



Jean Rosen

La faïence en France du XIII^e au XIX^e siècle Technique et histoire

ARTEHIS Éditions

Chapitre 4. Le biscuit, l'émail et la peinture

DOI : 10.4000/books.artehis.24754

Éditeur : ARTEHIS Éditions

Lieu d'édition : Dijon

Année d'édition : 2021

Date de mise en ligne : 8 décembre 2021

Collection : Monographies et Actes de colloques

EAN électronique : 9782958072605



<http://books.openedition.org>

Édition imprimée

Date de publication : 1 janvier 1995

Référence électronique

ROSEN, Jean. *Chapitre 4. Le biscuit, l'émail et la peinture* In : *La faïence en France du XIII^e au XIX^e siècle : Technique et histoire* [en ligne]. Dijon : ARTEHIS Éditions, 2021 (généré le 07 novembre 2023).

Disponible sur Internet : <<http://books.openedition.org/artehis/24754>>. ISBN : 9782958072605. DOI : <https://doi.org/10.4000/books.artehis.24754>.

Ce document a été généré automatiquement le 7 novembre 2023.

Le texte seul est utilisable sous licence . Les autres éléments (illustrations, fichiers annexes importés) sont « Tous droits réservés », sauf mention contraire.

Chapitre 4. Le biscuit, l'émail et la peinture

Le biscuit

- 1 Lorsque les pièces sont terminées, elles sont cuites une première fois dans la *chambre du dégourdi*, c'est-à-dire le tiers supérieur du four à faïence, en même temps que les pièces émaillées, et pendant la même durée, mais à une température moindre, que l'on évalue à environ 800 °C. On verra lors de l'étude de la cuisson les modes d'enfournement utilisés pour ce dégourdi, terme qui semble mieux convenir à la terre cuite une première fois que celui de *biscuit*, plus généralement utilisé, et qui laisse supposer une cuisson à une température supérieure à 900 °C, correspondant davantage à des procédés plus modernes, semble-t-il. Ce biscuit subit alors un sévère examen visant à éliminer toutes les pièces qui présentent la moindre imperfection qui risquerait, lors du deuxième passage destiné à fixer l'émail et les couleurs, de provoquer des accidents de cuisson dommageables et d'augmenter inutilement les coûts de production. Plus la sélection est sévère, moins on a de rebut et de ratés de deuxième cuisson. C'est la raison pour laquelle, à proximité des faïenceries, on trouve toujours d'énormes quantités de biscuits cassés — voire pulvérisés — entassés dans des *tessonnières*, qu'il est possible de fouiller pour examiner les rebuts de fabrication, témoins irréfutables de la production.
- 2 Il n'a jamais été véritablement possible d'évaluer les taux de rebut, extrêmement variables, qui peuvent éventuellement atteindre le chiffre parfois avancé, mais jamais prouvé, d'un tiers de la fournée. Dans la littérature sur le sujet, les indications sont extrêmement rares. “Nous étions arrivés à une série de quarante-huit fournées excellentes sur quarante-neuf, et celle-là de bonne moyenne encore. Un de mes collègues refusait de croire à cette magnifique performance. Et, pendant ce temps, les déchets absolus atteignirent parfois cinq pour mille, alors que les anciens admettaient vingt-deux pour cent” (Montagnon, 1941, p. 71).
- 3 La couleur du biscuit peut varier énormément à partir des mêmes mélanges de terre, et dépend essentiellement des conditions de cuisson. Daniel Rhodes indique que “la même argile peut être légèrement rose cuite à 945 °, rouge brique à 1 050 °, brun chocolat à

1 125 °, presque noire à 1 190 °, et d'une texture rappelant celle du mâchefer. La même argile cuite en atmosphère réductrice à 1 050 ° peut être noire” (Rhodes, 1984, p. 44). De même, Daniel Dufournier écrit que “les nuances sont tellement nombreuses, les variations parfois tellement fortes, qu'il apparaît judicieux de s'en tenir à une description très simplifiée [...] tout en sachant qu'une même matière première peut être, après cuisson, noire ou rouge, grise ou rose, blanche ou noire” (Dufournier, 1989, p. 11). On trouve des biscuits d'un jaune presque blanc, et d'autres d'un brun rouge foncé, et il arrive souvent que le même tesson présente plusieurs zones de teintes différentes. C'est notamment le cas lorsqu'une partie d'une pièce n'a pas été exposée à la chaleur autant que le reste parce qu'elle était en contact avec un autre biscuit lors de la cuisson de dégourdi, comme il arrive fréquemment lorsque les assiettes sont cuites *en charge*, empilées les unes dans les autres. Il n'est pas inutile de rappeler ces phénomènes, surtout dans un domaine où la couleur du biscuit est parfois utilisée excessivement comme critère d'attribution. On ne peut donc proposer comme repère, au mieux, qu'une tonalité moyenne observée sur une majorité de biscuits, en sachant par exemple que, bien souvent, dans une même fournée, celle des vases est plus claire que celle des plats.

L'émail

- 4 La base de l'émail stannifère est la *calcine*, mélange d'oxyde de plomb qui sert de fondant, et d'oxyde d'étain, qui joue le rôle d'opacifiant. Les proportions de ces deux ingrédients peuvent varier considérablement selon les recettes. On donne généralement les chiffres, respectivement, de 80 % et de 20 %, mais la quantité d'étain peut atteindre 30 %, voire davantage. Ce mélange était cuit sur la sole d'un petit four à *réverbère* appelé *fournette*.
- 5 Le professionnel qu'était Gabriel Montagnon évoque ainsi la fabrication de la calcine à Nevers : “La flamme couchée par la forme de la voûte très surbaissée lèche celle-ci et l'échauffe avant de gagner la cheminée par les carneaux situés en face. La voûte se colore en brun et atteint en peu de temps le rouge et le jaune blanc. Pendant ce temps, le chauffeur a jeté sur la sole des lingots de métal, dans la proportion de 30 à 50 kg d'étain pour 100 de plomb. La fusion se produit, puis la large porte de la fournette restant ouverte, l'air extérieur en entrant oxyde la surface de la nappe, et on voit se former une poussière fine jaunâtre sur laquelle flottent des particules brillantes. Au fur et à mesure, cette poussière est poussée à fond avec un ramble jusqu'à renouvellement successif et jusqu'à ce qu'il n'en reste qu'une petite épaisseur, le chauffage terminé” (Montagnon, 1987, p. 52). Deck en donne également une version très proche (Deck, 1887, p. 208). Camille Pellet a publié des analyses chimiques de la calcine trouvée en fouille dans les fours d'Arthé (Pellet, 1993, p. 151)
- 6 On mélange alors la calcine dans une proportion toujours identique à du sable quartzueux dont la température de fusion est abaissée par l'adjonction de fondants, variables dans leur nature et leurs proportions, mais constitués la plupart du temps de soude, de sel marin, voire d'écume de verre, ou *tendronne*, c'est-à-dire de salin de verrerie (Rosen, 1986, p. 15 ; Montagnon, 1987, p. 52). Les sablons kaoliniques et potassiques que l'on trouve dans la région de Nevers, et tout particulièrement près de Decize, étaient tellement réputés que de très nombreuses fabriques le préféraient à tout autre. Ce mélange était cuit sur un lit de sable disposé sur le *bassin*, banquette située

sous la sole, immédiatement à proximité du foyer, à l'endroit du four où la température est la plus élevée (60 à 70 ° du pyromètre de Wedgwood) ou sur la sole du four à faïence, où il y subissait une fusion complète. “Après cette cuisson, la plaque d'émail apparaît blanche avec souvent des étendues noires, dues à un léger enfumage du début de la cuisson et sans effet nuisible” (Montagnon, 1987, p. 52).

- 7 Pour être utilisable, cet émail devait être finement broyé dans des meules horizontales dont l'une est dite *dormante* et l'autre *tournante*. Pottier signale qu'à Rouen, on les nommait *maginains*. Elles pouvaient être en grès (Brongniart, 1877, t. I, p. 97), en silex (Montagnon 1987, p. 54), voire en granit (Rosen, 1986, p. 16).
- 8 Dans certaines manufactures, les moulins à émail, souvent baptisés *moulins à vernis*, étaient mus par des bêtes de somme. À l'article "fayancerie" de l'*Encyclopédie*, c'est même le seul moyen envisagé (pl. XI, "moulins à cheval et à bras"), ce qui était aussi le cas à Rouen (Rouen 1990, p. 231). À Langres, il s'agissait d'un moulin à bras. On utilisait également la force hydraulique : à Nevers, la majorité des moulins étaient installés sur un affluent de la Loire (Gueneau, 1919, p. 310-311 ; et Montagnon, 1987, p. 54).

L'émaillage ou trempage

- 9 Cette opération se faisait dans des baquets ou *tines* situées dans la *chambre du blanc* — c'est-à-dire l'émail cru liquide — mentionnée dans de nombreux inventaires, et que certains auteurs ont pu confondre avec un magasin où était entreposée la vaisselle ordinaire. Les fines particules d'émail étaient maintenues en suspension dans l'eau par un brassage constant. L'ouvrier s'assurait préalablement de la bonne consistance du mélange en faisant des essais avec des tessons, que l'on retrouve, émaillés à cru sur la tranche, dans les fouilles de faïenceries (Rosen, 1986, Nevers / Goguin), puis époussetait soigneusement la pièce avec un *espassin*, ou plumeau à longs poils de sanglier (Montagnon, 1987, p. 55). Il trempait alors le biscuit dans la bouillie d'émail liquide, en maintenant la pièce avec des pinces ou *griffes*, les tournait dans tous les sens pour égaliser la couche, puis les retirait en les laissant égoutter au-dessus du baquet : “L'opération est difficile et réclame agilité, adresse et attention. Un excès d'épaisseur de la couche risque des coulures ou des retraits : une pellicule trop mince fait transparaître la teinte du biscuit” (Montagnon, 1987, p. 55). On peut alors faire de petites retouches au pinceau aux endroits qui n'ont pas pris d'émail, ou, au contraire, en enlever à ceux qui ne doivent pas en recevoir, comme le talon des plats ou le pied des vases. Il est souvent fort instructif d'observer les traces laissées par toutes ces opérations sur les pièces de faïence.
- 10 Les pièces destinées à la production de faïence blanche, qui ont toujours représenté la grande majorité des fournées, étaient alors prêtes à subir la deuxième cuisson nécessaire à la vitrification de l'émail.

La peinture

- 11 Les pinceaux de différentes tailles employés par les peintres en faïence étaient faits de longs poils d'oreille de bovidés, taillés plus ou moins finement suivant le travail à exécuter. Gabriel Montagnon déclare même : “Nos peintres faisaient eux-mêmes leurs pinceaux, et j'ai entendu dire par l'un d'eux, qui avait bien réussi un pinceau à tracer, je

ne le donnerais pas pour 10 000 francs”. Le même auteur évoque, à Nevers, “les bousculades, les poursuites occasionnées par les entreprises audacieuses des apprentis chargés de pourvoir au stock de poils, que pourchassaient les bouviers dont les bêtes affolées par les piqûres des mouches tiraient sur leur longe en beuglant” (Montagnon, 1987, p. 57). Pour faire les contours et esquisser les décors, on coupait le pinceau en couronne au tiers, et on ne laissait que quelques poils, la partie inférieure servant de réservoir pour la couleur.

- 12 Les poudres étaient parfois conservées dans des pots en biscuit émaillés à l'intérieur, et portant le nom de la couleur tracé au pinceau (Moustiers, 1993, p. 94). L'inventaire de la faïencerie des Auges, à Langres, mentionne “un grand pot d'étain à mettre les couleurs” (Moustiers, 1993, p. 70). Les décorateurs utilisaient des godets à peindre munis de galeries circulaires et d'encoches, qui permettaient de se débarrasser de l'excédent de couleur (Rosen, 1986, annexe 8, C. 31). Certains de ceux qui ont été retrouvés lors des fouilles de la manufacture de Meillonas, dont un daté de 1819, portent les initiales des peintres (Rosen, 1993, p. 51). Ceux qui ne savaient pas écrire pouvaient utiliser un alphabet modèle, tracé sur un fond d'assiette en biscuit, pour effectuer les inscriptions des pots de pharmacie (Moustiers 1993, p. 96).
- 13 Afin d'acquérir l'automatisme du geste destiné à réaliser des séries de décors identiques, les peintres s'exerçaient souvent sur des fragments de biscuit ou des fonds d'assiettes, que l'on retrouve en grand nombre dans toutes les fouilles de faïenceries.
- 14 En outre, le *poncis* ou *poncif* était une pratique généralisée : le dessin, d'abord exécuté sur un papier piqué de trous d'épingle, était frotté avec un tampon contenant une poudre volatilisable à la cuisson, et permettait, par report, d'obtenir un tracé préparatoire destiné à guider la main du peintre. Malgré leur fragilité, il n'est pas rare d'en voir encore des exemplaires, comme celui du décor “à l'écureuil” de Pierre-Paul Caussy, conservé au musée de céramique de Rouen à côté de l'assiette qu'il a servi à exécuter (Vaudour, 1990, p. 14), ou ceux de la manufacture du Bois d'Epense dite “des Islettes” au musée de Verdun. L'utilisation de *pochoirs*, ou *vignettes*, généralement en métal, ne fut généralisée qu'au XIX^e siècle.
- 15 Seul une petite proportion de pièces, que l'on peut estimer à 20 % du total dans la plupart des manufactures, recevait des décors élaborés. La plupart d'entre elles ne portaient que des motifs sommaires exécutés rapidement par des ouvriers qui n'étaient pas forcément des peintres qualifiés. Dans ce cas, ils pouvaient poser la pièce sur la girelle du tour en rotation, et traçaient d'une main fixe des filets qu'ils remplissaient par la suite de motifs divers.
- 16 Chaque manufacture avait de multiples recettes consignées dans des carnets, comme ceux de la faïencerie d'Apresy, partiellement publiés par Paul Deveaux (Deveaux, 1908, p. 44-47), qui en contiennent plus de cent ! De même, les auteurs de monographies de référence en donnent de nombreux exemplaires (Pottier, 1869, p. 235- 241). Ces recettes étaient régulièrement testées, et faisaient l'objet d'essais constants. Bernard Palissy offre le premier témoignage de la mise en œuvre de cette pratique : “Je piloie en ces jours-là de toutes les matières que je pouvois penser qui pourroyent faire quelque chose, et les ayant pilées et broyées, j'achetois une quantité de pots de terre, et, après les avoir mis en pièces, je mettois les matières que j'avais broyées dessus icelles, et les ayant marquées, je mettois en escrit à part les drogues que j'avais mis sur chacune d'icelles, pour mémoire ; puis ayant fait un fourneau à ma fantaisie, je mettois cuire lesdites pièces pour voir si mes drogues pourroyent faire quelques couleurs de blanc”

(Palissy, 1863, p. 14). On retrouve ces essais en abondance dans les tessonniers de rebuts rejetés par les faïenciers. Ils se présentent en général sous la forme de tessons de biscuit, émaillés sur la tranche, ou de *montres* en forme de petits gobelets, et portent des traits croisés de différentes couleurs, ainsi que des numéros permettant de les repérer (Caen 1987, p. 165, fig. 3), (Rosen, 1993, p. 52, fig. 15-16).

Le grand feu

- 17 Certaines pièces recouvertes d'émail cru recevaient un décor plus ou moins élaboré avant de passer au four. Cette technique de peinture est communément désignée sous le terme de *grand feu*. Tous les ouvrages sur la faïence évoquent ses difficultés. En effet, certaines des couleurs n'ayant pas leur teinte définitive, le peintre doit travailler *au jugé*. De même, la surface de la pièce qui reçoit le décor, comparable à de la poudre de craie, est très fragile. Disons cependant qu'on dramatise en général beaucoup trop le caractère irréversible du coup de pinceau dans cette technique de peinture "sur cru" : les couleurs utilisées sont peu nombreuses, et comme on a affaire à un geste répétitif pour l'exécution de séries abondantes, la question, en fait, ne se poserait guère que pour l'amateur ou le débutant, ce qui n'était en général pas le cas des ouvriers faïenciers.
- 18 Dans le type de technique "au grand feu", on ne peut utiliser que des couleurs vitrifiables dont les caractéristiques physico-chimiques sont compatibles avec l'émail qui les reçoit, et qui ont un rapport de dilatabilité en accord avec lui. Plus leur température de fusion est proche de celle de l'émail, et plus elles se fixeront harmonieusement et durablement avec lui. Ces couleurs, restreintes au nombre de cinq, proviennent toutes d'oxydes métalliques. On les préparait en les faisant calciner tout comme l'émail blanc, auquel on pouvait les mélanger pour réaliser des *cameïeux* de la même teinte, plus ou moins foncée ou éclaircie.
- 19 Le bleu, également dénommé *azur* ou *safré*, est produit à partir d'oxyde de cobalt, sous-produit des mines d'argent, de cuivre et de nickel, voire de plomb. Il a le grand avantage de rester stable à très haute température, et donc de se fondre parfaitement dans la profondeur de l'émail. D'abord utilisé par les Arabes sur leurs poteries dès le VIII^e siècle, le cobalt provenait, semble-t-il, de la région de Kâchân, en Perse. Il fut exporté vers la Chine, qui n'en rendit l'usage célèbre et répandu que vers le XIV^e siècle, avec le succès que l'on sait, à l'origine de la mode du "bleu et blanc" qui exerça sur la faïence française de 1650 à 1750 un monopole quasi total. Le bleu a en outre été la couleur la plus employée pour tous les types de décors au grand feu, et surtout sur la faïence commune peinte au XVIII^e siècle.
- 20 Le peroxyde de manganèse donne une couleur allant du violet clair à un brun presque noir. Il provenait souvent de gisements locaux, et on le retrouve parfois sous forme de rognons dans les fouilles de faïenceries. On l'a beaucoup utilisé pour tracer les contours préparatoires des motifs dans la faïence du XVIII^e siècle. Dans la mesure où les teintes obtenues sont très variables, on utilise généralement le nom de l'oxyde plutôt que celui la couleur. On parlera ainsi d'un décor *bleu et manganèse*.
- 21 Le vert le plus vif est tiré du protoxyde de cuivre, cuit en atmosphère oxydante. Il présente le désavantage d'être brun quand on l'emploie, et a tendance à fuser dans l'émail. Au XVII^e siècle, les faïenciers de Nevers ont su tirer un remarquable effet

décoratif de cette particularité. On peut également confectionner un vert plus tendre en mélangeant du bleu et du jaune.

- 22 L'oxyde d'antimoine, antimoniate de plomb ou *jaune de Naples*, permet d'obtenir le jaune. Cette couleur complexe est d'un maniement très dangereux et délicat. Dans son poème *La faïence*, Pierre de Frasnay parle “du jaune que forma l'antimoine perfide, / Du chimiste adoré, mais souvent homicide”.
- 23 Le rouge de grand feu a souvent obsédé les amateurs, et a fait couler pas mal d'encre, car il est assez difficile à obtenir. Le *bol d'Arménie*, sable ferrugineux calciné en atmosphère réductrice et donnant un beau rouge vermillon, a surtout été utilisé dans la céramique silico-alcaline anatolienne. Il semble qu'un rouge de grand feu à base de brique pilée réduite en poudre et mélangée à un fondant ait fait son apparition dans la fabrique de Poterat, à Rouen, peu après 1700 (Pottier, 1869, p. 283). Montamy, dans son *Traité des couleurs pour la peinture en émail*, en 1765, dit que “toutes les couleurs rouges tirées du fer ou du vitriol sont extrêmement volatiles au feu, ce qui avait fait renoncer à leur emploi dans la peinture en émail”. En effet, à haute température, l'oxyde de fer peut disparaître complètement en se combinant avec la silice. Au XVIII^e siècle, dans la faïence de grand feu, le rouge est relativement rare, et en général employé en rehauts et en fines rayures. Il est rarement fondu dans l'émail, et on sent sa rugosité sous le doigt. Contrairement à ce qui a souvent été écrit, Nevers l'a bien utilisé, et ce dès avant 1750 (Rosen, 1990, p. 41). Toutefois, son emploi systématique ne date guère que du premier tiers du XIX^e siècle, avec l'apparition de produits comme le *rouge de Thiviers*, pierre ferrugineuse originaire de la Dordogne, d'abord utilisé dans le Sud-Ouest à partir du début du siècle, et de plus en plus employé dans tout le pays après 1830. On peut noter ici que Bernard Palissy employait déjà de la “pierre de Périgord” (Palissy 1863, p. 37), et que le “Périgueux” figure dans un certain nombre de recettes de rouge de réverbère au XVIII^e siècle. Une expérimentation menée en laboratoire a permis de faire le point sur cette question délicate¹.

La technique de peinture *au réverbère*, dite “petit feu”

- 24 La peinture *au réverbère*, terme généralement utilisé dans les archives jusque vers la fin du XIX^e siècle, est une autre technique de décoration des faïences stannifères. On peut en déceler la première utilisation dès le XII^e siècle, dans les céramiques iraniennes dites *minai* — du persan *minâ*, qui veut dire émail — à décor peint sur glaçure, et à double cuisson (Soustiel, 1985, p. 94). En 1828, le manuel technique de Bastenaire-Daudenart parle de “peinture au grand feu et au réverbère”, et Brongniart n'utilise que cette expression (t. 2, p. 32 et 37). Mais ce terme initial a été progressivement remplacé par l'appellation de *petit feu*, plus communément utilisée de nos jours, et de manière totalement impropre, puisque ce terme désigne le premier stade de la cuisson, de 0 jusque vers 400 °C évoqué plus loin. Le procédé consiste à appliquer les couleurs sur l'émail déjà cuit, avant de leur faire subir une troisième cuisson destinée à fixer le décor, dans un four spécial à *réverbère*, également baptisé *moufle*, à une température inférieure, autour de 700 °C — d'où le nom qu'on lui donne aujourd'hui. Il faut noter ici l'erreur commise par Ris-Paquot dès 1874, qui confond feu de moufle et grand feu, car l'influence persistante de cet ouvrage a pu entretenir un temps la confusion à ce sujet dans le public des amateurs. Il est alors possible d'utiliser des couleurs beaucoup plus diversifiées que celles obtenues à partir des cinq traditionnels oxydes métalliques du

grand feu. Après avoir broyé les couleurs, on les dilue avec des huiles essentielles volatiles qui s'évaporent à une certaine température, et permettent de les fixer. S. D. Sorg, dans son *Journal autobiographique, circa 1760*, écrivait que “pour la peinture fine, on prépare les couleurs avec de la térébenthine et de l'huile de térébenthine qui s'évaporent à la cuisson” (Bastian, 1986, p. 134). “Les couleurs sur glaçure, préparées à base d'oxydes colorants, cuites à des températures peu élevées (environ 700 °C) permettent une gamme presque illimitée de tons et de teintes. Toutefois, à mesure que l'on augmente la température, la palette se rétrécit” (Rada, 1989, p. 83).

- 25 La couleur reine de la peinture au réverbère est incontestablement le *pourpre*, mélange à base de trichlorure d'or et d'étain qui doit son nom au chimiste allemand Andréas Cassius (1605-1673), diffusé aux environs de 1685, et qui donne des teintes allant du rose le plus clair jusqu'au pourpre et au violet. On trouve également plusieurs sortes de verts, un bleu très lumineux, des jaunes éclatants, des noirs, et toutes sortes de couleurs, dont les multiples recettes ont été consignées — parfois en code secret, comme à Aprey — dans les carnets des manufactures conservés dans les archives. Dans certaines productions de luxe, on a également utilisé l'or, qui nécessite une cuisson spécifique à environ 750 °C, et doit ensuite être poli à l'agate.
- 26 Il existe deux techniques différentes pour décorer les faïences cuites au réverbère. Dans le premier cas, “grand genre” qualifié à l'époque de peinture *en fin* ou en *qualité fine*, les motifs sont exécutés directement au pinceau, à l'aide des couleurs choisies, comme dans un tableau. Les meilleurs ouvriers peuvent travailler à main levée, ou s'aider de repères, ou de *gabarits*, qui permettent d'obtenir plus de régularité dans les séries. Il existe diverses manières d'ombrer les motifs et de poser les couleurs — en larges à-plats, en savants dégradés, en coups de pinceau irréguliers mais précis, ou en fins traits serrés —, qui donnent des résultats esthétiques extrêmement variés, et autorisent la juxtaposition des teintes et les mélanges raffinés.
- 27 Dans la deuxième technique, d'exécution plus simple, et d'un prix de revient inférieur, on commence par délimiter les contours du motif à l'aide d'une couleur foncée, en s'aidant d'un poncis ou d'un gabarit, puis on remplit les divers champs avec les couleurs choisies, en général posées en à-plats et sans mélange. Dans la technique traditionnelle de la fresque, le dessin préparatoire tracé par l'artiste avec un pigment rouge sur la maçonnerie avant l'exécution finale était appelé *sinopie*. Depuis plus d'une centaine d'années, les amateurs donnent le nom de *chatironné* à ce type de décor, et il convient ici de faire le point sur ce débat terminologique. Selon le *Trésor de la langue française*, ce mot vient de l'allemand Schattierung, terme utilisé en céramique, et qui signifie “nuance, dégradé”. À ma connaissance, c'est Brongniart qui, le premier, l'a utilisé dans son *Traité* de 1844, à propos des porcelaines de la Manufacture de Saxe : “La peinture était ce qu'on appelle chatironnée, du mot allemand *schattirung*, qui veut dire ombré, parce que les contours et les ombres étaient peints avant l'application des couleurs et de leurs nuances” (Brongniart, 1877, t. II, p. 379). Plus loin (p. 582), à propos des “couleurs spéciales”, il écrit : “On appelle en France *chatiron*, du mot allemand *Schattirung*, qui veut dire ombre, une matière qui servait autrefois à dessiner les traits d'ombres sous les couleurs transparentes. Cette substance n'est autre chose que le précipité pourpre de Cassius, employé sans fondant, quand il n'est pas d'assez bonne qualité pour donner de beaux carmins, pourpres et violets. On l'emploie assez fréquemment en Allemagne ; mais on n'en fait presque aucun usage en France, il brunit trop les contours”. Cette définition sera reprise *in extenso* dans le *Dictionnaire universel*

de Larousse au XIX^e siècle, mais les auteurs — souvent approximatifs — de la fin du XIX^e et du début du XX^e siècles consacreront l'emploi de l'expression “décor chatironné”, qui semble avoir la vie dure. Constatant l'impropriété de ce terme couramment utilisé, quelques auteurs récents ont apporté leur contribution à ce débat. Ainsi, en 1986, Jacques Bastian utilise le terme de “qualité contournée” à propos de Strasbourg. Ses détracteurs lui rétorquent que le mot prête à confusion, dans la mesure où il est déjà employé en céramique pour désigner une forme. En 1987, on précisait que “le terme de *chatironnage* n'a jamais été employé à Charolles. On parlait de *tracé*” (Molin, 1987, p. 62). D'autres parlent de : “trait préparatoire”, et le débat est loin d'être clos. On pourrait proposer bien d'autres expressions, comme celle de “décor cerné”, le plus difficile n'étant pas d'en trouver une, mais bien de faire en sorte qu'elle soit reconnue comme adaptée et claire, puis adoptée par tous.



Pots à couleur (fouilles de la manufacture de Meillonas, 1989).

NOTES

1. Rosen J., Marco de Lucas M. del C., Moncada F., Morin A. et Ben Amara A., « Le rouge est mis : analyse des rouges dans la faïence de grand feu du XVIII^e et du XIX^e siècle (avec le rouge de Thiviers) », *Archéosciences*, n° 30, 2006, en ligne sur <https://journals.openedition.org/archeosciences/224>.