

Dossier pédagogique

Faïences et faïenceries françaises

Du XVII^e au XX^e siècle



PONTARLIER
MUSÉE MUNICIPAL

SOMMAIRE

LE MUSEE DE FRANCE ET LES OBJETS.....	3
1. LE MUSEE DE PONTARLIER, UN MUSEE DE FRANCE	3
2. POURQUOI DES FAÏENCES AU MUSEE DE PONTARLIER ?	4
PRESENTATION DU PARCOURS POUR L'ENSEIGNANT	5
1. LA FAÏENCE, QU'EST-CE QUE C'EST ?.....	5
2. LES ETAPES DE FABRICATION DE LA FAÏENCE STANNIFERE	7
<i>a. La préparation de la pâte.....</i>	<i>7</i>
<i>b. La mise en forme ou le façonnage.....</i>	<i>7</i>
3. HISTOIRE DE LA FAÏENCE FRANÇAISE.....	11
ART ET PRATIQUES DE TABLE	13
LES FAÏENCERIES EN FRANCHE-COMTE	15
DES DECORS VARIES.....	20
1. FICHES ATELIERS.....	22
2. LIENS AVEC LES PROGRAMMES SCOLAIRES	22
<i>a. Les programmes scolaires :.....</i>	<i>22</i>
<i>b. Socle commun de connaissances et de compétences :</i>	<i>22</i>
3. POUR UNE VISITE ACCOMPAGNEE PAR LA MEDIATRICE CULTURELLE.....	23
<i>a. Avant la visite, quelques conseils.....</i>	<i>23</i>
<i>b. Pendant la visite</i>	<i>24</i>
<i>c. Après la visite</i>	<i>24</i>
4. POUR VENIR AU MUSEE	25
GLOSSAIRE	26
ANNEXE 1 : BULLES « OUI ».....	27
ANNEXE 2 : BULLES « NON »	29

Le Musée de France et les objets

1. Le Musée de Pontarlier, un Musée de France

Le musée est un lieu de conservation, de recherche, de présentation et de valorisation des œuvres.

L'appellation « Musée de France » a été instaurée par la loi du 4 janvier 2002 relative aux musées de France. Elle peut être accordée aux musées appartenant à l'État, à une autre personne morale de droit public ou à une personne morale de droit privé à but non lucratif.

Cette loi réaffirme les missions d'un musée :

- Conserver, restaurer, étudier et enrichir leurs collections ;
- Rendre leurs collections accessibles au public le plus large ;
- Concevoir et mettre en œuvre des actions d'éducation et de diffusion visant à assurer l'égal accès de tous à la culture ;
- Contribuer aux progrès de la connaissance et de la recherche ainsi qu'à leur diffusion.

Le discours d'une exposition s'appuie sur des objets authentiques : œuvres d'art, objets du quotidien, documents... Leur présence physique sollicite la sensibilité du visiteur, suscite son émotion et distingue fondamentalement l'exposition de toute représentation virtuelle. Ils certifient, en quelque sorte, que le musée « ne ment pas ». Les objets, mis en scène dans un espace délimité, sont au service du message, du discours de l'exposition destiné à des publics divers. Il ne s'agit pas simplement d'illustrer le propos par des objets en deux ou trois dimensions : la muséographie fait parler les objets. Témoins muets, ils ne peuvent rien dire par eux-mêmes ; c'est l'exposition qui leur donne leur signification. Mais leur présence est indispensable.

Au XIX^e siècle, on privilégiait l'accumulation, la surabondance. Les musées actuels ont généralement allégé les présentations. Une sélection poussée est opérée parmi les objets à exposer. Moins nombreux mais mieux mis en valeur, les objets expriment d'autant mieux les messages dont ils sont porteurs. La sélection d'objets doit prendre en compte plusieurs critères :

- Leur pertinence par rapport au discours de l'exposition : le fait qu'ils s'inscrivent dans la ou les thématiques retenues ;
- Leur valeur documentaire et leur exemplarité ;
- Leur qualité esthétique ;
- Leur importance historique ;
- Les conditions de conservation ;
- Leur disponibilité.

2. Pourquoi des faïences au Musée de Pontarlier ?

L'essentiel de la collection de faïences du Musée de Pontarlier a été constitué par le legs du Président Willemot, à son décès en 1889.

Jean-Louis-Eugène Willemot a occupé les fonctions de Président à la cour d'appel de Besançon et de Président du Conseil Général de Haute-Saône. Grand collectionneur, il lègue la plus grande partie de ses collections à la ville de Besançon et une partie de sa collection de faïences à la ville de Pontarlier. Ce don peut s'expliquer par les origines pontissaliennes de sa femme, fille du colonel Colin fondateur d'un asile incorporé à l'hôpital de Pontarlier.

La collection Willemot compte environ **200 pièces, essentiellement du XVIII^e siècle.**

Les plats et les assiettes sont les plus fréquents. Les faïences se répartissent en **trois groupes** :

- Les productions **d'origine comtoise** (Rioz, Cirez-les-Belleveaux, Boult, Salins, Dole, Poligny) ;
- Les productions **des grands centres de faïencerie français** (Nevers, Rouen, Moustiers-Sainte-Marie, Lunéville, Niderviller, Saint-Clément, Sinceny...) ;
- Les **productions étrangères** (Hollande, Allemagne, Suisse, Italie, Espagne, Angleterre).

Cette collection est représentative de l'engouement nouveau au XIX^e siècle pour les céramiques anciennes. Cette curiosité naît de quelques pionniers qui valorisent les créations du siècle précédent par des publications et des expositions. Les premiers musées de céramique sont alors construits à Sèvres, Nevers, Rouen ou encore Limoges, sous le Second Empire.

Le Musée de Pontarlier a continué d'enrichir cette collection grâce à des achats et des dons, tournés vers les productions de la fin du XIX^e siècle et du début du XX^e siècle en Franche-Comté.

Présentation du parcours pour l'enseignant

1. La faïence, qu'est-ce que c'est ?

La faïence est un genre particulier de céramique*.

La pâte de la faïence est faite d'un mélange d'argile et de calcaire. Après la cuisson, elle est poreuse. Elle est donc recouverte d'un enduit pour la rendre imperméable et plus résistante. Cet enduit est fixé par une seconde cuisson.



Avec l'eau, l'**argile** est le matériau de base de la faïence.



L'**émaill** est mélangé à de l'eau pour en faire un liquide dans lequel seront trempés les biscuits.



Pour obtenir des bases colorées d'émail, il faut lui ajouter des **oxydes de couleurs**.



Le **bois** comme combustible et l'**eau** pour l'utilisation de la force hydraulique sont indispensables à l'implantation et au fonctionnement des faïenceries.

Le mot « faïence » tire son origine de Faenza, une petite ville du Nord-Est de l'Italie au pied des Apennins qui fut le centre d'une fabrication céramique renommée à partir du XV^e siècle.

On distingue deux types de faïences : la faïence stannifère et la faïence fine.

La faïence stannifère est recouverte d'un enduit vitrifiable, une glaçure*, à base d'étain, dite stannifère. Cette glaçure, ou émail*, est opaque et blanche. Elle masque totalement la pâte cuite allant du gris au brun, et permet de nombreux décors colorés. Cette technique a probablement été mise au point au nord du Golfe persique un peu avant le IX^e siècle. Elle ne s'est développée en France qu'au XIV^e siècle.

Contrairement à la faïence stannifère, la faïence fine a une pâte blanche ou légèrement ivoire grâce à la composition spécifique de l'argile. Elle n'a donc pas besoin d'être recouverte d'émail pour devenir blanche. Précuite, elle est décorée puis recouverte d'une glaçure transparente, à base de plomb, dite plombifère. Elle est née en Angleterre à la fin du XVII^e siècle et arrive en France aux environs de 1745.

A la mode au XIX^e siècle, elle supplante petit à petit la faïence stannifère.



Faïence stannifère de Rioz, XIX^e siècle, Musée de Pontarlier



Faïence fine de Nans-sous-Sainte-Anne, fin XIX^e siècle, Musée de Pontarlier

2. Les étapes de fabrication de la faïence stannifère

a. La préparation de la pâte

L'argile est **broyée, lavée à l'eau** et tamisée plusieurs fois pour obtenir un mélange homogène.

Après décantation, la pâte est **pétrie aux pieds** par un ouvrier. Sous forme de ballons, elle est **battue pour enlever l'air**. Enfin, elle est **mise à pourrir** plusieurs mois dans une cave à terre.



b. La mise en forme ou le façonnage

Ces opérations délicates font appel **au savoir-faire d'ouvriers spécialisés**, longuement formés et bien payés.

Le tour permet d'obtenir des formes symétriques. Une première étape, l'ébauchage donne la forme à la pièce, une deuxième, le tournassage, réalise les finitions, enfin, une troisième colle les parties fabriquées séparément.

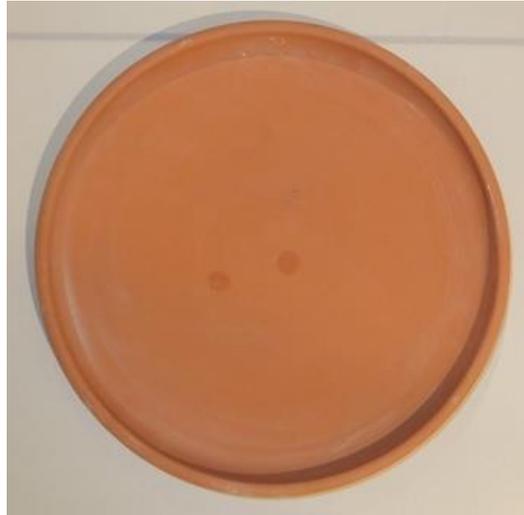
Les pièces peuvent aussi être imprimées **dans un moule** souvent en plâtre.

Comme celui-ci absorbe l'humidité de la pâte, la pièce se détache facilement des parois.

- Première cuisson

Les pièces sont cuites une 1^{ère} fois dans la partie supérieure du four à faïences, chauffé au bois. La température augmente progressivement pour atteindre entre 700° et 1000° C. L'opération totale dure **27 à 30 heures**.

Après cette première cuisson, la pièce est appelée **biscuit***. Tous les biscuits imparfaits sont éliminés.



- L'émaillage ou trempage

Le biscuit est ensuite recouvert d'**émail, composé d'oxyde de plomb (80%) qui fond à la cuisson et d'oxyde d'étain (20%) qui s'opacifie**. Ces oxydes métalliques ont été mélangés à du sable, avant d'être cuits puis finement broyés à l'aide de meules. Les fines particules obtenues sont brassées avec de l'eau dans des baquets. **Les biscuits sont trempés dans cet émail blanc liquide** avant d'être égouttés et séchés.



- Seconde cuisson

Les pièces sont à nouveau cuites pour que l'émail se vitrifie. Elles sont placées dans la partie centrale du four, à une température entre 940 et 980°C pendant la même durée que la première cuisson. Une attention particulière est portée à l'installation des pièces qui ne doivent pas se toucher.



- Le décor

Certaines pièces sont décorées selon deux techniques : le décor grand feu sur émail cru et le décor au réverbère sur émail cuit.



Le décor grand feu :

Les décors sont **dessinés au pinceau sur l'émail séché devenu poudreux**, qui les absorbe ne permettant aucun repentir. **Les couleurs employées sont peu nombreuses** : bleu, violet dit manganèse, vert, jaune, et, très rarement, rouge de grand feu. Elles doivent avoir des caractéristiques physico-chimiques **compatibles avec l'émail pour résister à la température de fusion de celui-ci lors de la seconde cuisson.**

Plat rond en faïence stannifère, décor de grand feu avec du rouge. Attribué à Meillonas puis à Lunéville, fin XVIII^e siècle, Musée de Pontarlier

Le décor au réverbère dit « petit feu » : Les décors sont **appliqués sur l'émail déjà cuit**.

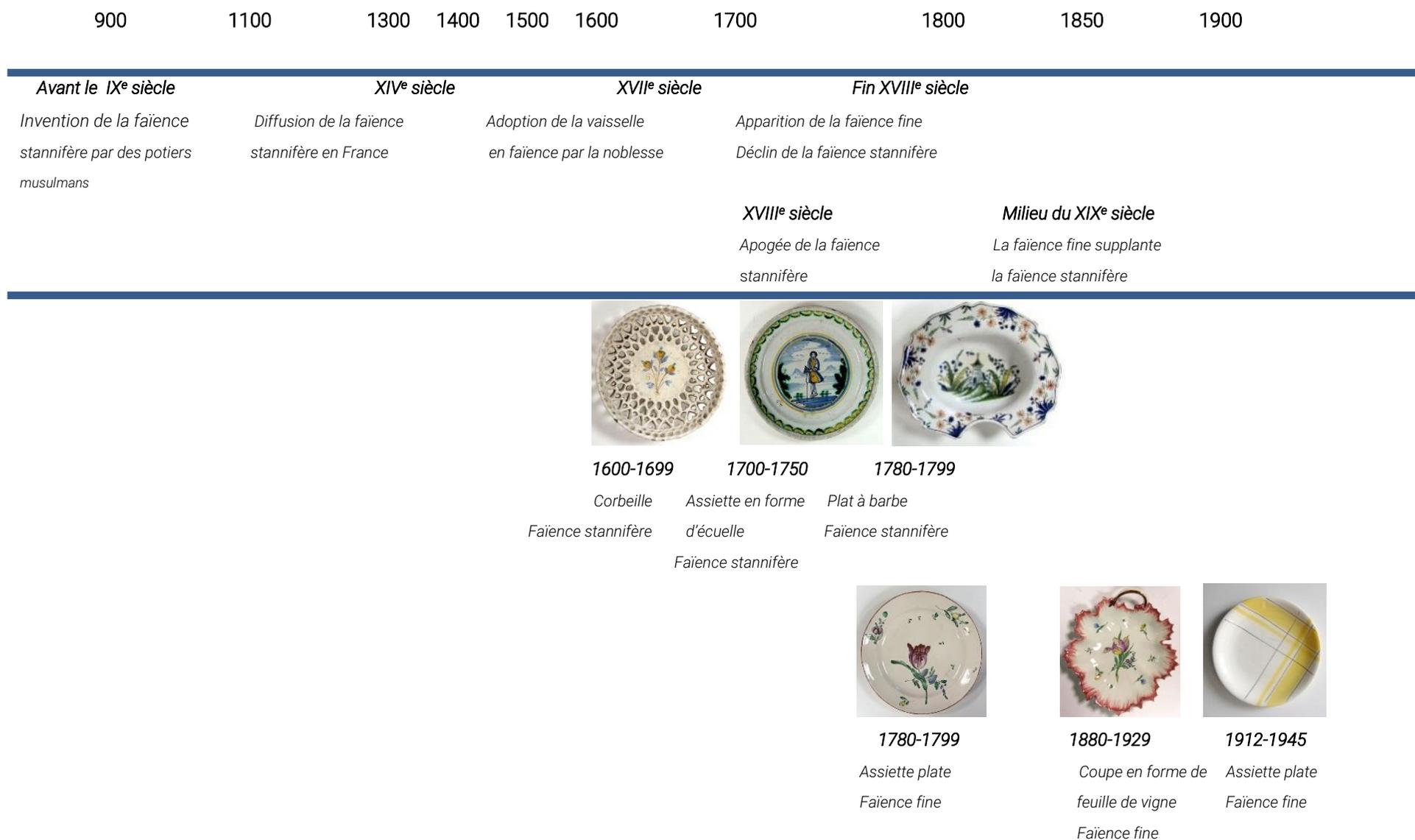
Ils sont ensuite fixés sur l'émail grâce à une 3^e cuisson dans un four spécial à réverbère à 700°C. Cette technique permet d'utiliser de nombreuses couleurs et notamment du pourpre de Cassius.



Plat ovale en faïence stannifère, décor au réverbère avec du pourpre de Cassius. Attribué à Niderviller, XVIII^e siècle, Musée de Pontarlier

Lien vers une vidéo : www.youtube.com/user/mfat2378

3. Histoire de la faïence française



Du XIV^e au XIX^e siècle, la faïence stannifère conquiert les entreprises, le marché et la table française. Elle disparaît ensuite au profit de la faïence fine dont les procédés de fabrication s'accordent avec la Révolution industrielle.

La faïence stannifère est inventée par des potiers musulmans avant le IX^e siècle.

Elle se développe dans l'Espagne musulmane et l'Italie, avant d'arriver en France au XIV^e siècle.

A la fin du Moyen-âge et au début de la Renaissance, la faïence est un produit de grand luxe, soutenu par les commandes royales et princières. Les artisans espagnols ou italiens sont appelés sur des chantiers prestigieux pour fabriquer carrelages et pavements.



Vase en faïence stannifère, décor grand feu de camaïeu bleu. Nevers, XVII^e siècle, Legs Willemot, Musée de Pontarlier

Au XVII^e siècle, bénéficiant du mécénat de personnages de haut rang, des faïenciers s'installent durablement à Lyon, puis à Nevers et à Rouen. La vaisselle de faïence est de plus en plus répandue dans l'entourage de Louis XIV. Colbert, son ministre, favorise cette production de luxe pour développer les exportations et diffuser un art de cour à la française.

De nouvelles manufactures sont établies, comme à Moustiers-Sainte-Marie et à Marseille.

Le XVIII^e siècle marque l'apogée de la faïence stannifère en France.

La demande s'accroît avec l'ascension de la bourgeoisie. La faïence devient un **bien de consommation**. Le commerce fluvial et maritime est florissant. Les fabriques régionales se multiplient pour approvisionner le marché local comme à **Meillonnas** en Bresse ou **Strasbourg, Lunéville et Niderviller** dans l'Est.

Mais, dès la **fin du XVIII^e siècle**, les premières difficultés apparaissent : les centres se font concurrence, l'approvisionnement en matières premières se raréfie, les troubles politiques désorganisent le commerce et surtout **d'autres céramiques suscitent l'engouement de la clientèle, comme la faïence fine venue d'Angleterre.**

Les grandes faïenceries traditionnelles, Nevers, Rouen, Lille, Moustiers et Marseille, n'arrivent pas à se moderniser et ferment. Après 1850, la faïence fine, fabriquée dans des centres industrialisés et mécanisés comme **Sarreguemines ou Gien**, supprime la faïence stannifère.

Art et pratiques de table

Entre le XVII^e siècle et le début du XX^e siècle, la généralisation de la vaisselle de table en faïence est encouragée par le « service à la russe », la consommation des boissons exotiques, l'ascension de la bourgeoisie et l'industrialisation naissante.

A la fin du XVII^e siècle et au XVIII^e siècle, la table est un spectacle avec ses mets exquis, ses décors éphémères et sa riche vaisselle en métal précieux, faïence ou porcelaine*. Une pièce se spécialise pour la consommation des repas : **la salle à manger**. Le déroulé du repas suit un rituel appelé « **le service à la française** » : un grand nombre de plats différents est placé sur la table en même temps. Ils ne circulent pas entre les convives et sont changés par séries successives. Seuls restent sur la table les épices et condiments. **Les éléments de la vaisselle sont nombreux et s'harmonisent sous Louis XV pour devenir des ensembles cohérents**. Les premières saucières apparaissent, les pots à oïlle* contiennent des sortes de ragoûts épicés. Ce service élégant et somptueux nécessite des plans de table précis et une domesticité nombreuse.

Après la Révolution française, l'admiration pour l'Angleterre et la crise économique favorisent l'adoption du « **service à la russe** », qui, malgré son nom, est né Outre-Manche. Les plats sont apportés au fur et à mesure du repas et sont présentés individuellement à chaque convive. Ce service est moins luxueux et réduit le personnel. Il est aussi plus adapté à la **bonne chère**. **La consommation de boissons exotiques**, café, thé, chocolat, donne naissance à des ustensiles spécifiques. **Les pièces de vaisselle se multiplient en fonction des mets**. Cette diversification est soutenue par une production en série, qui diminue les coûts. **La faïence fine se diffuse alors sur toutes les tables de la classe moyenne**. Elle est ornée de décors variés, qui imitent des styles anciens.



Anonyme, gravure, « A TABLE / Salle à manger composée par les ateliers des GRANDS MAGASINS DU LOUVRE », Musée de Pontarlier



Cafetière et son couvercle, faïence stannifère, décor grand feu en camaïeu bleu à lambrequins de style rouennais. Franche-Comté, 1720-1780.

Legs du Président Willemot, 1889, Musée de Pontarlier



Soupière, faïence fine, décor au réverbère imitant le style rocaille Joseph Hannong de Strasbourg du XVIII^e siècle. Nans-sous-Sainte-Anne, 1880-1929.

Collection des Amis du Musée de Pontarlier, Musée de Pontarlier



Saucière, ravier et soucoupe, faïence fine, décor au réverbère au pochoir « Houx ». Digoin, Sarreguemines, 1850-1899.

Collection du Musée de Pontarlier, Musée de Pontarlier



Assiette plate, faïence fine, décor à l'aérographe et au pochoir, à la rose sépia et au feuillage bleuté. Digoin et Sarreguemines, 1950-1960.

Collection du Musée de Pontarlier, Musée de Pontarlier



Assiette creuse, faïence fine, décor au pochoir fleurs rouges et bleues. Lunéville, 1890-1923, période Keller et Guérin.

Collection du Musée de Pontarlier, Musée de Pontarlier

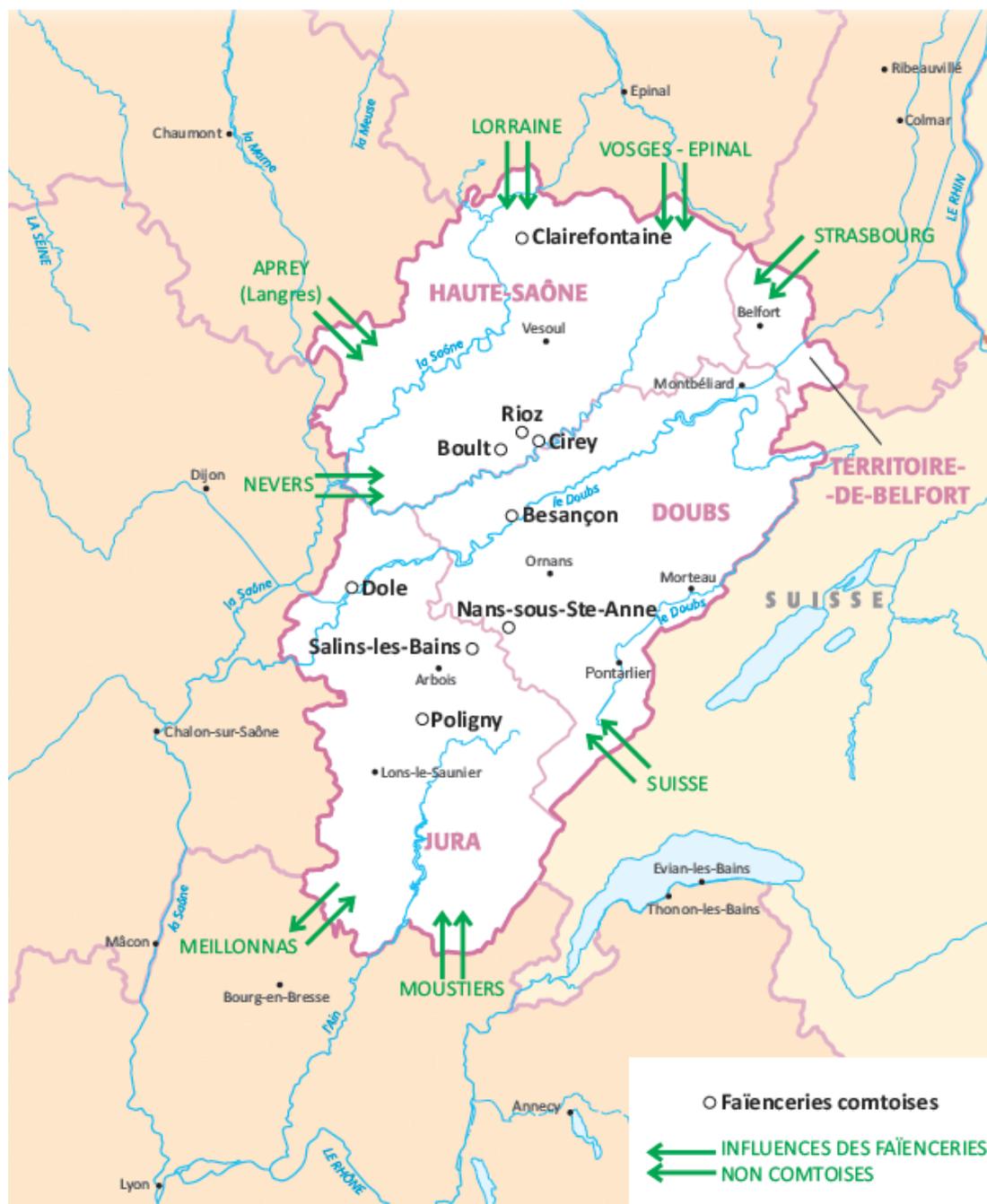


Théière, faïence fine, décor au réverbère au motif floral d'œillets et myosotis. Nans-sous-Sainte-Anne, 1880-1929.

Collection des Amis du Musée de Pontarlier, Musée de Pontarlier

Les faïenceries en Franche-Comté

Les principales faïenceries de Franche-Comté



Le XVIII^e siècle et le XIX^e siècle sont marqués par une importante activité faïencière en Franche-Comté, influencée par les productions des grandes manufactures.

La Franche-Comté réunit toutes les conditions pour accueillir une production de faïence : abondance des **forêts** pour le combustible, qualité des **terres** et de quelques **oxydes** de couleurs, cours d'**eau** pour l'utilisation de la force hydraulique, le lavage des terres et le transport.



Grand plat ovale, faïence stannifère, décor grand feu en camaïeu de bleu dit « à la Bérain ». Salins, 1710-1750, Legs Willemot, Musée de Pontarlier

Le véritable essor de l'activité céramique en Franche-Comté survient au XVIII^e siècle : on ne compte pas moins de 19 faïenceries artisanales. A un rythme très rapide, municipalité, abbaye, seigneur, parlementaire ou maître de forges fondent des établissements de faïence stannifère. Le premier connu apparaît à Dole en 1707, Salins suit en 1710, Boulton en 1728, puis Cirey-les-Bellevaux, Rioz, Besançon et Poligny. Cet élan naît du besoin en pots de pharmacie des hôpitaux, du goût nouveau, du soutien de l'Académie des arts de Besançon et de la prospérité économique de la région. Les maîtres faïenciers, venus de grands centres comme Nevers, Moustiers, Rouen ou Strasbourg s'installent en Franche-Comté.



Fontaine, faïence stannifère, décor grand feu au bouquet à la rose manganèse dit « de Strasbourg ». Cirey-les-Bellevaux, XVIII^e siècle, Musée de Pontarlier

Mais la crise économique de la fin du XVIII^e siècle et la concurrence de nouvelles céramiques moins chères entraînent la fermeture de nombreux centres. Seuls quatre résistent : Besançon-Rivotte, Poligny, Rioz, et Boulton, alors que de nouvelles faïenceries s'établissent à Clairefontaine, Migette, Salins-Capucins et bientôt Nans-sous-Sainte-Anne. Toutes produisent de la faïence fine. Elles industrialisent leurs méthodes et se tournent vers les innovations techniques. Elles fabriquent de la vaisselle courante, du carrelage ou des instruments de laboratoire et des sanitaires.

Au XX^e siècle, ces faïenceries finissent par fermer, ne pouvant supporter les besoins en investissement considérables pour se moderniser. La dernière faïencerie comtoise, à Salins, cesse son activité en 1998.



Assiette plate, faïence stannifère, décor grand feu en camaïeu manganèse « au phénix » dit « de Lenzbourg ». **Attribuée à Boulton**, vers 1751-1761, Legs Président Willemot, 1889. Musée de Pontarlier

En 1728, Jacques Gautherot, faïencier de Nevers, se fixe à Boulton pour créer une fabrique avec l'accord de la châtelaine. Son fils Claude s'investit dans l'entreprise paternelle dès 1740. Il en reprend la gestion en 1751 et fonde en parallèle la manufacture de Cordonnet. En 1761, il se rend à Meillonas à la demande du baron Marron pour lancer une nouvelle manufacture. Après d'autres voyages, il regagne Boulton en 1769 et y meurt en 1772. La faïencerie est reconvertie en poterie en 1836.

Le décor « au phénix » de Boulton, imite une production très appréciée de Lunéville : composition florale principale étagée, motifs floraux secondaires, oiseau plongeant inspiré par le motif symbolique du phénix dit feng huang de certaines céramiques chinoises. Les éléments de décor de l'assiette de Boulton se retrouvent sur des faïences de Meillonas. Ils sont certainement l'œuvre du maître-faïencier comtois, Claude Gautherot.



Assiette plate, faïence fine, décor imprimé en camaïeu de bleu « Indiana ». **Clairefontaine**, 1885-1890, Musée de Pontarlier



Assiette plate, faïence stannifère, décor grand feu à l'œillet. **Rioz**, 1800-1889, Legs Président Willemot, Musée de Pontarlier



Assiette plate de forme Louis XV, faïence stannifère, décor grand feu à l'œillet. **Cirey-les-Bellevaux**, 1764-1780, Legs Président Willemot, Musée de Pontarlier

Simon Coste s'installe en 1764 à Cirey-les-Bellevaux. Né à Nevers en 1729, il est d'abord maître-peintre en faïence à Aprey au pays de Langres. Puis, sous la mouvance de l'abbaye de Bellevaux, il développe la faïencerie de Cirey et répond aux commandes de noblesse et de la bourgeoisie locales. Simon Coste fait venir des spécialistes de Saxe et de Strasbourg dont le peintre Nicolas Christeliebe. Claude et Jérôme Sirot reprennent la manufacture en 1775 avant de partir l'un pour Poligny, l'autre pour Rioz en 1780.

Ce décor au bouquet et au nœud style Louis XVI est influencé par la prestigieuse production de Strasbourg au 18^e siècle. La proximité entre les décors de Rioz et de Poligny s'explique par la présence des frères Sirot dans les deux faïenceries. En 1780, Claude et Jérôme Sirot ferment la manufacture de Cirey-les-Bellevaux où ils avaient été apprentis de Simon Coste, maître nivernais. Claude s'établit à Poligny, Jérôme à Rioz et tous deux font appel à des ouvriers qualifiés venus d'Apsey et à des peintres en faïence de la famille de Nicolas Christeliebe, originaire de Strasbourg.

150 ans plus tard, la faïencerie de Nans-sous-Sainte-Anne reprend ce décor, peut-être dessiné par Eugène Bonnet, ouvrier peintre dans l'entreprise de 1896 à 1929.



*Assiette creuse, faïence fine, décor au réverbère d'un bouquet lorrain à la rose et nœud style Louis XVI. **Nans-sous-Sainte-Anne**, 1911-1920, Musée de Pontarlier*

Des décors variés

La blancheur des pièces de faïence leur permet d'accueillir un décor peint et coloré, plus ou moins élaboré selon la qualité de l'ouvrage. Les décors évoluent en fonction de la mode, du goût de la clientèle mais aussi des innovations techniques. Peintres et maîtres-faïenciers souvent itinérants transmettent leurs styles d'une faïencerie à l'autre.

Les premiers décors des faïences de Lyon et de Nevers, au début du XVII^e siècle, sont influencés par les motifs de trophées, de grotesques et de scènes de l'histoire antique, de l'Italie de la Renaissance.

Puis, sous le **règne de Louis XIV**, les décors de faïences s'inspirent de ceux de la vaisselle métallique. Ce **style français est composé de motifs ornementaux** faits de rinceaux, d'arabesques, et de lambrequins (motif qui figure une draperie découpée et pendante). Ces ornements se retrouvent dans la tapisserie et l'orfèvrerie. A Moustiers, le peintre Jean Bérain les associe à des grotesques encadrés d'architectures fantaisistes. Ce **décor Bérain** est très apprécié et se diffuse dans d'autres manufactures.



Plat long, faïence stannifère, décor grand feu en camaïeu bleu « Bérain ». Salins-les-Bains, 1710-1750, Legs Président Willemot,, Musée de Pontarlier

Au XVIII^e siècle, l'engouement pour l'Extrême-Orient et l'importation de céramiques de Chine marquent les décors de faïences, d'abord à Delft en Hollande. Les peintres de Nevers et de Rouen ornent leurs créations **de scènes chinoises**. Ce type de décor rencontre un franc succès. Il est promis à un brillant avenir, décliné de différentes manières.

Le XVIII^e siècle voit aussi l'apogée du **décor rocaille** faits de courbes, de contre-courbes et de guirlandes de fleurs que l'on retrouve à Marseille ou à Rouen.



Assiette plate, faïence stannifère, **décor au réverbère dit « au chinois »**. Les Islettes, fin XVIII^e siècle., Musée de Pontarlier



Assiette creuse, **porcelaine chinoise**, décor en camaïeu bleu « à la pagode des Indes ». Compagnie des Indes, 1700-1799, Legs Président Willemot, Musée de Pontarlier



Coupe, faïence stannifère, **décor grand feu rocaille**. Rouen, XVIII^e siècle, Legs Willemot, Musée de Pontarlier

L'apparition de la technique du décor « au réverbère », qui permet de décorer la pièce sur l'émail déjà cuit, fait la gloire **des faïenceries de l'Est**. Le **pourpre de Cassius** domine la palette de couleurs. **Les gros bouquets charnus, les légers jetés de fleurs, les oiseaux, les scènes champêtres et les paysages** ornent désormais la vaisselle de table et les ustensiles de toilette.



Assiette plate, faïence stannifère, **décor grand feu au coq**. Epinal, XVIII^e siècle, Musée de Pontarlier



Assiette plate, faïence stannifère, **décor au réverbère à la rose**. Attribuée à Lunéville, vers 1780, Legs Président Willemot, Musée de Pontarlier



Assiette plate, faïence stannifère, **décor grand feu révolutionnaire** aux trois ordres « Liberté ». Ecole de Nevers, vers 1789, Legs Président Willemot. Musée de Pontarlier

Tous ces décors sont peints à la main.

Informations pratiques

1. Fiches ateliers

Cycle 3 et Collèges

Visite guidée des salles, classe entière (30 minutes)

1^e groupe : questionnaire (45 minutes)

2^e groupe : atelier peinture sur faïence (45 minutes)

2. Liens avec les programmes scolaires

a. Les programmes scolaires :

Primaires :

Histoire : la France dans une Europe en expansion industrielle et urbaine

Histoire des arts : XIX^e siècle : éléments de mobilier et de décoration et d'arts de la table

Collèges :

Technologie : technique de fabrication et évolution technologique

Histoire : âge industriel ; les mutations liées à l'industrialisation

b. Socle commun de connaissances et de compétences :

- Maîtrise de la langue française
- Culture humaniste : avoir des repères dans le temps et l'espace ; pratiquer les arts et avoir des repères en histoire de l'art.
- Compétences sociales et civiques : avoir un comportement responsable
- Autonomie et initiative : s'appuyer sur des méthodes de travail et être autonome ; faire preuve d'initiative

3. Pour une visite accompagnée par la médiatrice culturelle

a. Avant la visite, quelques conseils

Il est indispensable d'avoir pris connaissance du contenu de la visite et du déroulement des activités.

Il est nécessaire de prendre contact avec la médiatrice culturelle du Musée, Elise Berthelot :

- Pour réserver la visite,
- Pour discuter du contenu de la visite,
- Pour qu'elle puisse adapter son discours aux élèves de la classe,
- Pour qu'elle puisse prévoir le matériel nécessaire,
- Pour que l'enseignant puisse travailler sur les pistes pédagogiques,
- Pour que l'enseignant puisse sensibiliser les élèves au musée, aux comportements et aux attitudes à adopter.

Il est fortement recommandé d'aller au musée avant la visite avec la classe.

Pour les activités, la classe est généralement divisée en plusieurs groupes. Lorsque les groupes sont formés en amont de la visite, le déroulement de la visite est plus fluide et les enfants plus attentifs.

Il est important de présenter les objectifs et le déroulement de la visite aux parents accompagnateurs. Ils seront plus investis et pourront faire respecter les consignes.

Afin de sensibiliser les élèves au comportement qu'ils doivent adopter dans un musée, voici un petit exercice à faire en classe, avant de venir visiter le musée.

- Imprimer les vignettes « bulles » (cf. Annexes 1 et 2) et les découper.
- Individuellement, en groupe ou la classe entière, les élèves choisissent où ranger ces vignettes, entre « ce qu'il est possible de faire au musée » et « ce qu'il n'est pas possible de faire au musée ».
- Moment de discussion et de réflexion avec la classe entière : pourquoi est-il possible de faire certaines choses et pas d'autres. Des vignettes vides peuvent servir pour de nouvelles idées.

Exemples :

Pour ne pas déranger les autres visiteurs, préserver les œuvres... : ne pas crier, ne pas courir...

Pour ne pas les abîmer, les œuvres sont souvent des objets fragiles et anciens auxquels il faut faire attention, pour que tout le monde puisse en profiter, même les générations suivantes... : ne pas toucher les œuvres.

On peut éprouver quelque chose en regardant une œuvre et avoir envie d'en faire partager les autres : parler ou chuchoter.

Visiter un musée doit être l'occasion de laisser libre court à son imagination... : rêver

Pour aider les élèves à comprendre l'intérêt de faire attention aux œuvres, les faire penser à un objet qu'ils aiment beaucoup, qui serait exposé : voudraient-ils que tout le monde le touche ? Comment réagiraient-ils s'il était abîmé ?

b. Pendant la visite

Le musée est susceptible d'accueillir d'autres publics pendant la visite de la classe. Les élèves doivent respecter le règlement intérieur afin de garantir leur sécurité, celle des autres visiteurs, celle des œuvres. Ils doivent respecter également les règles de savoir-vivre : ne pas crier, ne pas courir, ne pas toucher les œuvres.

La médiatrice culturelle ne peut pas animer la visite et les activités et en même temps faire la discipline. Elle a besoin de l'aide de l'enseignant et des accompagnateurs.

c. Après la visite

Les activités, les thèmes de la visite peuvent être repris en classe pour être complétés, enrichis par d'autres notions, d'autres exemples. Ils peuvent être prolongés par des pratiques artistiques qui ne peuvent se dérouler au musée pour des raisons de place, de temps et de matériel.

Le musée donne un questionnaire de satisfaction qui dresse le bilan de cette visite. Le remplir aidera le musée à mieux répondre aux attentes de l'enseignant et de ses élèves.

4. Pour venir au musée

Musée municipal de Pontarlier, 2 place d'Arçon, 25300 Pontarlier

03 81 38 82 16

musee@ville-pontarlier.com

Horaires : Du lundi au vendredi de 10h à 12h et de 14h à 18h. Weekend et jours fériés : 14h à 18h.

Fermé le mardi.

Tarifs : Gratuit pour les groupes scolaire

Visites accompagnées et ateliers pédagogiques sur réservation auprès de Diane Brochier, responsable des publics au 03 81 38 82 13, d.brochier@ville-pontarlier.com

Ce dossier pédagogique a été rédigé par Laurène Mansuy directrice du Musée de Pontarlier, Elise Berthelot et Kristine Larsen, médiatrices culturelles du Musée de Pontarlier. En collaboration et avec le soutien de Kristine LARSEN – Le Creuset d'Argile et Anne BICHET, professeur d'histoire-géographie.

Glossaire

Biscuit : pièce de terre cuite sans émail, ni décor.

Céramique : terme générique issu du grec keramos qui signifie « argile ». Il désigne toutes les productions à base d'argile cuite.

Décor au grand feu : le décor au grand feu consiste à poser les couleurs sur l'émail cru (non cuit) avant une seconde cuisson de la pièce. Dans ce cas, seuls cinq couleurs peuvent résister aux températures nécessaires à la cuisson de l'émail : le bleu, le rouge, le vert, le brun/violet et le jaune. Les retouches et repentirs sont impossibles avec cette technique de pose du décor.

Décor au petit feu : la technique de décor au petit feu est introduite en Occident au milieu du XVIIIe siècle. Après une première cuisson, la terre est trempée dans un bain d'émail et cuite une seconde fois. Les couleurs sont posées sur l'émail cuit et connaissent alors une troisième cuisson autour de 600°C. Ces températures moins élevées permettent l'utilisation de couleurs plus nuancées dans les tons de verts, roses, pourpres. L'émail cuit offre un support lisse et imperméable, il permet les retouches et les repentirs.

Dégourdi : première cuisson d'une pièce sans émail, ni décor.

Email : vernis opacifié par l'ajout d'oxyde d'étain. Il recouvre et imperméabilise un biscuit en lui donnant couleur et brillance.

Glaçure : terme générique désignant les enduits vitrifiés recouvrant les objets d'argile.

Porcelaine : la porcelaine est une pâte composée de kaolin (50%), de feldspath (25%) et de quartz (25%). Le kaolin, utilisé en Chine depuis le VIIIe siècle, n'a été découvert en Europe qu'au début du XVIIIe siècle. Un gisement a notamment été mis au jour à Saint-Yrieix, près de Limoges. Le kaolin est une espèce d'argile dont la particularité est de rester blanc après la cuisson. Cuit à basse température, entre 800°C et 900°C, le biscuit de porcelaine est alors recouvert d'une glaçure feldspathique et reçoit son décor coloré. La porcelaine permet l'utilisation d'une large palette polychrome allant du rose vif aux jaune, violet, vert, bleu et or. Le biscuit est ensuite recuit à une très haute température, entre 1260°C et 1400°C. Porté à cette température, le kaolin se vitrifie et procure de la translucidité de la porcelaine.

Pot à oille : récipient en faïence, à couvercle, sorte de terrine destinée à présenter les viandes en sauce. Alors que la terrine est de forme allongée, le pot à oille est rond. Il faisait partie du service de table jusqu'à la fin du XIX^e siècle où il fut remplacé par la soupière.

Annexe 1 : Bulles « oui »

Parler

Ecouter

Discuter

Chuchoter

Marcher

Rêver

Regarder

Donner
son avis

S'asseoir

Découvrir

**Prendre
son temps**

**Poser des
questions**

**Etre
curieux**

Annexe 2 : Bulles « non »

Boire

Courir

**Faire du
roller**

Manger

Crier

S'appuyer

Sauter

Toucher