



HAL
open science

Production et circulation des épées à poignée métallique de l'âge du Bronze en Europe occidentale

Léonard Dumont

► **To cite this version:**

Léonard Dumont. Production et circulation des épées à poignée métallique de l'âge du Bronze en Europe occidentale. *Lunula : Archaeologia protohistorica*, 2023, 31, pp.41-44. hal-04006323

HAL Id: hal-04006323

<https://u-bourgogne.hal.science/hal-04006323>

Submitted on 27 Feb 2023

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

Production et circulation des épées à poignée métallique de l'âge du Bronze en Europe occidentale

Léonard DUMONT¹

Les épées de l'âge du Bronze, *a fortiori* celles à poignée métallique, ont fait l'objet d'une littérature archéologique abondante depuis près de 150 ans. De nombreuses synthèses ont été publiées à l'échelle européenne, majoritairement en langue allemande, entre autres dans la collection des *Prähistorische Bronzefunde*. La France et les pays du Benelux (Belgique, Pays-Bas et Grand-Duché de Luxembourg) font toutefois figures d'exception. Aucune monographie sur ce type d'objet n'y a été réalisée, comme cela l'a été pour l'ensemble des régions limitrophes (fig. 1). Le premier objectif du travail mené dans le cadre d'une thèse a ainsi été de combler cette lacune en proposant un inventaire des épées de cette aire géographique. Celui-ci permet, en compilant les données issues des précédents travaux réalisés en Europe, d'étudier le phénomène des épées à poignée métallique à l'échelle du continent européen. Durant quatre ans, plus de 2780 épées à poignée métallique ont été recensées en Europe, dont 213 provenant de la zone d'étude constituent le corpus d'étude primaire (base de données disponible sur demande).

Ce travail d'inventaire constitue le préalable indispensable à l'étude des modalités de circulation de ces armes sur de longues distances. Cette réflexion s'accompagne de modèles qui permettent de formuler des hypothèses quant au statut des artisans, à leur organisation et à leur localisation. Jusqu'à présent, de nombreux travaux réalisés optent pour une approche relativement simple qui consiste à définir des types d'épées à partir de leurs caractéristiques morphologiques et ornementales puis à observer leur répartition dans l'espace. Les zones de concentration indiquées par les cartes de répartition sont ensuite interprétées comme les zones de production des épées de ce type (Müller-Karpe 1961 ; Quillfeldt 1995 ; Stockhammer 2004 ; etc.). Malgré la parution de travaux, dans les années 1960 et 1970, dédiés aux techniques de production (*cf.* Hundt 1965 ; Ankner 1977), les caractéristiques techniques des épées à poignée métallique ont peu été prises en compte pour aborder les problématiques liées aux aires de production et aux échanges. L'un des premiers points importants de cette thèse a ainsi été de mener une réflexion autour de l'origine des caractéristiques morphologiques, ornementales et techniques de ces armes. Il en ressort que seules les techniques de production relèvent avec certitude de choix réalisés par les artisans. Nous ne savons pas si la forme et les décors des armes sont déterminés par les utilisateurs, les producteurs ou bien les deux. Il semble ainsi vain d'utiliser des types définis sur la base de caractères stylistiques pour identifier les aires de production, les



Fig. 1. État des recherches sur les épées à poignée métallique en Europe. © L. Dumont.

concentrations spatiales correspondant au mieux à des zones d'utilisation des épées à poignée métallique. L'identification des régions productrices passe par deux approches : la distribution des moules, vestiges les plus à même de signaler la présence des ateliers, et l'étude des processus d'imitation, témoignant de productions locales. Par ailleurs, nous nous sommes également interrogés sur la manière dont la production de ces armes était organisée et sur leurs possibles modalités de circulation dans l'espace. Des études archéologiques, ethnologiques et anthropologiques traitant de ces questions ont permis de mettre en place différents scénarios possibles qui, en les comparant aux données dont nous disposons, permettent de proposer des hypothèses.

L'étude des techniques de production apparaît donc comme une approche plus adaptée à l'identification des aires de production – point de départ pour appréhender les questions relatives à la circulation des épées – que la traditionnelle approche typologique fondée sur des caractères stylistiques. L'étude technologique a été essentiellement réalisée grâce à différents examens d'imagerie utilisant les rayons X, en l'occurrence la radiographie argentique et numérique ainsi que la (micro)tomographie. Si cette dernière méthode a surtout été mise en place grâce aux équipements du Centre for X-Ray Tomography de la Ghent University (UGCT), les radiographies ont été réalisées dans des lieux divers, généralement le plus près possible des musées conservant les épées concernées (Dumont *et al.* 2020b). Avec les examens réalisés dans le cadre de ce travail et ceux réalisés par le passé, nous disposons de renseignements technologiques sur 103 épées à poignée métallique au sein de notre zone d'étude, soit près de

¹ Ghent University, Department of Archaeology/Université de Bourgogne, UMR 6298 ARTEHIS. leonard.dumont@ugent.be

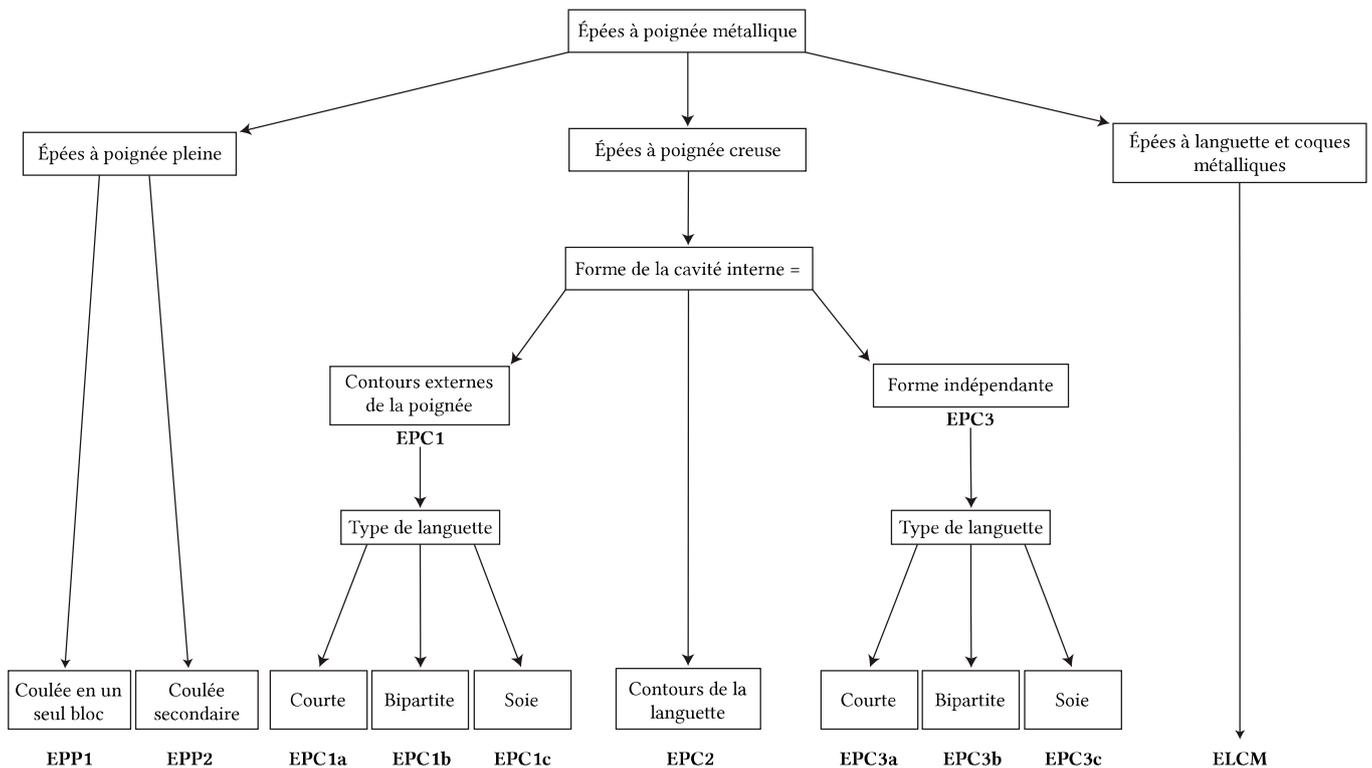


Fig. 2. Classification typo-technologique des épées à poignée métallique de l'âge du Bronze. © L. Dumont.

la moitié de notre corpus. À l'échelle européenne, ce nombre s'élève à 642 épées.

Ces différents examens nous ont permis d'observer la structure interne de ces armes et ainsi de reconstituer certains aspects de leur production, tels que la fonte de la poignée et la manière dont celle-ci est emmanchée (Dumont *et al.* 2020a ; 2021). C'est sur la base de ces observations qu'a été construite une typo-technologie, classification uniquement construite à partir de caractères techniques (fig. 2). Elle permet d'identifier différentes traditions techniques pouvant correspondre à autant de groupes de production. Cette typo-technologie a tout d'abord été appliquée à l'échelle des types traditionnels, c'est-à-dire définis à partir de la morphologie et du décor des épées. Si certains types forment des ensembles très homogènes sur le plan technique, d'autres sont en revanche constitués d'armes similaires vues de l'extérieur mais très différentes dans les choix techniques réalisés par les artisans. À l'inverse, il peut exister des types différents produits selon les mêmes techniques. Cela souligne encore une fois que les caractéristiques stylistiques ne sont pas nécessairement de bons indicateurs pour reconnaître les produits de différents ateliers.

En étudiant les quelques moules connus impliqués dans la production de ces armes ainsi que les phénomènes d'imitation et d'hybridation, pouvant indiquer des productions locales, nous proposons des synthèses chronologiques à propos des possibles aires de production, de l'organisation des artisans ainsi que des modalités de circulation des épées. Dans notre zone d'étude, les premières épées à poignée métallique apparaissent à partir du Bronze moyen. Il s'agit alors de types à la distribution relativement limitée, dont peu sont découverts en dehors de l'Hexagone. Les types Le Cheylounet-Jugnes

et Tréboul-Saint-Brandan forment des ensembles homogènes sur les plans technique et stylistique, probablement issus de productions de petite série par un même atelier ou groupe de production. Dans la seconde moitié du Bronze moyen apparaissent les épées à fusée octogonale. Celles-ci introduisent une révolution technique, avec l'allongement de la languette de la lame qui est désormais bloquée à l'intérieur de la poignée au niveau de la fusée, avant que deux rivets ne soient ajoutés de part et d'autre de la garde (fig. 3). L'introduction de cette technique (type technique EPC3b) marque le début d'une longue tradition technique qui va perdurer durant l'ensemble du Bronze final, connue comme le principe de l'épée à fusée octogonale ("*Achtkantschwert-Prinzip*" ; Hundt 1965). Celui-ci sera en effet la technique d'emmanchement majoritaire parmi les épées à poignée métallique en Europe continentale jusqu'au Ha B1. Cette homogénéité technologique nous a poussé à regrouper les épées à fusée octogonale, du type Riegsee, à fusée à trois bourrelets et à pommeau en coupelle sous l'expression de "lignée nord-alpine". La très forte standardisation technique de l'ensemble de ces armes indique que celles-ci sont issues d'un même groupe de production. Leur fabrication était vraisemblablement centralisée au sein d'un nombre réduit d'ateliers comprenant des artisans spécialisés et maîtrisant parfaitement la chaîne opératoire de ces épées, les gestes nécessaires à leur production devant avoir été répétés régulièrement. Ces épées sont par ailleurs toutes uniques, avec une personnalisation grâce à la disposition des motifs ornementaux sur leur surface. Il est probable qu'elles aient été réalisées sur mesure, à la demande des utilisateurs. Leur diffusion s'expliquerait ainsi en grande partie par le transfert du producteur à l'utilisateur puis par les mouvements de ce dernier. Là encore, la forte individualisation de ces épées rend peu probable leur transfert par vente ou échange durant

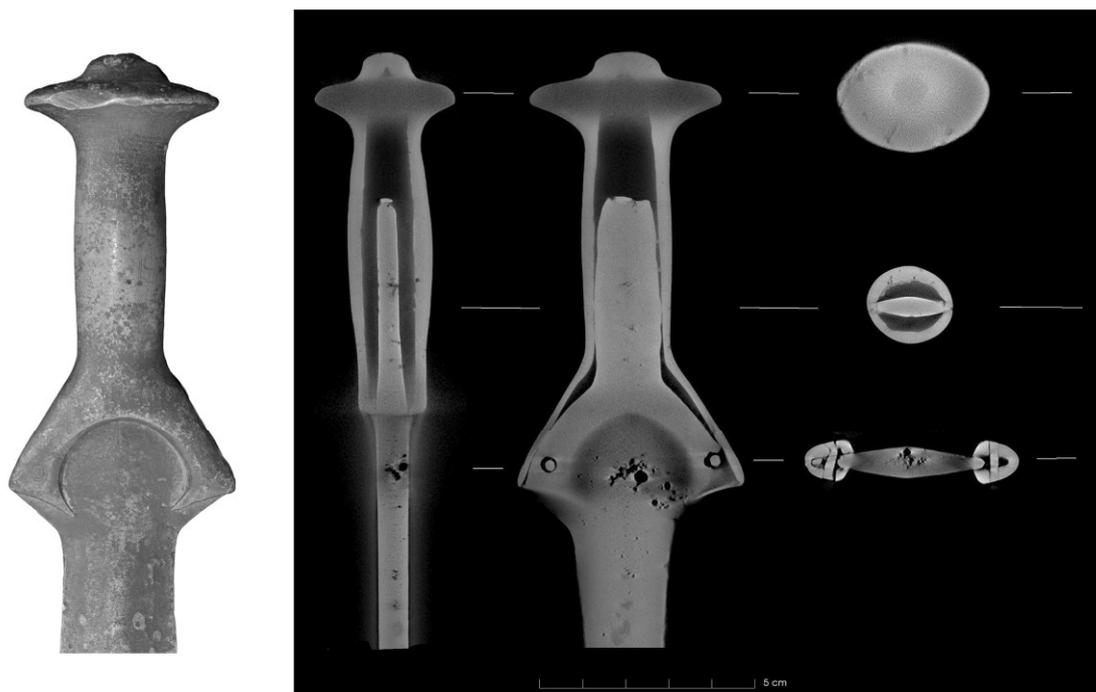


Fig. 3. Poignée de l'épée de Champagneux (Savoie ; Musée Escalé Haut-Rhône, Brégnier-Cordon, n° 2011.1.1) et restitution de sa structure interne par micro-tomographie. © L. Dumont, UGCT.

la vie de leurs propriétaires. En revanche, il est possible que celles-ci aient été transmises sur plusieurs générations avant d'être abandonnées (ou recyclées). En parallèle de ces principaux types, notre zone d'étude apparaît comme une périphérie. Les quelques épées à poignée métallique qui y ont été découvertes relèvent soit d'importations soit de productions locales apparemment très limitées, avec des choix techniques singuliers et ponctuels. La situation commence à changer au Bronze final IIIa, où l'on connaît en France un petit groupe d'épées dont la poignée est réalisée à l'aide de la technique de la coulée secondaire, pouvant témoigner du développement de productions locales.

Le Bronze final IIIb-Ha B2/3 est marqué par de profonds changements à la fois dans l'aspect, la production et la circulation des épées à poignée métallique. L'homogénéité technique qui caractérisait les étapes précédentes, avec la prédominance du principe de l'épée à fusée octogonale, laisse place à une certaine hétérogénéité avec la cohabitation de multiples traditions techniques (fig. 4). Celles-ci traduisent l'émergence de nouveaux ateliers et aires de production, que l'on peut localiser dans l'est de la France, en Bavière ainsi que dans le nord-est européen, entre la vallée de l'Elbe et la mer Baltique. Si la technique de la sur-coulée connaît un développement sans précédent, la tradition nord-alpine ne disparaît pas. Elle continue à exister au sein des épées à antennes du type Tarquinia, majoritairement découvertes dans la péninsule italique et autour des Alpes. Par ailleurs, la riche ornementation très graphique caractéristique des épées de la lignée nord-alpine laisse place au *Rippenstil* (Vogt 1942), caractérisé par une plus grande diversité de formes et un décor beaucoup plus sobre et plastique. Cette évolution n'est d'ailleurs pas limitée aux épées et s'observe également au sein de la parure, notamment parmi les épingles et les bracelets. Elle

témoigne ainsi du développement d'une nouvelle identité visuelle parmi certains utilisateurs de ces objets, en opposition au Ha B1. Ces évolutions s'accompagnent également d'une apparente réorganisation des réseaux d'échanges. Si la majorité des épées des étapes précédentes du Bronze final se répartissent selon un axe est-ouest entre l'axe rhénan et le bassin des Carpates, celles du Bronze final IIIb sont majoritairement trouvées le long d'une diagonale reliant la confluence Saône-Rhône aux côtes sud de la Baltique. D'autres objets dans le courant du *Rippenstil*, comme les épingles à petite tête vasiforme, suivent une distribution similaire (Thrane 1975, p. 163). La toute fin de l'âge du Bronze est ainsi marquée par d'importants changements au sein de la culture matérielle, de l'organisation et des techniques de production, mais aussi dans les réseaux d'échanges. Ces brusques variations témoignent vraisemblablement d'importants changements culturels et socio-économiques dont les origines et les effets sont encore méconnus.

Bibliographie

ANKNER, D. 1977. Röntgenuntersuchungen an Riegsee-schwertern. Ein Beitrag zur Typologie. *Archäologie und Naturwissenschaften*, **1**, pp. 196-459.

DUMONT, L., DUPUY, V., NICOLAS, TH., PELÉ-MEZIANI, C. & DE MULDER, G. 2020a. The protohistoric sword from Le Gué-de-Velluire (Vendée, France): A pasticcio's history unveiled by archaeometrical research. *Journal of Archaeological Science: Reports*, **34**, <https://doi.org/10.1016/j.jasrep.2020.102645>

DUMONT, L., DE KOCK, T., DE MULDER, G. & WIRTH, S. 2020b. Voir à travers le métal. Les techniques

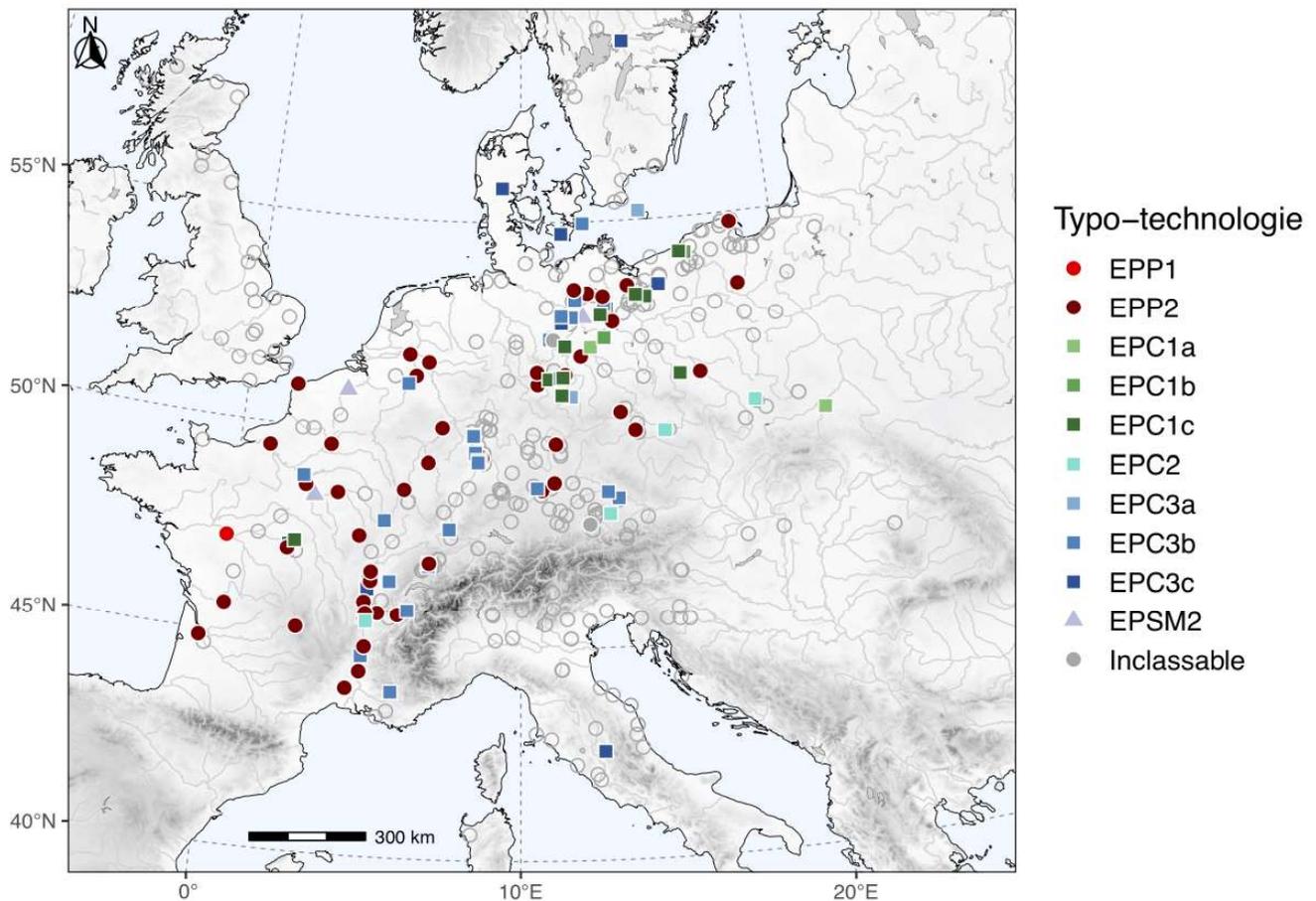


Fig. 4. Distribution des épées du Bronze final IIIb – Ha B2/3 en Europe selon leur type technique. Les anneaux gris correspondent aux épées non radiographiées. © L. Dumont.

d'imagerie appliquées à l'étude des épées de l'âge du Bronze. *Les Nouvelles de l'Archéologie*, **159**, pp. 51-56.

DUMONT, L., WIRTH, S., BOONE, M., JOSIPOVIC, I., LYCKE, S., TACK, P., VANDENABEELE, P. & DE MULDER, G. 2021. A Unique Case of "Counting Marks" Revealed by Tomography on a Middle Bronze Age Sword from Champagneux (France, Savoie). *Acta Archaeologica*, **92**, pp. 3-15.

HUNDT, H.-J. 1965. Produktionsgeschichtliche Untersuchungen über den bronzezeitlichen Schwertguss. *Jahrbuch des Römisch-Germanischen Zentralmuseums Mainz*, **12**, pp. 41-58.

MÜLLER-KARPE, H. 1961. *Die Vollgriffschwerter der Urnenfelderzeit aus Bayern*. Munich (Münchner Beiträge zur Vor- und Frühgeschichte, **6**).

QUILLFELDT, I. von 1995. *Die Vollgriffschwerter in Süddeutschland*. Stuttgart (Prähistorische Bronzefunde, **IV**, **11**).

STOCKHAMMER, P. 2004. *Zur Chronologie, Verbreitung und Interpretation urnenfelderzeitlicher Vollgriffschwerter*. Rahden (Tübinger Texte, **5**).

THRANE, H. 1975. *Europæiske forbindelser : bidrag til studiet af fremmede forbindelser i Danmarks yngre bronzealder (periode IV-V)*. Copenhagen (Nationalmuseets skrifter : Arkaeologisk-historisk række, **16**).

VOGT, E. 1942. Der Zierstil der späten Pfahlbaubronzen. *Zeitschrift für schweizerische Archäologie und Kunstgeschichte*, **4**, pp. 193-206.