La Faïence

(source : « *L'encyclopédie de Félice* », 1778)

Les carrières d'argile et de marne calcaire de la région sud-ouest vont donner la brique crue ou cuite, pour construire les maisons ou les bâtiments agricoles, mais aussi des objets utilitaires plus ou moins cuits, décorés ou vernissés. C'est ainsi que l'homme va donner forme à cette terre qu'il cultive aussi.

Depuis l'Antiquité on utilise des poteries de terre… mais petit à petit la société va avoir envie d'autres choses et les ustensiles vont se transformer, s'améliorer, se décorer.

La Cour va donner le goût aux Grands du royaume de la vaisselle en or, argent, vermeil… puis avec les guerres, le manque de finance, l'appel aux fontes de celle-ci lancé par Louis XV va être entendu…

On va se contenter des objets en terre, mais en les transformant… sans que nous puissions oublier que sur d'autres continents - en Chine pour la nommer - il y a déjà de la porcelaine !

De même l'Italie, qui n'est pas loin, ainsi que les pays méditerranéens, affichent leurs céramiques aux couleurs chatoyantes.

Dans le Sud-Ouest les terres sont propices à l'artisanat et les productions de Nevers, Rouen… donnent des idées.

Mais qu'est donc que la faïence ?

La céramique est connue depuis la préhistoire : c'est la transformation d'une « pâte » à base de terre (argile), sous l'action du feu. Ce terme générique va englober l'ensemble des objets fabriqués avec de l'argile. Ce sera le grès, la faïence, la porcelaine, la terre vernissée, la terre cuite.

C'est une technique qui a été très pratiquée dans la ville italienne de Faenza, d'où son nom. Au fil des époques elle va évoluer, mais le principe de base est toujours le même.

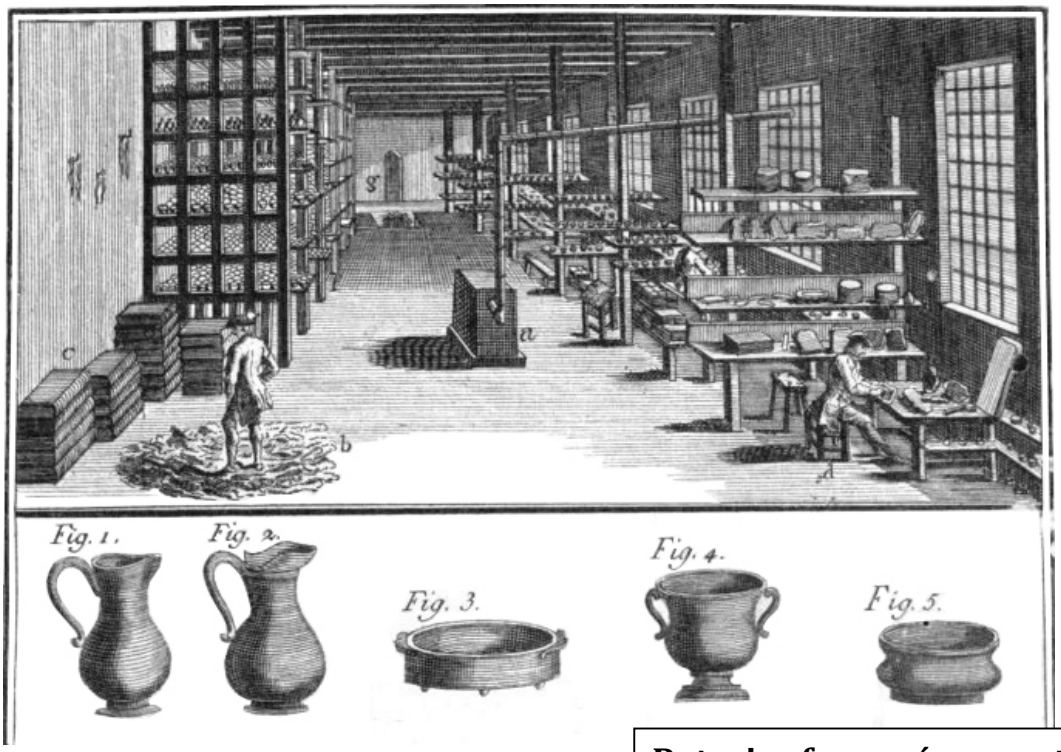
1- La préparation de la terre

La faïence va être le résultat du travail qui consiste à prendre cette terre, à la malaxer et à la nettoyer en enlevant les brindilles, cailloux et toutes autres impuretés.

L'argile est composée de *silice, d'alumine et d'eau.* Elle est blanche, mais dans la nature elle contient de *l'oxyde de fer, de la magnésie, du titane, de la rutine…* qui lui donnent des colorations diverses grise, rouge, ocre.

Le marchage et le foulage des hommes vont homogénéiser cet ensemble auquel on rajoute du sable, pour la silice qu'il contient et qui est un dégraissant. Il faut quelquefois y rajouter des cendres de végétaux ou du carbonate de chaux pour abaisser le point de fusion.

Les bulles d'air en sont extirpées et sa nouvelle texture va pouvoir être travaillée avec soin. Selon l'art et la dextérité des artisans, la pâte sera plus ou moins fine et homogène.



Poteries façonnées, en attente de cuisson

Illustrations tirées de *L'encyclopédie de Félice,* 1778

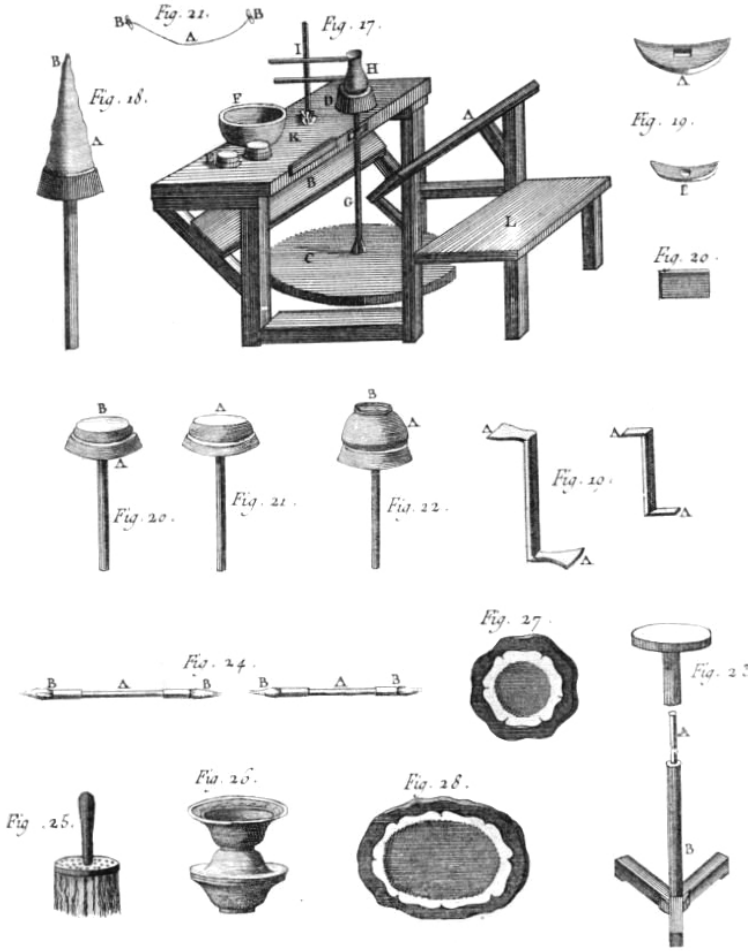
2- Le façonnage

Après un temps de repos, peut commencer le façonnage. La « boule » de terre va prendre forme dans les mains expertes du tourneur ou du mouleur.

Le moulage à partir du « *colombin* » (petit boudin de terre) qu'on entoure sur lui même et à qui, en l'aplatissant, on va donner une forme.

Le moulage simple était aussi utilisé : on aplatit la boule au moyen d'un rouleau et on l'applique sur le moule (ci-dessous, fig. 27). Avec les doigts on appuie sur la terre et on va dans tous les creux du moule en mouillant avec une éponge, afin d'assouplir celle-ci, si besoin.

Le tournage au tour, pour les vases, les cruches… Savoir-faire et dextérité y sont à l'honneur.



Tour, ses instruments spécifiques et moules

Puis au cours du XIXe siècle on utilisa le coulage dans des moules spéciaux. Il consiste à recouvrir une forme avec une terre beaucoup plus liquide.

On passe alors à la phase de séchage ; c'est pourquoi il y a toujours un poêle dans les ateliers (illustration de l'atelier). La terre en séchant va se retracter et se détachera sans problème de la matrice.

S'il faut rajouter des morceaux, comme des oreilles, anses ou pieds… on façonne ceux ci et on les colle avec de la *barbotine,* la même *terre*, mais plus liquide.

On a obtenu une pièce nommée « *dégourdi ».*

3- Le séchage

En atmosphère ambiante pendant un certain temps, jusqu'à l'élimination de l'eau pour éviter ainsi les risques de fissures durant la cuisson.

4- Le décor

La pièce va être trempée dans un bain d'oxyde de plomb et d'oxyde d'étain auquel on rajoute du sel. Cette couche d'apprêt, qui se présente comme une couverture de craie, est très absorbante. On l'appelle **émail stannifère**.

Parfois il faut intervenir et faire quelques retouches au pinceau quand il manque un peu de matière à certains endroits.

Cette couche blanche, qui va recevoir la peinture, est très perméable, après application de celle-ci aucun retour en arrière n'est possible.

Trois modes de décors vont pouvoir être employés :

➔ ***À main levée***, l'artiste a tous les droits, liberté d'inspiration et d'exécution.

➔ ***Au poncif***, c'est un papier fort (calque) avec un dessin simplifié, sur lesquelles grandes lignes vont être trouées. Appliqué sur le support, le dessin va être reproduit en tamponnant les trous avec une boule de tissus contenant du charbon de bois. On obtient alors la silhouette du décor. Il « suffit » de poser la couleur ! À la cuisson, les lignes (de charbon) disparaissent.

➔ ***Au pochoir***, Un dessin évidé, représenté sur du carton ou du laiton, sera appliqué sur l'objet et frotté avec une brosse de peinture. Pour chaque couleur, il faudra un pochoir différent. Ce sera vers le début du XIXe siècle que ce procédé apparaîtra à Auvillar.

Le décor s'applique sur le bassin (fond plat), ou sur le « marli » (bord incliné de l'assiette), ou sur son rebord. Tous les éléments peuvent être mis en valeur. Suivant les origines et les périodes, ils vont donner des indications sur les fabriques et leurs provenances.

Les couleurs qui résistent le mieux à ces températures élevées sont :

Le bleu venant du cobalt (métal)

Le jaune issu de l'antimoine (corps simple proche de l'arsenic), ou de l'oxyde de fer (métal)

Le violet, le brun ou noir (suivant les dilutions) de l'oxyde de manganèse (métal).

Le vert avec l'oxyde de cuivre (métal).

Ces oxydes ont comme avantage de cuire tous à peu près à la même température que l'émail stannifère. L'eau sert de liant.

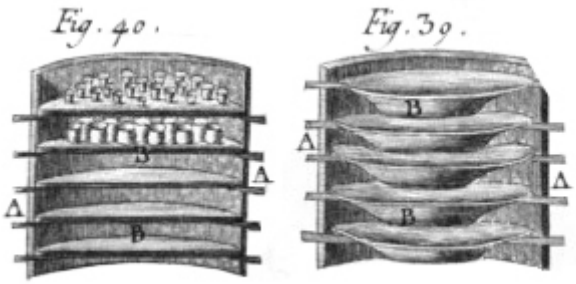
A la fin du XVIIIe siècle, on utilisera la terre de Thiviers (Dordogne) pour donner un rouge typique. Assez difficile à étendre, elle laisse apparentes les traces du pinceau et un léger relief au toucher. Le musée du Viel Auvillar en possède dans un bocal.

Une fois le dessin terminé, la pièce va attendre la cuisson qui se fera à 1000°C.

5- La cuisson

L'installation des pièces dans le four va se faire de différentes façons suivant leurs formes.

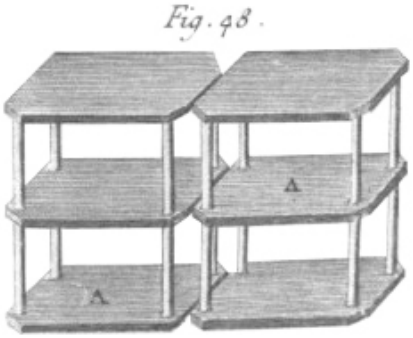
Les Gazettes pour les surfaces planes (assiettes par exemple) : des pernettes, supports triangulaires (A sur la fig. 39), permettront de séparer les pièces les unes des autres (voir celles-ci au fond du musée près du tour)



Exemples

de gazettes

L'échappade ou chapelle, sont des plaques de tuiles posées les unes sur les autres et soutenues par des piliers, utilisées pour les pièces comme les soupières, les vases…

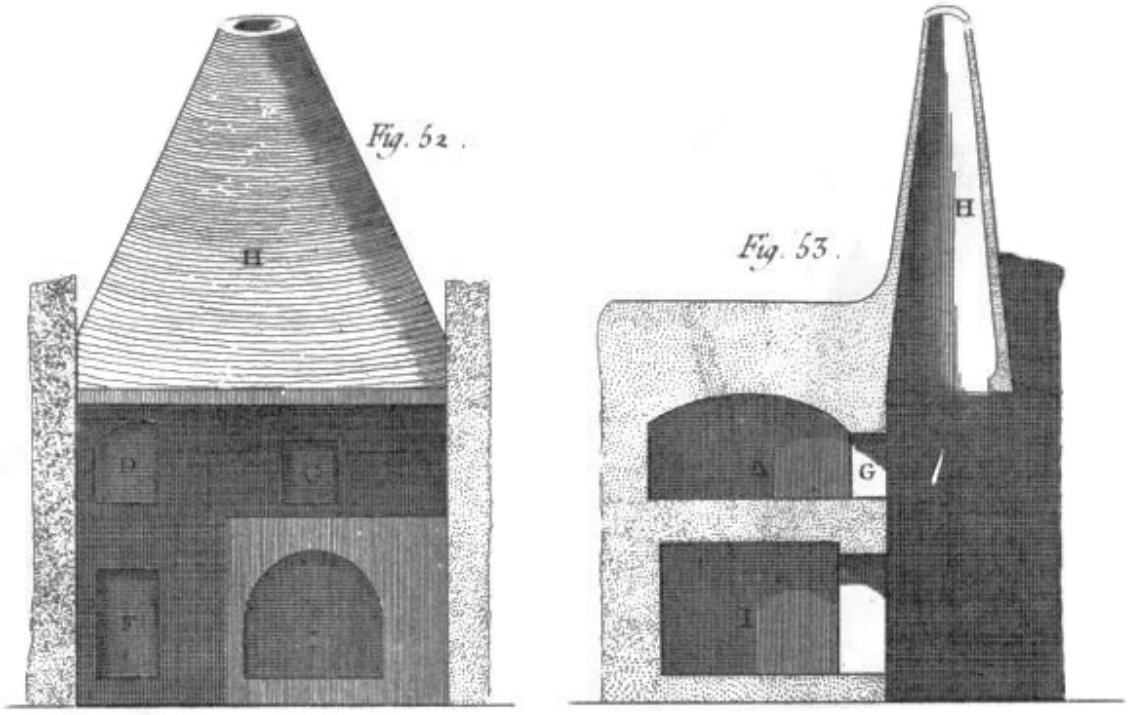


Exemples

D'échappades ou chapelles

Le four surchauffé recevra les pièces durant 24 à 36 h environ ; il aura été muré. La chaleur diminuera petit à petit et, au bout de ce temps, on procédera à son ouverture et on découvrira la production terminée magnifique ou à jeter, car souvent hélas il y a des accidents de cuissons !

On l'appelle faïence de **« grand feu ».**



Celle dite de petit feu ou réverbère consiste à cuire la terre une première fois à 1000°C, puis à la plonger dans le bain stannifère, et à la recuire à 1000°C. Ce qui lui donne son brillant.

La glacure qui ne sera plus absorbante, peut être peinte.

Le dessin sera alors réalisé et recuit à moindre température, dans les 700-800°C.

La gamme des couleurs sera plus étendue et on verra apparaître du rose ou du rouge Cassius, obtenu par la décomposition de sels d'or, qui donne un rouge carmin. La présence de ces couleurs suffit à identifier le « petit feu ». Auvillar n'a pas produit de faïences en petit feu.

******