEL
- Production d'amphores et de céramiques dans la vallée du Gapeau (Var) entre la fin du I^{er} siècle et le début du III^e siècle :
l'atelier de l'agglomération secondaire de Pas Redon à Cuers 65
- Philippe CHAPON – Fabrice BIGOT – Susanne LANG – avec la collaboration de – Anne SCHMITT
- L'atelier de potiers d'époque romaine (70-160/170 ap. J.-C.) du Collet Long à La Crau (Var) 95
- Jean-Pierre BRUN – Gaëtan CONGÈS – avec la collaboration de – Monique BARILLOT – Michèle BERRE
- Antoine BOISSON – Emmanuel BOTTE – Martine LEGUILLOUX – Jean-Marie MICHEL
- Le four de l'atelier de potiers d'Espeyran (Saint-Gilles-du-Gard) : un témoin du développement économique
de la basse vallée du Rhône durant la période augustéenne précoce 115
- Fabrice BIGOT – Christophe VASCHALDE
- L'atelier d'amphores vinaires de l'Estagnola à Aspiran (Hérault ; 70-120 ap. J.-C.). Étude des structures et des productions
(fouille 2014/2016) 143
- Stéphane MAUNÉ – Quentin DESBONNETS – Séverine CORBEEL – Oriane BOURGEON – Vincenzo PELLEGRINO
- Corine DUBLER – Iván GONZÁLEZ TOBAR – Jean-Claude ROUX – avec la collaboration de – Ophélie TIAGO SEOANE
- Jordan LATOURNERIE – Florient ORTIS – Aurélie ARTUSO – Vincent LAURAS – Charlotte CARRATO
- Les ateliers de production d'amphores ovoïdes du Nord-Est d'*Hispania Citerior* (*Tarraconensis*) aux époques
tardo-républicaine et augustéenne précoce 209
- Jordi MIRÓ CANALS – Ramon JÁRREGA DOMÍNGUEZ
- Dynamiques économiques de la production et du commerce des amphores Dressel 3-2 léétaniennes 223
- Piero BERNI MILLET
- La producción de ánforas vinarias en el alfar romano de Ermedàs (Cornellà del Terri, Girona) 237
- Joaquim TREMOLEDA – Pere CASTANYER
- L'atelier de production d'amphores et de céramiques d'époque romaine d'El Vila-sec (Alcover, Tarragona, Catalunya) 257
- Josep Francesc ROIG – Juan MOROS

VARIA

- Une nouvelle stèle inscrite à Combas : noms d'origine locale et noms d'origine latine dans la campagne nîmoise
au tournant des I^{er} et II^e s. de n.è. 277
– Michel CHRISTOL – Marie-Jeanne OURIACHI
- Le chevalet de brodeur (?) antique d'Apt (Vaucluse) et les chevalets du monde romain 291
– Jean-Claude BÉAL
- Découverte d'une meule à sang antique inscrite à Montvendre (Drôme) 315
– François DUMOULIN
- Une inscription de gladiateurs en emploi dans une tombe de l'Antiquité tardive à Nîmes (12, rue de Saint-Gilles),
et l'épigraphie de la gladiature nîmoise. 319
– Marilyne BOVAGNE – Michel CHRISTOL – Julie GRIMAUD – avec la collaboration de – Richard PELLÉ
- *Mola Asinaria*. *L'belcium* et la traction attelée du moulin « pompéien ». À propos du moulin de Marcus Careius Asisa
à Narbonne (Inv. 08.2.1) 353
– Georges RAEPSAET
- Le Char de Vaison (Musée Calvet Inv. G. 189). Un faux savant du XVI^e siècle ? 379
– Georges RAEPSAET
- La dénomination des Voconces septentrionaux 399
– Bernard RÉMY
- Les sanctuaires de Vulcain en Gaule narbonnaise d'après le modèle romain (Narbonne, Die) 453
– Marie-Thérèse RAEPSAET-CHARLIER
- *Bona Dea* à Nîmes 467
– Cécile CARRIER
- Les monuments funéraires antiques de Sisteron – Avenue de la Libération 479
– Jenny SÉLÈQUE – Élise HENRION
- L'atelier de potier de la fin du III^e siècle et du début du IV^e siècle de la *villa* de La Garanne (La Fare-les-Oliviers, B.-du-Rh.) 489
– Benoît FAVENNEC – avec la collaboration de – Sarah SILVÉRÉANO – Céline HUGUET – Aline LACOMBE

L'atelier de production d'amphores et de céramiques d'époque romaine d'El Vila-sec (Alcover, Tarragona, Catalunya)

– Josep Francesc ROIG
– Juan MOROS

► Résumé :

La fouille archéologique réalisée à Vila-sec a permis d'identifier un centre de production potier couvrant une surface totale de 2 300 m² et présentant quatre phases chronologiques distinctes, entre les règnes de Tibère et Claude et la fin du II^e s./début du III^e s. ap. J.-C. Cette opération a permis de mettre au jour un total de douze fours de différents types, six bassins de décantation d'argile, une fosse pour travailler l'argile, des canalisations de tegulae et quatre bâtiments destinés à la production des amphores et des céramiques. Le matériel céramique exhumé a permis de montrer que l'atelier de Vila-sec a produit des matériaux de construction, des pondéra, de la céramique commune, des lampes à huile, des imitations de sigillée hispanique, des céramiques à paroi fine, ainsi que des amphores Dr. 2 et Dr. 2 évoluées.

► Mots-clés :

Ager Tarraconensis, Haut-Empire, atelier de potiers, four, bassin pour l'argile, amphores Dr. 2, céramique romaine.

► Abstract:

A pottery production centre, covering an area of 2300m², has been discovered at Vila-sec (Tarragona). The excavation revealed four distinct successive phases, starting between the reigns of Tiberius and Claudius and ending at the end of the 2nd/beginning of 3rd century AD. A total of twelve kilns of different types, six tanks for clay decantation, a pit used to work the clay, pipelines made of tegulae, and four buildings used for amphorae and pottery production were found on site. The recovered finds shows that the workshop of Vila-sec produced building materials, pondera, coarse wares, oil lamps, Spanish samian imitation ware, fine wares, and Dressel 2 amphorae (including evolved Dressel 2 types).

► Keywords:

Ager Tarraconensis, early Roman Empire, potter's workshop, kiln, clay tubs, Dressel 2 amphorae, roman pottery.

INTRODUCTION

Dans cet article¹ sont présentés les résultats des recherches réalisées sur un atelier de potiers qui appartient à un important réseau d'établissements du même type, situé dans l'*ager Tarraconensis*².

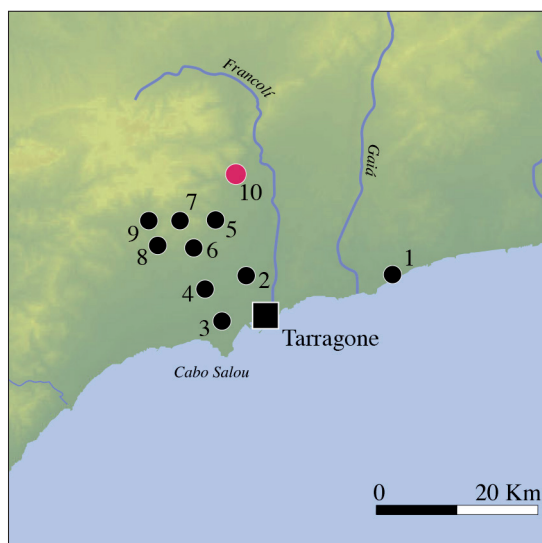
Le dédoublement de la route C-14 entre les villes d'Alcover et Reus (province de Tarragone, Catalogne) entre les années 2006 et 2007 (fig. 1), a permis de réaliser une fouille archéologique d'un centre de production de céramiques romaines d'une surface totale d'environ 2 300 m², présentant quatre phases d'occupation (Roig 2013). L'intérêt de cette opération est de compléter nos connaissances sur la vie économique de cette partie de l'*ager Tarraconensis* située à environ 25 km de la mer et de montrer que le développement engendré par la viticulture a également touché l'arrière-pays de la colonie de Tarraco, un peu au-delà de la zone principale où se concentrent les ateliers d'amphores vinaires déjà connus (Járrega 1995, 1996 et 1999).

Dans cet article, qui complète la présentation des structures de l'atelier dans les actes du colloque de Tarragone de 2014 (Roig 2016), nous insisterons plus particulièrement sur les nouvelles lectures et les interprétations des timbres sur amphores de la phase I de l'atelier céramique. En effet, une nouvelle méthode consistant à réaliser une empreinte en silicone, qui est ensuite photographiée puis traitée avec un programme de traitement d'images, a permis des avancées significatives dans le traitement des estampilles. Avec cette méthode, les timbres sont représentés sans distorsion et à l'échelle 1. Ils peuvent faire l'objet d'observations très fines. La description précise de la méthode utilisée a été faite dans Barea *et al.* 2008³.

Figure 1



Les ateliers d'amphores de la région de Tarragone. N°1- La Clota (Creixell); n°2- Els Antigons (Reus); n°3- Muebles Aterco (Vila-seca); n°4- La Canaleta (Vila-seca); n°5- El Brugar (Reus); n°6- El Vilar (Reus); n°7- La Buada (Reus); n°8- Mas d'en Corts/Les Planes del Roquis (Riudoms/Reus); n°9- Mas de Gomandi (Riudoms); n°10- Vila-sec (Alcover) (fond de carte H. Bohbot-CNRS; DAO S. Mauné d'après Járrega 2013).



L'ATELIER DE POTIERS

La première phase de production

L'atelier est construit dans le deuxième quart du I^{er} s. ap. J.-C.⁴ (fig. 2) et présente dès cette époque un puissant mur de clôture en pierres liées à l'argile, large de 0,60 m, d'une hauteur conservée de 0,80 m et reconnu sur 11,5 m de longueur. Deux bassins pour la décantation/stockage de l'argile, et sept fours pour la cuisson du matériel céramique ont été rattachés à cette phase. Les deux bassins ont été découverts à l'extrémité sud et sud-est de l'aire artisanale (fig. 3). Ils présentent un très fort degré d'arasement et seule une partie du sol, construit avec des *tegulae* liées à l'argile était conservée. Sur deux des côtés du plus grand bassin se trouvaient encore des fragments de *tegulae* en position verticale, seuls vestiges conservés des parois. Le premier bassin mesure 2,60 m de longueur pour 2,20 m de largeur conservée soit une surface utile de 5,50 m²; le second 2,42 m de longueur et 2,30/2,35 m de largeur pour une surface utile équivalente. Dans l'un de ces bassins ont été observés des restes d'une argile très plastique, de couleur rouge très intense, résultant du processus de décantation.

Comme nous l'avons déjà signalé, se rattachent aussi à cette phase sept fours (fig. 3, 3-5). Du four 1 (fig. 4), de plan rectangulaire, seuls étaient conservés la chambre de chauffe (2,80 m de longueur par 2,66 m de largeur et 1,30 m d'hauteur conservée) ainsi que l'alandier. Le four, de type le Ny II/b (le Ny 1988) était construit dans l'encaissant géologique et l'élévation des parois de la chambre de chauffe était constituée de fragments de briques, de tuiles et d'adobes liés à l'argile. La chambre de chauffe était divisée en deux parties égales par un mur axial

qui servait à supporter la sole. Les murs du laboratoire, non conservés, étaient installés sur la couronne extérieure du four.

Du four 2, très endommagé par l'installation de structures plus récentes, ne subsistait que la paroi bâtie délimitant son côté septentrional.

Les fours 3, 4 et 5 présentent une typologie identique et sont de plan quadrangulaire avec un pilier central (fig. 5). La chambre de chauffe du four 3 mesurait 1,50 m de longueur pour 1,53 m de largeur et 0,60 m de hauteur. L'alandier mesurait 1,05 m de longueur. La chambre de chauffe du four 4 mesurait 1,34 m de longueur, 1,36 m de largeur et 0,70 m de hauteur. Son alandier avait une longueur de 0,90 m. La chambre de chauffe du four 5 mesurait 1,50 m de longueur x 1,50 m de largeur et avait une hauteur conservée de 0,50 m. Son alandier présentait une longueur de 0,98 m. Les classifications typologiques proposées par N. Cuomo di Caprio et F. Le Ny concernent des fours de plan circulaire à pilier central (type I/a de Cuomo di Caprio 1972, 1985 et 2007, Le Ny 1988) et le plan quadrangulaire et pilier central apparaît donc comme original et n'est connu en Hispanie, dans l'état actuel des recherches, qu'à Vila-sec.

Le four 6, masqué par les bâtiments de la phase postérieure, était le seul à conserver une partie de sa sole (fig. 6). Celle-ci était faite avec de l'argile mélangée à des débris de végétaux et mesurait 2 m de longueur et 1,82 m de largeur. Pour permettre le passage de l'air chaud de la chambre de chauffe vers le laboratoire, la sole était percée de deux rangs de quatorze carreaux.

Enfin, le four 7 également endommagé par les structures de la phase ultérieure, ne conservait que sa chambre de chauffe équipée d'un mur axial qui la divisait en deux, longitudinalement et les restes de cinq départs d'arcs de soutien de la sole. La chambre de chauffe avait une longueur de 3,10 m et une largeur de 2,80 m pour une hauteur maximale de 1,80 m. Selon la classification de N. Cuomo di Caprio 1972, 1985, 2007) et selon la classification de F. Le Ny, il appartiendrait au type II f (Le Ny 1988).

Ces sept fours présentent une remarquable unité typologique: plans rectangulaires ou carrés pour trois d'entre eux; alandier assez court et maintien de la sole par un mur central divisant la chambre de chauffe en deux parties égales ou bien par un pilier central, ce qui apparaît comme original. On note également que la répartition des fours 4, 5, 6 et 7 semble répondre à une logique topographique et que ceux-ci s'ouvrent sur un espace ouvert commun.

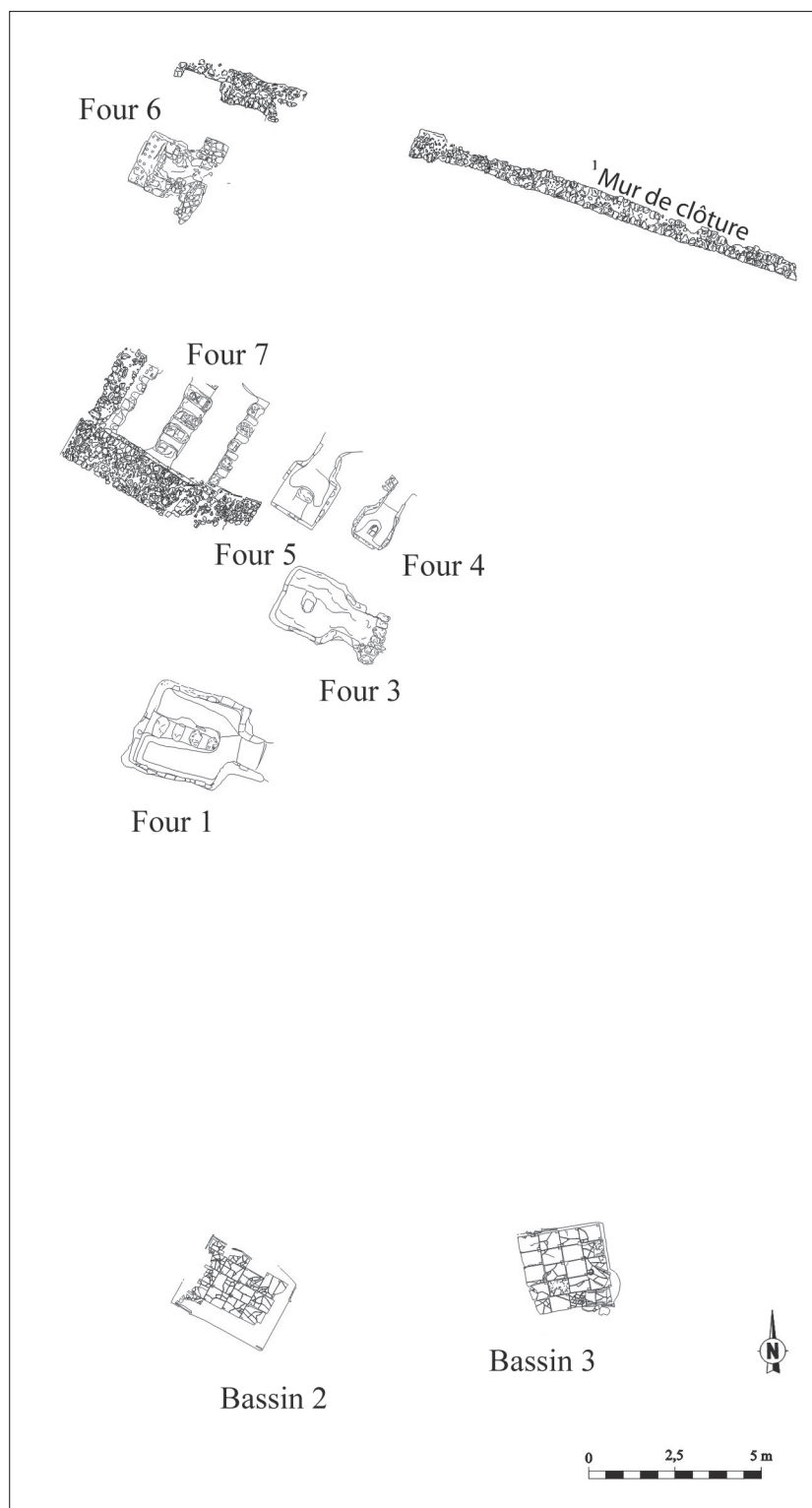
Les capacités de production de l'atelier durant cette phase peuvent être considérées comme moyenne avec un volume total de 62 m³ environ, obtenus en additionnant la capacité de chaque four. Deux fours, les n° 1 et 7 se détachent du lot avec des capacités de 20 et 27 m³, les autres unités de cuisson ayant des volumes beaucoup moins importants compris entre 2 et 7 m³. Ces différences trahissent bien évidemment la large vocation productive de l'atelier.

Les productions céramiques

Les rebuts de cuisson des fours de cette première phase ont été utilisés pour combler les fosses d'extraction de l'argile et permettre l'installation des bâtiments associés à la deuxième phase de l'atelier. L'analyse de ces rejets artisanaux montre que le répertoire des productions se composait de matériaux de construction, de *dolia*, de pesons de tissand (fig. 7), de céramiques communes (fig. 8) – assiettes, casseroles, pots, cruches, mortiers, bassines et couvercles (38 % du total), lampes à huile, d'imitations de sigillées hispaniques, de type Drag. 24/25 et Drag. 27, de céramiques à paroi fine (fig. 9) avec les formes Mayet 18, 21, 29, 33, 36, 37 et López 54 (46 % du total; López Mullor 2008) et d'une production embryonnaire d'amphores vinaires de type Dr. 2 (environ 5/6 % du total). Cette production était destinée à approvisionner la *villa* à laquelle se rattachait l'atelier mais également à dégager des surplus commercialisables (fig. 10). À l'exception de trois exemplaires trouvés dans un niveau superficiel, les trois timbres récupérés dans cet atelier ont été mis au jour dans les niveaux associés à cette première phase chronologique.

Les timbres sur Dressel 2 : nouvelles lectures et interprétations

Les timbres de cette série s'avèrent homogènes dans leur morphologie et leur contenu. Nous disposons de neuf exemplaires avec trois lectures différentes : ANTO (3 ex.), CRE (1 ex.) et ITA *vel* ATI (5 ex.). Tous présentent des lettres en relief (*litteris extantibus*) et ont été dessinés avec des hampes/hastes fines, à corps mince. La série comprend des lectures directes (de droite à gauche) ou *retro* (de gauche à droite). Dans les deux cas où l'on dispose de plus d'un exemplaire, les timbres semblent sortir de la même matrice. Les estampilles ont été appliquées indistinctement *in labro* (5 ex.) ou *in collo* (4 ex.). Les estampilles de ce groupe présentent des cartouches de forme plutôt trapézoïdale, avec les côtés latéraux droits ou arrondis. Dans tous les cas, les timbres peuvent être interprétés comme des noms uniques latins abrégés aux trois ou quatre premières lettres.



1.- A «NT»O (fig. 11, n° 1-3).
Roig 2016, fig. 5, n° 2 et 8 (ITA), numéro 4 (NTO).
Développement : *Anto(...)*.
Position de l'estampille : *in labro* (fig. 10, n° 14 et 17), *in collo* (fig. 10, n° 20).
Structure : nom unique. *Anto(nius)*, *Anto(ninius)*, *Anto(nianus)*?

Figure 2
Plan général de la phase 1 de l'atelier de Vila-sec (Alcover, Tarragone) avec numérotation des principales structures (DAO J. F. Roig).



Figure 3

*Vue générale du bassin pour la décantation de l'argile
(cliché J. F. Roig).*



Figure 4

Vue générale du four rectangulaire 1 (cliché J. F. Roig).



Figure 5

*Vue générale des fours quadrangulaires 4 et 5 à pilier central
(cliché J. F. Roig).*



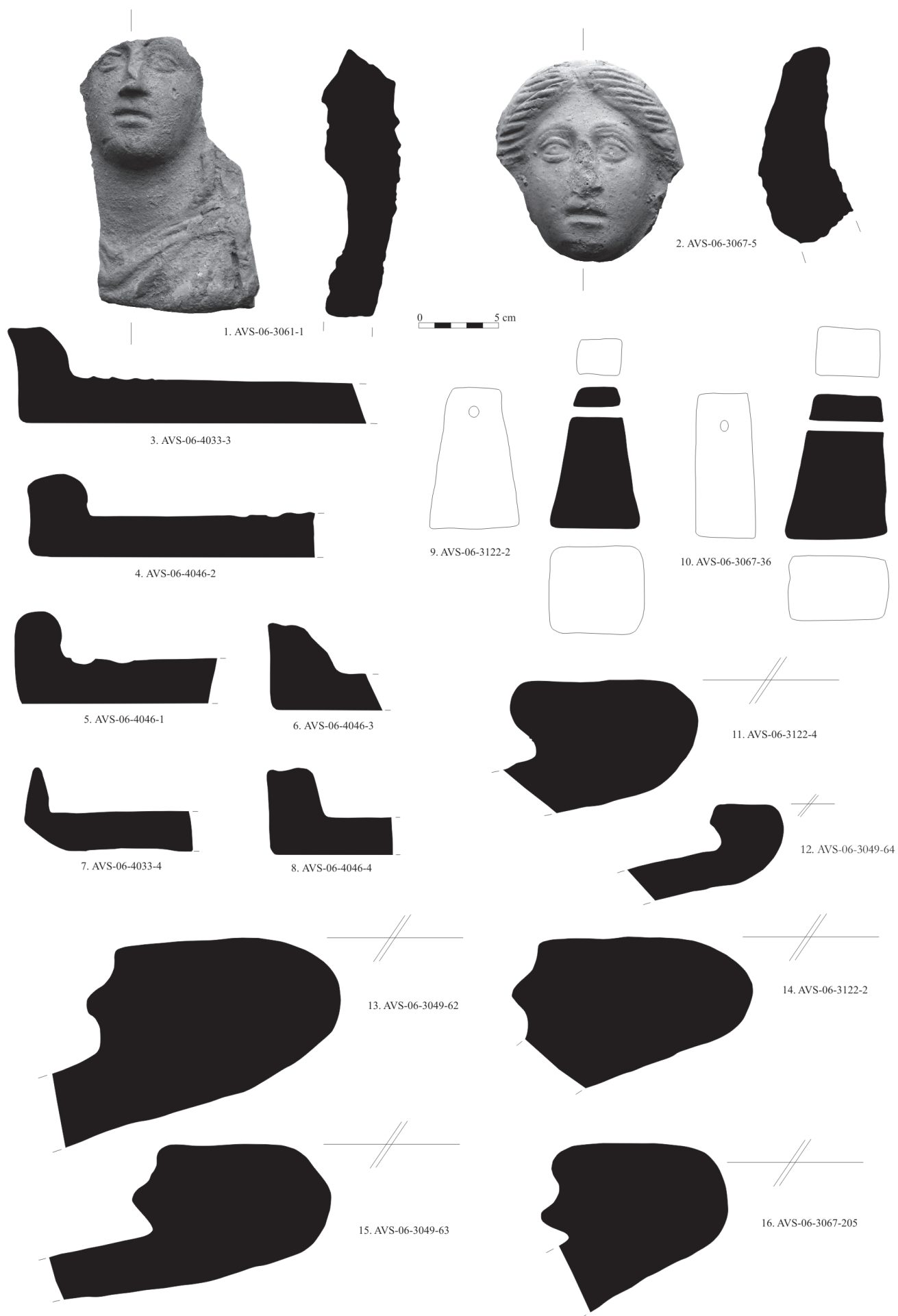
Figure 6

Vue générale du four 6 avec sa sole (cliché J. F. Roig).

Figure 7 (p. suiv.)

*La production céramique de la première phase: terres cuites
architecturales (n° 1-8), pesons de tisserand (n° 9-10) et dolia (n° 11-16)
(dessins, clichés et DAO J. F. Roig).*





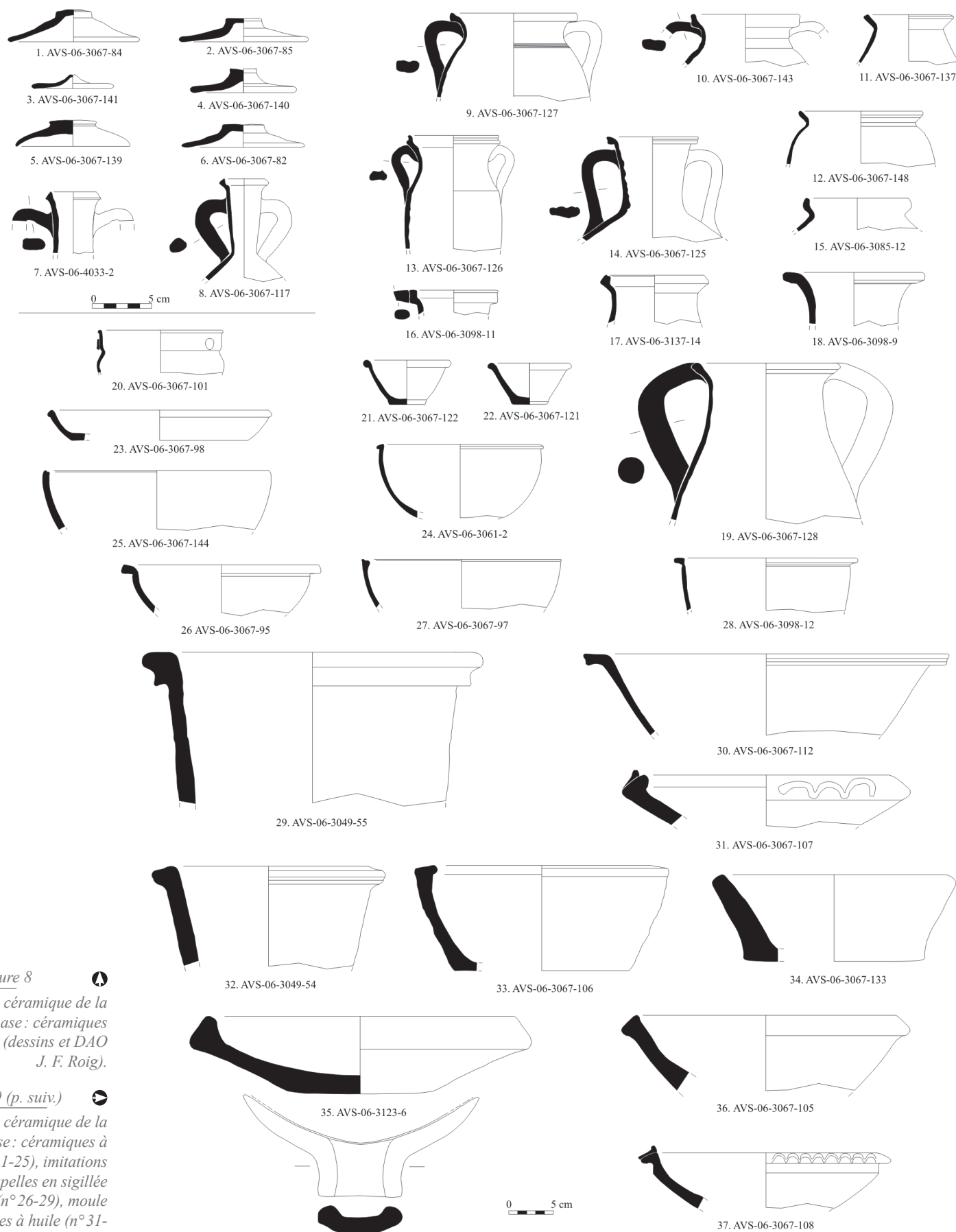
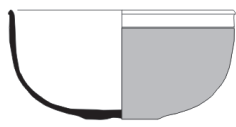


Figure 8

La production céramique de la première phase : céramiques communes (dessins et DAO J. F. Roig).

Figure 9 (p. suiv.)

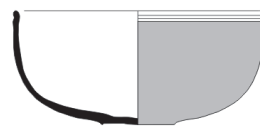
La production céramique de la première phase : céramiques de paroi fine (n° 1-25), imitations de coupelles en sigillée hispanique (n° 26-29), moule (n° 30) et lampes à huile (n° 31-39) (dessins et DAO J. F. Roig).



1. AVS-06-3085-1



2. AVS-06-3085-2



3. AVS-06-3085-4



4. AVS-06-3085-8



5. AVS-06-3085-6



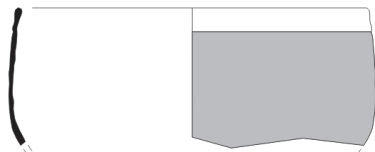
6. AVS-06-3085-7



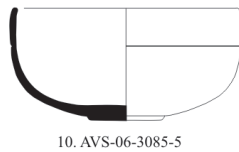
7. AVS-06-3067-16



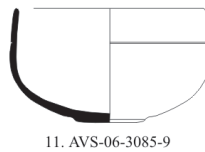
8. AVS-06-3085-3



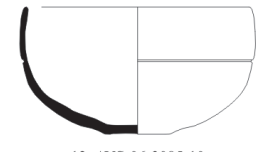
9. AVS-06-3067-15



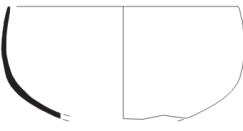
10. AVS-06-3085-5



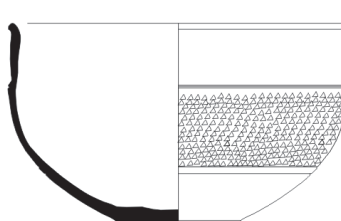
11. AVS-06-3085-9



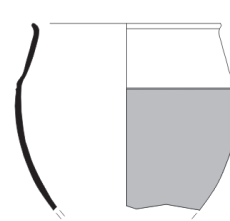
12. AVS-06-3085-10



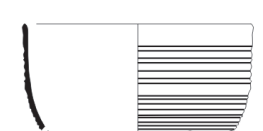
13. AVS-06-3123-14



14. AVS-06-3085-11



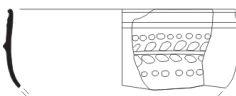
15. AVS-06-3067-20



16. AVS-06-3067-18



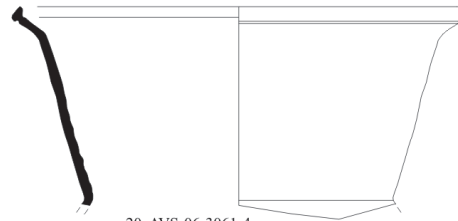
17. AVS-06-3067-22



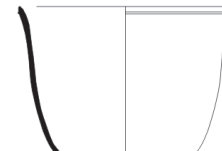
18. AVS-06-3067-21



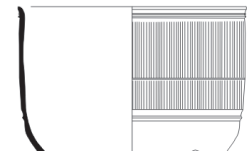
19. AVS-06-3129-10



20. AVS-06-3061-4



21. AVS-06-3129-6



22. AVS-06-3129-5



23. AVS-06-3067-198



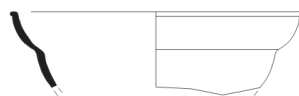
24. AVS-06-3049-8



25. AVS-06-3067-199



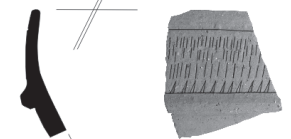
26. AVS-06-3129-2



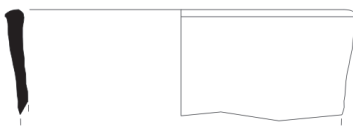
27. AVS-06-3129-3



28. AVS-06-3078-3



29. AVS-06-3067-62



30. AVS-06-3108-10



31. AVS-06-3123-13



32. AVS-06-3067-12



33. AVS-06-3002-3



34. AVS-06-3067-27



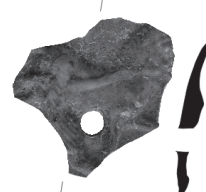
35. AVS-06-3002-2



36. AVS-06-3067-10



37. AVS-06-3067-11



38. AVS-06-3067-26



39. AVS-06-3049-20





Les trois empreintes ont été réalisées avec la même matrice. Elles sont situées *in labro* (2 ex.) ou *in collo* (1 ex.). Estampille à tendance trapézoïdale avec le côté long placé au sommet des lettres et aux côtés latéraux arrondis. Dans les empreintes on observe clairement les lettres NT ligaturées. L'étude du lot de timbres de cet atelier nous amène à interpréter le timbre comme un nom unique abrégé, *Anto(...)*, malgré l'absence de barre transversale du A.

2.- CRE (fig. 11, n° 4).

Roig 2016, fig. 5, n° 6 (C-VF).

Développement : *Cre(...)* (*retro*).

Position du l'estampille : *in collo* (fig. 10, n° 18).

Structure : nom unique. *Cre(scens)*, *Cre(stius)*, *Cre(stus)* ?

L'estampille présente des bords arrondis plus réguliers et avec une légère tendance trapézoïdale. Ce timbre avait été lu et publié comme C-VF, mais suscitait des interrogations. Nous proposons une nouvelle lecture grâce aux avantages qu'offre le moulage en silicone (*vide supra*). Nous pensons que l'exemplaire doit se lire de droite à gauche. Le «R» est ouvert et le «E» présente une curieuse graphie avec les deux hastes horizontales qui ne se connectent pas aux extrémités de l'haste verticale. Comme le reste de la série, il est probable que l'on puisse interpréter ces lettres comme un nom unique abrégé, *Cre(...)*.

3.- ITA vel ATI (fig. 11, n° 5-9).

Roig 2016, fig. 5, n° 1, 3, 5, 7 et 9 (ITA).

Développement : *Ita(...)* (*directa*) vel *Ati(...)* (*retro*).

Position du l'estampille : *in labro* (fig. 10, n° 13, 15 et 16), *in collo* (fig. 10, n° 19 et 21).

Structure : nom unique. *Ita(licus)*, *Ati(anus)*, *At(ilinus)*, etc... ?

Les cinq exemplaires paraissent provenir d'une même matrice de plan trapézoïdal. Les trois lettres qui composent le texte sont symétriques et nous n'avons aucun indice permettant de déterminer le sens de lecture. Comme on l'a vu, à Vila-sec les lectures sont soit directe ou rétrograde (*vide supra*). Ce timbre présente donc une certaine ambiguïté et peut se lire autant de gauche à droite (ITA) que de droite à gauche (ATI). Les moulages au silicone montrent sur l'un des côtés un espace vide qui fait penser que le texte pourrait comporter une quatrième lettre, mais dans aucun des exemplaires disponibles, nous n'observons avec clarté la trace de cette lettre hypothétique. Dans les empreintes 5, 7, et 9 de la figure 8, on remarque cependant une faible ligne verticale près du I, parallèle à celui-ci, ce qui pourrait indiquer que la matrice était abîmée à cet endroit.

La deuxième phase de production

Vers le milieu du I^{er} s. ap. J.-C.⁵ se produisit une restructuration de l'atelier, affectant la totalité des structures bâties de la phase antérieure (fig. 12). La surface totale du nouveau centre de production couvre près de 2300 m² (fig. 6). À cette nouvelle phase chronologique se rattache un grand bâtiment de plan rectangulaire allongé A1 de 25 m de longueur et d'une largeur de 7,60 m, couvrant une surface hors-oeuvre de 190 m² et offrant une surface utile de 146 m². Cette construction est équipée de 7 poteaux axiaux destinés à soutenir la toiture. À son extrémité nord-orientale, a été dégagée une pièce A2, de 24 m² de surface utile abritant un bassin en tuiles pour le stockage de l'argile de 4,20 x 2,50 m.

Figure 10 (p. préc.)

La production céramique de la première phase : amphores Dr. 2 (n° 1-12) et amphores Dr. 2 avec timbres : ANTO (n° 14, 17 et 20), CRE (n° 18), ITA vel ATI (n° 13, 15, 16, 19, 21) (dessins et DAO J. F. Roig).

Alfar del Vila-sec (Alcover, Tarragona)

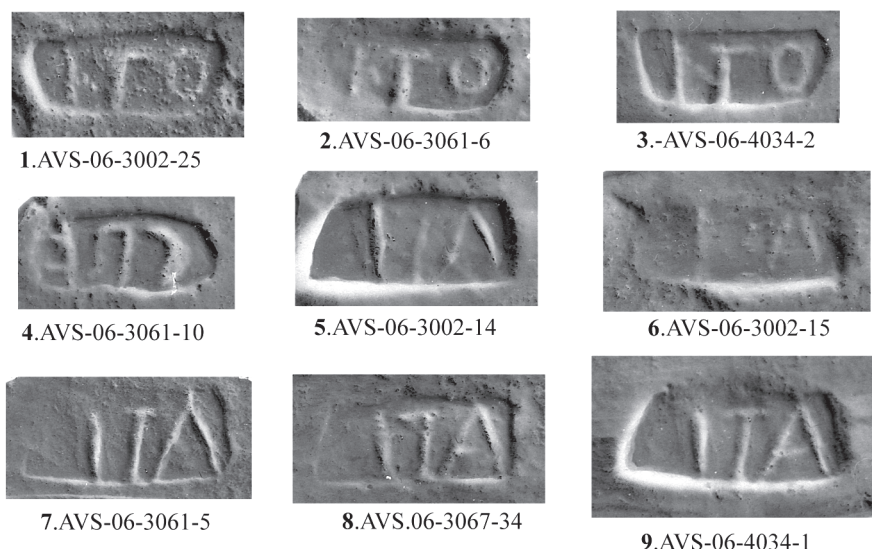


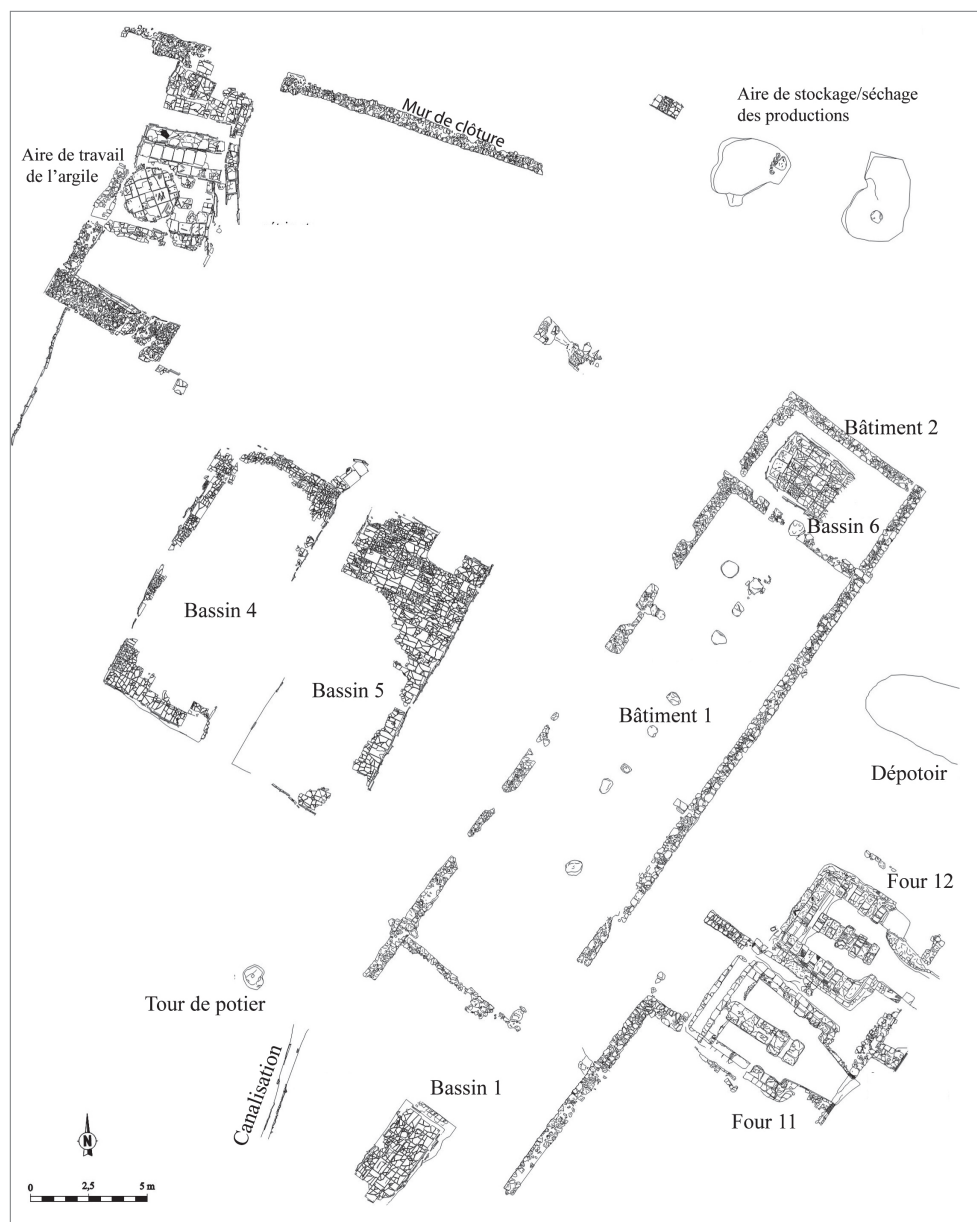
Figure 11

Les timbres sur Dr. 2 de Vila-sec (clichés Juan Moros).

Figure 12



Plan général de la phase 2 de l'atelier de Vila-sec (Alcover, Tarragone) avec numérotation des principales structures (DAO J. F. Roig).



C'est au nord de cette extension du bâti qu'a été repérée et fouillée une fosse de plan rectangulaire aux angles arrondis, comblée par deux unités stratigraphiques contenant beaucoup de charbons, des cendres et de la céramique, dont onze gobelets entiers en céramique à paroi fine, de type Mayet 30, 33, 35 et 37.

À l'autre extrémité du grand bâtiment, plusieurs structures attestent de la présence d'une extension du bâti, malheureusement très endommagée par les travaux agricoles. On a pu cependant identifier un négatif caractéristique de tour de potier, un bassin pour l'argile de 4,85 x 2,50 m très arasé (BS1) (fig. 13), ainsi qu'une canalisation en *tegulae* destinée à l'évacuation de l'eau.

L'ensemble des architectures conservées appartient à des niveaux de fondation faits de pierres, d'adobes et de fragments de *tegulae* liés à l'argile. Il est probable qu'une grande partie des élévations était constituée de matériaux périssables (bois et terre).

Se rattachent également à cette seconde phase, trois grands bassins destinés à la production et au stockage de l'argile. Le premier, BS4, mesure 12,90 x 5,80 m ; le second, BS5 12,05 x 5,50 m et le troisième, très altéré par l'installation en phase 3, de nouvelles structures bâties, n'est pas dans un état de conservation suffisant pour que l'on puisse donner ses dimensions. Au nord-ouest de cet ensemble de bassins, a été observé un réseau de canalisations en *tegulae* liées à l'argile, en relation directe avec une



13



14



15



16

surface bâtie circulaire de briques *sesquipedalis*, de 2,40 m de diamètre (fig. 14). Il s'agit là, très probablement, d'un bac de piétinement/marchage de l'argile, utilisé lors de l'ultime étape du travail destiné à lui assurer sa plasticité, juste avant son utilisation par les potiers. Deux soubassements en pierres destinés à soutenir un auvent et les restes d'un pavage de petites briques – le tout situé à proximité d'un alignement de huit amphores de type Dr. 2 exhumées en 1978 à cause de l'ouverture d'un chemin – ont également été mis au jour. Lors de la récupération de ces amphores, il a été observé qu'elles n'avaient jamais été cuites ce qui a permis d'interpréter l'espace dans lequel elles se trouvaient comme une pièce où les artisans faisaient sécher leurs productions avant de les mettre au four.

Les fours, de plan rectangulaire, plus grands que ceux de la phase antérieure sont situés l'un à côté de l'autre à l'extrémité sud-orientale de l'atelier. La chambre de chauffe du four 11 mesurait 3 x 4 m et présentait une hauteur conservée de 2 m (fig. 15); celle du four 12, faisait 4 x 4 m avec une hauteur conservée similaire (fig. 16). Les deux fours avaient des volumes de cuisson de 48 et 64 m³. Ces unités de cuisson ont été

installées dans une vaste fosse creusée dans le substrat et bâties à l'aide d'adobes liées à la terre. Selon la classification de N. Cuomo di Caprio, les deux fours à double chambre de chauffe appartiennent au type II/c (Cuomo di Caprio 1972, 1985, 2007), et selon la typologie de F. Le Ny, au type II/f (Le Ny 1988). Associé à ces fours, se trouvait un petit dépotoir constitué de rebuts de production de céramiques communes (casse-roles, marmites, couvercles et jarres) et d'amphores de type Dr. 2 (Berni 2015a, 187-201).

La production céramique

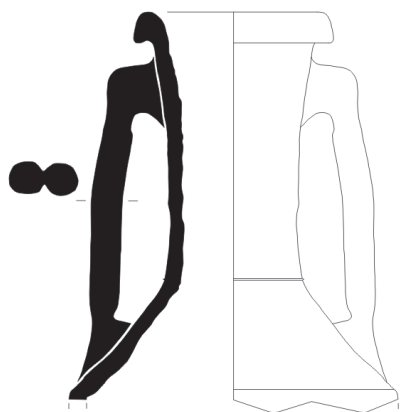
Pendant cette phase, la production de céramiques communes semble avoir constitué une partie importante de l'activité de l'atelier (32% en nombre d'individus) et celle de matériaux de construction est encore active (22% du total). Cependant, la production principale est constituée par les amphores Dr. 2 (46% du total) (fig. 17). Cette production est clairement associée au pic de développement vinicole qu'a connu *l'ager Tarraconensis* pendant cette période (Járrega 2009, 103-109). Pour cette phase chronologique, aucun timbre n'a été mis en évidence.

Figure 13
Vue générale du bassin 1
pour le traitement de l'argile
(cliché J. F. Roig).

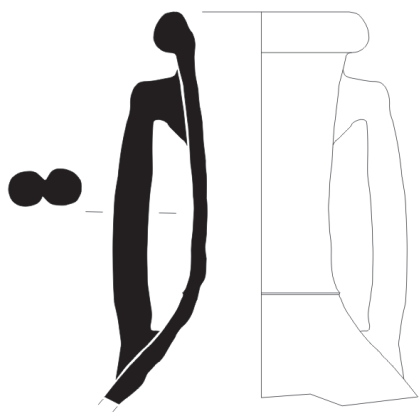
Figure 14
Vue générale de l'aire
circulaire de travail de l'argile
en briques sesquipedalis
(cliché J. F. Roig).

Figure 15
Vue générale du four
rectangulaire 11
(cliché J. F. Roig).

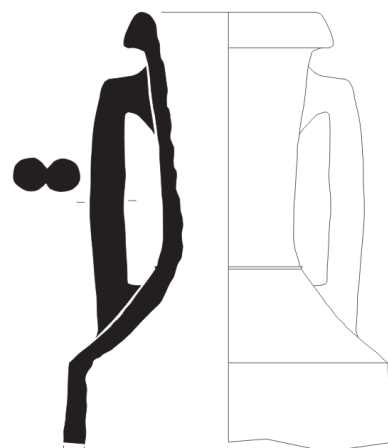
Figure 16
Vue générale du four
rectangulaire 12
(cliché J. F. Roig).



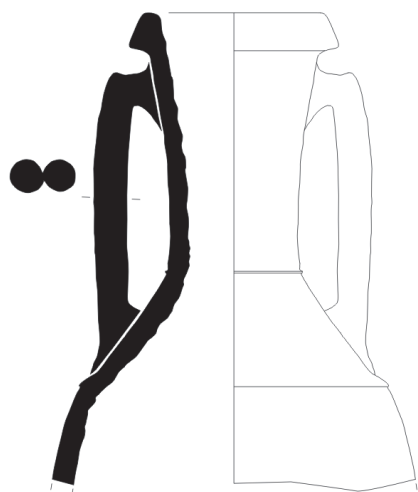
1. AVS-06-3096-17



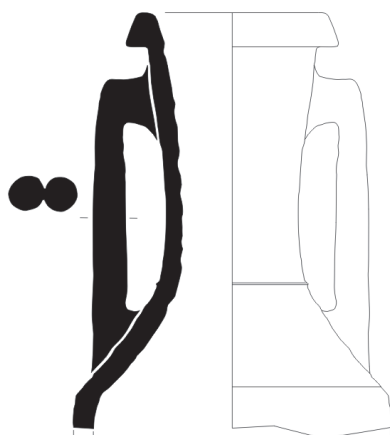
2. AVS-06-3096-13



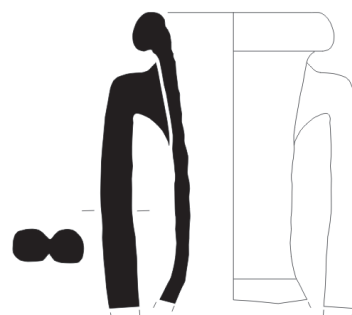
3. AVS-06-3096-8



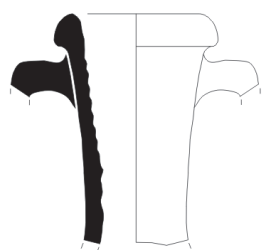
4. AVS-06-3096-6



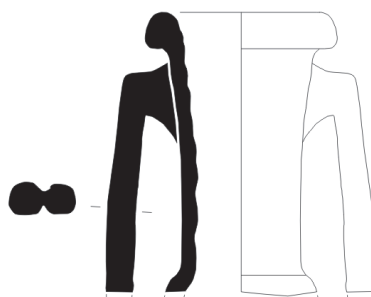
5. AVS-06-3097-7



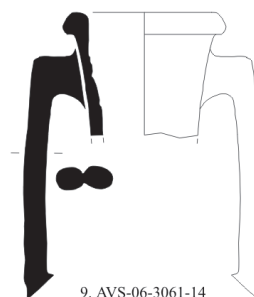
6. AVS-06-3091-4



7. AVS-06-3061-15



8. AVS-06-3091-3



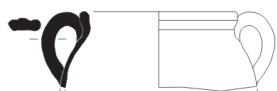
9. AVS-06-3061-14



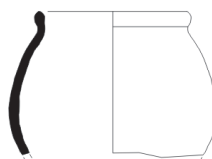
10. AVS-06-4098-1



11. AVS-06-4098-22



12. AVS-06-4098-20



13. AVS-06-4098-19



14. AVS-06-4098-16



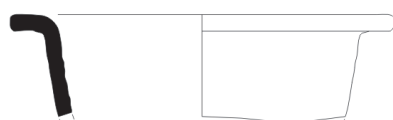
15. AVS-06-4098-33



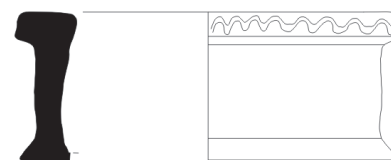
16. AVS-06-4098-38



17. AVS-06-3092-5



18. AVS-06-3092-4



19. AVS-06-3092-6

0 5 cm

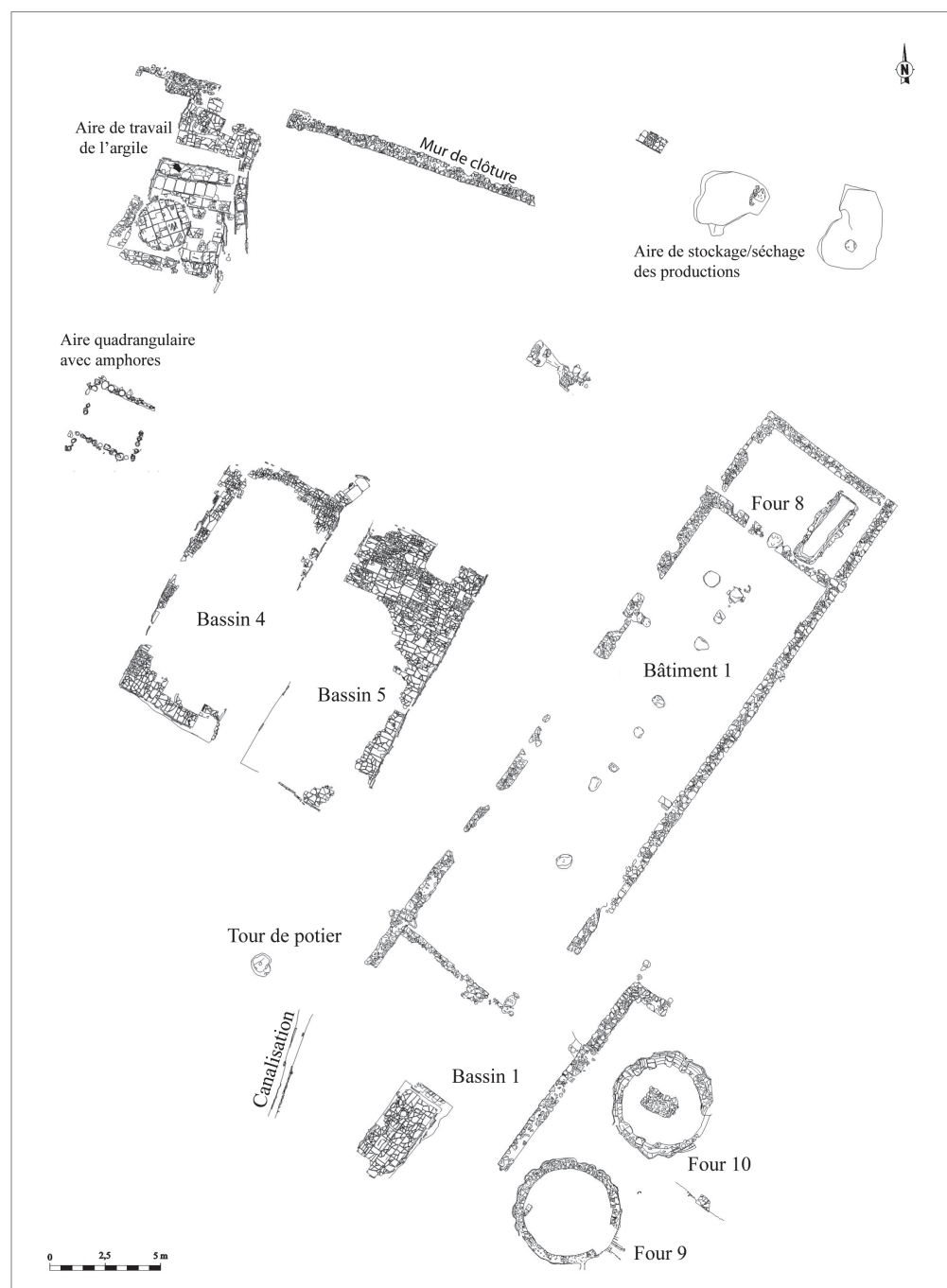


Figure 17 (p. préc.)

La production céramique de la deuxième phase : amphores Dr. 2 (numéros 1-9) et céramique commune (n° 10-19) (dessins et DAO J. F. Roig).

Figure 18

Plan général de la phase 3 de l'atelier de Vila-sec (Alcover, Tarragone) avec numérotation des principales structures (DAO J. F. Roig).

La troisième phase de production

Au milieu du II^e s. ap. J.-C., une série de changements affecte directement les structures productives de la phase précédente (fig. 18). Ainsi, à l'extrémité nord-occidentale du site, et au-dessus des vestiges d'un bassin pour l'argile de la phase précédente, a été installée une aire quadrangulaire de 7 m² délimitée avec des amphores de type Dr.2 et Dr.2 évoluées, placées à l'envers. Nous ne pouvons pas préciser quelle était la fonction de cet espace : stockage de bois, enclos pour animaux ?

Un autre exemple de recouvrement d'une structure plus ancienne concerne le bassin en tuiles qui se trouvait dans la pièce située à l'extrémité nord du grand bâtiment central. Dans cet espace est en effet construit le four 8, de plan rectangulaire allongé (fig. 19) de 3,30/3,55 x 0,80 m de largeur, d'une hauteur conservée de 1 m. Ce four correspondrait au type III de la typologie de F. Le Ny (Le Ny 1988).

Pendant cette phase de fonctionnement les deux grands fours rectangulaires de la phase précédente sont en partie détruits et sont installés, à leur place,

Figure 19
Vue générale du four
rectangulaire 12
(cliché J. F. Roig).



des fours présentant des dimensions plus petites. Le premier mesure 2,56 x 4,24 m, le deuxième 2,30 x 3 m. À cause de l'arasement important de ces structures et de leur mauvais état de conservation, nous ne pouvons pas déterminer si ces unités de cuisson étaient destinées à la production potière ou à une autre activité artisanale.

Figure 20
Vue générale du four
circulaire 10 (cliché J. F. Roig).



Dans l'alignement des deux fours précédents ont été dégagés deux grands fours de plan circulaire à pilier central, dont l'exploration n'a pu être menée à son terme en raison de l'arrêt des fouilles. Ces fours présentent un diamètre de 3 m (fig. 20). D'après les observations faites au moment de la fouille, on a pu déterminer que le premier four appartenait au type I/b de la classification de N. Cuomo di Caprio (Cuomo di Caprio 1972, 1985, 2007) ou au type I/c de la typologie de F. Le Ny (Le Ny 1988); le deuxième four serait à rattacher au type I/a de N. Cuomo di Caprio (Cuomo di Caprio 1972, 1985, 2007) ou au type I/a de F. Le Ny (Le Ny 1988).

La production céramique

À cette phase de production se rattachent probablement des céramiques communes et des Dr.2-4 évoluées, de la fin du Haut-Empire (fig. 21). Les amphores Dr.2 évoluées de la troisième phase sont légèrement plus grandes; elles présentent une lèvre à profil nettement quadrangulaire et un diamètre intérieur plus important, compris entre 12 et 14 cm.

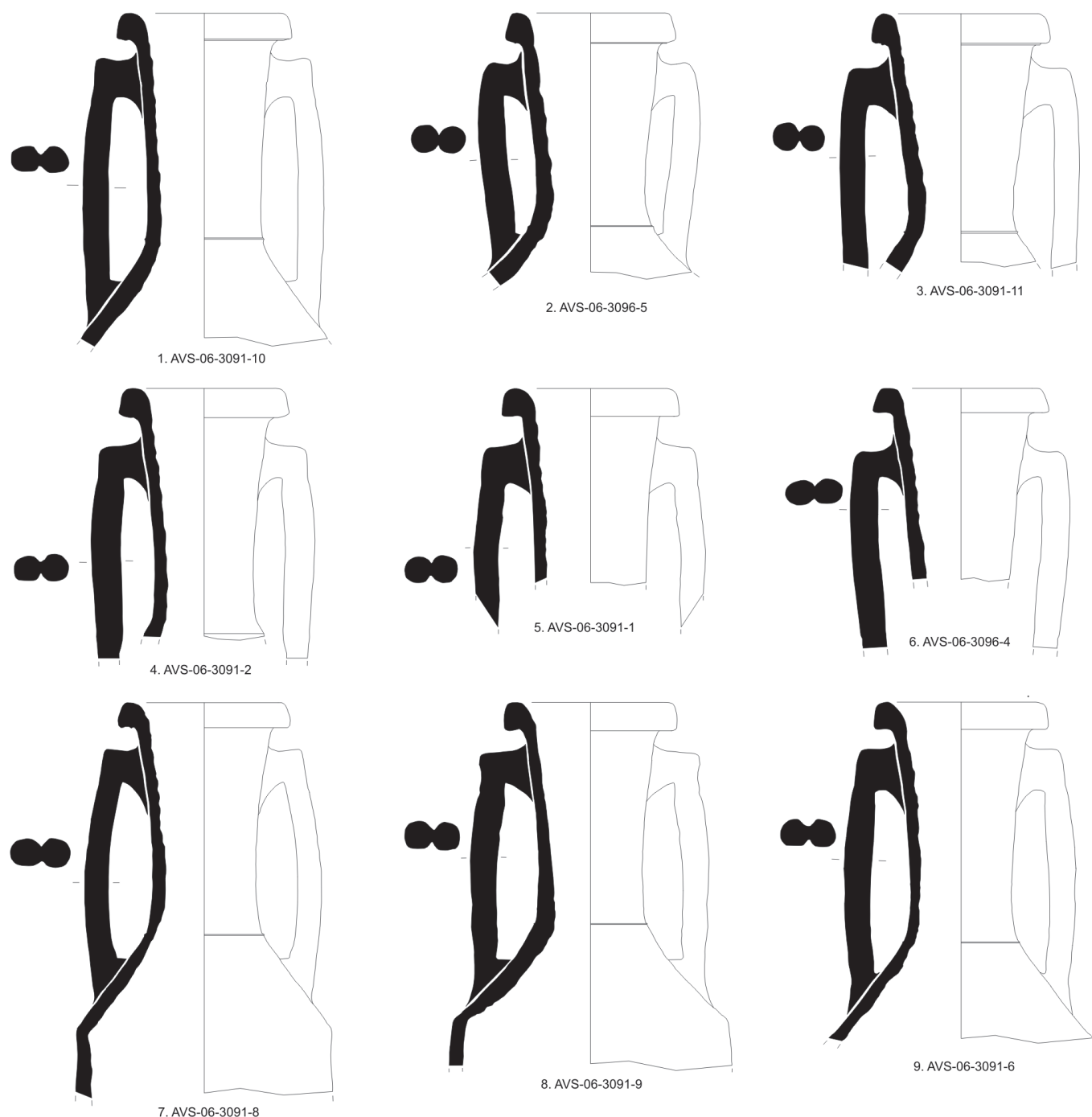
Le fait que les deux fours circulaires et leur fosse d'accès n'aient pas été fouillés ne nous permet pas d'être catégorique mais comme les deux fours rectangulaires voisins ont été remplacés par de petites unités, nous pensons que les deux fours circulaires ont alors été construits pour la cuisson des amphores. Cette hypothèse se trouve renforcée par la mise au jour en 2007-2008 sur le site de Barenys de Salou (Tarragone) d'un four de plan circulaire, qui a produit des amphores Dr.2-4 évoluées, avec d'autres matériels céramiques (Járrega, Otiña 2008, 281-286).

La quatrième et dernière phase

Cette phase correspond à l'abandon définitif de l'atelier, à l'extrême fin du II^e s. ou au début du III^e s. ap. J.-C.

CONCLUSION

L'atelier de Vila-Sec, situé dans l'*ager Tarraconensis*, avait déjà fait l'objet de publications détaillées mais la reprise de l'étude des amphores a permis de préciser leur typologie tandis que l'application d'une nouvelle méthode d'étude des timbres a apporté des nouveautés qui renforcent l'hypothèse du travail sur place de plusieurs équipes d'artisans (Berni 2010, 153-226; 2015a, 187-201; Járrega, Otiña 2008, 281-286; Prevosti *et al.* 2013, 2686-2701; Roig 2008, 67-83; 2010, 303-307; 2013).



Les caractéristiques formelles des amphores de type Dr.2, des deux premières phases de Vila-sec, définissent un conteneur équipé d'un petit bord, avec une faible hauteur, de section triangulaire, de tendance quadrangulaire ou arrondi. Le diamètre intérieur oscille entre 11 et 13 cm. Le col est cylindrique et haut, et il est séparé du reste du corps par une arête marquée. Les anses sont bifides et leur attache à la partie supérieure du col est à angle droit. Le corps de ces amphores est long, cylindrique, fusiforme et il s'achève avec un pivot massif et une pointe douce.

En ce qui concerne les neuf timbres mis au jour, tous sont rattachés à des amphores Dr.2 de la première phase. La répartition des timbres sur la fouille, ainsi que leur homogénéité morphologique et textuelle, confirment que la série appartient à la même phase productive. Grâce à la fouille, on a pu la situer chronologiquement dans le deuxième quart du I^{er} s. ap. J.-C.⁶

Les timbres correspondent à des noms uniques abrégés, appartenant vraisemblablement à des individus

Figure 21a
La production céramique de la troisième phase : amphores Dr.2 évoluées (n° 1-9)
(dessins et DAO J. F. Roig).

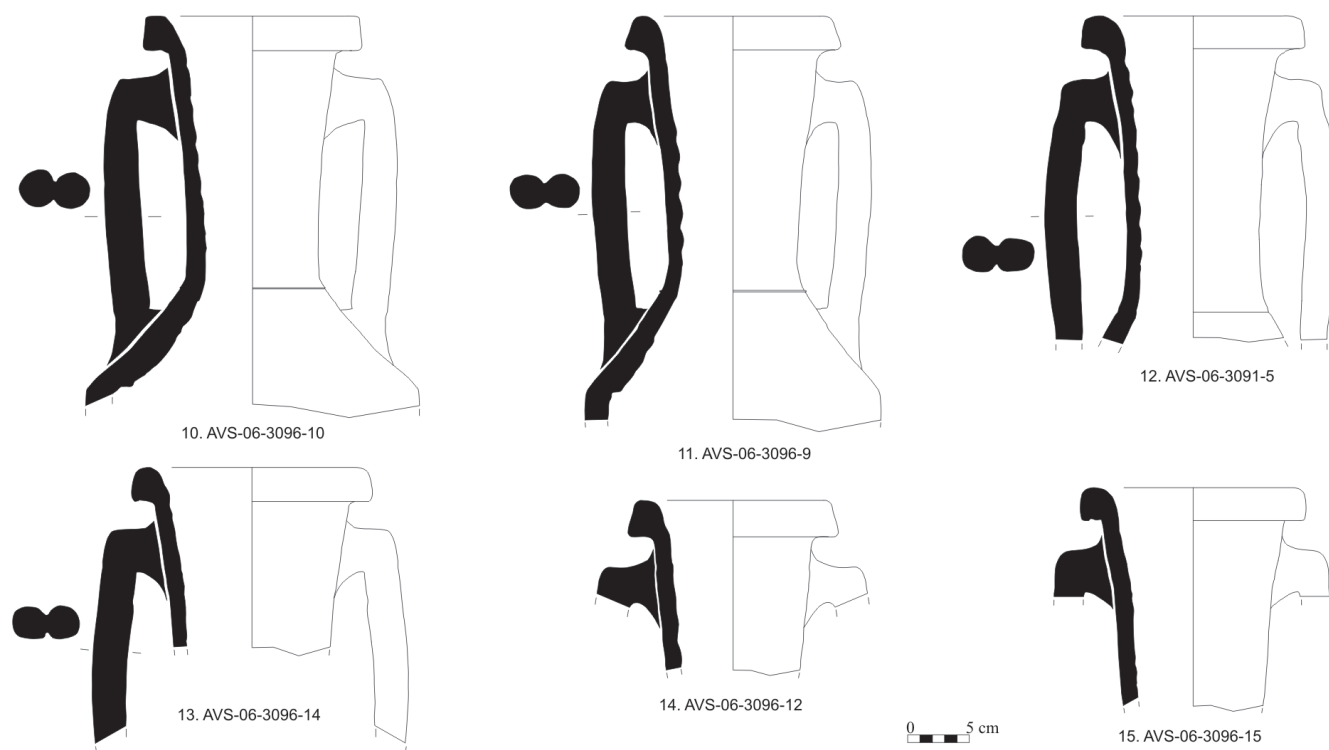


Figure 21b
La production céramique de
la troisième phase : amphores
Dr. 2 évoluées (n° 10-15)
(dessins et DAO J. F. Roig).

de statut pérégrin ou servile. Ces personnages dirigeaient peut-être les équipes de potiers qui travaillaient dans l'atelier pendant cette période. Pour le moment, nous connaissons peu de timbres des productions amphoriques de l'*ager Tarraconensis* mais ceux-ci présentent la même structure : EVPRA (Berni 2010, n° 142), GALLIC (Berni 2010, n° 147) ou encore SILVAN (Berni 2010, n° 156). Dans la Léétanie voisine, où le nombre de timbres connus est très important, les noms uniques sont, sans doute, le type de dénomination le plus commun sur le type d'amphore qui nous occupe (Berni 2015b, Carte I). La différence la plus évidente concerne la position du timbre sur l'amphore : dans l'*ager Tarraconensis*, ils sont imprimés sur le col ou, comme à Vila-sec, sur le bord des amphores, alors qu'en Léétanie, ils sont en général appliqués sur le pivot (Járrega 2013, 402).

On connaît au moins sept fours associés à cette première phase d'activité de l'atelier, avec une production très variée (terres cuites architecturales, *dolia*, pesons de tisserand, céramiques communes, objets à vocation cultuelle, imitations de coupes de *terra sigillata* hispanique, céramiques à parois fines) au sein de laquelle, les amphores Dressel 2 semblent très minoritaires. Le timbrage, absent des autres phases, semble pourtant signaler la présence de plusieurs individus formellement associés à cette

production. Faut-il penser que, comme sur d'autres ateliers peu ou prou contemporains de Tarraconaise, les potiers étaient polyvalents et tournaient toutes sortes d'objets ?

Dans l'état actuel des recherches, nous ne savons pas si les Dressel 2 des phases postérieures étaient timbrées. Le fait de ne pas avoir retrouvé d'estampille n'est pas forcément révélateur de leur absence et peut-être qu'un jour apparaîtra sur une amphore trouvée en contexte de consommation, un timbre rattaché à Vila-Sec grâce à des analyses physico-chimiques.



JOSEP FRANCESC ROIG
INSTITUT CATALÀ D'ARQUEOLOGIA CLÀSSICA
PLAÇA D'EN ROVELLAT, S/N, 43002 TARRAGONA
JFROIG@TINET.CAT

JUAN MOROS
CEIPAC, UNIVERSITAT DE BARCELONA
JUANMORODIAZ@GMAIL.COM

*L'apport de Juan Moros à cet article a été réalisé
dans le cadre du projet ERC-2013-ADG-340828, « Production
and distribution of food during the Roman Empire:
Economics and political dynamics (EPNET) ».*

■ Notes de commentaire

1. Je tiens à remercier mon ami Jordi Garcia Vilalta pour la traduction préliminaire de cet article en français ainsi que Stéphane Mauné et Séverine Corbeel pour les corrections et améliorations apportées au texte.
2. Nous remercions S. Mauné, F. Bigot et S. Corbeel pour leur l'invitation à la 3^e table ronde internationale d'Aspiran qui a permis de présenter cet atelier céramique, hors des frontières de la Catalogne.
3. L'apport de cette méthode peut se voir dans diverses études consacrées à un certain nombre de timbres imprimés sur les amphores à huile de Bétique : ceux des *figlinae Scalensiae* (Barea *et al.* 2008) et ceux associés à Septime Sévère et à ses fils (Moros *et al.* 2010, Moros 2014), ou bien encore ceux présentés dans les catalogues épigraphiques des derniers mémoires des fouilles archéologiques du Monte Testaccio à Rome (Testaccio 2010 et 2014).
4. Le faible nombre de fragments de céramiques se rapportant à cette phase ne permet pas d'apporter des précisions chronologiques dans le quart de siècle considéré. Les structures artisanales de cette première phase ont été identifiées grâce à la stratigraphie.
5. La datation de cette phase est donnée par de la sigillée italique (formes Consp. 18.2, Consp. 23.1, Consp. 33.1 et Consp. 36.3.2); de la sigillée sud-gauloise (Drag. 15A1, Drag. 15B1, Drag. 17B, Drag. 18A, Drag. 24/25B, Drag. 27B, Drag. 33A1, Haltern 5 et Ritt. 12); de la céramique africaine de cuisine (forme Ostia II, 306); de la céramique à paroi fine (Mayet 21, 30, 33, 35, 37 et López 54); des amphores, Dr. 7-11, Dr. 20B et Haltern 70 de Bétique; des Oberaden 74, Pascual 1 et Dr. 2 de Tarraconaise; des lampes de type Dr. 9B. Se rattache aussi à cet horizon un dupondius de Tibère, avec une chronologie de 21/22-37 ap. J.-C.
6. Dans une récente étude, Piero Berni (2015a) considère, en se basant sur la totalité des données disponibles en Tarraconaise, que les Dressel 2 ont dû commencer à être fabriquées à partir du deuxième quart du I^{er} siècle ap. J.-C.



■ Références bibliographiques

- Barea et al. 2008:** BAREA (J. S.), BAREA (J. L.), SOLÍS (J.), MOROS (J.) – Figlina Scalensia: un centro productor de ánforas Dressel 20 de la Bética. Barcelona, Universitat de Barcelona, 2008, 235 p. (Coll. Instrumenta, 27).
- Berni 2010:** BERNI (P.) – Epigrafia sobre *amphorae, tegulae, imbrex i dolia* a l'àrea occidental del Camp de Tarragona. *Ager Tarraconensis 3. Les inscripcions romanes*. Tarragone, Institut Català d'Arqueologia Clàssica, 2010, 153-226 (Documenta, 16).
- Berni 2015a:** BERNI (P.) – Novedades sobre la tipología de las ánforas Dressel 2-4 tarraconenses, *Archivo Español de Arqueología* 88, 2015, 187-201.
- Berni 2015b:** BERNI (P.) – Novedades de epigrafia anfórica en el Baix Llobregat. In: MARTÍNEZ (V.) éd. – *La difusión comercial de las ánforas vinarias de Hispania Citerior Tarraconensis* (s. I a. C.-I. d. C.), Oxford, 2015, Archaeopress, 55-66 (Roman Archaeology, 4).
- Cabrelles, Gebellí 2010:** CABRELLES (I.), GEBELLÍ (P.) – La terrisseria romana del Mas d'en Corts (Reus). In: PREVOSTI (M.), GUITART (J.) dir. – *Ager Tarraconensis. Vol. 2: El poblament*. Tarragone, Institut Català d'Arqueologia Clàssica, 2010, 496-546 (Documenta, 16).
- Cuomo de Caprio 1972:** CUOMO DI CAPRIO (N.) – Proposta di classificazione delle fornaci per ceramica e laterizi nell'area italiana dalla preistoria a tutta l'epoca romana, *Sibrium* 11, Varese, 1972, 371-464.
- Cuomo de Caprio 1985:** CUOMO DI CAPRIO (N.) – *La ceramica in archeologia. Antiche tecniche di lavorazione e moderni metodi di indagine*. Rome, L'Erma di Bretschneider, 1985, 365 p. (La Fenice, 6).
- Cuomo de Caprio 2007:** CUOMO DI CAPRIO (N.) – *Ceramica in Archeologia 2. Antiche tecniche di lavorazione e moderni metodi di indagine*. Rome, L'Erma di Bretschneider, 2007, 720 p. (Studia Archaeologica, 144).
- Járrega 1995:** JÁRREGA (R.) – Les àmfores romanes del Camp de Tarragona i la producció del vi tarraconense. *Revista d'Arqueologia de Ponent*, 5, 1995, 179-194.
- Járrega 1996:** JÁRREGA (R.) – Poblamiento rural y producción anfórica en el *territorium* de Tarraco. *Journal of Roman Archaeology*, 9, 1996, 471-483.
- Járrega 1999:** JÁRREGA (R.) – La producció amforal romana del Camp de Tarragona. Estat de la qüestió. In: *El vi a l'antiguitat economia, producció i comerç al Mediterrani Occidental*. Badalona, Museu de Badalona, 1999, 430-437 (Monografies Badalonines, 14).
- Járrega 2009:** JÁRREGA (R.) – La producció vinícola i els tallers d'àmfores a l'*Ager Tarraconensis* i l'*Ager Dertosanus*. In: *El vi tarraconense i laietà: ahir i avui*. Actes del Simposium. Tarragone, Institut Català d'Arqueologia Clàssica, 2009, 99-123 (Documenta, 7).
- Járrega 2013:** JÁRREGA (R.) – Producción anfórica, *figlinae* y propiedad en el *territorium* de Tarraco (Hispania Citerior): últimas aportaciones. In: BERNAL (D.), BUSTAMANTE (M.), DIAZ (J. J.), JUAN (L. C.), SAEZ (A. M.) éd. – *Hornos, talleres y focos de producción alfarera en Hispania*. Cadix, Universidad de Cadiz, 2013, 399-410 (Monografías ex officina Hispana I, Tomo I).
- Járrega, Otiña 2008:** JÁRREGA (R.), OTIÑA (P.) – Un tipo de ánfora tarraconense de época medioimperial (siglos II-III): la Dressel 2-4 evolucionada. In: *Actes du Congrès International de la SFECAG, 1^{er}-4 mai 2008, L'Escala-Empúries*. Marseille, SFECAG, 2008, 281-286.
- Járrega, Prevosti 2010:** JÁRREGA (R.), PREVOSTI (M.) – Els recursos econòmics. *Figlinae* tarraconenses. La producció ceràmica a l'*ager Tarraconensis*. In: PREVOSTI (M.), GUITART (J.) dir. – *Ager Tarraconensis. Vol. 2: El poblament*. Tarragone, Institut Català d'Arqueologia Clàssica, 2010, 455-489 (Documenta, 16).
- Le Ny 1988:** LE NY (F.) – *Les fours de tuiliers gallo-romains. Méthodologie. Étude technologique, typologique et statistique*. Paris, Éditions de la Maison des Sciences de l'Homme, 1988, 290 p. (DAF, 12).
- López Mullor 2008:** LÓPEZ MULLOR (A.) – Las cerámicas de paredes finas en la fachada mediterránea de la Península Ibérica y las Islas Baleares. In: BERNAL CASASOLA (D.), RIBERA i LACOMBA (A.) éd. – *Cerámicas hispanorromanas. Un estado de la cuestión*, Actes del XXVI Congreso Internacional Rei Cretariae Romanae Fautores, Cádiz, 28 septiembre-5 octubre 2008. Cadix, Universidad de Cádiz, 2008, 343-384.
- Moros 2014:** MOROS (J.) – La intervención severiana en la producción del aceite bético. In: BLÁZQUEZ (J. M.), REMESAL (J.) éd. – *Estudios sobre el Monte Testaccio (Roma)*, VI. Barcelona, Universitat de Barcelona, 2014, 250-280 (Instrumenta, 47).
- Moros et al. 2010:** MOROS (J.), BAREA (J. S.), BAREA (J. L.) SOLÍS (J.) – Propiedades de los Severos en la Bética: La *figlina Paterna*. In: BLÁZQUEZ (J. M.), REMESAL (J.), éd. – *Estudios sobre el Monte Testaccio (Roma)*, V. Barcelona, Universitat de Barcelona, 2010, 495-511 (Instrumenta, 35).
- Prevosti et al. 2013:** PREVOSTI (M.), CASAS (LL.), ROIG (J. F.), FOZAI (B.), ÁLVAREZ (A.), PITARCH (A.) – Archaeological and archaeomagnetic dating at a site from the *ager Tarraconensis* (Tarragona, Spain): El Vila-sec Roman pottery. *Journal of Archaeological Science*, 40, 2013, 2686-2701.
- Roig 2008:** ROIG (J. F.) – El jaciment arqueològic del Vila-sec: el material ceràmic. *Bulletí del Centre d'Estudis Alcoverencs*, 115, Centre d'Estudis Alcoverencs, Alcover, 2008, 67-83.
- Roig 2010:** ROIG (J. F.) – La bòbila romana del Vila-sec (Alcover, Alt Camp). In: PREVOSTI (M.), GUITART (J.) dir. – *L'ager Tarraconensis. Paisatge, poblament, cultura material i història*. Actes del simposi internacional. Tarragone, Institut Català d'Arqueologia Clàssica, 2010, 303-337 (Documenta, 16).
- Roig 2013:** ROIG (J. F.) – *La figlina del Vila-sec (Alcover, Alt Camp): un centre de producció ceràmica de l'ager Tarraconensis*. Thèse de doctorat, Universitat pública de Tarragona, 2013.
- Roig 2016:** ROIG (J. F.) – Las ánforas tipo Dressel 2 y Dressel 2-4 evolucionadas del alfar del Vila-sec (Alcover, Tarragona). In: JÁRREGA (R.), BERNI (P.) éd. – *Amphorae ex Hispania: paisajes de producción y consumo*, Actas del III Congreso Internacional de la SECAH/Ex Officina Hispana. Tarragona, 10-13 de diciembre de 2014. Tarragone, ICAC-SECAH, 2016, 199-212 (Monografías ex officina Hispana III, Tomo I).
- Testaccio 2010:** BLÁZQUEZ (J. M.), REMESAL (J.) éd. – *Estudios sobre el Monte Testaccio (Roma)*, V. Barcelona, Universitat de Barcelona, 2010 (Instrumenta, 35).
- Testaccio 2014:** BLÁZQUEZ (J. M.), REMESAL (J.) éd. – *Estudios sobre el Monte Testaccio (Roma)*, VI. Barcelona, Universitat de Barcelona, 2014 (Instrumenta, 47).