

L'enquête des préfets sur les manufactures de céramique
[L'exemple de la Manche]
L'exemple de la Manche
Catherine Vaudour

Citer ce document / Cite this document :

Vaudour Catherine. L'enquête des préfets sur les manufactures de céramique [L'exemple de la Manche]. In: Annales de Normandie, 34^e année, n°2, 1984. pp. 191-200;

doi : 10.3406/annor.1984.5556

http://www.persee.fr/doc/annor_0003-4134_1984_num_34_2_5556

Document généré le 31/01/2018

DOCUMENTS POUR L'HISTOIRE DE LA NORMANDIE

L'ENQUÊTE DES PRÉFETS SUR LES MANUFACTURES DE CÉRAMIQUE ⁽¹⁾

L'EXEMPLE DE LA MANCHE

Ce que l'on appelle l' « enquête des préfets » est un fonds d'archives sur les manufactures de céramique rassemblées entre 1805 et 1812 par les préfets des départements, à l'initiative du ministre de l'Intérieur, et déposées avec un échantillonnage de matériaux et de produits manufacturés aux mains d'Alexandre Brongniart, alors administrateur de la Manufacture de Porcelaine de Sèvres. Un rapport, constitué par des résultats d'examens et des suggestions, conclut l'enquête.

Le fonds d'archives actuellement consultable est constitué par trente et une liasses correspondant chacune à un département. Vingt-huit d'entre elles appartiennent aux Archives du Musée National de Céramique à Sèvres (Ain, Charente, Cher, Doubs, Finistère, Forêts, Gard, Isère, Jura, Haute-Vienne, Loire-Inférieure, Lot, Manche, Monténotte, Moselle, Nièvre, Oise, Pas-de-Calais, Piémont, Puy-de-Dôme, Bas-Rhin, Rhin-et-Moselle, Rhône, Roer, Sambre-et-Meuse, Seine-Inférieure, Vaucluse, Vendée) ; trois sont aux Archives de la Manufacture Nationale de Sèvres (Aude, Allier, Ain) (2). D'autres départements sont cités dans les lettres ou les rapports, mais nous n'en avons pas rencontré les liasses dans les fonds d'archives du Musée national de Céramique

(1) La publication de l'Enquête des Préfets pour la région normande se situe dans le cadre des recherches actuellement menées par le Centre Archéologique de Normandie sur la céramique de cette région.

(2) C'est à cette même source que l'on trouve les résultats d'examens pratiqués sur les échantillonnages livrés à la Manufacture de Sèvres par les entreprises sollicitées, ainsi que les rapports effectués sur la base de ces examens et des commentaires également fournis par les maîtres des manufactures.

Les produits manufacturés envoyés à la Manufacture de Sèvres constituèrent l'un des trois fonds de collection qui formèrent au départ le Musée de

ou de la Manufacture nationale à Sèvres. Ce sont les départements de l'Ille-et-Vilaine et du Calvados, cités dans une lettre de la Manufacture du 24 juin 1809.

Sur les circonstances historiques de cette enquête, nous nous permettons de renvoyer le lecteur à la publication relative à l'enquête de la Seine-Inférieure (3).

♦♦

DEPARTEMENT DE LA MANCHE

Cette liasse, comprenant onze pièces, est inscrite au Registre de Réception de la Manufacture de Sèvres sous le n° 33 (4).

1^{re} PIÈCE - *Lettre du Préfet de la Manche adressée le 23 septembre 1809 à Monsieur Brongniart, administrateur de la Manufacture impériale de porcelaine à Sèvres.*

« Monsieur, en conformité de la lettre de son Exc. Le Ministre de l'Intérieur du 10 février 1809, je viens de faire déposer au Bureau des messageries de Saint-Lô, une caisse à votre adresse... Cette caisse renferme 54 échantillons de porcelaines, faïence et poteries fabriquées dans le Département de la Manche. On y a joint plusieurs échantillons des terres servant à la fabrication : les uns sont dans l'état brut, les autres ont reçu un commencement de manipulation.

J'adresse en même temps au Ministre de l'intérieur des notices indicatives des différents échantillons et qui font connoître les matières et les procédés employés par les manufacturiers pour la composition des couvertes et des vernis. Vous verrez par ces échantillons et par ces notices que l'art de la poterie est encore ici dans l'état le plus grossier. La fabrique de porcelaine de Valogne qui n'a qu'une dizaine d'années, présente des résultats un peu plus satisfaisants ; mais elle est encore susceptible de beaucoup d'améliorations. Le directeur prétend avoir des procédés secrets qui présentent de l'avantage et qu'il ne veut publier qu'après avoir pris un brevet d'invention... »

Sèvres. Ils figurent dans le premier Catalogue du Musée (A. Brongniart et D. Riocreux, *Description méthodique du Musée Céramique de la Manufacture royale de porcelaine de Sèvres*, Paris, 1845).

Des microfilms de l'« enquête des préfets » ont été réalisés en juillet 1953 et déposés au Service de Documentation du Musée des Arts et Traditions populaires à Paris, où ils sont aisément consultables. La liasse du département de la Manche n'a été que partiellement microfilmée. Il manque les pièces n°s 2, 5 et 7, dont nous donnons ci-après la transcription.

(3) Catherine Vaudour, « La céramique normande : L'enquête préfectorale en Seine-Inférieure sous le Premier Empire », *Études Normandes*, 1984, n° 2, pp. 79-106.

(4) Archives du Musée national de Céramique de Sèvres.

2^e PIÈCE - « *Note descriptive des échantillons de porcelaine, fayance et poterie, provenant des manufactures du Département de la Manche, auxquels sont joints des échantillons des terres employées à la fabrication* », établie le 23 septembre 1809.

Cette pièce de 8 pages est une liste comprenant d'une part « la désignation des objets adressés à M. Brongniart », d'autre part les « observations ». On remarque en particulier :

— De la manufacture de Porcelaine de Valognes, « 19 échantillons en porcelaine, fayance, et terres... » envoyées par M. Langlois directeur de cette manufacture.

— De la manufacture de poterie de la commune de Vindefontaine, arrondissement de Coutances, 8 échantillons. On note la présence d'un « morceau de terre connue sous le nom de Kaolin. Observation : cette terre se prend à Saint-Sauveur-sur-Douve ou le Vicomte, arrond. de Valognes. On ne se sert guère de cette terre à Vindefontaine que pour faire des fleurs sur des vases vernissés, ainsi qu'on le voit sur un têt de bouteille... ».

— De la manufacture de poterie de la commune de la Chapelle en Juger, arrond. de Saint-Lô, 5 échantillons.

— De la manufacture de poterie de la commune de Montreuil (5), arrondissement de Saint-Lô, 4 échantillons.

— De la manufacture de poterie de la commune de Ger, arrondissement de Mortain, 4 échantillons. Observation : « Il n'entre aucun mélange, aucun vernis, aucun emploi de plomb ni d'étain dans la fabrication de cette poterie. La teinte plus ou moins rembrunie qui existe entre les échantillons dépend du degré de cuisson. Ce degré de cuisson résulte de la place qu'occupe le vase dans le four dont la profondeur est de 6 à 7 mètres. La couleur est la suite de la fusion d'un peu de sable mêlé avec la terre lors de la manipulation ».

— De la manufacture de poterie de Sauxemesnil, arrondissement de Valognes, 6 échantillons.

— De la manufacture de poterie de la commune de Néhou, arrondissement de Valognes, 5 échantillons.

3^e PIÈCE - *Lettre du Ministre de l'Intérieur adressée le 6 octobre 1809 à Monsieur Brongniart.*

4^e PIÈCE - « *Mémoire que présente le Directeur de la manufacture de porcelaine de Valognes* ».

« Je n'entrerais point dans les détails de la composition de mes pâtes à porcelaine dont l'argile blanche des Pieux fait la baze principale, parce que père d'une nombreuse famille, j'ai besoin pendant quelques temps de conserver l'usage exclusif des découvertes importantes dans cette partie.

(5) Aujourd'hui Montreuil-sur-Lozon.

Il y a de deux espèces de pâtes, l'une que j'appelle dure destinée à la fabrication des assiettes, plats, pots et tout vases destinés à faire bouillir des liquides et l'autre tendre, c'est la blanche, la première approche dicelle ne remplit entièrement le but que ce propose le gouvernement en donnant une porcelaine commune solide et dont les prix sont tellement rapprochés des fayances qu'il y a peu de différence.

Mais si l'on considère la solidité de ces poteries, combien elles résistent longs temps à l'action du feu sans se gercer n'y calciner on conviendra que son usage encore que le prix en soit un peu plus élevé, devient moins cher que celui des poteries ordinaires.

Les pâtes blanches dites tendres sont moins réfractaires néanmoins elles ont encore plus de solidité que celles de Paris que l'on tire des carrières près Limoges on peut en faire l'essay sur le pot n° 11. J'ai plusieurs fois fait bouillir de l'eau jusqu'à entière évaporation sans qu'il y soit arrivé n'y gercures n'y fendille, la couverte ou l'email ayant la même élasticité que le corps de la pièce la dilatation qu'occasionne l'introduction du calorique ne peut produire n'y déchirement n'y rupture.

La matière de nos pâtes dite dure est tellement abondante et ses préparations simples et faciles que les 50 kilogrammes ne coutent pas au-delà de 2 frs 75 c. prêtes à être livrées au tourneur.

Celles blanches dont j'envoie un échantillon demandent un peu plus de préparations les terres des Pieux que j'ai travaillées et analysées contiennent du fer que je suis parvenu par des moyens simples et peu dispendieux à extraire. J'obtiens le Blanc que vous avez eu en un pot et une tasse avec soucoupe sous les n^{os} 11 et 12.

J'ai économisé la main d'œuvre en adaptant aux tours un mécanisme simple et facile à mouvoir puisqu'elle est mue au gré du tourneur par des enfants de 8 à 10 ans.

Depuis longtemps j'avais remarqué que lorsque le tourneur ébauche ou tournasse particulièrement de grandes pièces il est obligé de donner à la roue dix à 12 coups de pied pour la mettre en mouvement, et de répéter fréquemment cet exercice que le travail agite plus ou moins son corps et ses mains moins sûres et plus pesantes, qu'enfin il y avait perte de temps et augmentation de travail dans la double opération de faire mouvoir le tour et de tourner.

Mes tours à mécanique mus à la volonté du tourneur le laisse tout entier à son travail, il y résiste plus longtemps puisqu'il n'éprouve aucune fatigue entièrement maître de ses mouvements, les pièces confectionnées sur ces tours sont plus parfaites et voici l'avantage qu'il m'ont donné, au lieu de deux pièces j'en obtiens 5 de sorte que l'ouvrier qui gagnait 40 s. par jour me donne pour cent sols de travail, il est vrai que j'ai de plus 4 à 6 s. à payer à l'enfant qui fait mouvoir cette mécanique mais il n'en résulte pas moins une économie de 100 % au moins.

L'économie dans le combustible s'obtient de deux manières ; j'ai un four de la forme et dimension de ceux de Paris, j'en ai un autre plus grand qui cuit également bien dans toutes ses parties parce que j'ai allongé le tuyau de la cheminée dans la proportion de l'augmentation de la capacité de ce four afin d'en augmenter l'aspiration ; il a environ 65 pieds de hauteur.

J'ai substitué en majeure partie des cerceaux dits cerces aux gazettes, et l'enfournement se fait sur des rondeaux d'un diamètre égal à celui des cerceaux ainsi j'épargne l'épaisseur du four des gazettes : je laisse moins d'espace entre chaque pièce attendu que le rondeau contenu dans son grand cercle ne peut jamais ployer comme il arrive souvent dans l'enfournement : 17 gazettes d'assiettes sont égales en hauteur à 23 cerces et rondeaux d'assiettes donc il y a économie : 23 : 17.

Depuis longtemps le gouvernement désirait une fayance solide dont la couverte ne contiendrait ni plomb ni étain. C'était aussi depuis 2 ou 3 ans l'objet constant de mes recherches : les assiettes que j'envoie pour échantillon réunissent je pense tous ces avantages ; on peut les essayer comme mes porcelaines au feu, puis les casser pour la juger ; je pense qu'un fabricant qui ferait un établissement de ce genre en grand pourrait vendre des assiettes de l'espèce de celles que j'envoie à 5 francs la douzaine : j'en ai fait faire quelques douzaines et toutes les fois que je fais refaire à neuf le devant des fours à porcelaine, au lieu de recuire ce four à vuide je le fais remplir de ces fayances toujours retenues à l'avance par les consommateurs : le corps de la pâte est composé d'argile blanche et de silice, la couverte n'est autre chose que du carbonate de chaux, ou blanc de Meudon, du sable et de l'argile blanche.

Je n'entrerais point dans d'autres détails si son excellence le Ministre de l'Intérieur donne quelque importance à la découverte de ma fayance, n'ayant point les moyens de joindre une manufacture de ce genre à celle de porcelaine que je dirige ce que je me propose d'acquérir. Je donnerai les détails les plus circonstanciés, des échantillons, non seulement des matières brutes, mais encore de celles préparées, des doses etc. etc. heureux si j'ai pu faire une découverte utile à ma patrie et agréable au grand homme qui la gouverne. »

signé Joachim LANGLOIS.

Valognes le 19 aout 1809.

5^e PIÈCE - « *Notte des echantillons que la manufacture de porcelaine de Valognes envoie a Mr le sous-prefet* ».

Suit une liste de pièces avec leur contenance, leur prix en francs et leur prix en livres.

Outre un échantillonnage des formes, cette liste donne le nom des pâtes céramiques fabriquées dans cette manufacture : porcelaines et « fayance ».

En conclusion : « Enfin un morceau de l'argile blanche brute des Pieux avec laquelle je fais les porcelaines dures et tendre, les creusets, fayance, gazettes, et jusqu'aux briques de l'intérieur des fours, rondeaux, colombins, et luttes des gazettes. Cette argile se trouve dans une étendue d'environ 4 lieues carrées à 6,8 et quelques fois 10 pieds au dessous du sol par couche ou lits de 6 à 12 pieds ».

6^e PIÈCE - *Lettre adressée le 26 avril 1809 par le Maire de Montreuil au Préfet de la Manche.*

« Je m'empresse de répondre à votre lettre du 20 avril dernier relatif à la fabrication de la poterie de ma commune, j'ai vous envoyé des échantillons de cette poterie, l'une vernis, et l'autre sans vernis : pour faire ce vernis ils mettent du plomb dans une marmite de fer à fondre, lorsqu'il est fondu il se remue continuellement avec une spatule de fer, et le tiennent en fusion jusqu'à ce qu'il soit réduit en une poudre grise, qui ressemble à de la cendre ordinaire de bois mais qui conserve toujours le poids du plomb ; il passe cette poudre à travers un sas de crin, et la garde au moment qu'il veulent s'en servir, et pour lors il détrempe cette poudre avec de l'eau, et avec un pinceau il en brouille leur poterie, et la met au four de suite, la chaleur du feu fait vitrifier cette matière, et forme le vernis tel que vous le voyez sur l'échantillon ; quelle que fois il ajoute à cette poudre de la limure d'épingle, ce qui leur fait un vernis plus clair, et tirant sur le doré ; d'autre fois il y ajoute de cette poudre bleue qui se trouve dans toutes les boutiques de campagne, qui sert à nos blanchisseuses pour donner le bleu à leur linge et que l'on appelle vulgairement bleu d'empois, ce qui donne à leur vernis une couleur plus brune, voilà monsieur tous les procédés de vernis de nos potiers.

J'ai vous envoyé aussi deux lopins de la terre dont il font usage, l'une de terre brute, telle qu'il la tire de la carrière, l'autre apêtée pour faire leur poterie,

Cette terre se trouve dans un quartier de la commune, il tire environ quatre à cinq pieds de terre du dessus du sol avant que de la trouver, il trouve cette terre en suite environ deux pieds ou deux pieds demi d'épaisseur, et par veine qu'il suivent suivant quelle leur paraît meilleure, il la tire et l'emporte, la dépose dans de grande fosse bordée de bois en planche tout au tour pour empêcher le mélange d'autre terre, dans laquelle elle prend une consistance humide au moyen des pluies, et de l'eau que l'on y met au besoin, il la tire de là, la transporte sur des établis en bois pareille à celle dont se servent les menuisiers, il la batte à grand coup d'un morceau de fer qu'il appelle coutre, et en épluche tous les grains de graviers qui la rendent difficile à mettre en œuvre ; cette terre apêtée ainsi sans aucun mélange est passée sur la roue ou il en font une infinité de sorte de poterie, qu'il font sécher avant de la mettre à cuire à leur four.

Voilà monsieur l'explication la plus précise que j'ai puisse vous donner, et que vous pouvez regarder comme certaine, j'ai désiré quelle soit selon que vous le vouliez... ».

7^e PIÈCE - *Lettre du Maire de la Haye du Puits au Sous-préfet de l'arrondissement de Coutances.*

« Conformément à votre circulaire du dix sept mars dernier je me suis rendu à Vindefontaine aux fins d'y prendre des renseignements relatifs aux procédés qu'emploient les potiers de ces endroits pour la composition des couvertes de vernis. Je n'ai pas cru mieux faire que de m'adresser au nommé Jean le Danois dit potier dont la bonne foi et la probité sont des garants certains de l'exactitude du rapport qu'il m'a fait.

Pour faire la couverte de vernis, c'est lui qui parle, on prend une quantité donnée de plomb qu'on fait fondre dans une marmite de potier lorsqu'il est fondu on prend le plus petit charbon embrasé, c'est son expression, qu'on mêle avec le plomb ; on agite le tout rapidement avec un bâton d'environ un pied et demi de longueur jusqu'à ce que le plomb soit calciné et on le passe ensuite avec un tamis, au moment où l'on va mettre au four le vase destiné à recevoir le vernis, on prend la quantité nécessaire de plomb tamisé qu'on met dans le vase on l'humecte ensuite avec assez d'eau pour le rendre coulant on agite et on tourne le vase en tous sens de manière à ce que le plomb puisse s'attacher sur tous ses points. On doit veiller à ce que l'intérieure du vase ne soit point humide sans quoi l'opération seroit plus ou moins defectueuse le même vase doit être couvert si l'on veut qu'il ne tombe rien sur le vernis et qu'il conserve son lustre.

Lorsqu'on se propose de vernisser la surface externe d'un vase on le met dans un plus grand qu'on couvre avec un autre de son échantillon. Lorsque le vernis est suffisamment detrempé on l'applique sur toute sa surface avec la main qui en se promenant dessus en tous sens, imite celle des barbiers lorsqu'ils savonnent la barbe.

Quant aux diverses terres argilleuses que je vous transmets celles désignée sous le n° 1 sont employées dans la fabrication de tous les pots bruts qu'on vend à Isigny et qu'on transporte remplis de beurre à Paris. Les petits pots qui portent l'étiquette n° 1 sont fabriqués avec cette terre.

Le terre qui a l'étiquette n° 2 est susceptible de prendre le vernis, on en fait des pots au feu, des caraffes, des fontaines qui sont recherchées depuis quelques temps. Les morceaux étiquetés n° 2 ont été fabriqués avec cette terre.

La terre n° 3 est une terre connue par les naturalistes sous le nom de kaolin ; elle a été prise aux environs de Saint Sauveur sur Douve ; on ne s'en sert gueres à Vindefontaine que pour faire des fleurs sur les divers ustensiles qu'on vernise ; pour y parvenir on la pétrit, on la detrempe avec de l'eau, on la divise avec un coudre (instrument de fer qui ressemble à celui qu'on adapte aux charrues pour diviser la terre) lorsqu'elle est réduite en consistance de pâte molle on l'applique sur la surface des pots pour lesquels on la destine ; on a essayé d'en faire des tasses pour boire ; mais elles n'avoient pas la blancheur désirée. On m'a observé que nos fayences ordinaires mises dans les fours de Vindefontaine reprennent la couleur des pots de cet endroit ; ce changement de couleur n'est-il point dû au degré d'incandescence plus considérable que celui qu'on avoit obtenu dans les fours où on les avoit fait cuire précédemment.

Tels sont Mr le sous-préfet les renseignements que je me suis procurés... ».

8^e PIÈCE - Lettre adressée le 17 avril 1809 par le Sous-préfet de Mortain au Préfet de la Manche.

« Il n'existe dans l'arrondissement de Mortain qu'une seule fabrique, établie dans la commune de Ger, canton de Barenton, d'une poterie

commune, d'un usage très varié et habituel dans la classe la moins fortunée et la plus nombreuse de la société.

Cette poterie pourroit être appliquée avec succès à tous les besoins domestiques et remplacer une très grande partie des ustenciles de cuisine si elle avait moins de fragilité et si elle pouvait mieux et plus long temps resister au feu.

Dans son état actuel et en attendant que cette fabrique ait acquis le degré de perfection qui lui manque, elle est employée avec beaucoup d'avantage d'abord aux conduits de fontaines, on y fait des tuyaux de quelques centimetres de diametre, suivant le volume d'eau que l'on veut diriger et de cinq à six decimetres de longueur qui ajustés les uns au bout des autres avec un ciment impénétrable à l'eau forment un aqueduc très solide et très durable et qui n'altère jamais la qualité de l'eau.

On fait encore beaucoup de bouteilles de différentes grandeurs propres à contenir des liquides de toute espèce, des vases à l'usage des laiteries ou l'on dépose le lait pour le laisser crêmer, des pots pour la salaison et la conservation des beurres, des graisses et des viandes.

Cette poterie composée uniquement d'une terre glaise prise dans le pays à une distance de 15 à 20 kilomètres, mêlée avec un peu de sable, bien manipulée et couverte en une pâte fine qui prend sous la main de l'ouvrier toutes les formes que l'on veut lui donner, n'admet le mélange d'aucun corps étranger, aucun vernis, aucun emploi de plomb ou de l'étain.

Pour vous donner, Monsieur le Préfet, quelques détails un peu satisfaisant sur les divers procédés employés pour la fabrication de cette poterie, je m'étois adressé à Mr Véron l'un des meilleurs fabricant de la commune de Ger ; mais il s'est réduit à me faire passer deux petits échantillons de pots pris à la sortie du four, un échantillon de la terre qu'elle se tire de la carrière et une petite pelotte de cette même terre préparée et meslée avec la quantité de sable nécessaire pour en faire usage. J'ai l'honneur de vous adresser ces échantillons qui vous suffiront pour juger la chose et si vous avez besoin d'instructions plus amples, ce que je ne crois pas, je m'empresserai de vous les donner. Je me borne à vous prier d'observer que la teinte plus ou moins rembrunie de ces deux échantillons dépend du degré de cuisson ; que ce degré de cuisson résulte de la place occupée dans le four dont la profondeur est de six à sept mètres et que la couleur est la suite de la fusion du sable mêlé avec la terre... »

9^e PIÈCE - *Lettre adressée le 10 avril 1809 par le Maire de la commune de Sauxemesnil au Sous-préfet de Valognes.*

« J'ai l'honneur de vous adresser, au desir de votre lettre du 21 mars dernier, de la terre employée par les potiers de notre commune à fabrication de leur poterie, et des échantillons de la même poterie.

La terre portant le n° 1^{er} produit les vases même n°, est nommée vulgairement par les potiers talvande est tirée à Negreville, elle est difficile de cuisson et plus propre à faire des chaudières pour bouillir et à faire des bouteilles pour contenir les liqueurs.

Celle portant n° 2 est tirée dans Sauxemesnil ne sert que pour faire les ustensiles qui ne vont point au feu après leur cuisson, est plus facile à cuire et est encore pour quelque poterie meslée avec celles n° 1^{re}.

Quant au vernis, les potiers se servent de plomb et non d'étain parce que s'il s'en trouvoit même par hasard cela seroit dans le cas de leur gater leur poterie... »

10^e PIÈCE - *Lettre adressée le 4 avril 1809 par le Maire de la commune de Néhou au Sous-préfet de l'arrondissement de Valognes.*

« Je charge aujourd'hui, Monsieur, le nommé Travers potier de cette commune de vous remettre ses échantillons de poterie ainsi que sa terre que vous me demandez.

Cette terre se trouve à une profondeur d'environ un pied et quelquefois moins dans les landes qui avoisinent la manufacture, mais avant d'être mise en œuvre elle demande à être préparée. Voici la manière. Les potiers se servent pour cette préparation d'un instrument de fer du poids d'environ 6 à 8 livres fait en forme de quart de cercle avec lequel ils battent et paissent ces terres pendant un assez long espace de temps, pour en extraire les pierres qui s'y trouvent mêlées, étant ainsi préparée elle est mise en œuvre.

Le plomb seul entre dans la composition du vernis employé par les potiers. On le fait fondre, et lorsqu'il est en fusion on tire le vase de dessus le feu et l'on remue le plomb avec une spatule de bois jusqu'à ce qu'il soit réduit en cendres, étant ainsi réduit l'ouvrier met un peu d'eau dans le vase qui doit être vernissé en mêlant avec l'eau une quantité suffisante des cendres de plomb qui s'attachent aux bords des vases en les agitant un peu.

Voilà Monsieur, les documents que j'ai pu me procurer pour répondre aux questions que vous me faites concernant les procédés employés par les manufacturiers pour la fabrication des poteries... »

11^e PIÈCE - *Lettre adressée le 24 avril 1809 par le Maire de la commune de la Chapelle en Juger au Préfet de la Manche.*

« En exécution des demandes contenues dans votre lettre du 20 de ce mois, je vous adresse quatre échantillons des manufactures de terre existantes dans ma commune.

Il résulte des renseignements que je me suis procurés 1° que ce genre d'industrie est beaucoup déchu depuis que nos potiers ont acquis quelque réputation. 2° Deux familles seulement s'en occupent aujourd'hui, l'une y emploie annuellement trois ouvriers, et l'autre un seul ; leur ouvrage est d'assez mauvaise qualité ainsi que vous le jugerez bien à l'aspect de ces échantillons ; il ne supporte guères le feu, et la diminution très sensible du bois dans ce pays dont les potiers consomment une grande quantité donne encore à cette misérable poterie un prix élevé, dont vous jugerez par l'état ci joint de celui des échantillons.

On vernit peu de ces pots, puisque le plus fort atelier n'emploie pas chaque année plus de 60 livres de plomb. Et voici leur procédé : mettez du plomb à fondre dans un vase de fer, remué de temps à autre

jusqu'à ce qu'il soit réduit en chaux ou cendre, ce qui demande trois heures de grand feu, environ. Vous delayez cette cendre avec de leau pure, et l'appliquez avec un pinceau sur le vase seché à l'ombre. Vous le placez ensuite dans le four, cette opération lui donne le vernis que vous voyez. La nature de la terre employée est une argille pure, très rouge, il n'y en a ici que d'une espèce, j'ai fait placer dans deux de vos échantillons cette argille préparée, et sortant de la carrière... »

..

L'Enquête des Préfets se présente comme une mosaïque d'informations souvent répétitives. A ce titre il est possible et intéressant d'évaluer la constance ou la rareté de certains caractères de fabrication dont la régularité d'emploi, l'extension à l'ensemble des ateliers d'une région, le monopole, sont significatifs de l'extinction d'anciens procédés, de la vulgarisation de techniques récemment éprouvées, de la mise à l'essai de factures nouvelles. La mise en évidence de ces signes dégage le sens d'une évolution.

Les années 1810 apparaissent alors comme une période de crise, un état transitoire et de lent bouleversement entre l'abandon de pratiques ancestrales sur le déclin et l'adoption d'une technologie nouvelle appliquée à des matériaux d'usage récent en France, notamment la faïence fine anglaise et la portelaine.

L'intervention du gouvernement français en faveur de ces nouveaux matériaux, et en particulier de la porcelaine, précipitera cette évolution au bénéfice de cette dernière (6).

Catherine VAUDOUR

*Conservateur du Musée de la Céramique
à Rouen.*

(6) Que Mme Geneviève Leduc, conservateur au Musée national de la Céramique, et Mme Tamara Préaud, archiviste de la Manufacture nationale de Sèvres, soient particulièrement remerciées pour l'aide qu'elles ont très obligeamment apportée à la préparation de cet article.