

Fabrice MARC
10 octobre 2020
fabrice.marc@gmail.com



**Etudes des potiers et poteries
de
Noron-la-poterie (Calvados)
Entre 1943 et 1945**

Par

Dan Lailier et Marcel Maget

Musée National des arts
et traditions populaires

Remerciements

Mes plus vifs remerciements à Yvon Le Douget, céramiste à Fouesnant dans le Finistère sud. Son article « Autrefois à Noron-la-Poterie... ou l'enquête oubliée de Dan Lailler » paru dans la revue de la céramique et du verre en juin 2007 m'a fait découvrir ce travail ethnographique à Noron avec l'envie d'en savoir plus.

Bibliographie

1.- Revue de la céramique et du verre n°154 de mai/juin 2007 : Noron la Poterie ou l'enquête oubliée de Dan Lailler

<https://ledouget.fr/#!/autrefois-a-noron-la-poterie>

2.- Le Musée national des arts et traditions populaires, 1936-2005. Récit d'un brillant fiasco. Première partie : Une si longue naissance (1880-1980)

Martine Segalen

Université Paris Nanterre 2019

3.- WEBER, Florence. Marcel Maget, le folklore et la Corporation paysanne : Archiver, publier, enquêter de 1935 à 1944 In : Du folklore à l'ethnologie [en ligne]. Paris : Éditions de la Maison des sciences de l'homme, 2009

4.- A propos du Musée des arts et traditions populaires de sa création à la Libération (1935-1944) - Marcel Maget

https://www.persee.fr/doc/genes_1155-3219_1993_num_10_1_1157

A.	Présentation générale du dossier Noron-la-Poterie	4
A.1	- Introduction	4
A.2	- Création du musée des arts et traditions populaires	4
A.4	- Le chantier 1810	5
A.5	- Dossier Noron la poterie	6
B.	Journal de route de Dan Lailier à Noron du 8 au 29 septembre 1943.....	9
C.	Journal de route de la seconde enquête à Noron du 22 février au 6 mars 1944	51
D.	Journal de route de la troisième enquête à Noron du 7 au 29 juillet 1945.....	73
E.	Journal de route de Marcel Maget à Noron-la-poterie du 23 au 29 juillet 1945	120
F.	Dan Lailier - Monographie : centre potier de Noron –la-poterie 1943 1945.....	132
G.	Exposé sur les centres potiers du Bessin – famille de potiers – historique des centres ...	220
H.	Ensembles de notes sur les fontaines de Noron	235

A. Présentation générale du dossier Noron-la-poterie

A.1 - Introduction

Les documents concernant les potiers et les poteries de Noron-la-poterie dans le Calvados ont été produits suite à des enquêtes lancées par le Musée National des Arts et Traditions Populaires. Ces enquêtes ont été effectuées, in situ, en septembre 1943, mars 1944 et juillet 1945.

L'enquêteur principal était Dan Lailler. Son responsable était Marcel Maget.

Sont intervenus de manière ponctuelle, B. Colard qui dépendait du service dirigé par Michel de Boüard et S. Vallon sur la première enquête pour effectuer des relevés cadastraux.

A.2 - Création du musée des arts et traditions populaires

Le 1er mai 1937 paraît le décret portant la création d'un « département des arts et traditions populaires » au sein des musées nationaux et installé dans le palais du Trocadéro (Palais de Chaillot). La direction en est donnée à Georges-Henri Rivière le 26 mai 1937. Dès lors, Georges-Henri Rivière s'attache à montrer, valoriser et faire connaître les cultures populaires, mais également à les étudier. C'est pourquoi GHR oriente d'emblée le Musée National des Arts et Traditions Populaires (MNATP) dans la catégorie du « musée-laboratoire », liant intimement recherche et collecte, selon des préceptes scientifiques et méthodologiques d'ores que Marcel Maget formulera au travers de ses écrits et cours.

A.3 - Mise en œuvre des chantiers intellectuels

En l'espace de deux années, le nouveau département va bouillonner d'activités. En effet, le MNATP :

- organise le 1^{er} Congrès international de folklore en 1937 ;
- participe à l'exposition « Les travaux et les jours dans l'ancienne France » à l'occasion du quatrième centenaire de la naissance de l'agronome français, Olivier de Serres ;
- organise en 1939 pour le pavillon français de l'exposition universelle de New York une exposition sur la communauté villageoise provençale de Barbentane (Bouches-du-Rhône).
- Lance une activité d'enseignement et de recherche, avec des cours donnés à l'École du Louvre, notamment par Marcel Maget.

Mais le MNATP ne prend réellement son essor, en 1941, que grâce au développement des « Chantiers intellectuels et artistiques » dont l'intense activité allait succéder aux expositions magnifiant l'artisanat.

Ces « chantiers intellectuels » dépendent du « Service de Civilisation Paysanne » (SCP). Service dont Marcel Maget fut nommé directeur en octobre 1941. Il est à noter que le SCP est une entité rattachée à la « Corporation Paysanne », organisation professionnelle de l'agriculture mise en place par le régime de Vichy.

Ce Service de Civilisation Paysanne fut à l'origine des enquêtes lancées dans le cadre des chantiers intellectuels et artistiques. Les chantiers de recherche furent au nombre de trois. Ils étaient consacrés à l'étude :

- du mobilier traditionnel (EMT chantier 909 du 15 avril 1941),
- de l'architecture rurale (EAR chantier 1425 du 28 octobre 1941)
- des techniques artisanales traditionnelles (1810, 1^{er} novembre 1942).

Ces trois chantiers non seulement enrichirent considérablement les fonds du jeune musée, mais ouvrirent une réflexion sur le champ de son activité, ses méthodes comme ses missions. Les enquêtes de terrain très documentées firent passer le musée des arts et traditions populaires, du folklore passéiste à une ethnographie moderne.

A.4 - Le chantier 1810

Initialement intitulé « Enquête sur les arts et traditions populaires de la paysannerie », le Chantier 1810 est créé le 1^{er} novembre 1942.

Son responsable, Marcel Maget, joue un rôle éminent dans l'administration des Chantiers, la formation des enquêteurs et leur encadrement méthodologique : rédaction des instructions d'enquêtes, des directives relatives aux dessins, relevés et photographies et à la tenue des journaux de route.

L'objet de ce Chantier est l'étude des « techniques artisanales folkloriques » à travers l'établissement de monographies d'artisans et d'entreprises artisanales.

La présente étude sur les poteries et potiers de Noron-la-poterie est un des résultats de ce chantier 1810.

A.4.1 - Description de la méthode employée pour ce chantier

Marcel Maget va développer toute une méthodologie de la description d'objets et d'entreprises artisanales dans différents textes.

Le chantier 1810 sera le chantier qui mettra le plus en oeuvre cette méthode d'enquête intensive. Dans le cadre de son cours consacré à l'ethnologie de la France, à l'École du Louvre en 1942-1943, M. Maget explique à ces élèves que la monographie d'entreprise artisanale « a pour but d'étudier sur le vif ». Il leur donne des conseils à sur la façon de se présenter auprès des artisans qu'ils rencontrent afin d'obtenir des informations sans ni les choquer, ni les froisser. Parce qu'obtenir un bon contact avec les informateurs, permet d'obtenir des renseignements fiables.

Ces éléments textuels, selon la méthode monographique, doivent être complétés par des dessins, des relevés, des croquis.

Chaque enquête doit suivre la même méthode :

- recherche sur le terrain,
- préparation et élaboration d'un journal de route,
- chiffres, croquis, dessins mis au net éventuellement accompagnés de photographies.

A.4.2 – Constitution des dossiers

Ces dossiers sont toujours constitués de la même façon selon les instructions données aux enquêteurs et consignées dans le cahier d'enregistrement des monographies :

Un journal de route qui consigne toutes les notes prises sur le terrain ainsi que les impressions psychologiques, les difficultés matérielles rencontrées par les enquêteurs, les interrogations méthodologiques. Ce journal de bord nous renseigne sur les difficultés pratiques de la conduite d'une enquête de terrain dans le contexte de la France occupée.

Un carnet de croquis accompagne ce journal de Bord. Ces carnets sont souvent truffés de croquis, de schémas, d'annotations en tout genre.

Ensuite le dossier des calques sur papier millimétrée de dessins techniques soit d'objets, de profil d'objets en particulier pour les ateliers de poterie soit de gestes techniques soit de phases de fabrications ou d'objets. Ces dessins sont cotés, avec des vues élévation et des coupes quant il s'agit de relevés architecturaux des espaces de ateliers ou de l'habitation.

Ensuite, le dossier comprend des photographies de l'artisan, des lieux de travail, des phases opératoires, des objets produits.

Le dossier est systématiquement complété par des fiches individuelles des objets et machines observées dans l'atelier. Cette fiche est donc une monographie d'objet qui doit suivre une méthode rigoureuse : dénomination exacte de l'objet, description physique, techniques de fabrication, techniques d'utilisation, histoire du spécimen et du type ainsi que si possible des comparaisons. Les équipiers des différents chantiers doivent donc utiliser cette méthode pour décrire les objets ou

machines qu'ils vont trouver chez les artisans. La monographie d'entreprise comprend donc des monographies d'objets ou fiches descriptives ; ce qui permet de décrire une chaîne de fabrication avec précisions. C'est l'addition de ces fiches qui va fournir une explication à la chaîne opératoire de fabrication.

Certains dossiers sont enrichis de recherche en archives.

A.4.3 – Les enquêteurs

Lors de sa création en novembre 1942, le chantier 1810 devait embaucher 20 équipiers (terme utilisé à l'époque). Mais le chantier ne pourra employer que 13 équipiers (12 + Maget).

L'enquêteur qui va effectuer le plus d'enquête est Dan Laillier .

Dan Laillier est né à Nantes en 1919, il devient élève à l'École des beaux-arts de Nantes puis fréquente l'École du Louvre entre 1943-1945, époque où il est embauché comme enquêteur.

Dan Laillier réalise à lui seul 23 monographies de vanniers, d'artisans du bois (tonneliers, boisseliers) et surtout de potiers. Il enquête à Herbignac (Loire Inférieure), Noron-la-Poterie (Calvados), et Saint-Jean-la-Poterie (Morbihan), sujet de son mémoire de l'École du Louvre, dirigée par Marcel Maget.

Dan Laillier sera diplômé de l'Institut d'ethnologie de l'université de Paris en 1946 puis et de l'École du Louvre en 1947. Il sera ensuite chargé du chantier du musée et de la bibliothèque de Saint-Malo. Il est conservateur du musée de Saint-Malo de 1954 à 1981.

A.5 - Dossier Noron la poterie

Ce dossier contient :

1. les journaux de route suivants :
 - Journal de route de Dan Laillier du 8 au 29 septembre 1943 à Noron
 - Journal de route de Dan Laillier du 22 février au 6 mars 1944 à Noron
 - Journal de route de Dan Laillier du 7 au 29 juillet 1945 à Noron
 - Journal de route de Marcel Maget du 23 au 29 juillet 1945 à Noron
2. Un exposé sur l'historique de la poterie et des familles de potiers de Noron par Dan Laillier
3. La monographie finale sur Noron par Dan Laillier
4. Un ensemble de notes sur les fontaines de Noron par Dan Laillier

Dans ces documents ont été intégrés les dessins du carnet de croquis de Dan Laillier exécutés pendant les 3 enquêtes à Noron ainsi que les photographies prises par Marcel Maget lors de sa semaine de juillet 1945 à Noron.

Dans ces différents documents, il est fait référence à des dessins, des calques. Tous n'ont pas été retrouvés aux archives nationales. Mais les références ont été conservées dans les textes.

A.6 – Références des documents constituant ce présent dossier aux archives nationales

L'ensemble des documents provient des archives nationales. Ils sont issus du :

- 1) - Fonds Marcel Maget du MNATP 20130452/1-20130452/56
 - Activité professionnelle 20130452/3-20130452/49
 - Enquêtes et missions 20130452/3-20130452/23
 - Chantiers intellectuels 20130452/4-20130452/11
 - Chantier 1810 20130452/4-20130452/8
 - **Unité de description : 20130452/7 Mission en Normandie**
Mission en Normandie 1945-1946
Travaux de Marcel Maget (1945)

- « Mission Noron-la-Poterie, juillet 1945. Marcel Maget »

Travaux de Dan Lailler :

- « Jeudi 20 septembre 1945 », Dan Lailler

- « Noron-la-Poterie : Fontaines », Dan Lailler, 26 février 1946

- « Notes sur les fontaines de Noron », Dan Lailler, 26 juin 1946

- « Fontaines de Noron : recherche », Dan Lailler

- « Le centre potier de Noron-la-poterie » : texte dactylographié de la monographie 1810-18 par Dan Lailler

- « Mission Noron-le-Tronquay (Calvados) », Dan Lailler.

2) - Fonds Marcel Maget du MNATP 20130452/1-20130452/56

- Activité professionnelle 20130452/3-20130452/49

- Autres travaux de Marcel Maget 20130452/24-20130452/36

- Photographies et cartes postales 20130452/33-20130452/35

- **Unité de description : 20130452/34 Volume 2**

Volume 2 1937-1960

Albums de photographies 1940-1952 n°4 et 5

Listes manuscrite et dactylographiées se rapportant aux photographies de l'album n°4.

- Album n° 4 « NORMANDIE, BRECEY, NORON, GIVERVILLE » :

Bayeux, Le Tronquay, Noron et les productions de Noron (Calvados, 46.70, 118 photos)

Toutes les photographies en noir et blanc présentes dans le dossier, ont été prises par Marcel Maget en juillet 1945.

DAN LAILLER

JOURNAL DE ROUTE

DE LA

PREMIERE ENQUETE

A

NORON-LA-POTERIE

DU 8 AU 29 SEPTEMBRE 1943

B. Journal de route de Dan Lailier à Noron du 8 au 29 septembre 1943

Mercredi 8 septembre 1943

Départ de Paris à Saint-Lazare. Arrivée à Caen à 12h30. Après recherche laborieuse d'une pension, je vais voir M. et Mme de Boüard, délégué régional de la société de Folklore. Nous parlons de l'enquête de Noron la Poterie.

Mlle Colard viendra à Noron pour enquêter sur la partie historique de la question. Voici un renseignement sur une documentation à rechercher à la bibliothèque municipale de Caen : voir au fichier « normand » un livre de M. Morière sur Noron et qui date de 75 ans environ (s'adresser à M. Le Vigoureux).

Je quitte M. de Boüard qui doit s'absenter et je passe quelques heures à visiter Caen (L'abbaye aux hommes, aux dames, Saint-Pierre, Notre-Dame). Difficultés pour dîner. (Adresse de M. de Boüard : 10 place du château).

Jeudi 9 septembre 1943 – Vendredi 10 septembre 1943

Pluie et temps détestable. A la gare de Caen pour demander les heures des trains pour Bayeux. L'omnibus de 17h24 sera le plus adéquat, puisque Vallon arrive demain par l'express de 12h30.

Visite de la ville.

Adresses données par M. Duchartre : noms de potiers à Noron : Guitton et Lefrançois, Plaisance.

Adresse de M. Colas, éditeur imprimeur, 19 rue Royale, Bayeux.

Les potiers de Noron fabriquent surtout des pots à lait, des pots à lard, des bouteilles à Calvados, des récipients à cidre pour porter à boire aux champs. Leurs fours ont été refaits vers 1930 (?). Ce sont des fours à bois. (Conversation avec M. de Boüard).

A la bibliothèque municipale de Caen je consulte un « essai sur la poterie de Noron » par M. MORIERE, membre du Conseil administratif de l'association Normande – Caen.

Typ. De Hardel. Imprimeur de l'académie, rue Froide 2 – 1848 – 22 pages.

Extrait des mémoires de l'institut des provinces de France – classe des sciences, T. 1.

Extraits : les poteries fabriquées à Noron appartiennent aux grès communs. L'argile servant à fabriquer la poterie de Noron appartient au terrain du TRIAS. Elle est d'une couleur lie de vin, quelquefois nuancée de blanc, très plastique, tachant fortement les mains, se délayant dans l'eau avec assez de facilité, douce au toucher, très onctueuse, happant à la langue, se laissant polir par le frottement du doigt, répandant par l'insufflation de l'haleine une odeur particulière qui doit être attribuée en grande partie au fer oxydé qu'elle contient. Elle ne peut éprouver qu'un faible commencement de fusion à la plus haute température ; elle acquiert par la cuisson une dureté telle, qu'elle fait feu au briquet.

L'argile de Noron se rencontre au dessus des roches du grès bigarré, à l'usure et à la décomposition desquelles, on doit probablement attribuer sa formation. Les marnes irisées qui, autour des Vosges, se trouvent séparées du grès bigarré par le calcaire conchylien, reposent à Noron sur le grès bigarré, ou bien forment des lits alternatifs avec l'argile à poterie. La partie supérieure consiste en sables jaunâtres et en galets quartzeux roulés de grosseurs différentes. Dans beaucoup d'endroits on trouve au-dessus de l'argile rouge, une

couche d'argile jaunâtre ou « terre du Tronquay » et qui est employée depuis longtemps pour fabriquer des cazettes pour la manufacture de porcelaine de Bayeux.

Les diverses exploitations de l'argile rouge de Noron sont situées à droite de la route de Bayeux à Saint-Lô, à 9 kms de Bayeux (dans un terrain appartenant il y a peu de temps à M. le marquis Dauvet).

La couche d'argile a une épaisseur variable (dans certains endroits de 7 à 10 mètres, dans d'autres 1 mètre). Sa puissance moyenne paraît être de 2 à 3 mètres. Le prix se règle au m2. Une « fossetée », c'est-à-dire 12 pieds carrés de superficie, que le potier peut fouiller tant qu'il trouve de l'argile, coûte de 72 à 75 francs. En y comprenant les frais d'extraction, la fossetée revient à 300 francs et peut suffire pendant deux ans au besoin d'un potier.

Composition chimique de l'argile de Noron analysée à la Faculté des Sciences de Caen :

Silice : 64.8

alumine : 17.2

oxyde de fer : 12

chaux : 5.4

perte : 0.6

L'argile de Noron très plastique, possède en outre une quantité suffisante de matière dégraissante. Les potiers l'emploient telle que la nature la leur fournit (carrière de grès à May, près de Caen).

Les potiers de Noron font dessécher leurs vases au soleil. Ils utilisent souvent la température qui existe dans le four au moment du défournement.

Les potiers de Noron déposent l'argile rapportée de la carrière dans un « terrier » où ils la laissent pourrir au moins pendant 8 jours ; ils l'arrosent souvent avec de l'eau et la retournent souvent. La pâte est placée ensuite par portions sur une marche en bois ou en pierre placée au bord du terrier. Un ouvrier pétrit en marchant « avec de gros souliers ferrés » sur la pâte, allant de la circonférence vers le centre puis du centre vers la circonférence.

La pâte est ensuite transportée sur une table épaisse. On la coupe au couteau en tranches minces puis on la bat. Le « vogaage » consiste à éliminer les corps étrangers (graviers) du reste de la pâte. Ils pétrissent chaque masse en forme de cylindre, le rompent en deux puis frappent ces deux moitiés l'une contre l'autre. Ils renouvellent plusieurs fois cette manoeuvre. « M. Louis Moussel, un des potiers les plus intelligents de Noron, m'a assuré qu'il l'avait souvent employée le lendemain de l'extraction ».

L'ébauchage au lieu de se faire au tour, se fait au moyen d'une roue grossière semblable en tout point à une roue de voiture. L'eau reposant dans un vase près de la roue et contenant de l'argile porte le nom de « barbotine ». Le bâton s'appelle « tournoir ». L'ouvrier travaille souvent debout et la limite de hauteur des pièces ébauchées est donnée par la longueur de ses bras. Souvent l'ébauchage est terminé par une sorte d'ébauchoir appelé « estèque ».

Les pièces fermées, à col étroit, comme certaines bouteilles, sont ébauchées en 2 parties que l'on réunit ensuite. Emploi d'un « porte-mesure ».

Les défauts, lignes spiroïdales sont appelées « vissage ». Ils viennent d'une pression inégale des mains. Le « rachevage » : opérations complémentaires. Le « collage » : « l'ansage ».

La cuisson des poteries de Noron développe à la surface des pièces une espèce de vernis provenant d'un début de vitrification.

A Noron, le vernissage a lieu aussitôt après la dessiccation des pièces et précède toute cuisson. Les couvertes se font par immersion : on plonge les pièces dans la dissolution avant de les mettre au four. M. Langlois emploie : 1° mélanges de minium, manganèse, argile 2° mélanges de verre pilé, minium, sable blanc 3° pierre ponce délayée dans l'eau saturée de potasse (les meilleurs résultats).

Essayer de projeter dans le four du sel marin qui, à cause de l'oxyde de fer de l'argile, formerait un silicate de soude, vernis. (le chlorure de fer se volatiliserait).

Tous les fours de Noron se présentent ainsi : demi cylindres couchés à axe de tirage oblique, à foyer terminal. La poterie de Noron pour être bien cuite doit avoir la couleur du « brun de Van-Dyck ». La voûte est construite en briques faites avec de l'argile à poterie.

A Noron, on met les pièces les unes sur les autres. On commence souvent la cuisson avant d'avoir « murillé » (silex, scories, argile) la porte.

Combustible : bois (120 à 130 francs à chaque fournée) surtout le bouleau puis le tremble et l'hypréau, puis le hêtre.

A Noron, il faut 16 à 18 h pour amener la poterie de grès au rouge cerise, c'est-à-dire pour produire le petit feu (« la trempe ») et 36 à 40 h pour le grand feu qui achève la cuisson. Pendant la cuisson (60 h) les potiers « débraisent » deux ou trois fois, ce qui produit 60 hectolitres de braises environ, qu'ils vendent 0.50 franc l'hectolitre en gros.

Pour vérifier la température, les « montres » sont des petites pièces de poterie mises dans des places à l'intérieur du four, d'où on peut aisément les retirer.

Le refroidissement dure 2 ou 3 jours : on laisse pénétrer l'air peu à peu. On défourne. Chaque fournée produit au terme 360 francs, ce qui fait une circulation de plus de 200 000 francs dans cette seule localité !

Combustible : 120 fr

achat de terre : 6 fr

battage et triage : 14 fr

travail du potier : 60 fr

total : 200 fr

Reste un bénéfice de 150 fr par fournée. Ce serait un revenu de 3000 fr par fabrique et d'une ressource de 100 000 fr pour la commune.

Généralement chaque poterie occupe une famille. Quand on emploie les ouvriers, ils ne sont ni logés ni nourris. Les plus habiles gagnent par jour de 3 à 3.50 fr. Ce n'est point cependant à la journée que s'évalue leur salaire. Ordinairement on leur donne par fournée 15 fr, plus 3 hectolitres de braise et 1 fr par charretée de poterie qu'ils aident à charger. Ce dernier salaire est plus souvent donné au « batteur de terre » ou manoeuvre qu'au « tourneur » ou compagnon. Le batteur de terre aide aussi à cuire la fournée : on le nourrit alors mais pas le reste du temps.

La poterie de Noron est transportée par charrette à Caen où les principaux acheteurs sont : Mme veuve Feugères, MM. Mazy, Ozanne.

Elle est souvent dirigée sur Morlaix, Isigny, Le Havre, Lisieux, Pont-L'Evêque, Rouen. C'est à Morlaix qu'on en expédie la plus grande quantité pour les salaisons.

Dans toutes les fabriques de Noron, la poterie se vend 5 fr le « jet ». Le jet se compose toujours du même nombre de pièces, les mêmes à chaque jet.

1 pièce au jet ayant une capacité de 120 litres

2 pièces

60

4	30
6	20
9	15
12	10 à 12
16	8
20	4 à 4.5
30	2 à 2.5
40	1
60	0.5

Ainsi un jet de 9 se compose de 9 vases ayant chacun 15 litres de capacité.

Catalogue de production :

Pots à beurre, cylindriques ou renflés

Cruches, terrines pour le lait

Serènes pour la crème

Cruches à miel

Pots à fleurs

Fontaines

Cruchons pour la bière

Bouteilles avec ou sans anses

Pots à savon

Tuyaux de conduite pour les eaux

Boîtes pour les salaisons (cylindriques ou renflées) très nombreuses. Les boîtes cylindriques s'appellent sinots de 40 litres et au-dessus et mahons de 24 litres et au-dessous.

L'argile de Noron est très bonne pour faire des figures, des vases d'ornement.

Dans les fermes on ne se sert que de la poterie de Noron ou de Vindefontaine pour mettre le lait et l'on obtient une quantité de crème plus considérable qu'avec toute autre espèce de poterie. La rugosité des parois intérieures du vase ont peut-être une influence.

En ajoutant à l'argile de Noron, une certaine portion d'argile commune et en portant la température un peu plus loin que d'ordinaire, on obtient une poterie pouvant aller au feu.

Outre ses fabriques de poteries, Noron possède aussi quelques tuileries et briqueteries. La brique de Noron a deux dimensions :

1° épaisseur : 0.054 ; longueur : 0.216 ; largeur : 0.108

2° 0.027 0.216 0.108

La première coûte 30 fr le mille, la seconde 16 fr le mille.

La tuile est vendue 30 fr le mille.

Les poteries fabriquées à Saint Paul du Vernay (route de Tilly à Balleroy) et à Jurques (route de Villers-Bocage à Vire) sont du même genre que celles de Noron.

Les potiers du Vernay tirent leur argile de Noron, ceux de Jurques la font venir de Neuilly-le-Malherbe, près Evrecy. Au Vernay il existe 5 fabriques qui vendent chacune pour 4 à 5000 fr de poteries par an. Cette poterie a la même destination que celle de Noron. Jurques n'a que deux fabriques. Les produits en sont expédiés à Vire ou achetés par les habitants des communes voisines.

En résumé, le département du Calvados possède actuellement 40 fabriques de poteries de grès donnant un revenu brut de 250 000 fr.

Paroles de M. Darcey, après qu'il eut examiné attentivement l'argile de Noron : « Les habitants de Noron possèdent une mine d'or, il ne s'agit que de savoir l'exploiter ».
Dans le département du Calvados il y a quatre centres principaux de fabrication de poteries ; ce sont : Bayeux ; Noron (poterie de grès ou « grès cérame ») ; Lison ; Pré d'Auge (Manerbe, Lisieux)

Extrait de : L'industrie potière dans le département du Calvados par M. MORIERE, membre de l'Institut des provinces et de la Société française pour la conservation des monuments. 1848 (13 pages).

Je vais à la gare chercher S. Vallon. Déjeuner. Nous retournons chercher nos bagages, enregistrons nos vélos. Et en route pour Bayeux à 17h25.

Arrivée à Bayeux après un voyage inconfortable. Toute la soirée se passe à chercher un hôtel. Je vois M. Colas, imprimeur, 9 rue Royale, qui me reçoit à merveille. Nous parlons de Noron ; après de nombreux coups de téléphone, nous échouons, sous l'orage, à l'hôtel du Bessin, hôtel borgne, malsain qu'il nous faudra quitter demain.

Samedi 11 septembre 1943

Recherche d'une chambre. Nous voyons M. Leroy, architecte, rue des Ursulines, relation à Vallon. Il nous emmène au syndicat d'initiative, rue Saint Martin. Là, par chance, nous trouvons un hôte qui nous emmène chez lui, 6 rue de Bretagne. Enfin !

Départ à Noron. Route plate à part la côte de Subles. Prairies vertes monotones. Pas de fermes en vue. Temps gris. A Noron, nous arrêtons devant l'entreprise Plaisance « AU GRES NORMAND ». Doubles barrières, bâtiments « modernes ». Dans la cour : conduites d'eau, bouteilles à calvados à anse et ouverture rétrécie.



Figure 1 - Noron - Entreprise Plaisance Mahons et saloirs terminés

Entrons dans le bureau : M. Léon-Paul Plaisance, 60 ans, nous accueille. Très simple, affable, il nous parle : « La terre se trouve au TRONQUAY, à 2 kms d'ici. Dans les fosses d'extraction, il

Il y a 1.50 m de terre noire et 4.50 m de terre argileuse. On extrait pendant un mois, un mois et demi avec plusieurs ouvriers. Ça suffit pour l'année.

La terre est transportée en charrette et déposée dans la cour. Elle est mouillée souvent et retournée à la bêche dans une fosse... Il faut une « pâte longue ». On n'emploie pas de sable pour la dégraisser.

Nous brûlons 38 à 40 stères pour cuire 5 à 6 tonnes de poterie. Cuisson à 1200°. Il y a 3 jours et 3 nuits de cuisson ; 3 jours de refroidissement...

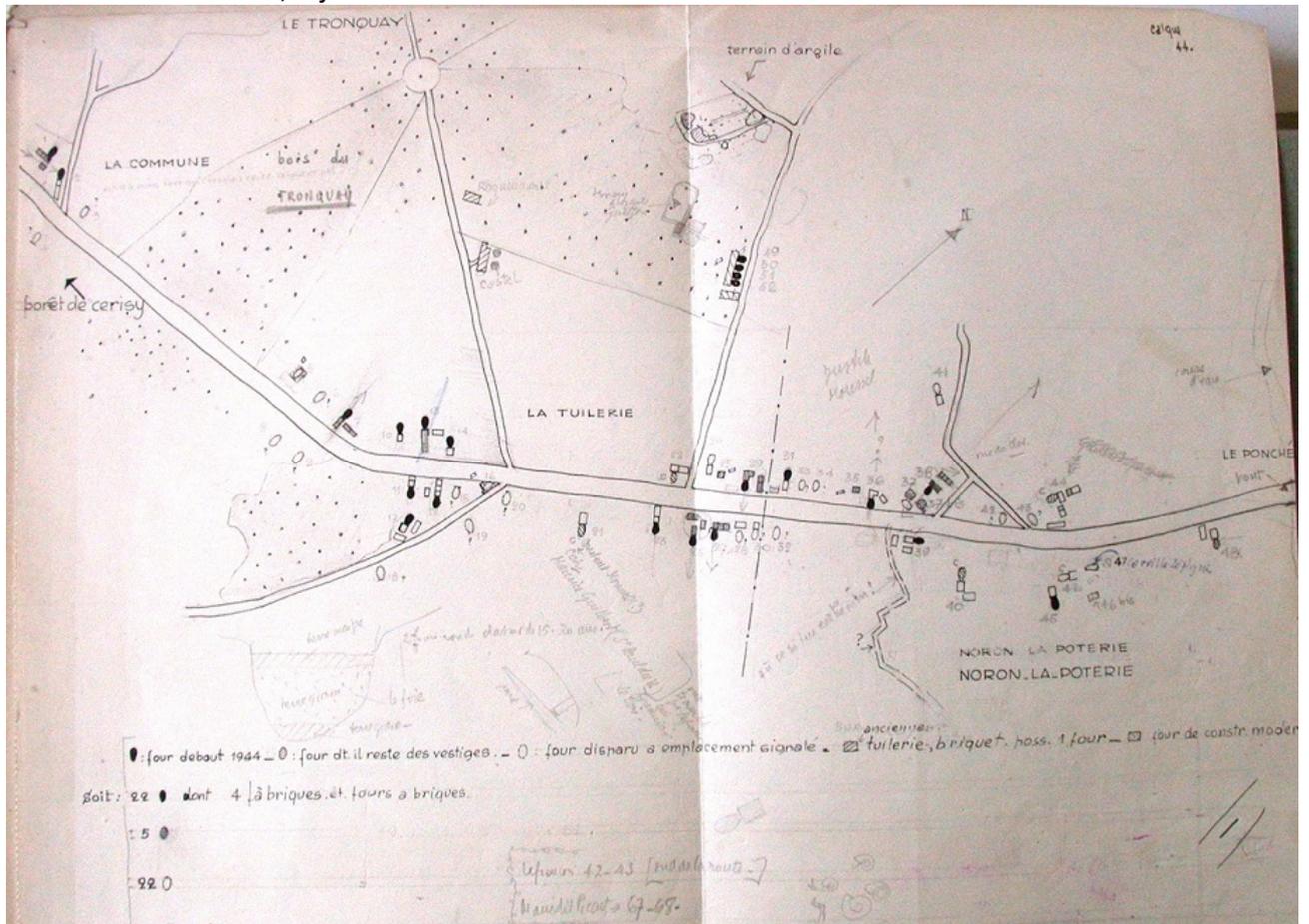


Figure 2 - Plan Noron - Le Tronquay

Nous entrons dans un atelier. Voici la fosse. Un ouvrier en sabot « marche » la terre et la retourne à la pelle en lignes parallèles. Cette opération se fait tous les jours. Voici 2 tours électriques qui ont remplacé les tours à bâton ou « tours à vache ». Il sera possible d'en voir un cependant, marchant électriquement chez les confrères de M. Plaisance : MM. Guitton et Lefrançois (poteries et vanneries) lesquels, au dire de M. Plaisance ne sont que directeurs d'entreprise mais non pas professionnels comme lui. En effet depuis l'âge de 14 ans il est potier et a créé lui-même sa « fabrique ».

Nous voyons des ouvriers tourner de grands pots à beurre cylindriques à rebord supérieur et légère raie en creux près de ce bord (c'est là une « marque » de la maison). L'ouvrier se sert d'un estèque en bois à poignée creusée et appelée « atelle ». « Le fond est fait du premier coup ». La forme évolue.

A côté du tour : une « baleine » ou porte-mesure.

Le séchage des pots dure de 13 jours à trois semaines. M. Plaisance nous montre un de ses fours d'une contenance de 40 m³ ; il est à flamme renversée, il date de 1930 (date inscrite au-dessus de la porte), tandis que les anciens fours étaient à flamme directe.

Justement on enfourne : un ouvrier, M. Lebruno finit d'enfourner, juste près de la porte, des pots à beurre. Des modèles plus petits reposent sur et sous des modèles plus grands. Des petites boules d'argile servent d'intermédiaires entre les pots. La porte est éclairée par une lampe baladeuse (électrique).

« *Le sel, c'est pour la beauté* » (P.). On projette du sel dénaturé (environ 25 kgs pour une cuisson) vingt minutes environ avant la fin de la cuisson... De chaque côté du four il y a trois foyers soit 6 en tout. Le bois employé comme combustible est en majorité du hêtre. Le format des pots se réduit de 14 à 16% au séchage et à la cuisson.

La boule de terre servant à faire un pot est appelée un « *paté* ».

Léon Plaisance me remet des clichés pris par lui-même en 1910 (?) dans les ateliers, et montrant les phases de fabrication de divers pots. De plus, deux cartes postales dont il a fait aussi les clichés. Tournage, habillage et pétrissage.

Adresses fournies par M. Plaisance : voir M. Georges Dilay, avoué, et M. Le Prunier, rue Saint-Malo pour le tirage des photos.

Dans l'atelier, il y a de nombreux modèles de poteries dites « artistiques », décorées de fleurs à pétales et de feuilles nervées genre rosier (les pétales étant fait d'argile grise) ; de même des bouteilles avec inscriptions...d'autres avec des têtes d'angelots. Le tout d'un goût très discutable et peu folklorique.

L'ensemble des tons de grès est brun violacé à reflets métalliques, provoqués par le sel. L'argile elle-même est lie de vin et les pots « frais tournés » présentent un aspect lisse remarquable.

Nous entrons en conversation avec Mme Guillaumé qui a dans la cour précédant sa maison des poteries de Noron. L'une d'elle à anse sert à transporter l'eau, s'appelle « une canne » et l'autre, de grandes dimensions ou « canne à café ». Voici une soupière analogue aux padelles de Saint-Jean-la-Poterie, décorée d'un filet, genre cordelette tressée. L'une est fêlée : « *a l'é mochi* ». M. Guillaumé arrive et nous quittons la conversation.

« *On cuisait tous les 15 jours, ou toutes les semaines. On me payait 200 francs la semaine pour enfourner* ».

Dimanche 12 septembre 1943

A Noron la Poterie. Recherche de fours.

Un petit chemin nous conduit à l'endroit signalé comme « Noron » sur les cartes. Il n'y a qu'une église entourée d'un petit cimetière à l'abandon. A côté, une maison où habitent des paysans. Je vois Mme Lepetit qui me dit qu'il y avait jadis des potiers « à 20 ou 30 » à Noron, sur le bord de la route. Elle me donne 2 adresses : M. Rigaut au Tronquay, sur le bord de la route, ancien potier qui devrait avoir conservé un tour à bâton et Mme Dosseur au château de ...

Au Tronquay, lieu-dit « La Tuilerie ».

Nous allons chez M. Rigaut. C'est sa veuve qui m'accueille, habit noir, corsage très ajusté, cheveux rejetés plaqués étroitement sur la tête par un filet. Son mari était potier. Il est mort

voilà peu de temps. Il ne travaillait plus depuis 1914. Il avait un four à lui, en face. Nous traversons la route : voici les restes d'un four accolé à une maison, entre les deux : un escalier épouse la forme du four.



Figure 3 - four Rigaut (anciennement Désiré Anne)

A côté se trouve une autre maison, habitée par le fils Rigaut. Dans une pièce du rez-de-chaussée, ancien atelier Rigaut, se trouvaient trois tours à bâton où travaillaient trois tourneurs.



Figure 4 - maison Rigaut ; escalier sur pignon

Il y a un autre four un peu plus loin. « *C'était un pov' métier ; nous faisons des boîtes à lard, des bouteilles pour porter le cidre au champ. Y' avait beaucoup de fours à Noron. Il y en a encore beaucoup. Mon mari faisait surtout des pots à beurre...Allez donc chez Coty* ».

Quelques maisons plus loin, nous entrons en conversation avec M. Coty, que Mme Rigaut m'avait indiqué. C'est un ancien potier.

« *Le père de ma femme était potier. Mon père était tuilier. Dans toutes les maisons du pays y' avait des fours. Chaque potier avait son four. Y' avait 1 ou 2 potiers en moyenne par maison. Le patron payait les ouvriers. On n' gagnait pas trop. Lefrançois, lui, il a gagné beaucoup d'argent. Chaque petit patron était chez lui avec 1 ou 2 ouvriers. Les ouvriers étaient du pays, ou de tout près. Moi, j'ai fait seulement mon gendre apprenti, mais il a abandonné. Il est dans l'assurance.*

Il faut bien un an pour former un apprenti mais il faut bien 7, 8 ans pour être ouvrier et tout connaître. »

« *Y' avait plus de poteries au Tronquay qu'à Noron. La terre partait du Tronquay. E s' vendait à la fosse, tant le m². La fosse de 24 pieds carrés se vendait 80 francs. L'argile était extraite par les ouvriers l'été. Y' s'étaient payés au pied. Y' avait 2 mètres d'abord de mauvaise terre et 5 mètres de bonne en dessous (15, 20 pieds de bonne terre)... ».*

« *Comme poteries, il y avait les pots à couler, les pots à crème, à beurre, à margarine. Pour les cuissous, il fallait cuire 70, 75 heures. Le même ne pouvait pas tout faire. Un potier qui avait deux ouvriers, chacun passait son bout de nuit. Chacun avait sa poche de braise, chacun était payé au « jet » (18 sous du jet). On chauffait au hêtre et au charbon de terre. « On en prenait à la cuisson, 70 à 75 heures de feu sur la figure... ».*

Monsieur Coty a deux fours. L'un a été construit par ses parents. La maison l'a été en 1862. Le four, il ne s'en rappelle pas. « *Les potiers faisaient leurs fours. Les vieux potiers montraient aux plus jeunes. Au début les fours, y z' étaient plus petits, l'un on mettait 132 pots, l'autre 120, l'autre 90* ».

« *Je prenais ma terre dans les carrières, je la payais ; dans les champs, y' avait 3, 4 places où on la prenait* ».

« *Le patron surveillait la cuisson* ».

« *Monsieur Rigaut, lui, vendait au Vau léger, demeurant à Saint Loup, qui avait pris M. Ozonne à Bayeux Y faisait un cadre en bois pour mettre un jet...* ».

Voir M. Désiré Lefrançois, maire de Noron, qui a un four. Voir M. Gahier-Godefroy, briquetier (20 ouvriers). Voir M. Castel qui a un tourneur.

« *Y' a beaucoup de Moussel dans la région. Chez Jules Moussel il y a un four* ».

Lundi 13 septembre 1943

Une lettre à M. Rivière et une à M. Maget. Pluie intense. Vallon est couché avec une forte grippe. Orage. Réparation des vélos. Resté à Bayeux. Correspondance.

Mardi 14 septembre 1943

Chez M. Coty Jules, 73 ans, à la Tuilerie, commune du Tronquay :

« *...Les tours étaient fabriqués à Noron, y devaient l'être par des maréchaux-ferrants. On avait une mécanique pour le tour et un malaxeur pour la terre. Après, mes tours étaient électriques.* »

« ... Les pots varient d'épaisseur : si c'était trop épais, la terre craquerait, y ne résisterait pas au sec ; à quelque chose près, c'est épais pareil... »

Voici un pot à lard ou « mahon » : il est de 2/3, il en faut 3 pour 2 jets. L'autre est de 2 : il en faut 2 pour 1 jet ; un troisième est de 3 : il en faut trois pour 1 jet ; un quatrième est de 4 : il en faut 4 pour 1 jet. Les petits mahons servent pour le beurre.

Voici une « tine » à lard, à belle forme galbée, on les envoyait en Bretagne...

Les mahons de grande taille sont faits en 2 parties. D'abord la base jusqu'à la moitié de la hauteur : on appelle cette moitié un « pied ». Puis on met dedans une « chaufferette » à charbon. On met le feu pendant 10 minutes, un quart d'heure : ça le fait durcir. On le rentre dans une « greffe » (?) on travaille le haut après... »

Dans la pièce qui est l'ancien atelier, M. Coty me montre l'emplacement de 3 tours (il avait 2 ouvriers et lui qui tournaient) et du « terrier » ou fosse à retourner et mouiller l'argile (aujourd'hui pleines de tessons appelés « tés »).

Monsieur Coty tournait depuis l'âge de 16 ans. Aujourd'hui il a 73 ans. Son père travaillait dans les poteries mais c'était plutôt un journalier.

« Tout le monde s'est mis à apprendre à faire des pots, alors j'ai appris aussi. J'ai été apprenti pendant un an. Au bout d'un an j'ai commencé à gagner. Il faut 8 à 10 ans pour faire un pot bien fait... »

Monsieur Coty est né au Tronquay. Pendant la guerre de 1914, il fut mobilisé à la tuilerie du Tronquay, chez Blancherot (l'usine est à bas) où il tournait des pots pour les « acides de guerre ».

La maison a été construite en 1862. Le four doit dater de cette année là environ. Avant 1914 je faisais de la poterie plus bas, je suis ici depuis 1914.

Léon Lefrançois et Guiton achetaient à Coty et revendaient à des petits marchands qui portaient la poterie dans tous les coins.

« L'hiver, ça n'sèche pas vite ; on met les pots sur les planches, au-dessus de l'atelier de tournage. L'été on les sort au soleil. Faut les soigner bien entendu. »

« Voilà une bouteille à cidre « de trente ». Y'a des bouteilles de 1 à 72 : il en faut 72 pour faire un jet ; ça n'est pas grand.

Voilà un « potard », il en faut 60 pour faire un jet. »



Figure 5 - potard dans l'âtre

Et voilà un « pot d'apprenti », gauche et tourné par une main malhabile.
Les femmes « habillaient » les pots en plein air sur des planches, dans la grande cour.
Voilà sur le rebord de la fenêtre de la maison Coty, un pot garni de fleurs ; on y mettait avant des harengs, mais ça a disparu, les barils les ont remplacé.



**Figure 6 - Lave-pied à saler les harengs du 16,
Percé après coup pour faire un pot à fleurs**

« Les bouteilles à « tête large » (goulot) vont surtout dans la Manche. Les autres un peu partout.

J'ai fait des « barattes » à faire le beurre en Bretagne. Ca ne se fait plus. »

Voici une « terrine à lait » (pour la Normandie) et une « boîte à anse » pour couler le lait (pour la Bretagne).

Voici 3 raies sur un mahon : c'est du 2/3 : 3 mahons pour 2 jets. 2 raies, c'est un mahon de 2. 1 raie, c'est un mahon de 1.

« Les pots de Noron, ça ne s'use pas ».

Je mets de côté des « atelles » de M. Coty, en bois (il y en avait aussi en fer). « On ratelait le pot en dedans, avec 1 atelle, pour qu'il soit plus propre ».

Je ramasse des tessons de pots à margarine, « ...y' en a eu des mille et des mille ». Il a un tampon en marquage en creux : MARGARINE, pour marquer les pots.

Voici une « tuile » pour faire la cuisine (galettes, crêpes, viande, pommes de terre). Je la mets de côté.

Le tour, c'était le patron qui l' donnait, la chaufferette aussi. L'ouvrier n'avait que le bâton à tourner et l'atelle à fournir.

Les « douési » sont les anses (boutons tournés) des mahons et des terrines.

Le four communique avec une salle assez vaste « la loge » où les pots étaient « logés » avant la cuisson. Cette pièce a une porte sur cour, deux fenêtres symétriques par rapport à la porte, et deux ouvertures pour aérer pendant le séchage des pots. Le four s'ouvre sur cette loge par une porte cintrée avec clavage de briques. Passé cette porte, un espace plan précède une surélévation du sol du four. Après la sole même du four, se trouve la « tête », cloison faite de pots de grès recouverts par un conglomérat d'argile. La base de cette cloison est perforée d'ouvertures rectangulaires. La flamme partant de la première porte traverse le sol du four pour passer sous la tête.

Au-delà de la cloison se trouve le sol de la cheminée. Une porte, l'ouverture de la cheminée termine la description axiale. La voûte du four est percée de dix trous pour pouvoir jeter le sel en fin de cuisson. L'ouverture de la cheminée proprement dite se trouve située un peu en retrait de la tête.

Pour l'enfournement les pots sont pris, une fois secs, dans la loge et portés dans le four par la porte d'entrée. Les pots enfournés dans la cheminée sont enfournés par la deuxième porte, donnant sur le pré. La flamme passe directement dans le four lui-même, sous la tête, dans la cheminée et cuit ainsi les pots du four et de celle-ci. « *On y met des petites terrines, une douzaine de jets* ». L'enfournement se fait par superposition des petits et des grands pots. « Les petits pots, on les met dans les grands ». Un mahon renversé porte un pot plus petit, lui-même recouvert par un pot plus grand. Les morceaux de « sable des carrières » sont interposés entre les pots superposés. « *Le sab, c'est plus dur à cuire que la terre à pot. Faut qu' l'air passe entre les pots pour qu'y soient cuits...* »

« *Il fallait environ deux jours pour enfourner. Quelquefois on enfournait 90 jets ou 100 jets* ».

Après l'enfournement on met des grilles et douze barres de fer perpendiculaires à ces grilles, sur le sol, pour supporter le charbon. On mure la porte avec des briques en laissant une ouverture basse pour passer le charbon, et une ouverture plus haute, « trappe », pour passer le bois. On l'appelle aussi la « petite gueule ». On consommait une tonne et demi de charbon par cuisson environ.

Le bois utilisé était le hêtre et le chêne. On en consommait bien 4, 5 cordes par cuisson. On le faisait fendre par un manoeuvre. Une fois la « fournaise » alimentée on progressait et intensifiait le feu petit à petit. Les ouvertures de la voûte du four étaient bouchées avec de l'argile : « *Fallait pas d'air* ».

On mettait des « montres » par terre sous la « tête ». Vers la fin de la cuisson on les retirait avec une longue barre de fer et on les brisait pour voir leur état. Vers la fin de la cuisson, la flamme allait bien deux mètres au-dessus de la cheminée.

La cuisson durait 3 jours (jour et nuit). « *Ca faisait pas domino* ». « *Vers la fin on jetait du sel par les trous pour donner le vernis à la poterie. On bouchait les deux trous de porte ; fallait pas qu'y ait de l'air ; la poterie s'rait « étonnée » (craquée). Fallait deux jours à la laisser tranquille. On donnait de l'air après petit à petit. On débouchait la gueule peu à peu. On entrainait à deux ou trois et on défournait.* »

« *La voûte du four, faut qu' ça s' répare souvent. Celle-là a été refaite. Il y a des petites cloques qui viennent sur les pots quand le feu est trop vif. Alors on est obligé de jeter de l'eau sur le feu (par la « gueule à bois »).*

« *La braise on la tirait (on la « hâlait ») avec un grand rabot en fer. On l'arrosait avec de l'eau pour l'éteindre, on la mouvait, c'était un truc tout ça !* ».

Les briques du four viennent de la tuilerie du Tronquay.

Au défournement, les pots étaient rangés « par rangs » dans la cour de devant. Le bois lui était entreposé dans le pré derrière le four.

L'escalier grimpant sur le four, contre la loge, a ses degrés recouverts de briques vernissées. Il permet de monter sur le four pour boucher, déboucher des ouvertures et jeter le sel. Il permet l'accès du grenier de la loge, à la porte par où les braises de la fournaise étaient transportées ou sorties.

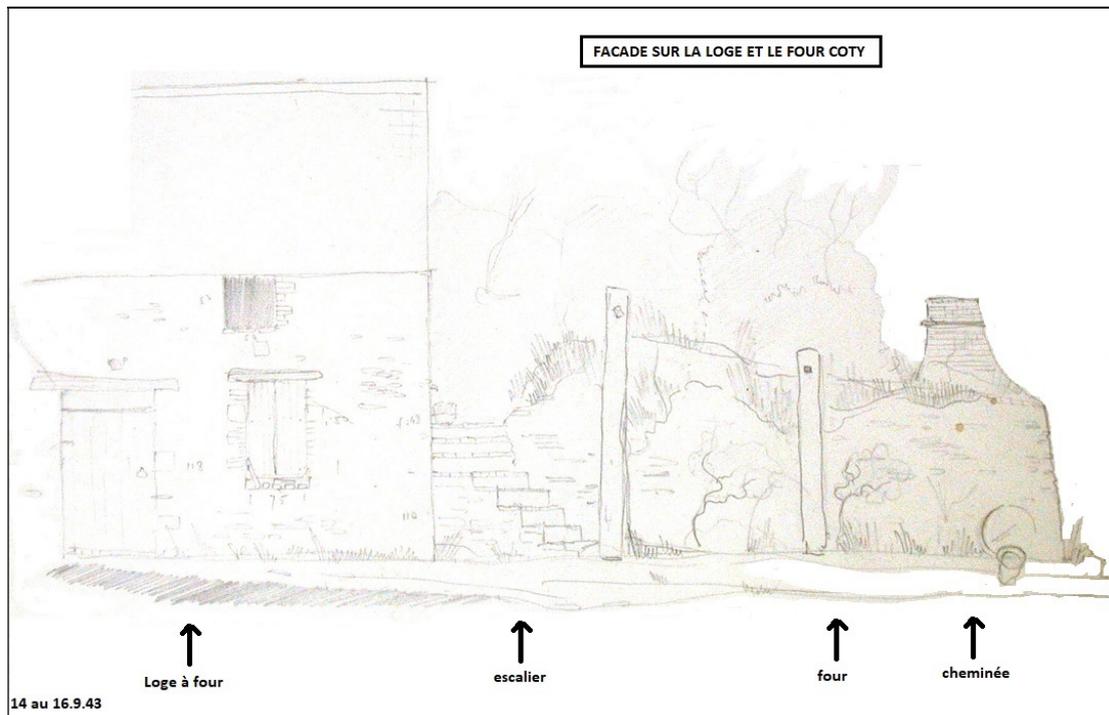


Figure 7 - four Coty vue de façade

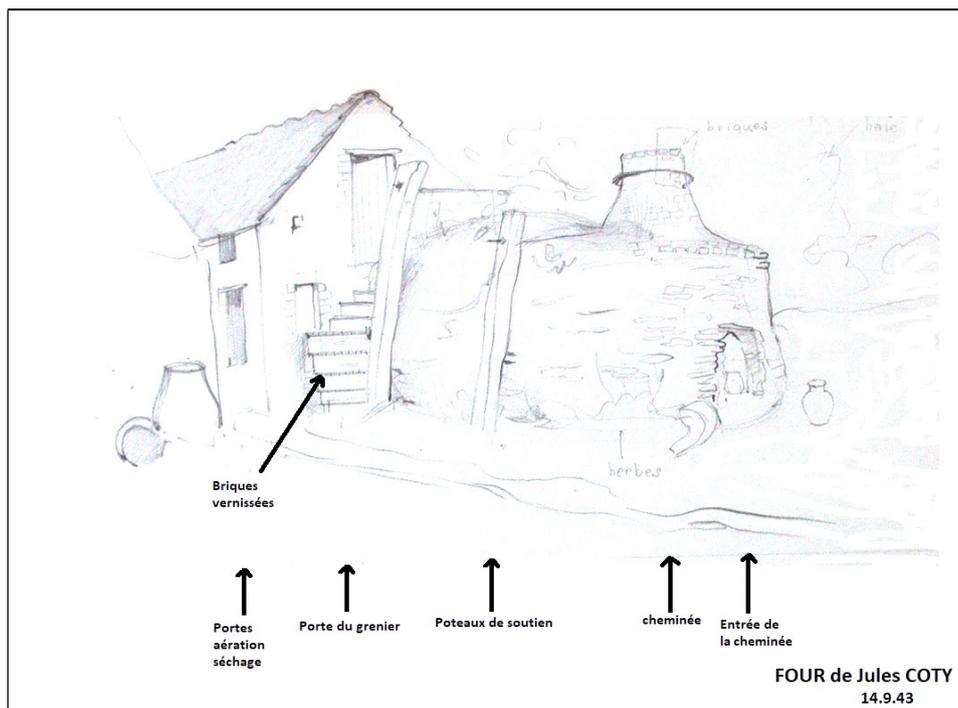


Figure 8 - four Coty vue de ¾

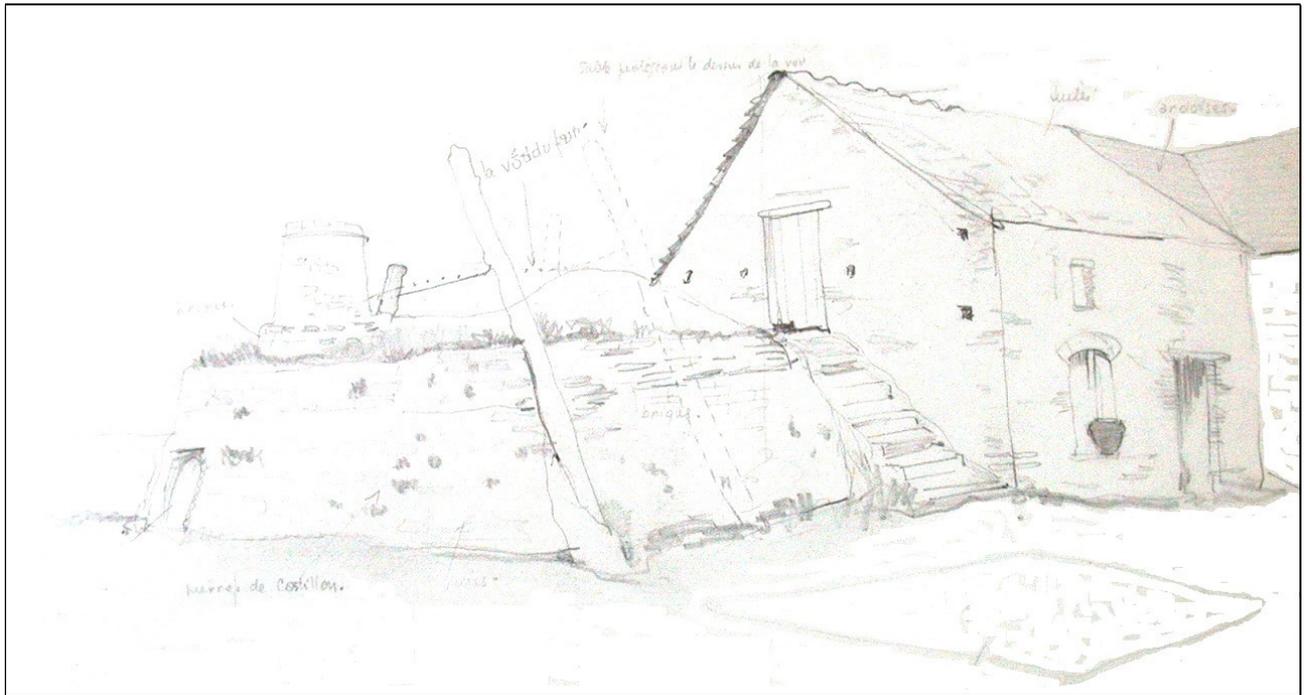


Figure 9 - four Coty - autre vue de $\frac{3}{4}$

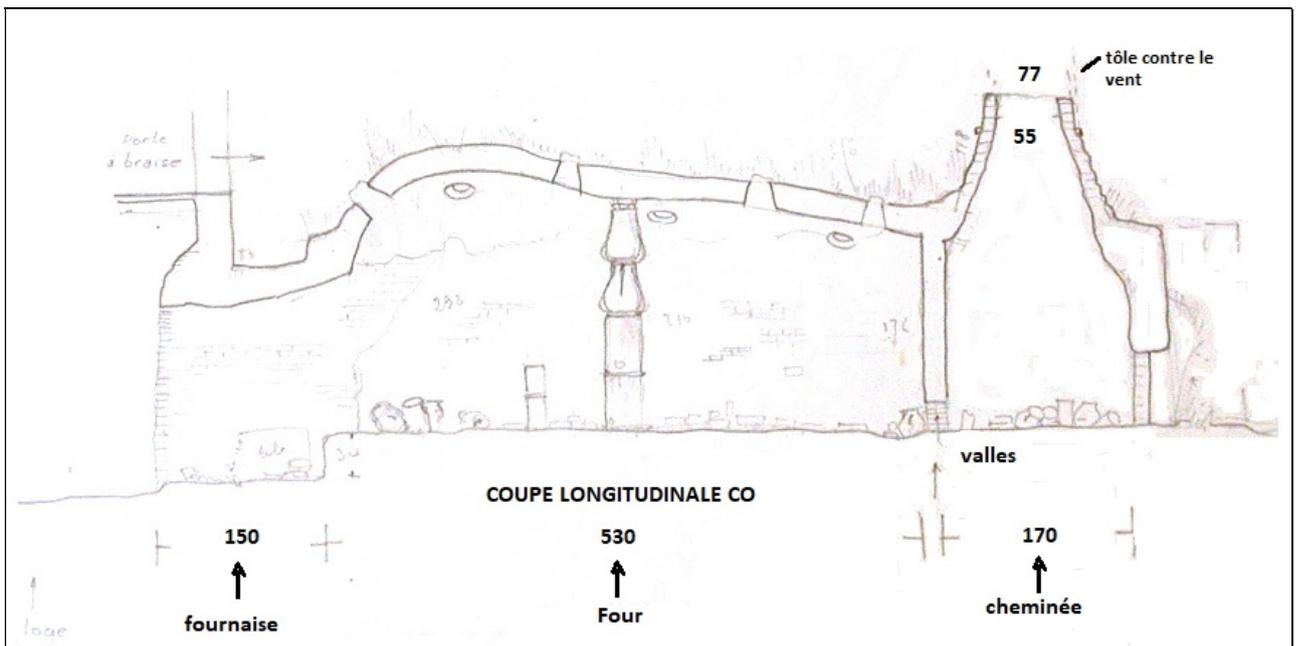


Figure 10 - four Coty - coupe longitudinale

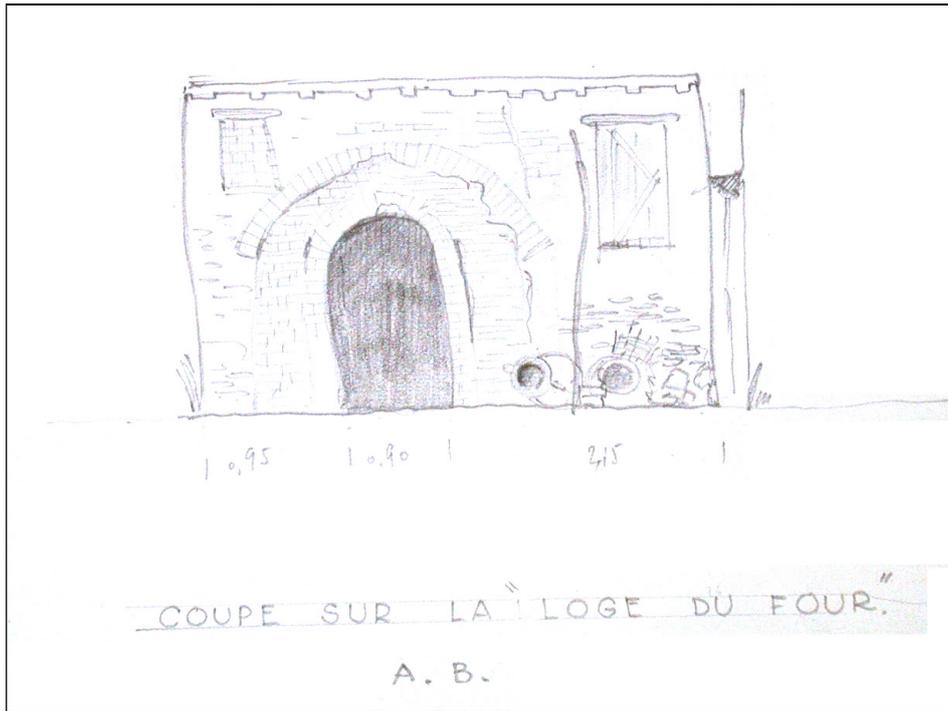


Figure 11 - Four Coty Coupe sur la loge du four

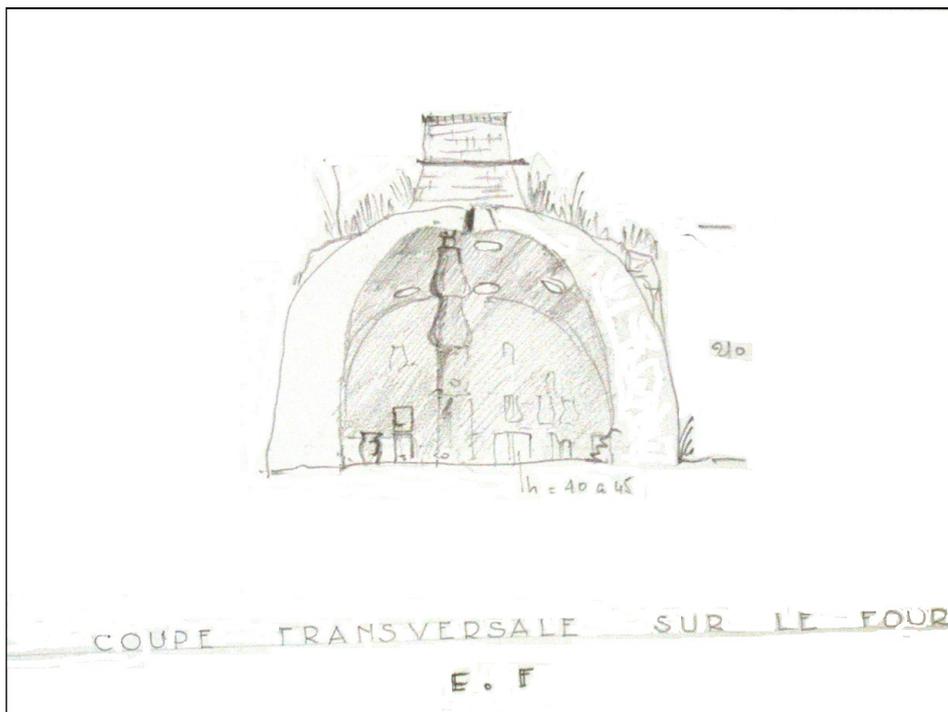


Figure 12 - four Coty - coupe transversale

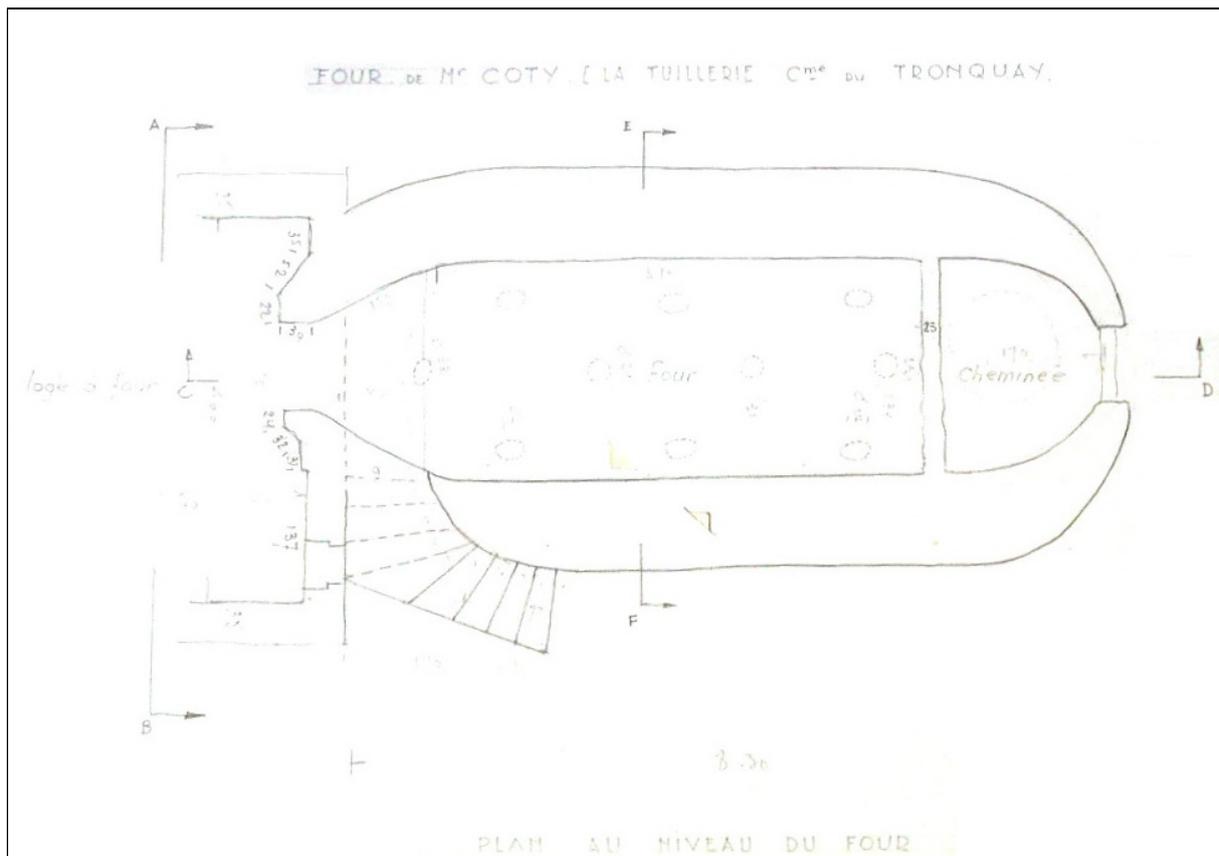


Figure 13 - Four Coty - vue de dessus en coupe

Chez M. Laisné, café de ...

Adresses fournies : M. Drouin à Le Tronquay, fabriqua des tours à roue en fer, et 8 rayons de fer. M. Laisné a travaillé chez lui.

« Ca fait 18 ans que les tours électriques ont remplacé les tours à bâton. Le premier a été employé chez Blancherau ».

« Y'a 50 ans, y'avait des fours à toutes les maisons ».

Voir Judith Bazire, « habilleuse de pots » près du boulanger. Voir Achille Bazire au Tronquay, Désiré Lefrançois, Jules Moussel.

Dessin d'un mahon, d'une « canne » ou cruche, d'une terrine à lait, d'un petit bobin ou pichet à cidre, d'un pot à beurre (chez Coty).

Mercredi 15 septembre 1943

A Noron la Poterie

Je vois M. Désiré Lefrançois, maire de Noron, ancien potier. Il a travaillé pendant la guerre « aux pots aux acides » pour les poudrières, au Tronquay. Il habite une sorte de ferme importante sur la route.

Je rencontre aussi chez lui, M. ..., maire du Tronquay, très affable. Je lui pose des questions sur la cuisson.

« Quand tout est enfourné, on bouche la porte de la « cheminée » et les trous de la voûte, et aussi la petite gueule à braise. Seule reste ouverte la « gueule à bois » pour le chauffage. Moi, j'avais pas de grille pour la fournaise. Les ouvriers se relayaient le jour et la nuit (3

jours). On laissait refroidir environ deux jours et demi. Pour cela, on commençait par soulever les bouchons, c'est-à-dire soulever un peu l'argile obstruant les trous de la voûte. Puis on les enlevait, et on retirait briqueton par briqueton à l'entrée de la fournaise. On ne débouchait la porte de la cheminée que pour le défournement.

Vers la fin de la cuisson, on soulevait les bouchons, un à la fois et on jetait des poignées de sel dans la flamme : ça faisait une fumée blanche terrible. On rebouchait aussitôt les trous. On employait bien 30 livres de sel pour une cuisson.. Un cent de sel, pour trois fournées coûtait 4 francs.

La corde de bois (3 stères et demi) coûtait 14 francs.

Le patron payait un repas aux gars qui apportaient le bois et à la cuisson les gens étaient nourris.

Monsieur Lefrançois avait 2 tourneurs : avec lui ça faisait trois potiers. « *Dans les potiers, y'avait les bons et les moins bons, les « menuisiers » et les « charpentiers », comme on disait.*

« Pour la braise, quand la fournaise était pleine, on « ébrasait », en retirant la braise avec des « rabots » en fer. Ils étaient lourds, il y avait des anneaux pour les soutenir ».

La braise, ça valait 4 sous la « barretée » (?)

Les ouvertures de la base de la tête s'appellent les « valles ».

« *Les mauvais ouvriers, on les appelait les « rabots ». Moi, je n'ai jamais fait plus grand que du 4. Les apprentis commençaient toujours par faire de petits pots (des bobins...).* »

« *Quand on fait une « bouteille », on est potier. C'est moi qui habillais mes pots. Pour coller les anses on gagnait 2 sous pour 96 anses ».*

Le « jet », c'est l'unité.

Le mahon : pas en dessous du 20.

Les pots à beurre : le « potard » jusqu'à un pot du 30 (2 litres) ; la « boîte à beurre » ; les serènes à crème ; les terrines (à lait) : au dessus du 24 ; les « terrinets » du 20 au 24 ; les bobins ; les bobines (pots de 2 litres) ; les cannes ; les jattes ; les « lave-pieds » pour la margarine.

« *Y' avait des « quiniettes » : c'était un morceau de bois qu'on passait dans le bord (du pot) et le bas du couvercle d'un pot à viande (pour porter la viande aux champs)) de capacité de 1 litre et demi. Les bonhommes, y s'alliaient aux marchés avec leur « quiniette ».*

Y' avait aussi le « cohan », pot à anse fixée au 2/3 de l'ouverture et garni d'un couvercle (pot à ...)

Y' avait pas de Saint patron des potiers. Ça a toujours été un peu « rouge » et libertaire par ici.

Y'a beaucoup de fours « à bas ».

Monsieur Lefrançois m'offre un café, un grand verre de « calva » et je le quitte en le remerciant.

Chez Mme Guillaumé, je dessine un « pichet » à cidre, une « bouteille à pied » ou bouillotte, une bouteille à goutte (contenance : 3 tasses) et une soupière à 2 anses, et à filet circulaire. Ce dernier pot est vernis.

Je prends rendez-vous avec l'instituteur de Noron, pour pouvoir consulter le cadastre, demain après-midi.

Jeudi 16 septembre 1943

Dans l'établissement de bains, Sainte Marie rue de Nesmond à Bayeux, je découvre une belle poterie de grès à bec aplati, à anse. Je la dessinerai.

A Noron, nous voyons l'instituteur, M. Gire, qui nous fait monter au premier étage de la mairie, grande salle, trois armoires (dont une « style normand décoratif à fleurs sculptées multiples »).

Vallon relève le cadastre : 3 planches, 1 d'ensemble pour la commune, 2 de la route et des environs de Noron la Poterie. Les fours sont indiqués mais sont-ce des fours à pots ou à pain ? En tout cas le cadastre date de 1830 et les fours quels qu'ils soient ne sont pas nombreux.

Je relève la liste des habitants de la commune employée « dans la poterie », pour les années 1936 et 1937. Je pourrai avoir les listes de 1872 et même 1841.

Beau temps ensoleillé. Retour à Bayeux.

Lettre de M. de Bouïard m'annonçant sa visite pour la semaine prochaine.

Vendredi 17 septembre 1943

Pluie intense. Journal de route. Listes de dénombrements de 1936 -1937. J'apprends le bombardement de Nantes.

Au restaurant Tropres, je trouve M^{elle} Colard. Nous conversons avec elle. A 2h14, Vallon et moi la recevons dans notre bureau. Elle nous montre le début d'enquête qu'elle mena chez Plaisance et qui a porté surtout sur la disposition de l'entreprise (en tout ... pages). Voici quelques passages de ce manuscrit :

A Noron, 2 potiers : Guitton et Lefrançois, Plaisance ; au Tronquay : Castel et une tuilerie.

Plaisance emploie 4 tourneurs, un enfourneur, un préparateur de terre, 2 femmes pour la décoration, 2 hommes pour arranger le bois.

Il paraît que dans le village il n'y a qu'une douzaine de tourneurs dont 4 prisonniers.

Plaisance dit qu'autrefois il y avait jusqu'à 52 fours. Avant la guerre de 1939, l'on faisait de la poterie d'art, maintenant on ne fait plus que de la poterie pour usages ménagers.

Les potiers vendent directement au détail mais aussi en gros à des faïenceries de Bayeux, Caen, Rouen. Les mahons sont exportés en Seine Inférieure et les boîtes en Bretagne.

Extraction : le gisement de Plaisance est situé à 1000 mètres environ, à droite de la route de Bayeux à Saint-Lô, à la sortie de Noron. Plaisance n'en est pas propriétaire. Il achète tous les 5 ans une fosse. Le propriétaire est un cultivateur du nom de ... qui possède cette terre venant de ses parents. En moyenne la couche de terre est de 7 mètres. Cette carrière a toujours été exploitée depuis 300 ans environ.

La terre est extraite par lui-même aidé de ses ouvriers. On extrait la terre tout d'un coup, une fois par an, l'été généralement et on la met en tas à la carrière. Selon les besoins, le potier va chercher la terre. La terre extraite d'une fosse a 200m³ de volume (pour un an). Plaisance achète sa terre par m³ extrait. En ce moment elle lui revient à 170 francs le m³ (moins le transport).

La fosse est ensuite bouchée par la terre noire qu'on rejette. Ceci occasionne des différences entre le niveau des fosses rebouchées et celui de la carrière non exploitée.

La terre est transportée en « banneaux » : charrettes traînées par des chevaux. Chaque banneau contient un m³. Il faut 200 voyages par an. Le cheval et le banneau appartiennent au potier.

Lieux : 4 bâtiments, un grand hangar pour le bois, un bâtiment contenant l'atelier, les séchoirs, et un autre contiguë avec les deux fours, une maison d'habitation (magasin et garage). Au premier étage, au-dessus de l'atelier, il y a des séchoirs, pour les poteries. Au-dessus des fours, on fait sécher le bois.

Préparation de la terre : mise dans une fosse (le terrier). Un manoeuvre l'arrose d'eau, la tasse avec les sabots. Il la divise en fines lamelles qu'il met d'un côté. Puis il la marche. Une fois l'argile bien tassée, elle est passée dans un broyeur entre deux cylindres pour l'amincir en lamelles. Ensuite le préparateur met cette terre en tas cubiques, monte dessus, la tasse avec ses sabots.

Chaque ouvrier prend dans le tas la masse d'argile qu'il lui faut et la travaille longtemps sur une table comme un boulanger travaille sa pâte à pain.



Figure 14 - Prosper Fortier prépare la terre



Figure 15 - Prosper Fortier prépare la terre

Les tours électriques marchent 2 par 2. C'est le potier qui a fait faire ses tours d'après ses plans. Ceux de Plaisance ont été faits par M. Marie, ferronnier d'art à Bayeux, vers 1919-1920. Quand une pièce est cassée, n'importe quel ouvrier peut la réparer.

Les oreilles et les anses s'ajoutent quand le pot est assez sec. Les femmes sont chargées de la décoration. En général les décorations se font avec de la terre blanche. Les bandelettes avec « calvados », petites pommes, feuilles, sont moulés dans des moules en plâtre (ayant été faits par le potier). Environ après un jour de séchage, ces décors sont collés à la barbotine.

Les pièces portent un n° et leur contenance en litres. On reconnaît les tailles d'après les raies dans le haut. Certaines pièces exceptionnelles portent le nom du potier.

Les séchoirs sont au-dessus de l'atelier et aussi au rez-de-chaussée de la deuxième partie du bâtiment. L'été, les pièces sont mises à sécher sous le hangar, sur des planches, ou bien en plein-air.



Figure 16 - Mahons au séchage

L'hiver, pour accélérer le séchage, on allume des poêles dans la pièce, de façon à ce que la température atteigne une vingtaine de degrés. En moyenne, les poteries doivent sécher quinze jours, avant de pouvoir être enfournées.

Le vernis se fait uniquement au sel. Le sel employé est dénaturé : il revient moins cher. On emploie 20 kg de sel par fournée. Quand la température atteint 1200° dans le four, on met le sel dans le foyer sur le bois ; le sel fond et sa fumée se mélange à la silice de la terre et forme un beau vernis brun foncé. Les poteries placées à l'intérieur des autres et qui n'ont pas été au contact avec la fumée du sel, ne sont pas vernies, mais sont brunes.

Il y a deux fours, un petit rond construit en 1920 et un grand carré construit en 1930. Ils sont en briques réfractaires recouverts à l'extérieur de ciment. Ils ont été construits d'après ceux que M. Plaisance avait vu à Sèvres pendant la guerre. Le grand four à 40 m³ de capacité.

Auparavant il y avait des fours à flamme directe. On chargeait au commencement tous les quarts d'heure ; à la fin toutes les 2 ou 3 minutes. Les deux premières nuits, un seul ouvrier suffit. Mais à partir du deuxième matin, il faut qu'il y en ait deux puis trois.

Il y a environ 24 fournées par an (plus l'été, moins l'hiver : 3 fournées pour 2 mois en hiver). On cuit environ 5 tonnes de poteries par fournée.

Le petit four ne sert plus maintenant, mais avant 1939, il servait pour la cuisson de fantaisie. En ce moment le four est uniquement chauffé au bois, hêtre coupé vert, qui peut être employé au bout de 6 mois de séchage. Ce bois vient de la forêt de Cerisy où le patron achète des coupes. Chaque fournée demande 30 à 40 stères. Les hêtres sont coupés par des bûcherons qui les mettent en stères. Le potier se fait apporter le bois par des camions. Autrefois on commençait à allumer les fours avec du charbon. Chaque année le patron va à la Préfecture acheter une coupe de la forêt.

On est obligé, lors du défournement de saisir les poteries avec des chiffons. Les pièces sont passées dans un baquet rempli d'eau pour vérifier si elles n'ont pas de fissures. Les pièces insuffisamment cuites et restées rouges sont mises à recuire.

Depuis la guerre, la poterie ne sort plus que des poteries servant à un usage domestique, ménager ou laitier. Autrefois, il y avait des « poteries d'art ».

1° Mahons : il y en a 13 tailles (salaisons et conserves) vendus en Seine-Inférieure et en Bretagne.

2° Boîtes : saloirs bombés à deux oreilles, à 13 tailles. Se vendent en Bretagne (chaque taille correspond à une contenance).

3° Terrines : à une ou deux anses, pour le lait.

4° Serennes : pour la crème, deux anses, un trou dans le bas, pour que le petit lait s'écoule.

5° Cruches à eau : un bec, une anse, pour l'eau.

6° Cruches à café : plus grandes que la cruche à eau, 2 anses, un goulot droit, un couvercle, un trou en bas.

7° Bouteilles à cidre : ventruées à une anse, sert à apporter le cidre à la moisson (été).

8° Jatte : terrine à lait (Bretagne) sans anse.

Il y a des pièces exceptionnelles, exemple : la statue de Saint-Gervais dans l'église de Noron, faite par Louis Moussel ; un broc à cidre de Louis Pichel (MNATP : coll. 39.39.1.)

Les ouvriers sont payés au compte et non à la pièce. En ce moment c'est 25... le compte. Ex. : 5 mahons de 0.80m font un compte. 12 bouteilles font aussi un compte.

Acheteurs : a) habitants achetant au détail pour leurs besoins. b) les marchands qui vendent dans les villes.

Les ouvriers travaillent tous les jours matin et après-midi. Il est difficile de bien tourner. 10 ans d'apprentissage pour faire un bon ouvrier. Les patrons sont réunis en syndicat.

Le métier menace de s'éteindre : il n'y a plus d'apprentis. Les ouvriers sont en général potiers de père en fils.

Il n'y a pas de fête particulière aux potiers.

Coutume : la location des ouvriers tourneurs le 17 juillet. On loue les ouvriers tourneurs pour toute l'année. Avant, les patrons s'entendent entre eux pour le salaire. Durant l'année les ouvriers ne peuvent déguerpir. Le 17 juillet ils sont libres de quitter leurs patrons. Pour les garder, les patrons versent des arrhes.

Il paraît que le village de Noron s'est déplacé. L'église est à 2kms à l'intérieur des terres. Il ne reste plus de maisons autour. Il a du en exister cependant, puisqu'un petit chemin porte encore le nom de rue « bon pain » et qu'on raconte que des boulangers s'étaient installés là. Le village est aujourd'hui des 2 côtés de la route et, c'est certainement la route qui a fait changer l'emplacement du village.

Samedi 18 septembre 1943

A Noron. Pendant que Vallon relève les plans de l'entreprise Plaisance, je vois l'atelier. (plan)

Relevé de la fosse à terre ou « terrier ». Etude du « marchage » aux sabots.

Je vois fabriquer un mahon par Monsieur

A côté Monsieur tourne un gros mahon. Il sera fait en deux parties.

1° le « pied » comporte une lèvre « moulurée ».

La 2ème partie est posée sur le banc du tourneur. Une chaufferette à braise, en fer, à haute poignée est déposée au centre du pied du mahon. Elle restera là dix minutes, un quart d'heure et raffermira les parois. Le mahon « fume ». La chaufferette est surélevée pour assécher la partie supérieure et est posée à cet effet sur un ancien pot. Le tourneur a balancé fortement la chaufferette auparavant, pour rallumer les braises.

Monsieur me dit : *« ce mahon du 6 (à 1 rayure) ça devrait s'faire en 2 pièces, mais ça fait d'économie de braise. Les raclure de terre, du détaillage des pots, c'est la « barbotine » ; on mélange ça après avec de l'autre terre ».*

Je pénètre dans le four de 1931. Il y fait très chaud, je me mets en chemise, malgré cela je sue à grosses gouttes. M. Lebruno défourne.

« L'allumage a eu lieu dimanche soir ; on a fini de cuire mercredi soir. Hier matin nous avons débouché et ce matin on défourne. Pendant la cuisson il fait 1200°, 1300° au milieu ».

Monsieur Lebruno décolle les pots les uns des autres, avec une tige de fer, en faisant sauter les boules de sable aggloméré à un peu d'argile. *« C'est pour empêcher de coller, et surtout pour que la flamme pénètre partout ».*

Les mahons sont superposés : 3 grandes tailles vers le milieu du four. A volonté, derrière eux, des boîtes à beurre, des terrines ; des bouteilles sont placées sur le dessus des mahons. Entre deux terrines se trouvent des soupières, des bouteilles. De même entre les mahons. Il y a par exemple, superposés : un mahon du 3 recouvrant un mahon du 8, recouvrant un mahon du 16, recouvrant lui-même une bouteille.

« On peut mettre 4 bouteilles dans les pots à beurre. Après le refroidissement du four, on compte les pièces à la sortie ».

Une femme et deux manoeuvres les saisissent avec des chiffons, les emportent à l'extérieur où un jeune ouvrier enlève complètement le sable intercalaire.

Je prends un croquis d'une chaufferette à braises et les profils des lèvres de trois mahons, d'une terrine, et d'une terrine à lait.

Dimanche 19 septembre 1943

Courrier

Averses violentes.

Je reste couché, grippé.

Lundi 20 septembre 1943

Visite de M. de Boüard. Je vais avec lui à Noron. Chez M. Plaisance nous voyons celui-ci assis sur le tour, tourner des bouteilles à calvados.

« Le pourrissage des terres, dans le temps, ça durait 6 mois. Le grès de Noron va difficilement au feu. Je m' suis fait moi-même. A 14 ans j'étais potier. J'avais mes parents « à l'aumône ». Pour me marier j'avais 500 francs. Comme ouvrier j'ai réussi à me monter une maison. Tandis que les Guitton, c'est des fils d'industriels. Y'avait bien 50 et quelques potiers qui donnaient à vendre à Guitton, et celui là, il fabriquait aussi. Y'avait Coty, Guilbert qui lui vendaient.

L'engagement des tourneurs se faisait à la Saint-Claire, on s' les volait les potiers ! Avant tous les potiers se tiraient dans les pattes. Aujourd'hui, y'a entente entre les poteries. Tout le monde en est content. La poterie, il en faut toujours.

Les ouvriers étaient payés au compte ; un compte pour un jet. Le compte, c'est le prix du jet. Pour faire 2 mahons du 2 (ce qui fait un jet du 2), l'ouvrier gagnait 18 sous (quand ?). C'est plus avantageux de faire 2 grands que 9 petits. Un jet de 2/3, c'est trois pièces pour 2 comptes ».

La lèvres d'un pot à tripe s'appelle une « lippe ». »

Monsieur Plaisance nous montre un pot de Ger mal tourné, pas « allé », qu'il conserve comme échantillon.

« L'apprentissage, ça doit durer 2 ans au minimum. Moi j'ai fait 2 ans. Dans les fours, quand la flamme est trop forte, que les pots blanchissent, on jetait quelquefois un grand pot d'eau sur le bois, les pots rafraîchissent, la température, elle est repoussée. Pour surveiller la cuisson, pour pouvoir évaluer la flamme, et retirer les montres placées devant, il y a un mica masquant l'ouverture à travers la porte du four. Dans les fours à flamme directe, les pots placés dans la cheminée étaient moins cuits ».

Je vois un four, sur un terrain, par derrière l'entreprise Plaisance. Je franchis une barrière et frappe à la porte à ? Madame veuve Eugène Guilbert m'ouvre. Nous parlons. Elle a un très fort accent difficile à comprendre : *« ...j'étais habilleuse de pots, mettais les anses aux bouteilles et tout... Mon mari était potier, il avait deux ouvriers (ce qui faisait trois tourneurs) quelquefois un, quelquefois deux. Il a formé deux apprentis, y sont morts à la guerre. Il achetait sa terre au Tronquay. On la ramenait en banneaux. Les petits marchands venaient ici chercher les pots. Y avait Ozonne, Pennel et puis Lefrançois ».*

Nous entrons dans l'atelier contigu à la maison d'habitation. A gauche, une roue mécanique, à manivelle. Un plancher assez haut recouvre la roue. L'axe de la girelle est haut. La girelle est entourée d'une sorte de cuvette en poterie, à centre ouvert. Mme Guilbert l'appelle un « mojer » : *« ça sert à ramasser la terre, pour que l'homme y n' s' a pas trop sali ».*

Dans l'angle opposé, de l'autre côté de la porte, voici une table : *« la bayeuse (bailleuse), on baille la terre » (on la prépare).*

Voici un plateau circulaire de bois à bande plate vers le milieu, sculpté du mot « margarine » et qui servait de moule à appliquer sur le fond des « terrines à graisse ». Mme Guilbert l'appelle le *tourbillot*. Note : le *tourbillot* est en réalité la girelle du tour.

La maison d'habitation a été construite en 1863.

En face, la loge construite en 1860, avec des trous dans les murs, où passaient des poutres de petite section appelées les « feumals ». Elles soutenaient des planches pour faire sécher les pots. Accolé à la loge, un escalier extérieur. Près de celui-ci et extérieurement s'élevait autrefois un four à pot. Il est détruit depuis...?

Dans la loge s'ouvre la porte du four actuel qui se trouve à l'autre extrémité et à angle droit avec le bâtiment. Il existe depuis ? Il est du type de celui de Coty. Je vois un vieux pot à tripe avec sa « lippe ».

« En 1880, il y avait 45 poteries à Noron...Y ferai ben d' faire des apprentis, les vieux s'en vont tout... »

Avec M. de Boüard, chez M. Plaisance, nous parlons de la question apprentissage. Envisageons création d'une bourse à demander pour placer des apprentis chez Plaisance (et Guitton).

Chez M. Guitton (fabrique Guitton – Lefrançois, ancien instituteur). Je suis reçu avec une suspicion étonnante. « Vous me faites perdre mon temps, à quoi ça sert tout ça ». Même avec ma lettre du Musée, je me heurte à lui et à son esprit raisonneur et doctoral, dans la pire tradition maître d'école. J'ai eu le temps de voir cependant deux tourneurs, dont un sur une roue « à bâton ».

Je reçois à 19h une lettre de mes parents m'annonçant le bombardement de Nantes. Notre quartier démoli, notre maison pulvérisée. J'écris à M. Rivière. Je ne sais à quoi me résoudre et suis très démoralisé.

Reçois télégramme de M. Rivière.

Mardi 21 septembre 1943

J'aperçois M. Guitton qui doit « exciter » la famille Plaisance.

A Noron, chez M. Désiré Lefrançois, maire.

Adresses fournies :

A Saint Paul du Vernay, il y avait un maréchal-ferrant qui faisait des tours, Girard, je crois (???) Y'avait le père Drouin qui faisait ces tours. Comme potier, il y avait Gustave Marguerite dit le « grenadier », il a un fils potier. Et puis il y a les frères Guilbert.

Allez voir un ancien potier : Auguste Lemaire à la « commune » (y' n' travaille plus) il a un four encore.

Technique, tournage

« ...les grands étaient faits par les meilleurs ouvriers. L'avantage pour un potier, c'était d' faire des grands pots, comme des mahons du 2 par exemple. Moi, j' n'ai jamais fait plus grand qu' du 4.

La tâche normale, c'était 18 jets dans la semaine. Y'en a qui faisaient 24, 25, d'autres 12 bien sûr ... »

« Le lundi et l' mardi, les ouvriers n' travaillaient pas beaucoup. Le mercredi y s' mettaient à tourner. La paye c' était le samedi soir et le dimanche matin. Ceux qui n' avaient pas beaucoup travaillé, y' venaient à 3h du matin tourner le dimanche, pour rattraper l' temps (y poussaient à la roue...). C' était pas les meilleurs ouvriers qui faisaient ça. C' était bien la liberté complète : l' ouvrier, l' patron, c' étaient des amis, y avait pas de différence... »

« Le 17 juillet, un tourneur partait, on lui payait un verre, un autre venait, on r' commençait, ça durait bien une journée et demie. Ceux qui arrivaient, fallait bien les arroser. Y s' amenaient leur « touernou » et leurs atelles. »

« On jouait à la « pène ». On fichait un morceau de terre bien frotté et roulé entre les deux mains, en « tronc de cône », sur un mur. On s' mettait assez loin et il fallait l' abattre avec des boules de terre. On faisait 50, 60 boules de même grosseur. Celui qui n' abattait pas la « pène », y payait un sou. L' argent c' était pour boire (cidre sur 2 ou 3 harengs saurs) C' était le lundi et l' mardi parce que les autres jours, tout l' monde était pressé à la fin de la semaine... »

« Moi j' étais potier, mais j' faisais aussi de la culture, j' avais 3, 4 vaches. Les autres potiers aussi, y' en avait qu' avaient qu' une vache, d' autres pas du tout. Moi, j' ai arrêté en 1915. On voulait m' envoyer à Digoin, en Saône et Loire et puis je suis resté au Tronquay à faire des pots pour les poudrières. »

Cuisson.

« Les ouvriers potiers passaient une demie nuit non payée, mais ils étaient nourris. Le jour, en revanche, ils avaient droit au repas à 12h. L' après-midi on n' foutait rien. On faisait une partie de domino. La demie nuit, on avait les copains qui venaient là causer. Y' avait bien 5, 6 bonhommes qu' étaient là, qui buvaient du cidre. »

« On donnait aux potiers la nuit bien à manger : 6 oeufs ; puisqu' il venait souvent un copain causer avec lui. Comme ça y n' s' endormait pas.

Après, il avait le droit à une poche de braise : « une pouk de charbonnette » qu' il prenait dans le tas. Une pouk valait 3 francs. »

« On « bervasait » : on sortait jusqu' à 8, 10 hectolitres de braise enflammée avec un rabot en fer. Un autre ouvrier avait une pelle et y répandait de l' eau dessus ; ça s' appelait « l' ébraser ». le surlendemain, on la remontait au grenier, dessus la loge. Après la belle braise, y restait la « poussière » ; ça coûtait 6 sous la barretée. »

« ...V' là 30ans, y' avait bien 47, 51 poteries ici. Y' avait que 2 potiers qui avaient leur terre à eux. Les autres, fallait qu' ils l' achètent. Ils achetaient une « fosse », 25 m², au petit bonheur. On plantait 4 piquets à 5 mètres les uns des autres et on creusait. Les carrés des fosses se suivaient . Y' avait bien trois terrains d' extraction pour les « gisements génealogiques » (sic). Comme propriétaire y' avait : Désiré Bénard, Duval dit « le temps », Auguste Lemaire (???) app. Au « Grand brunet ».

En 1896, la fosse valait 100 francs. Vers 1915, 1920 quand j' ai quitté : 250 francs la fosse. Quand les pièces étaient tournées et cuites, à la livraison pour les bouteilles et les bobins, on passait un fil de fer à travers les anses, 6 par 6. Six par six, on appelait ça « l' enfilé ». »

6 bouteilles de 15 = 90 ; pour un jet de 90, 15 enfilés de 6 bouteilles.

6 bouteilles de 12 = 72

6 bouteilles de 10 = 60

6 bouteilles de 7 = 42

6 bouteilles de 6 = 36

6 bouteilles de 5 = 30

Jusqu'au 30 inclus, au jet.

Jets du 2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 12, 16, 20, 24, 30, 36, 42, 60, 72, 90.

Le « *miello* » était un pot à miel.

Dans le four, par le poids des autres qui sont dessus, ça ploie (les bobins et les autres). L'ouvrier qui a besoin d'un pot, il se le fait. Le patron lui cuit, il est à lui : c'est un avantage pour le tourneur.

Le plus souvent on s'arrangeait pour cuire le samedi, la dernière journée. Les tourneurs y passaient une demie nuit ; « *On n' tirait pas au renard* ».

Les fonds des pots (mahons, plats) étaient un peu enfoncés à la main, après le tournage pour qu'ils tiennent mieux debout. Pour tourner, on prenait le « *blodin* », blouse grise rayée à manches courtes.

Le « *flip* » c'est du cidre nouveau chaud avec du cidre et de la goutte. Le « *jambonneau* », c'était du café, sucre, eau de vie dans un pot de grès.

On cuisait environ 14 fois par an. L'hiver, il arrivait bien de rester deux mois sans cuire.

Dessin d'un plat à pommes, d'un pot à tripes (pas très courant, du 12), d'une cuvette pour saler les harengs et mettre la graisse, d'un petit bobin (du 42).

Monsieur Lefrançois m'emmène voir à 600 m environ de la route, vers le bourg du Tronquay, dans un champ, une carrière d'argile. Un grand trou avec eau limoneuse au fond d'éboulements. Forte végétation verte. A part ce vert intense, tout est rougeâtre, lie-de-vin. Deux vastes tas d'argile, mis en mottes plus ou moins serrées, près du chemin, suffisent à Plaisance pour 18 mois. Il y a de nombreuses petites racines dans la terre...

Mercredi 22 septembre 1943

Liste dénombrement des potiers pour 1866.

A Noron, étude du processus technique de la fabrication (tournage) d'un mahon du 6 par Ernest Moussel (temps 8 minutes).

Début de l'étude du tournage d'un mahon à une greffe « du 3 » par Marcel Bihel (temps 40 minutes).

Atelier Guitton. Dessin chez Guitton et Lefrançois d'un tour à bâton. L'atelier se présente comme suit : une longue pièce avec une fosse contre l'un des murs. Dans cette fosse, trois tours. Tous du type roue en fer à raies de fer convexes supérieures et à haute girelle ou « *étourbillon* ». Le tout gravite autour d'une pointe pivotant sur une « *fontaine* ». La base des raies est protégée par un coude ferré se vissant à la roue elle-même : ceci pour diminuer l'usure de cette roue par les lancers au bâton. Le tour 1 est à bâton, le tour 2 est une roue à bâton identique mais électrifié, ainsi que le tour 3. Le terrier est à l'extérieur droit de la pièce. Dans les angles, deux tables à « *allonger* ».

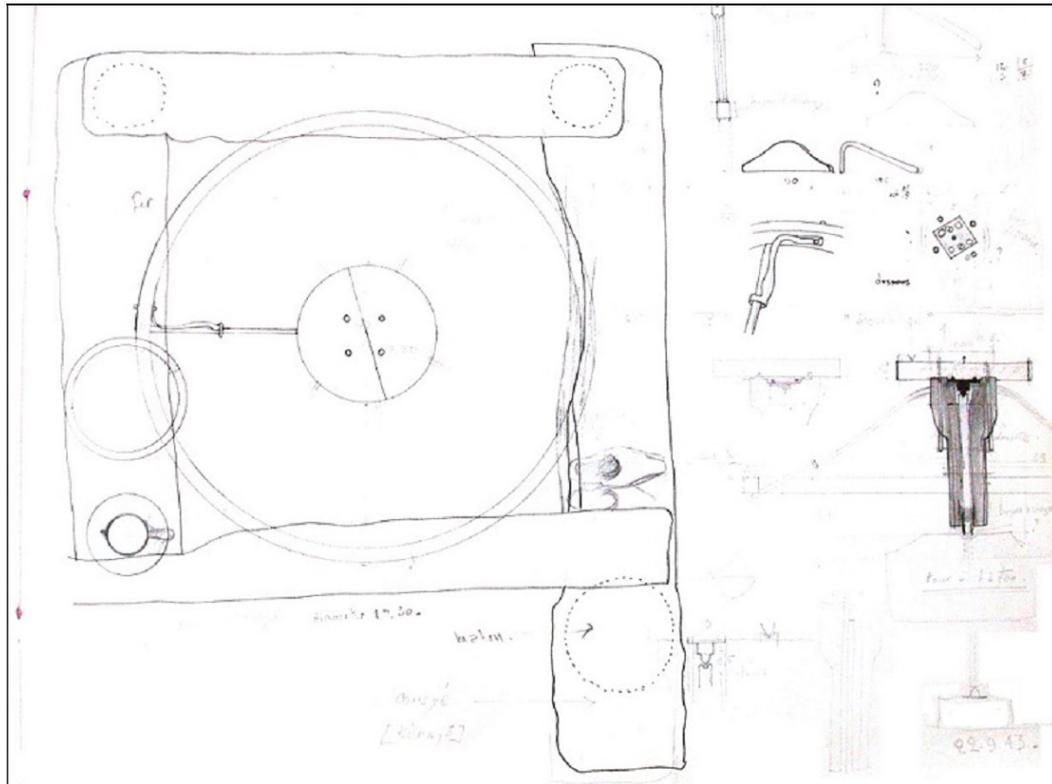


Figure 17 - tour à bâton vue de dessus et détails - 22 sept. 1943

Un seul tourneur travaille, c'est Monsieur Léon Bihel, frère de Marcel Bihel de chez Plaisance. Il est très simple et aimable (plus que son « adjudant » de patron !) lequel me fait maintes réflexions désobligeantes sur le travail que nous poursuivons et professe sur un ton doctoral insupportable...)

Pour la préparation de la terre il y a comme opération sur la « table à allonger », à pétrir la terre, la rouler, la frapper avec la paume de la main droite poussée par la main gauche posée sur le poignet, à scinder les cubes de terre au fil de fer et à les frapper contre l'autre et répéter cette opération, à l'étirer, à la rouler en une boule curieuse que l'ouvrier fait rouler par les deux extrémités arrondies, le corps de l'ouvrier se soulève par petites secousses, d'avant en arrière. Puis l'étirage encore, le scindage en 2, 3, 4 parties qui sont fortement frappées l'une contre l'autre, le tout formant un « pâte » dont on voit très bien les 2 ou 3 zones différentes réunies.

Allonger la terre, c'est « l'haloigner ». Le bâton, c'est le « touornou » et la boule de terre préparée, c'est le « pateu ».

Pour nettoyer la table à allonger, on emploie un grattoir de fer à manche très court.

Tournage. Pour la technique voir description carnet croquis C.C.1

Réflexions de Ernest Moussel au cours du tournage :

« ...L'atelage (travail à l'atelle) descend le pot, un bon ouvrier ne doit pas descendre. Y'a des ouvriers qui montent leur pot sous atelle, aux deux mains. Y'en a d'autres qui l'emploient mais très peu. Je me mets debout des fois, d'autres fois pas. C'est surtout pour traiter l'fond. Avant la guerre on employait une éponge pour enlever le peu d'eau qui reste au fond du pot ; maintenant je prends un chiffon. Moi, je laisse un peu d'eau dans le fond d' mes pots. Y' en a qui en laissent pas... »

Réflexions de Léon Bihel :

« ...Aut' fois on faisait les mahons « du six », en deux fois, et même des plus petits. Maintenant on fait moitié plus grand qu' ça (un mahon du 3) en 1 greffage, et même y' en a qui en font sans greffe. Pendant le séchage d'un mahon, on fait des pâtés. On ne perd pas de temps ».

Un mahon du 4 se fait en une demie heure : 10 minutes pour le pied, 10 pour le séchage, 10 pour la greffe.

Réflexions de Ernest Moussel:

« ...C'est dur, dame ; faut soutenir la terre tout le temps, y' en a des efforts physiques. Ca n'en a pas l'air...Quand les pâtés sont faits, on est sauvé ! »

Biographie. « Mon grand-père s'appelait Jean Moussel, sa femme, Eugénie Guillard. Mon père s'appelait Prosper Moussel et sa femme Adolphe Jacqueline. Moi, ma femme est bretonne : LEMOA (? : Le Moal). Mon père et mon grand-père étaient potiers. Ca fait 43 ans que je suis potier. Mes parents habitaient la Tuilerie. Mon cousin qui retourne la terre à côté, c'est Albert Moussel. »

Réflexions de Bihel Marcel :

« On est 5 frères potiers. L'un est prisonnier (tourneur chez Plaisance), l'autre est chez Guitton : Léon Bihel. Mon père s'appelle Léopold Bihel. Jusqu'à 71 ans, il a été tourneur chez Plaisance ».

Je dessine un pot à lait « pour la Bretagne... » me dit M. Plaisance fils.

Je reçois une lettre de M. Maget, adressé à Vallon et à moi, contenant des notes prises par M. Sérevat lors de son très récent passage à Noron.

Jeudi 23 septembre 1943

J'attends M^{lle} Colard qui n'arrive pas. A 2h elle vient mais sans vélo. Il faut lui en rechercher un dans Bayeux. Nous en trouvons un enfin.

A Noron, nous assistons à un enfournement. M. Lebruno : « Nous avons commencé hier midi. Il faut trois jours pour enfourner complètement ».

Je continue l'étude de la greffe d'un mahon du 4, cette fois-ci par Bihel. Voir carnet de croquis.

Un bâton (manche à balai) a des coches servant à mesurer les hauteurs des mahons : PIGE. Du 1, du 2/3, du 3, 4, 6, 8, 9, 12, 16, 20, 24.

Le petit plateau de fer (à languette pour la prise) qu'on met sous la chaufferette pour le chauffage des mahons s'appelle un « platin ».

Un bâton enfoncé dans une masse d'argile durcie supporte un autre éclat de bois, fixé lui aussi par une autre poignée de terre : celui-ci indique très approximativement la hauteur d'un mahon. C'est la « baleine ».

Chez M. Désiré Lefrançois : « la famille Lefrançois ».

« ...Mon père c'était François Henri Lefrançois (potier né 1829). Mes deux oncles s'appelaient Edouard et Emile (né en 1832). Celui-ci avait 3 fils : Emile, Léon et Albert (briquetier). Le fils de Léon s'appelle Yves....Michel Lefrançois lui, achetait et revendait poterie, braise.

Moi j'ai été à la foire de Lessay : j'ai fait toute la côte depuis Ouistreham – Courseulles, avec une voiture à cheval. Je vendais sur les places et puis après chez les épiciers. »

La famille Lefrançois avait comme surnom les « de la rivière » (« Léon de la rivière ») parce qu'avant la famille habitait près d'une rivière...

Comme potiers anciens y' avait : Jean et Arthur Lesaulnier, les Carville (y sont très anciens ceux-là) les Moussel, les Charlotte, les Olive.

Il faut voir aujourd'hui : Auguste Lemaire, Jules Moussel (en face chez Guitton), Albert Lefrançois (à la poste).

Pour les Pinel : le grand-père Pinel était potier. Il a eu comme fils : Pierre, Edouard, Léon, Jean, Louis (marchand de poterie). Jean Pinel a comme fils Ernest Pinel, potier.

« Moi, comme ouvriers, j'ai eu Lamy (+), Moussel (+), « le père Dié » (?), Charlotte, Labbé, Ernest Moussel. Y' en avait un qui s'appelait « Four des poules », je ne me rappelles plus son nom, et un Carville. »

« J'ai fait mon apprentissage avec les ouvriers de mon père. Les apprentis, y'en avait un bon tiers qui avaient les jambes cassées en tombant dans la roue, y s' raccrochaient bien un peu aux planches...pour être bon potier, faut tomber trois fois dans la roue... »

« En cadeau de noces, on offrait nos pichets, « puchet » vernissés au plomb, avec du raisin autour d'une inscription « fait par... » On le commandait à un potier. »

« Ozonne était un marchand de pots, de Cremel. C'était un vendeur en gros, Louis Pinel aussi. »

« Pour les tours mécaniques, c'étaient les gosses ou la femme du potier qui tournaient la manivelle. »

« Drouin, maréchal-ferrant habitait à La Tuilerie (il est mort). »

« Au Tronquay, voir M. Bihel, maire, pour lire un ouvrage de M. Legros, né au Tronquay, professeur au lycée de Lille. »

« ...Il y a au cimetière de Noron, et à celui de Bayeux, deux tombeaux en poterie faits par Higouf (Ygouf)... »

Vendredi 24 septembre 1943

J'apprends le nouveau bombardement de Nantes. Courrier.

Au Tronquay, sur le bord de la route, je pénètre chez Auguste Lemaire, ancien potier. *« Mon père s'appelait Auguste aussi. Il a commencé à faire des pots en 1872. Il fut apprenti chez Jean Lesaulnier. Les premiers potiers, c'était des Moussel, ils venaient de la Manche (?). Coty a arrêté voilà deux ans. »*

« On achetait la terre au Tronquay, à Colleville (avant Guitton). Les tâcherons extrayaient la terre (25 m2 de superficie, ça faisait une fosse de 80 pieds). Ils étaient payés au pied (un pied = 33 cm de haut) à peu près 2,30 francs le m3 vers 1870. Les charretiers pour la transporter gagnaient 20 sous du m3. »

« Dans le temps, j'étais près de chez Lefrançois, dans la propriété de Pierre Olive, durant 9 ans. C'était en 1897, voilà 46 ans que je me suis établi. Cette maison appartenait à un Moussel, le four a été construit par Léon Paul Moussel. »

« La voûte du four est surtout en terre. Elle était faite et réparée par les potiers eux-mêmes (des maçons déclassés). Rare sont ceux qui ont eu leur voûte en briques. Dans un four on met de 100 à 120 jets. »

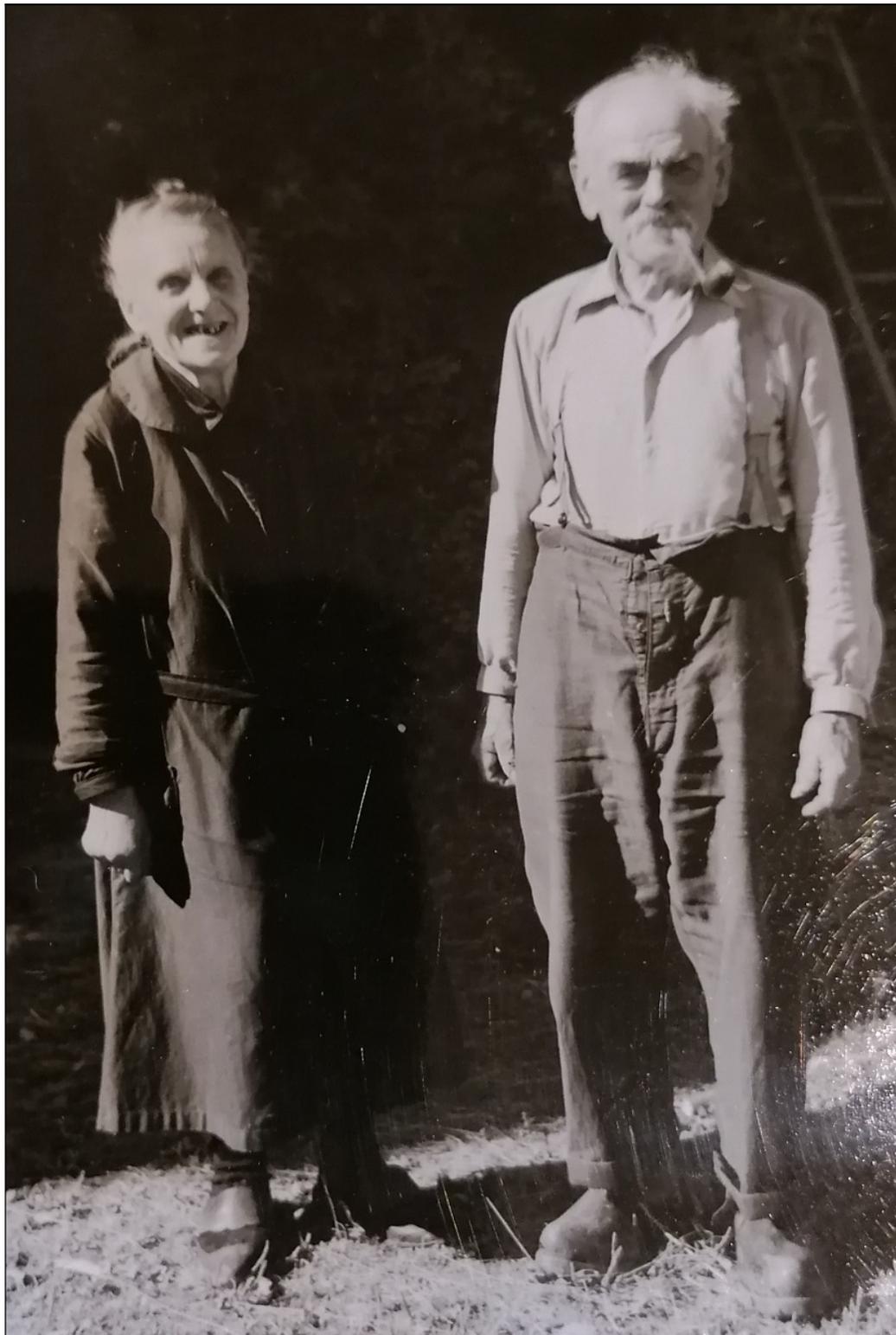


Figure 18 - M. Auguste Lemaire et sa femme

« Je vendais à des marchands en gros (Ozonne, Louis Pinel). Jules Denis, lui, allait vendre à Caen, Legoupil à... »

« Avant on battait la terre au « coude » couteau de fer, sur un établi. Elle était foulée au pied ensuite, puis allongée. »

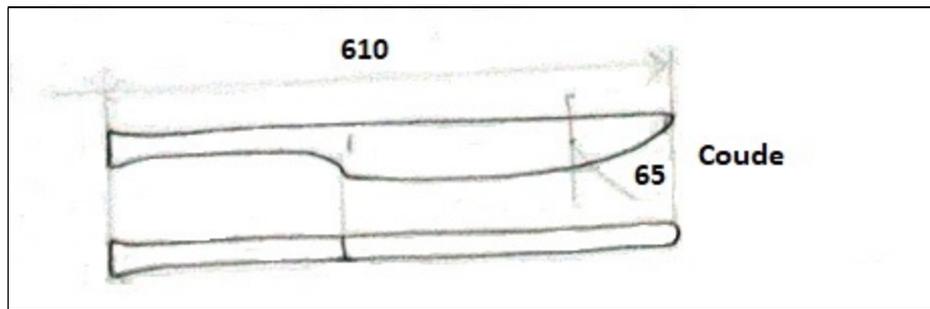


Figure 19 - coude dessiné par Dan Lailler

« Les ouvriers de notre atelier s'appelaient : Henri Lenaut (75 ans), Pierre Olive, Ernest Moussel (à 14 ans), Désiré Moussel. »

« Le « batteu » de terre, dit le « batou » était employé dans plusieurs ateliers à la fois pour pouvoir s'occuper. Il était payé 25,30 francs à la fournée plus sa « pouk de charbonnette » (sa pouki d' charbon). »

« On faisait venir le charbon de Port-en-Bessin (venant d'Angleterre). C'était du charbon à longue flamme. Pour une cuisson : de 1500 à 1800 kg + 25 stères de bois (de la forêt de Cerisy à 5 kms). A la troisième journée de la cuisson on mettait du bois toutes les 10 minutes. Il y avait une cuisson par mois, même l'hiver. Toutes les 4 heures on retirait 15 hectolitres de braise. Le « ringa » servait à nettoyer les grilles du charbon. »

« Fallait charrier le bois au-dehors de la loge avec une brouette. Une quinzaine de stères de bois étaient logées avant. »

« Les pots « verts », secs, maniables, étaient logés dans le grenier. Les pots étaient « enjetés », mis en jets, dans les cours et les prés, près des ateliers. »

« Madame Lemaire habillait les pots. Elle mettait les « douésis » ou oreilles aux mahons et aux boîtes à lard et à beurre, et les anses aux terrines, bobins, bouteilles. Les femmes pour « habiller » étaient payées 4 sous du jet. »

« Vers 1896, un ouvrier gagnait 30 sous du jet. En 1943, il gagne bien 20 francs du jet. »

« Il peut arriver qu'un mahon se « dégreffe » quand son pied est trop sec, et plus sec que la greffe. »

« Les cache-pots d'1,10 m de haut étaient greffés en deux fois. On faisait aussi des porte-parapluies, surtout pour Caen... »

« Auguste Lemaire est né en 1872. Il a fait la guerre de 1914. »

« Monsieur Jacqueline, maréchal-ferrant a succédé à M. Drouin. »

Les jattes sont des terrines sans anses.

« Je vois le four construit par Edmond Daguet en ... Au début le four appartenait à celui-ci, puis à Jules Daguet père, à Jules Daguet fils, puis à Léon Liard. Le dernier à s'en servir à été Lamoureux. »

« Il fait environ 6 m de long me dit Auguste Lemaire. La voûte est effondrée vers le milieu et laisse pénétrer le jour. Les briques intérieures revêtent les parois jusqu'à un certain niveau ; après la voûte est en terre, la cheminée en briques. « La mienne était en terre, elles étaient presque toutes en terre, de 1,50 m au-dessus de la voûte » (A.L).

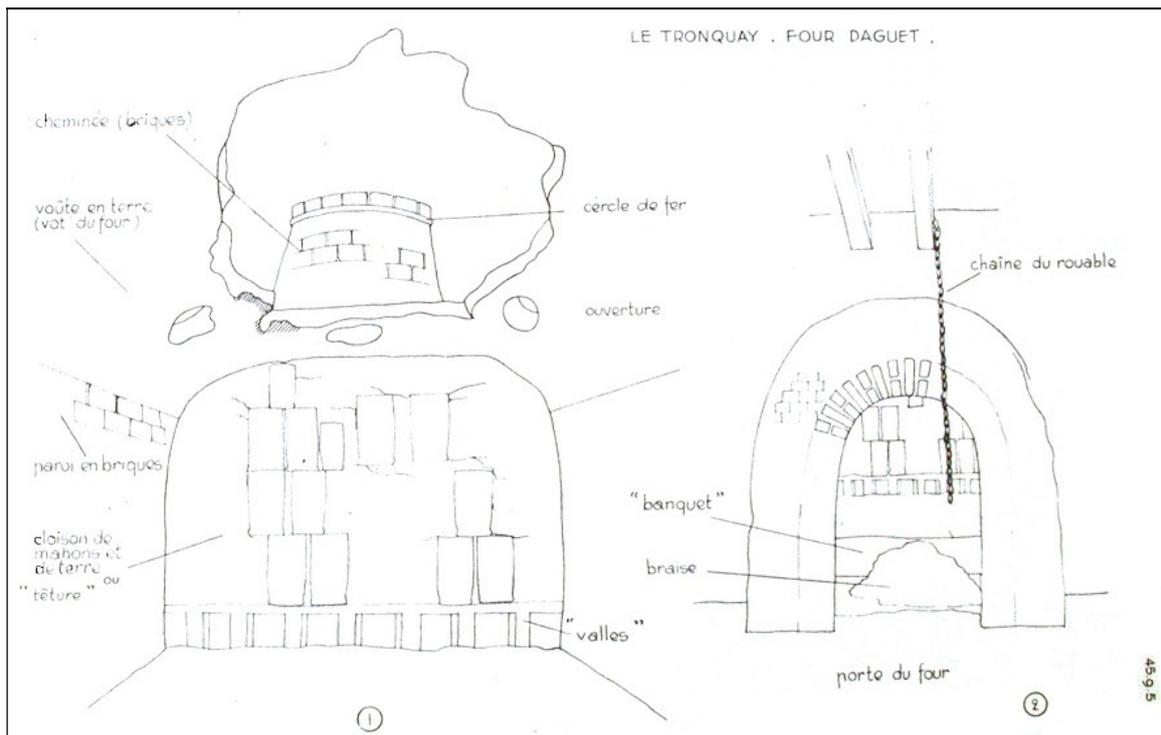


Figure 20 - Le Tronquay - Four Daguet

« La voûte mollit toujours au fond, faut la consolider ou la refaire : on rajoute des boules de terre...les murs vers le milieu du four ont 1,20m d'épaisseur...la cloison de la tête est faite de mahons du 12, avec par dessus des plus petites poteries. On peut mettre dans un four comme ça de 16 à 18 rangs de poteries. La surélévation avec la fournaise s'appelle le « banquet » : « faut jamais qu'la braise monte plus haut que le banquet ».

« A une poutre de la loge, près de la « goule » de la fournaise pend la chaîne servant à hâler le rabot à braise : « il y a un grand et un petit rabot à braise et le « ringa » qui servait à étaler la braise, « ringailler la braise » ».

« La loge accompagnant ce four est vaste, a une porte et une fenêtre d'un côté, deux fenêtres de l'autre, plus de petites ouvertures secondaires, des « fumeries ». En enfilade, communiquant par une porte, voici la « secquerie » ou séchoir avec une porte, une fenêtre, deux fumeries. »

« L'escalier au-dessus du four et donnant accès à la porte supérieure du grenier de la loge ne s'étage (?) que d'un côté. Le double escalier était assez rare. »

« Sur la voûte du four, à l'extérieur, on disposait du sable pour la protéger. L'épaisseur de la voûte était moins forte vers la partie centrale à cause du poids. Le four a eu un exhaussement général de briques. Les pierres extérieures viennent de Castillon. »

Le four de M. Lemaire, lui, est encombré de fagots et recouvert extérieurement de végétation. La loge a une porte et...A côté ? avec une cloison faite de mahons dépareillés. L'atelier a deux portes face à face. Noté les fumeries, l'emplacement d'un ancien tour à bâton, d'un ancien tour mécanique, d'un tour à bâton et d'un tour mécanique, d'une table à allonger, du « pilou », du broyeur, et du terrier.

Dessin d'une boîte (à salaison) d'un jet.

« Le fond des pots, quand c'est trop épais, ça fend. Jusqu'au 3 on met une rayure par jet, au 4, on met une seule rayure. Après on les reconnaît bien ».

« Les bouteilles, ça va jusqu'au 72 au jet. J'ai mis une demi-journée pour faire 72 bouteilles. C'était du travail pas agréable ».

« Les apprentis payaient l'patron. Ils travaillaient 18 mois pour rien et donnaient 400 francs et leurs pots qu'ils fabriquaient, à leur patron. Mon père a appris à 21 ans, c'était pas drôle. »

« Un bon ouvrier gagnait 3, 4 francs par jour, de 5h le matin à 8h du soir. Pour un potier, la règle c'est 3 jets par jour. Le lundi, le plus fort qu'on faisait c'était 2 jets. Mon père a été à faire 36 jets dans sa semaine sur sa roue à bâton. En 1875, il est arrivé à gagner 2200 francs dans son année, c'était énorme... (sic). »

Au séchage et à la cuisson, les pots diminuent en moyenne d' 1/6.

« Tout le printemps on n' faisait qu' des terrines dans le temps pour écrémer le lait. Aujourd'hui c'est les serènes qui marchent. »

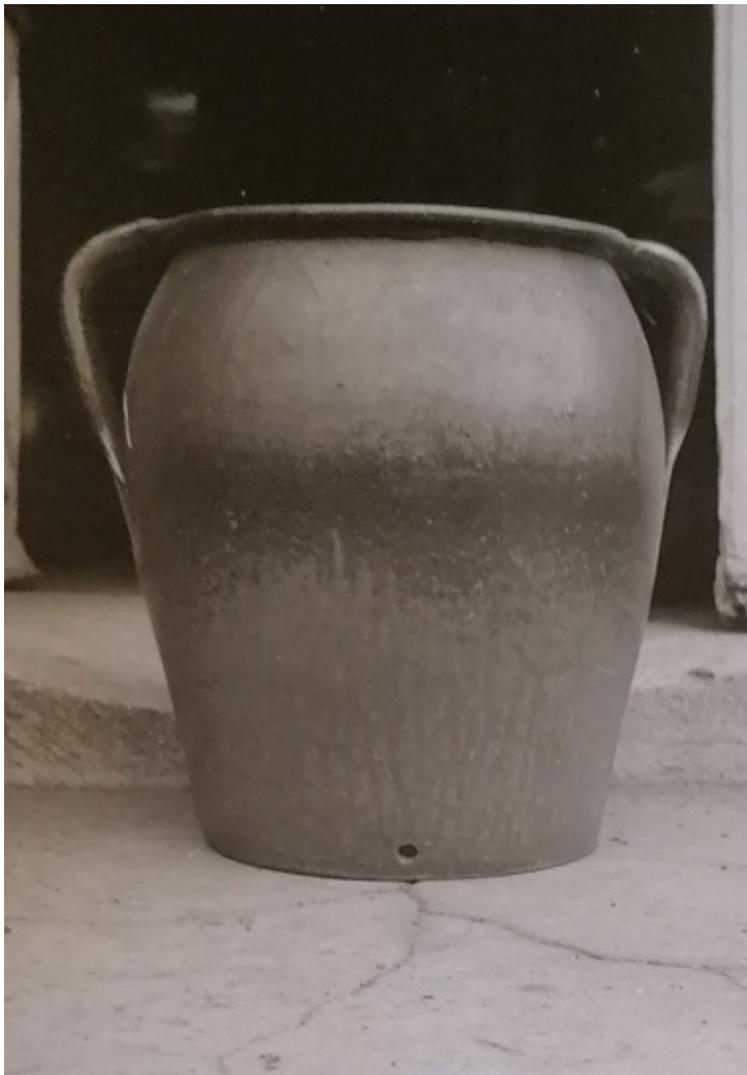


Figure 21 - serène à crème du 9

Le « miellon », mahon à bord plat pour le miel, contient 1 et 2 litres.

Samedi 25 septembre 1943

A Noron. Chez Plaisance, un croquis du revêtement de la girelle d'un des tours électriques. M. Moussel Ernest l'appelle un « augé » (changement de vitesse et débrayage).

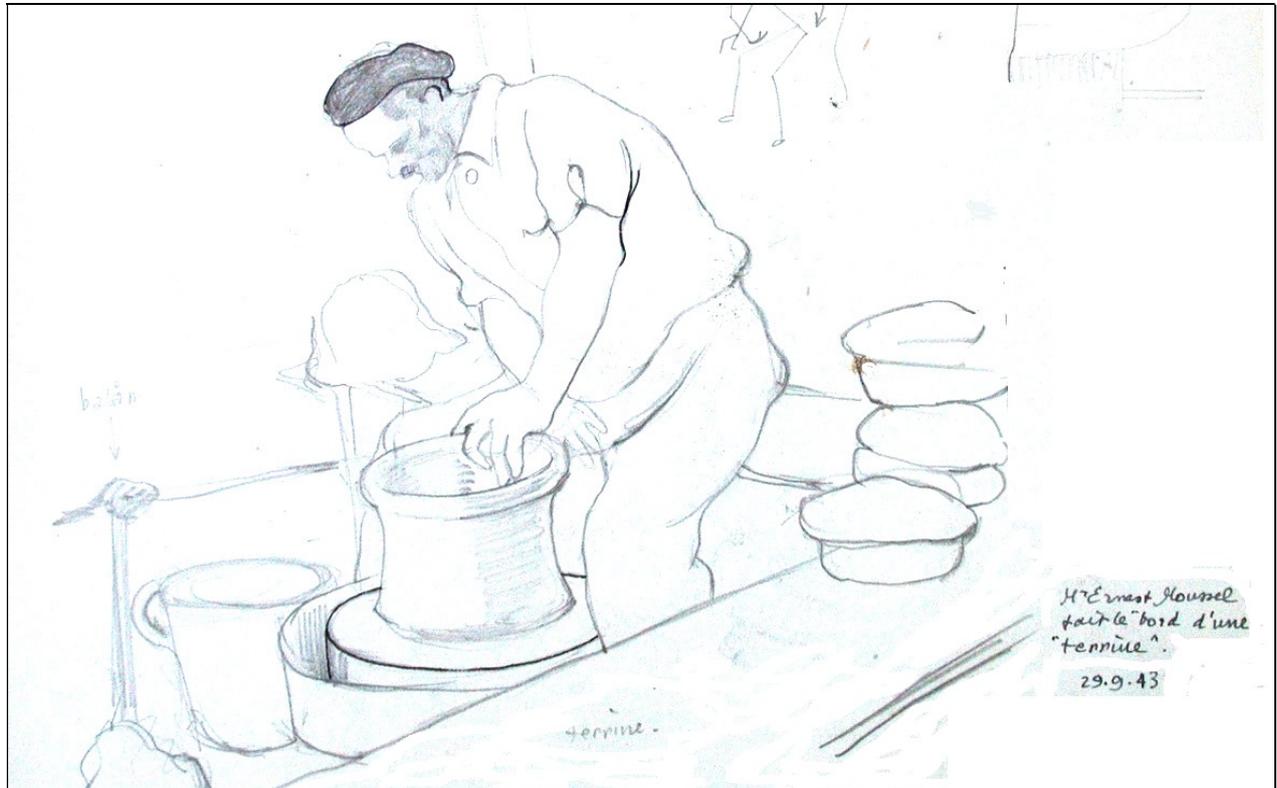


Figure 22 - Ernest Moussel sur son tour le 29 septembre 1943

Dessin d'une soupière chez Mme Marie ex ? . Déjà vu.

Je vais chez M. Jules Moussel, ancien potier. Il est à table avec sa famille.

« Je vendais à Louis Pinel, à Ozonne, à Lefrançois. Mon père Paul Moussel était potier. Mon grand-père était aussi potier : Louis Moussel. Nous avons trois ouvriers, avec mon père ça faisait quatre. Le four qui nous servait et qui est démolì à l'heure actuelle, fut construit voilà 52 ans par mon père. Toutes les 3 semaines, il y avait cuisson. J'ai abandonné parce que j'ai attrapé des rhumatismes. Ah ! C'était l' bon temps, oui, l' bon temps. »

« Les petites bouteilles, on allait jusqu'à 100 dans un jet. Le « 9 » c'était commandé par les entrepôts d'eau de vie. Y' avait le 9, le 12, le 16, le 24 surtout pour les bouteilles. Pour les terrines à lait on allait jusqu'au 8 le plus grand. Autrement y' avait le 9, 10, 12, 16, 20, 24, 30. »

« Le « Badingue » c'était du 9 et du 8. On mettait le mot « margarine » sur le fond et sur le bord. Les soupières, on en faisait surtout quand on nous en commandait. »

« Ce qui allait beaucoup dans la Manche, c'était le pot à soupe ou « gohan » de un litre et de deux litres, à « couverture » et à anses aux 2/3. »

« J'ai été apprenti chez mon père, à la sortie de l'école, à 14 ans. J'ai débuté avec Plaisance Léon. Celui-ci travailla chez mon père 3 ou 4 ans. »

Le « *corsié* » c'est la planche près du tour, où l'ouvrier place ses pots quand ils sont tournés.

Le « *culat* » c'est la porte d'entrée de la cheminée du four. La « vote du four » : la voûte.

Il y avait des potiers, paraît-il dans un chemin, avant l'église de Noron. Mon père, né en 1848, les a connus, qu'il disait.



Figure 23 - Jules Moussel

Au Tronquay, voir M. Jules Potier, maçon, près du chemin à côté de chez Rigaut pour lui emprunter une « histoire de Noron ».

Liste de potiers possédant des fours, cités par Jules Moussel et sa femme
Vers 1890 :

- Léon Pinel, un four, sur la route de Grandville
- Zéphyrin Carville, 1 four
- Paul Moussel, 1 four

- Lefrançois (Guitton) 3 fours
- Lesaulnier père, 1 four (près du bureau de tabac).
- Lesaulnier fils, un four (face à Guitton) route de Grandville.
- Jean Pinel, 2 fours au-dessus de l'école, route de Grandville.
- Marie dit « Picard » 1 four.
- Lechevalier : 1 four.
- Eugène Guilbert, 1 four, chemin, rue Hal (vers Agy.)
- Achille Bazire, 1 four, id.
- Auguste Lemaire, 1 four, près chez Laisné, route Grandville.
- Pierre Pinel, 1 four
- Edouard Pinel, 1 four
- Jules Olive, 1 four
- Bouvier, 1 four
- Pierre Olive père, 1 four
- Pierre Olive fils, 1 four
- Anne Désiré, 1 four dit « Bénard »
- Guilbert dit « Baraton », 1 four
- Lecrâne, 1 four
- Jacques Moussel, 1 four
- Ernest Moussel, 1 four père Jean Moussel
- Edouard Lefrançois, 1 four près du boucher
- Denis Jules, 1 four
- Arthur Moussel, 1 four (détruit) route de Castillon
- Pierre Marie, 1 four, route de Saint-Lô
- Désiré Marie, 1 (« le bon dieu »)
- Jules Coty, 1 four
- Lamoureux, 1 four
- Jean Langlois, 1 four
- Ygouf père, 3 fours, route de l'église du Tronquay
- Jules Daguët, 1 four, route de Saint Lô
- Auguste Moussel, 1 four
- Pierre Lécuyer, 1 four
- Athur Ménard, 1 four
- Jules Reignier, 1 four
- Léon Liard, 1 four
- Auguste Lemaire, 1 four
- Arthur Bihel, 1 four, près de l'église du Tronquay

Dans les débuts y paraît qu'y avait à Noron, des fours découverts. Les premiers fours avaient été bâtis par des Moussel, aidés par des Plaisance (les plus vieilles familles du pays, peut-être vers 1820 ?).

Castel a succédé à Ygouf.

Au défournement, à la « retraite » du four, le sable est cassé avec un « émotou », bâton qui cassait le sable en mottes.

Pour faire sécher les pots, on les mettait d'abord sur les « fumeries ». On ouvrait les fenêtres que d'un côté, pour qu'il n'y ait pas de courant d'air pour faire claquer les pots. Puis quand ils

commençaient à « gratter », à se raffermir, on ouvrait les autres fenêtres et on faisait un courant d'air. A la fin, quand il faisait beau, on les mettait dehors à sécher.

Pour les « andanter » : les retourner sens dessus dessous, on les appropriait en les frottant avec le (Ka), le dos du doigt parce que le fond avait des bavures venant du fil de fer, quand on les enlevait du tour.

Pour le « kiatrage » on disposait les pots dans tout le four, alternés en chicane, jusqu'au haut de la voûte.

On mettait le bois dans la fournaise en gros morceaux carrés. On chauffait deux journées. L'hiver, la goule de la fournaise était fermée par des tôles. Ca s'appelait « kiatrer » les pots. Pour le kiatrage, on pouvait les mettre presque « verts » : ils prenaient la chaleur petit à petit. Toutes les ouvertures étaient fermées.

On faisait sécher aussi les pots, en emplissant le four de ces pots qui séchaient à la chaleur. On bouchait les portes avec du foin bien bourré. La chaleur du four était ainsi bien utilisée.

Pour avoir de bons pots, pour nous, on ajoutait du sable, pour qu'ils aillent au feu. Une soupière par exemple, on mettait moitié de sable gros, moitié de terre.

On cuisait les samedis. On ne défournait jamais avant le mercredi. La chaleur était encore forte à ce moment là.

Mme ... , mère de Jules Moussel, habitait les pots.

Les poteries vernies, faut pas les mettre à la flamme. Les poteries mates peuvent aller au feu, faut ajouter du sable gros.

Je vais voir l'emplacement de l'ancien four de M. Moussel. Il ne reste rien si ce n'est l'entrée dans la loge. Celle-ci est de vaste dimension, la plus grande que j'ai vue jusqu'à ce moment. Noté l'emplacement des « fumeries » et les ouvertures pour le séchage. Vu la petite pièce à une porte, une fenêtre, ayant servi d'atelier à Léon Plaisance. Vu l'atelier de tournage : une porte, deux fenêtres de façade, le terrier, le broyeur, le « pilou » pour piler la terre, l'emplacement des deux tours à bâton, celui de la table à « allonger » la terre, et celui du tour mécanique.

Dans le « pilou », il reste des poteries fabriquées par Moussel Jules, Paul et leurs tourneurs. J'en fait mettre onze de côté pour l'acquisition prochaine. Ce sont :

- Un « zoulou » ou pot à soupe
- Un pot à soupe perforé de deux trous pour la « quiriète » les reliant au couvercle (manque).
- Une carafe à cidre
- Un petit terrinet (chèvre ?)
- Une cafetière (lait et autre)
- Un « puchié » à cidre
- Un « bobin » (à café et autre)
- Une « canne à traire » pour le lait
- Un « miello » pour le miel
- Une « canne à bec » (eau et lait)
- Un « potard » (beurre et salaison)

« ...C'étaient des bons tourneurs. Quand on arrivait pour reprendre le travail et que les pots avaient disparu du « corsié », on savait ce que cela voulait dire : ils avaient rejoint le terrier. Mon père, il s'amusait pas avec le métier...

Le meilleur du pays c'est sûrement Léon Plaisance : il a fait des pots de 5 à 600 litres en trois greffages...

Les ouvriers que Guitton avaient, c'était plutôt des « cochons » que des potiers. Guitton y n'y connaît rien au métier. Quand il avait fait son four, il perdait beaucoup, y' avait de la casse aux cuissons, y' se demandait pourquoi. Il m'avait envoyé chercher. Je lui ai dit : M. Guitton, c'est vot' bois qu'est pas bon, il faut l' changer...

Les ouvriers de Plaisance (Bihel Marcel, Ernest Moussel, Prosper Fortier, Clairét Désiré) sont de bons ouvriers : Plaisance, ça c'est un potier, y n'en tolèrerait pas des mauvais.

Les Lefrançois y n'étaient pas honnêtes : y z'ont « tué » bien des potiers qui leur empruntaient de l'argent : ils leur demandaient de gros intérêts.

Comme ouvriers mon père et moi nous avons Léon Plaisance, Léon Bihel, le père Rigaut (le père de mon gendre), Gustave Moussel (oncle...) et les Courchan, père et fils (le fils est maire de Vaubadon, maintenant).

Ceux qui allaient vendre leurs pots en charrettes, c'était pas les bons potiers : ils voulaient se débarrasser d' leurs rebuts.

A la foire de Lessay, le 11 septembre, ça durait 4 jours. C'était une grosse foire aux bestiaux. On y buvait beaucoup de cidre. Ca se passait voilà 35 ans environ.

Les tourneurs étaient engagés parfois 5, 6 mois avant la Sainte-Claire. On leur versait des arrhes. »

Monsieur Moussel me donne un papier : « une ronde des potiers de Noron », composée par des potiers (Désiré Lefrançois, Jules Moussel, et d'autres), à l'occasion d'une « revue » faite à Noron en ... ? Chacun y apporta sa contribution.

colvados
No RON

DL
V.
NT.

NORON S'AMUSE !

" La Ronde des Potiers "

Air : Les Pompiers à Nanterre

REFRAIN

*Zim lai la, Zim lai la
Chest facile à faire
Zim lai la, Zim lai la
Un' bouteille comme cha, ah! ah! ah! ah!
Zim lai la, Zim lai la
Y a qu'dans la Poterie
Zim lai la, Zim lai la
Qu'no rigoll' comm' cha.*

<p style="text-align: center;">1</p> <p>Ch'est bian la carrière Ou qu'no tir' la terre, No z'y bai d'buons coups Ch'est vrai, mais pas terjoue. Vaut mieux vaie chieu nous La roue ou bien l'fuo, Ch'est là qu'no z'y bai Et la nien comm' l'fuo.</p>	<p style="text-align: center;">3</p> <p>Quand la s'moine est faite No va vaie l'patron No z'est bien content D'touchier san pognon. No z'entre chieu Tullet Ou bien chieu Laisné No prend l'domino Et un sou d'rototo.</p>
<p style="text-align: center;">2</p> <p>Quand no fait des pots Vaut mieux en fair' de grands Què d'en fair' de p'tiots Car cha n'poie pas autant ; Mais no n'échoisit pas Faut bien fair' de tout Qu'cha sui qu'mode ou pas No z'en arriv' à bout.</p>	<p style="text-align: center;">4</p> <p>L'potier d'Noron Qu'à l'âme joyeuse Y s'fait eun' vie heureuse De toutes les fachons. Il est patriote Il sait faire des gosses Y s'fout d'la dépense Lorsqu' ch'est por la France.</p>

Imp. Jehanne, Bayeux.

Figure 24 - livret la ronde des potiers Noron s'amuse

Dimanche 26 septembre 1943

Fours signalés par Auguste Lemaire.

- Coty 1
- Rigaut 2
- Legoupil 1
- Lemaire 1
- Picard 1
- Guilbert 1
- Denis 1
- Ygouf 3
- Saulnier 1
- Jules Moussel 1 (détruit).

Orages violents. Impossibilité d'aller à Noron. Journal de route. Croquis de la cathédrale de Bayeux.

Lecture du livre prêté par M. Auguste Lemaire sur « histoire de la commune du Tronquay » par Legras L.

Saint-Lô. Imprimeur de Basse-Normandie, 21 rue Béchevel. 1907.

Page 118 : la feuille des patents (?) pour l'an VIII, conservée aux A.D. nous apprend qu'il y avait alors au Tronquay...7 potiers...

Croquis de la façade de la cathédrale vue de la fenêtre de ma chambre.

Lundi 27 septembre 1943

Visite de M^{elle} Colard. Le matin, visite à la bibliothèque municipale de Bayeux.

Nous allons ensemble à Noron chez Mme veuve Julien Rigaut. Le père du mari : bourrelier.

Mon père était potier : Désiré Anne. Le père du père : Pierre-Emile Anne. Le four de Désiré Anne est juste en face. Pierre Emile Anne avait un four et sa loge derrière chez Mme Rigaut. Ils allaient quelquefois sur les marchés. Je n' crois pas qu'ils allaient à la foire de Lessay.

Celui du mari (le four) était celui du père.

Mon mari a eu deux tourneurs, en tout dernier.

On a arrêté au milieu de l'autre guerre. Le père de Mme Rigaut a appris à tourner à Julien Rigaut qui avait alors 14 ans.

Le four et la loge sont là, l'atelier a disparu. Chez Moussel Jacques, il ne reste rien ni personne que le four. Sa maison avec l'ancien atelier appartenait au père de Mme Rigaut, il appartient aujourd'hui au fils Rigaut : Désiré Rigaut.

Le four de Moussel Jacques ne marche plus depuis une douzaine d'années. L'entrée de la cheminée a une double voûte.

Le four d'Ernest Moussel était à côté de la maison Rigaut, les fours de Lecrane et Guilbert étaient à côté de chez Mme Rigaut. A Saint Paul du Vernay, voir le four de Guilbert.

Chez M. Coty

Je mets de côté les objets et pots à acheter prochainement.

« ...? Ygouf était ouvrier chez moi, et d'autres... Je faisais de l'agriculture en même temps... »

Voici une brouette à traire, à plateau perforé de deux trous pour les cannes à traire en cuivre venant de Villedieu-les-Poêles.

« Mon père était « batteu » de terre, cassait le bois, il s'appelait Hector Coty. Grand-père cultivateur. Mon beau-père était potier, ? Jeanne. Il avait mon four comme four...

Le four d'à côté appartenait à Jules Denis.

Chaque petit potier louait de la terre quand il n'avait pas de propriété. »

Chez Auguste Lemerre (Lemaire ?) au Tronquay.

Il est absent. Je rends le livre à sa femme. Oui, l'atelier touchait la loge et le four.

Visite à Mme veuve L. Legras à 350 m de chez Lemerre Auguste. Sa fille me donne des détails sur les bombardements de Nantes.

A Noron, chez Désiré Lefrançois : il est absent.

Chez M. Plaisance : croquis de mains (Ernest Moussel), polissage des parois externe et interne d'une terrine (2 atelles affrontées).

L'enfournement du four 1930 est terminé. M. Le Bruno répare le mur de brique pour boucher la « goule » du four. Mortier : argile grise.

A la mairie, vu l'instituteur, M. Gire. Je montre le cadastre à M^{elle} Colard. Emprunt des deux listes de dénombrement 1891 et 1841. Examen partiel des matières cadastrales pour Noron (Lefrançois, Plaisance, Laisné, Le Merre, Jules Moussel).

Vu Jules Moussel : je m'achète 10 fr. un petit « bobin » et un petit « zoulou ».

Je conduis M^{elle} Colard à la gare.

Lettres de M. Rivière et J.S. Gauthier (le château et le musée de Nantes sont intacts).

Mardi 28 septembre 1943

Pluie, temps affreux.

Visite à M. Colas. Imprimerie, 9 rue Royale.

Visite vaine à M. Leroy, architecte, rue des ursulines.

Je passe chez M. Le Prunier, photographe, rue de Saint Malo prendre les tirages des photos prises par M. Plaisance en ... Coût : 90 + 30 = 120 francs.

Je recopie les deux listes de dénombrement 1891 et 1842.

Dessin d'un pigeonnier dans la ferme de M. Adeline à Vaucelles (4 kms de Bayeux).

Un croquis d'un angle de la ferme.

Un dessin de l'église de Vaucelles : clochers romans.

Mercredi 29 septembre 1943

A Noron, je remets à M. Gire, instituteur, les deux listes de dénombrement empruntées. Je lui montre les épreuves des clichés pris par M. Plaisance. Il reconnaît les trois tourneurs.

Chez Léon Plaisance :

Un croquis d'Ernest Moussel, faisant le bord d'une terrine.

Je porte les épreuves des clichés pris par Léon Plaisance. Les photos furent prises vers 1910-1912 dans l'atelier de Paul Moussel. L'un, le plus jeune est Courchan..., qui est aujourd'hui maire de Vaubadon. L'autre est Charles Lacroix (mort depuis). Sa fille, ... Lacroix le reconnaît devant moi. Enfin le troisième est Achille Bazire (mort depuis) qui habitait presque en face de l'école, la mairie actuelle.

Le fils Plaisance qui fut apprenti chez son père, chauffe le four 1930, avec M. Le Bruno. Les trois foyers marchent. L'entrée du four est bouchée. Une brique placée perpendiculairement aux assises de la cloison, sera retirée plus tard et remplacée par une plaque de mica devant permettre de surveiller les flammes.

Je prends le train express à 17h20. Nous passons par Rouen. Arrivée à Paris à...

DAN LAILLER

JOURNAL DE ROUTE

DE LA

SECONDE ENQUETE

A

NORON-LA-POTERIE

DU 22 FÉVRIER AU 6 MARS 1944

C. Journal de route de la seconde enquête à Noron du 22 février au 6 mars 1944

JOURNAL DE ROUTE – J.R.2
2ème enquête à
NORON LA POTERIE
Calvados

Commencé le : 22 février 1944
Terminé le : 6 mars 1944

Deuxième prospection à Noron la Poterie
Séjour à Bayeux et à Noron la Poterie, au Tronquay

Mardi 22 février 1944

Départ de Paris – Saint-Lazare à 8h15
Arrivée à Bayeux à 15h30

Visite à Dillaye, ex-avoué, place du Château. Il ne peut me donner que quelques renseignements historiques sur Noron, que je connais déjà (les Plantagenets, le château de Bur, le marquis de Balleroy). Il me montre un article de M. de Brébisson, paru dans la revue de la Société des Belles-lettres, Arts et Sciences, de Bayeux, daté de ... avec un passage sur Noron. Je tâcherais d'en acquérir un exemplaire. Il me fait don d'une plaquette sur les « tisserands du Vernay », dont il est l'auteur, et d'un roman de lui, « la veuve d'Agy ».

Je vais voir le correspondant de la S.N.C.F et le chef de gare de Bayeux.

Je m'établis au restaurant Troprès, place Saint-Patrice.

Mercredi 23 février 1944

A la gare : pas de vélo. Ce n'est qu'à 14h que je peux enfin partir pour Noron. Il fait – 3°. Toute la campagne est gelée. Le soleil fait étinceler la neige.

A Noron, je vois M. Jules Moussel. Il est très occupé et ne peut me voir longuement. Hélas ! J'ai bien peur qu'il n'ait dispersé les pots que j'avais mis de côté chez lui.



Figure 25 - Jules Moussel

Chez M. Gire, l'instituteur – Bon accueil. Il me remet 4 listes de dénombrement : 1851, 1846, 1911, 1921. Il me parle d'une fête qui fut organisée par M. Désiré Lefrançois, le maire, à la fin novembre. « ...Il y avait des « moques » sans anses, fabriquées par Plaisance, qu'on vendait pleines de cidre pour 10 frs. (Ce sont des sortes de bols). »

Notes : la « Teurgoule » est un gâteau de riz à la cannelle, cuit au four dans une terrine de grès.

Quelques termes de patois :

« *mouchi* » : caché (Manche)

« *poukèt* » : poche (Noron)

« *ékiénchi* » : éclaboussé (Noron)

Je vais chez Léon Plaisance. Un grand poêle chauffe l'atelier le plus vaste. Un petit chauffe le second atelier. M. Plaisance est toujours aussi sympathique. Il me mettra de côté des pièces de poteries pour collection.

Léon Plaisance, informateur : « Les « zoulou » allaient en Bretagne. Ils servaient à la soupe et à la faire mijoter près de feu... »

Les tours à manivelle avaient aussi des « augés » de poterie pour recueillir la barbotine et l'eau pendant le tournage...

« J'ai été contremaître à la fabrique Blanchereau (qui n'existe plus) pendant la guerre. Avec Jules Coty, on tournait en 1916 des grosses pièces de 400 litres en 3 greffes (c'est pour occuper ce poste qu'il fut envoyé se « perfectionner » à Sèvres). Les pièces de 400 litres ou « touries » : 4 seulement dans le four, tellement elles étaient grandes. On les enfournait en les soulevant avec un palan. Pour le tournage, ça tournait tout doucement ». »

Chez Albert Lefrançois, ancien potier, marchand potier et briquetier au Tronquay.

Accueil méfiant tout d'abord.

Il a fait son apprentissage chez ses frères Léon et Emile, à Noron. Il dura 2 ans. Il ne construisit pas de four, et utilisa celui de ses frères. L'extraction de sa terre avait lieu au Tronquay. Elle avait lieu fin été. « La terre est mise en tas dans les carrières. On allait la chercher au fur et à mesure des besoins. Les potiers allaient pourtant la ramener dans leur cour, à l'extérieur dans un « terrier » pour ne pas avoir à se déplacer trop souvent l'hiver. Elle « pourrissait » tout l'hiver. On la rentrait dans l'atelier quand on en avait besoin.

On achetait le sel à des épiceries de Bayeux. En gros on le faisait venir de Grandville et de Saint-Malo. Moi, pour la briqueterie, j'en faisais venir 5 tonnes de Grandville. Avant la guerre de 39, les potiers avaient abandonné le charbon pour le chauffage : ils cuisaient au bois...

Quand on sait tourner, on tourne de tout. »

Les rainures sur les pots, ça dépendait des ateliers. Mais y'en avait toujours une sur chaque numéro quelque soit le jet.

Les badinguets, ou pots à beurre (lave-pieds) étaient enfermés dans un panier pour l'expédition. Ils étaient exportés en Bretagne et en Normandie.

L'entretien devient bientôt cordial. C'est une victoire.

Vu à Subles, la femme de M. Madeleine, charpentier qui est absent.

Jeudi 24 février 1944

Copie liste dénombrement 1851.

Départ à Noron. Vu M. Plaisance. Il ne peut tourner que dans une heure.

Je vais voir M. Jules Coty au Tronquay. Je le trouve au coin de son feu. Nous parlons.

Division du travail : le patron tournait, s'occupait du séchage des pots et du kiatrage, dirigeait et aidait l'enfournement et le défournement.

Le tourneur s'occupait aussi du séchage, prêtait la main à l'enfournement, à la cuisson et au défournement quand il avait besoin de main d'oeuvre.

L'apprenti tournait et aidait à disposer les pots pour le séchage et le chiatrage.

Les femmes aidaient également à ces dernières opérations et ansaient les pots (habillage).

Il y avait des manoeuvres ne s'occupant que de l'extraction de l'argile. D'autres, appelés « batteurs de terre » préparaient l'argile (marchage, pétrissage, malaxage). Il y en avait qui s'occupaient autrement de l'enfournement et de la cuisson.

Charles Lacroix, par exemple cuisait tantôt chez l'un, tantôt chez l'autre. Comme manoeuvres extracteurs, il y avait les Turlin, Violon, Brunet. Tour le monde aidait à sortir les pots, à les kiatrer.

Pour la vente, il y avait les marchands qui venaient chercher les pots à domicile dans les petites poteries. Ils expédiaient ça par wagons. C'est eux qui avaient le gros bénéfice !

Il y avait deux ou trois potiers qui allaient vendre sur les marchés, à Bayeux le samedi, à Lamine le jeudi, à Isigny. Désiré Lefrançois l'a fait. Mais ils vendaient la poterie en petit nombre.

D'autres potiers : Jules Denis, Pierre Lecuyer expédiaient eux mêmes leurs poteries. Ils les mettaient dans des cadres par 20, 30 jets.

La « cruche à boulangier » servait à faire chauffer l'eau dans les fours pour les boulangers. Elle avait une « lipette » (petite lèvre) et une anse. Une panse comme les pots à tripe, mais avec un col refermé comme les cruches.

Les pots à deux anses allaient en Bretagne.

Taille de mahons :

mahon d'un jet : 1 rainure

du 2/3 de jet : 3 raies

du 2 2

du 3 3

du 4 1

du 5 2

du 6 1

du 8 2

du 9 1

du 12 1

du 16 1

du 20 1

Cuissons : « tous les 15 jours, d'ot tous les mois, ça dépendait du nombre d'ouvriers ».

Achille Bazire avait comme surnom : « le bossu ».

Etude de la généalogie de l'artisan.

Vannerie : les marchands amenaient les paniers en bois tressé très mince, pour mettre les badingues. Il y avait des pannetiers aussi au Littry, au Molay.

Les Fours. « Les anciens fours étaient construits tout en terre à ce qu'il paraît. Moi je n'en ai pas vu. Les murs sont construits en argile jaunâtre qui se trouve au dessus de l'argile à pots. Puis on en a construit en mettant des briques à l'intérieur du mur de terre, les briques venant jusqu'à un certain niveau du mur. La voûte est en terre et est plus mince que les murs. Des pierres de taille recouvrent les murs extérieurement mais non la voûte.

Certains ont construit leur four tout en briques, reliées par de l'argile, et la voûte aussi était en briques. Mais il y a beaucoup plus de voûtes en terre. On recouvrait la voûte avec du sable pour « renvoyer » l'eau quand il pleuvait et pour protéger la voûte... »

Donné 100 francs à M. Coty en paiements de poteries achetées :

Une terrine à lait

Une cruche à eau

Une boîte à salaison

... bouteilles à calvados

... estèques (atelles)

Un pot tourné par un apprenti

Une « tuile » : poêle à manche pour la cuisine.

Etude chez M. Plaisance de la fabrication d'une bouteille à calvados. Durée : 2 minutes.
Tourneur : Léon Plaisance.

Croquis : 5 stades de la fabrication sont observés. Je mets de côté les pièces d'argile correspondant à ces 5 phases. Elles seront cuites. Plus une bouteille ansée et terminée complètement.

Le façonnage des rayures du goulot de la bouteille s'appelle « joyer ».

Croquis de la même fabrication avec comme tourneur cette fois ...



Figure 26 - fabrication d'une bouteille à Calva : goulot

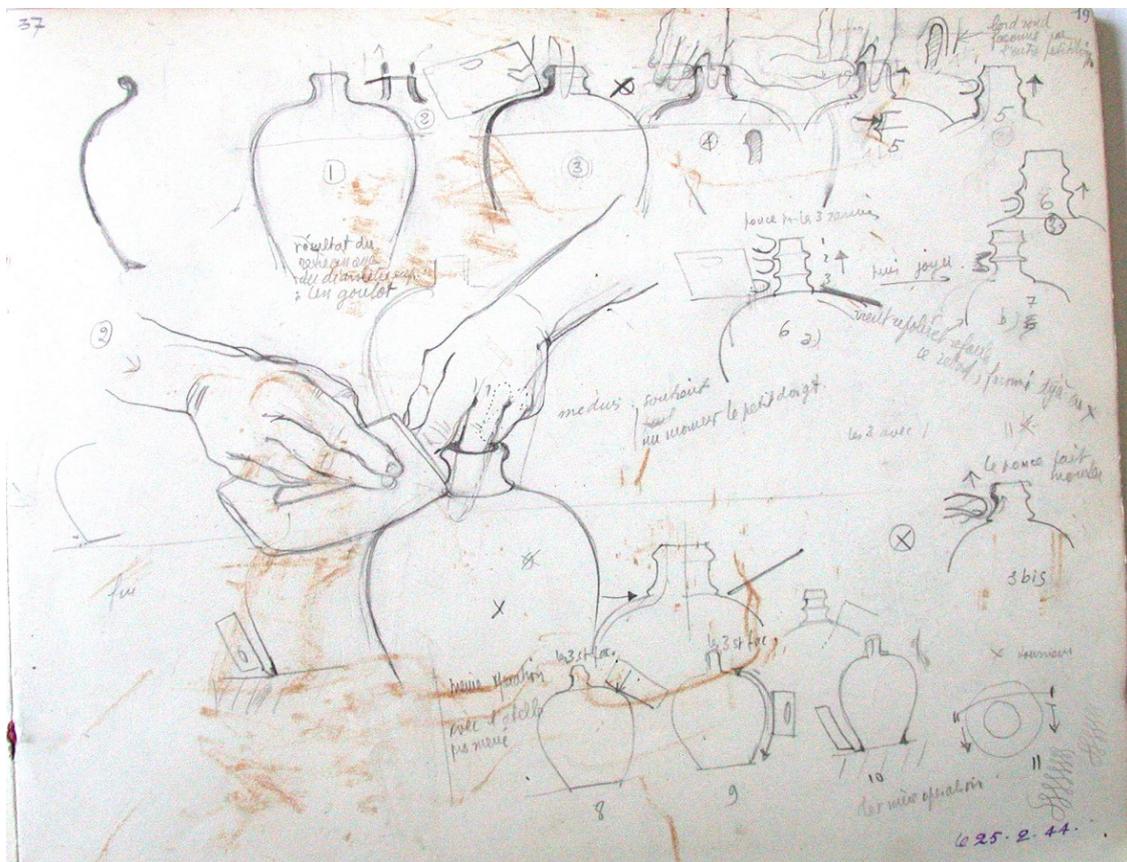


Figure 27 - croquis des différentes phases de fabrication d'une bouteille à cidre

Mon vélo crève. Retour à pied à Bayeux. Arrêt à Subles. Vu M. Madeleine, menuisier. Je lui commande les caisses. Il les fera pour dans une huitaine de jours.

Vendredi 25 février 1944

Copie des listes de dénombrement : année 1846.

A Noron. Chez Léon Plaisance : finissage, ansage d'une bouteille.



Figure 28 - ansage

Chez Jules Moussel, je paie 200 francs les poteries mises de côté en septembre. Il n'y aura que dix pièces. Peut-être pourrais je acquérir une « fontaine » en poterie, à deux anses et non décorée, avec aussi son couvercle.

Renseignements : « ...la cruche à boulangier ou « canne » à boulangier, servait à mettre du linge à bouillir, on la glissait dans le four domestique et aussi peut-être dans le four du boulangier. Celui-ci s'en servait pour faire bouillir de l'eau. Il la mettait dans le four le soir, et le lendemain matin il avait de l'eau chaude sous la main.

Les « boîtes » s'appelaient aussi « tines ». Elles allaient de 2 à 80 litres.

Les bouteilles à cidre ne servirent que tard à contenir du calvados.

La jatte, terrine évasée sans anse, pour le lait, servait aussi à mettre de la graisse fondue.

Le miélo servait à contenir du miel. Il s'expédiait surtout dans l'Orne et dans la Manche.

Les paniers à poteries (mahons et badingues) étaient faits de « bois tillé ».

Certains potiers expédiaient eux-mêmes de leurs poteries dans des cadres : comme Jules Denis et Eugène Guilbert. Ceux qui allèrent vendre eux-mêmes, allèrent d'abord en voiture, puis en carriole ; il n'y avait pas de bâche.

Dans le temps on a employé qu'du bois pour cuire. De not' temps, on mettait du bois d'abord, puis du charbon et on finissait par du bois. Le mercredi on mettait le feu avec du bois, du jeudi au vendredi matin on mettait du charbon, puis du bois jusqu'au samedi. C'était le temps du « fagot ». Le fagot avait 4 pieds de haut. Le gros bois était à l'entour et le petit au milieu.

Les pierres du revêtement extérieur du four allaient jusqu'au niveau de départ de la voûte.

On mélangeait du foin à l'argile pour la construction des murs et de la cheminée. C'était du « massé ». Les cheminées étaient surtout en terre. »

La rainure en relief médiane du goulot s'appelle un « jolyé ».

Chez Léon Plaisance, étude de la fabrication d'une bouteille (croquis) et ansage de bouteilles par ...

Jôlier : façonner la moulure médiane du goulot d'une bouteille.

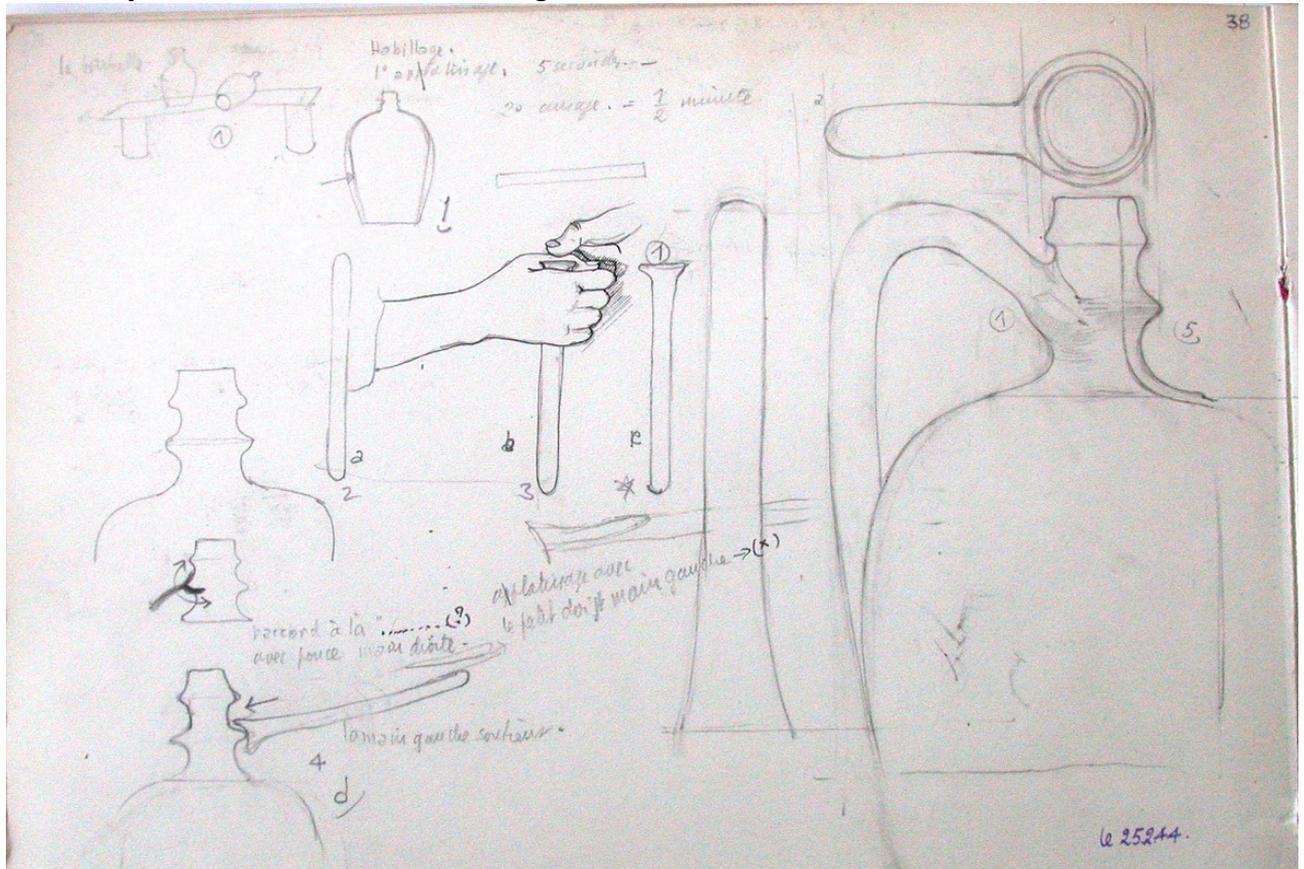


Figure 29 - ansage et jolyage

Chez M. Désiré Lefrançois : spécialités normandes (Noron) :

- « La teurgoule » : riz, sucre, lait doux et cannelle.
- « La fallu » : grosse brioche de campagne, moins levée que la brioche ordinaire.
- « La piquette » : lait à demi-caillé.
- « La soupe au boudin » : « ben kieut » (bien cuite).
- « Les bourdeleaux » : poires cuites entourées de pâte amandée.

Les pétrins d'ici étaient en demi-cylindre en bois posé sur des tréteaux.

Le père Guilbert ...? dit « la lunette », Charles Lacroix, et Charles... dit « le capuçon » étaient des cuiseurs.

« Le boyau » servait à mettre du lait : il s'expédiait en Bretagne. Introuvable aujourd'hui (Lefrançois Albert, inf.).

Samedi 26 février 1944

Copie des listes de dénombrement 1911 et 1921.

Temps de pluie glacée.

Je reste à Bayeux. Bilan de l'enquête. Mise au net partielle des généalogies, du catalogue de production.

Dimanche 27 février 1944

Au Tronquay. Chez Auguste Lemaire.

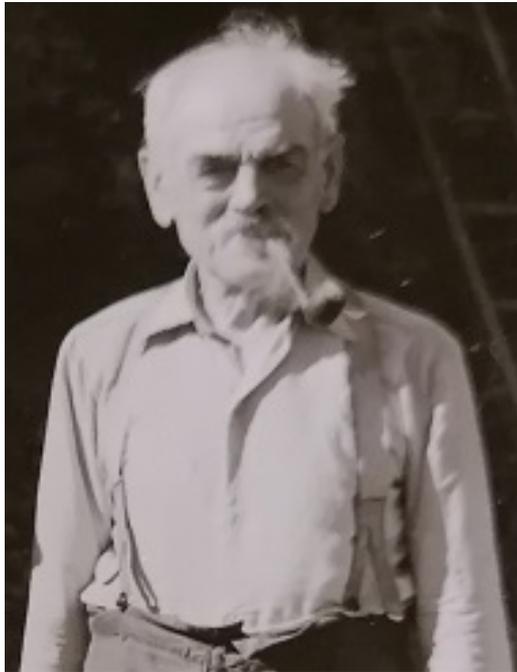


Figure 30 - Auguste Lemaire

Son four comporte une voûte en terre, une cheminée en terre, une paroi de briques intérieures jusqu'au départ de la voûte.

La secquerie est séparée de l'ensemble loge, atelier, fours (2). Le four d'à côté est recouvert extérieurement de briques. Ce revêtement a été assez récent.

« ...Les fours furent d'abord tous en terre avec un revêtement extérieur de pierres de taille jusqu'à la naissance de la voûte. Puis on mit des briques à l'intérieur. Des piliers furent alors nécessaires pour arc-bouter la voûte. Du sable sur la voûte à l'extérieur joue un rôle de protection. Enfin certains potiers construisirent leur voûte et leur cheminée en briques avec de l'argile comme mortier (là aussi : arc-boutants) ».

Il y avait trois sortes de manoeuvres :

1- L'extracteur, uniquement chargé d'extraire l'argile et payé par le propriétaire du terrain. Tarif : 2.50 frs par jour de 1870 à 1910 environ.

2- Le « batteu de terre » s'occupe de la préparation de l'argile (marchage, retournement, pilage...) payé par le patron potier à la journée. Tarif : 5 sous du jet, soit environ 25.30 frs à la journée.

3- Le cuiseur (chaufournier) s'occupe de l'enfournement et de la cuisson, payé par le patron potier à la journée.

Les femmes (« habilleuses ») gagnaient 4 sous du jet, à anser les pots (douésis, anses).

A. Lemaire n'a pas pris d'enfouneur quand il était patron, c'est lui-même qui enfournait.

« C'est ceux qui étaient trop vieux, ou trop occupés qui prenaient des enfourneurs... Le four Daguet, avec loge, secquerie, atelier et habitation, fut loué 300 frs au potier successeur qui remplaça Liard... ».

Le « néhou » était un pot à café (Néhou : fabrique de poterie).

Le lave-pieds, sorte de terrine à deux douésis, de taille allant jusqu'au jet, servait à ... et était différent du badingue servant à mettre le beurre et à l'expédier en Angleterre.



Figure 31 - Lave pied

Les serènes avaient des fonds larges et les pots à anses (2 anses) des fonds plus étroits.

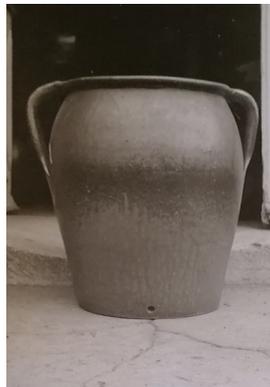


Figure 32 - serène

La canne à boulanger, outre l'usage signalé de faire bouillir le linge, servait au boulanger à faire chauffer son eau dans le four. On appelait aussi cette canne : pot à savon. Le pot servait aussi à faire cuire des pois. Hauteur : 0.30 m – largeur de la panse : 0.60 m.

« J'ai expédié en un an, 5, 6000 lave-pieds. »

J'acquires un « cohan » : pot à anse et couvercle (anse transversale) et servant à porter la soupe ou la viande aux champs. Prix : 30 frs, contenance : 3 litres.



Figure 33 - Cohan

On en faisait aussi des plus petits, de 1 litre. Ils étaient fabriqués à la pièce.
Certains pots à café étaient moulés. On y mettait du sable et ils allaient au feu. C'est un type apporté par Blanchereau.

Il y avait deux fabriques au Tronquay :

- 1- briques et poteries : Albert Lefrançois (arrêt voilà 8 ans).
- 2- briques ... : de Roquenquourt, Plé, Blanchereau.

Madame Lemaire me montre une statuette de Saint Germain, patron de Noron, faite en terre à pot (mitre, crosse) et vernissée au sel (par dessus du minium) et présentant un beau caractère d'art populaire. Faite par Isidore Marie, ouvrier d'Auguste Lemaire voilà 60 ans (suicidé).



Figure 34 - Saint Germain d'Isidore Marie

Généalogie des Le Saulnier (Jean Désiré et Arthur).

Le grand-père paternel d'Auguste Lemaire s'appelait Jean Lemaire, potier et sa femme Jeanne Lebrun.

Il y avait trois fours à pots à Saint Paul du Vernay et 1 à Trungy.

Recherche des fours :

- Vu celui de Plochard (Flochard ?) Jacques, en ruines.
- On me signale ceux de Constant Ménard (1, disparu) et de Reignier (four à briques – 1, disparu).
- A droite, en allant vers Noron : ceux, disparus de Moussel Auguste, et de Bazire...
- A gauche : four encore debout d' Emile Ygouf (montré par sa veuve – frère : Auguste Ygouf, père Désiré Ygouf).
- A droite : 1 four appartenant à E. Ygouf ou Lamoureux (? , en ruines). 1 four en ruine à E. Ygouf aussi ? (habit. Julien Georges qui me donne une bouteille à cidre sans anse).
- A droite : 1 four détruit ayant appartenu à Guilbert... ? (habit. Jacqueline, maréchal).
1 four debout Moussel Constant (père Moussel Jacques).

- A droite : 1 four debout appartenant Rigaut.
- A gauche : disparu, un four appartenant à Carville François.
1 four disparu à Pierre et Désiré Anne (habit. Mme Rigaut).
- A droite : disparu, 1 four à Legoupil.

Vu M. Plaisance Léon, je laisse chez lui le cohan et la bouteille. Il me met de côté une « coudrète » à une anse transversale, bien plus récente que le cohan.

Chez M. ... boulanger au Tronquay, je vois un pétrin demi- circulaire posé sur des rondins creusés pour le recevoir. Traverses assemblées. Armature fer. Le frère du boulanger qui le précéda ici l'avait déjà. Ne sait pas la provenance. Couvercle posé sur le pétrin. ...? simple planche.

Mr ... a connu les cruches à boulanger. Il s'en servait pour faire chauffer son eau dans le four.

Lundi 28 février 1944

Recherche des fours à Noron et Le Tronquay.

Je vois le four ayant appartenu à Emile Ygouf, bon état, repéré la loge. Lamoureux l'utilisa.

Puis je vois le four Legoupil. Four bon état, terrier à côté, loge, atelier, secquerie. Les deux derniers convertis en appartement par le cousin de Legoupil Léon qui occupe les bâtiments.

En face, repérage du four Turgis – Lamoureux, de la loge, de la secquerie et de l'atelier (aujourd'hui vide).

Mme veuve Lamoureux Albert (Albert, fils d'Alexandre Lamoureux) me parle de son mari :
« Il mit 5 ans à apprendre le métier. Puis il fut à son compte. Emile Ygouf lui achetait ses pots. Puis il vendit son four à Ygouf et s'installa au four Liard. Mon gendre c'est Marcel Bihel, tourneur chez Plaisance, qui apprit avec mon mari. Mon mari était camarade et conscrit d'Ygouf. Mais malgré ça, Ygouf le laissait parfois longtemps sans lui prendre ses pots. Le bénéfice était pour lui naturellement.

En 1944, le patron potier vend 200 francs un jet de pots. Et l'ouvrier gagne 27 – 28 francs au jet. Y n'ont pas payés assez cher. Ils parlent de se mettre en grève à la Sainte Claire s' y n'ont pas augmentés.

Mon mari expédiait aussi des pots à Lisieux. Il allait les porter à la gare. Il vendait aussi à Ozanne, et à un de Jurques. Il avait un ouvrier.

Partout le long, c'était des poteries. 45, 48 poteries. Mon mari, c'était un très bon potier. Y s' mit aussi après à faire de la « fantaisie ». Ygouf lui achetait. Alors y le faisait attendre à son tour... ».

Mme Lamoureux me montre l'emplacement dans l'atelier des deux tours et du terrier.

Nous parlons des pétrins. « Ma mère (la soeur du père de mon mari) a préparé, ?, sur une planche avec ses pieds. E r' levait ses « poches ». E z' allaient glaner les bonnes femmes, on avait 12 livres de pain pour 30 sous... ».

Noté gravé sur un mur : L.OLIVE.1892. Anciens propriétaires, potiers.

En face, emplacement du four de Le Bouvier.

Reconnaissance du four Achille Bazire, détruit.

A la mairie, étude des généalogies et des listes de dénombrement.

N. Au Tronquay : tuilerie Roquencourt, , Lefrançois

A Noron : poterie des frères Lefrançois où Albert Lefrançois travailla.
Dessin du pétrin chez le boulanger du Tronquay.

Mardi 29 février 1944

Au Tronquay, vu l'instituteur. Relevé cadastre 1830.

Les matrices cadastrales ne sont pas d'un grand intérêt.

Impossible d'avoir cette semaine les listes de dénombrement et des registres d'état civil (ceux-ci sont dans une pièce occupée par les A.).

Visite (relevés) du terrain d'argile du Tronquay. Je rapporte deux tessons et de l'argile.

Chez M. Castel, entrepreneur : « ...J'ai trouvé voilà quelques années, à 6 mètres sous terre, un pot signé Moussel et daté 1620 ».

Le curé du Tronquay disait que les fondateurs de la poterie auraient été des Italiens (?) et les premiers potiers des Moussel (?) qui venaient au Tronquay « faire du charbon de bois ».

Il y a eu dans le temps beaucoup de fontaines.

J'ai démoli 6 ou 7 fours depuis que je suis ici. Il y en avait 2 chez mes beaux-parents (Moussel).

Les écrémeuses, puis la laiterie ont tué la poterie. Mes prédécesseurs (dont le père Ygouf) tournaient pendant 6 mois de l'année des terrines à lait.

La « poterie d'art » a été créée par la mère de Mme Moulin (ma belle-mère. Celle-ci tournait des pots. Elle a décoré sa dernière bouteille à cidre à 91 ans...).

Monsieur Castel me fera tourner une cruche à boulanger qui sera cuite d'ici un mois et que je prendrai à ma prochaine mission.

J'aperçois les magasins très vastes : séchoirs – un atelier à trois tours à bâton équipés électriquement. Sur l'un d'eux : Raymond Bihel (?) tourneur.

Dans un local à côté : un jeune garçon colle des décors (feuilles et branchages) sur des vases de forme non traditionnelle.

Ce sont surtout des briques qui sont fabriquées ici. J'aperçois 4 fours à briques côte à côte. Tous les bâtiments sont construits en briques.

Monsieur Désiré Lefrançois est absent de chez lui.

Jules Moussel également.

Je repère près de la mairie, un four presque totalement détruit : c'était celui de Marie dit « Picard ».

A Subles, instructions au menuisier pour les caisses.

Achats de cartes postales, l'une de Plaisance trouvée à Bayeux. Les autres, des vues de Noron, dans une épicerie du village (2 cartes).

Mercredi 1er mars 1944

Chez M. Désiré Lefrançois. Je vois avec lui la carte de répartition des fours – vers 1891-1910.

- Bihel (?? ancien)
- Reigner (potier puis briquetier)

- Daguet Jules, voir Flochard
 - Langlois Jean, voir Ygouf (beau-père)
 - Lamoureux, voir Ygouf
 - Moussel Léon, voir Ygouf
 - Amau JEANNE, voir Coty Jules
 - Liard, voir Denis Jules
 - Jean Louis Ruel
 - Arthur Moussel: « le prince noir »
 - Transson Casimir – un four à brique – Briens successeur.
 - Entre Baraton et Olive Jules : Isidore Jacqueline : un four à briques
 - Guilbert dit « baraton » - voir Anne Désiré (?)
 - Constant Moussel : fils de Jacques Moussel
 - Olive Pierre fils : Legoupil
 - Olive Pierre père : successeur : Lemaire Auguste
 - Flochard : Lebouvier
 - Olive Louis : successeur Carville Pierre
 - briquetterie Lefèvre Pierre : 1 four. (v. Halles)
 - Le Chevalier : Plaisance.
 - Moussel Delphin : a vendu un four à Jean Pinel (?)
 - Le Saulnier Jean : bureau de tabac
 - Le Saulnier Arthur
- 7, 8 poteries (1820 – 1830) dans le v. de l'école (?)

Les Flochard n'ont pas fait beaucoup de pots (7, 8 ans). La mère Moulin est fille à Jean Langlois. Villeneuve (E. Castel) a été construite par Ygouf Désiré, époux d'une fille à Jean Langlois.

Emile, Auguste, Edmond fils d'Ygouf. Edmond : ouvrier.

Les surnoms : « Barnum », « les roches noires », « le prince noir », « Bénard ».

Sur la carte postale : à droite, le père Chevalier, Achille Bazire, Judith Bazire.

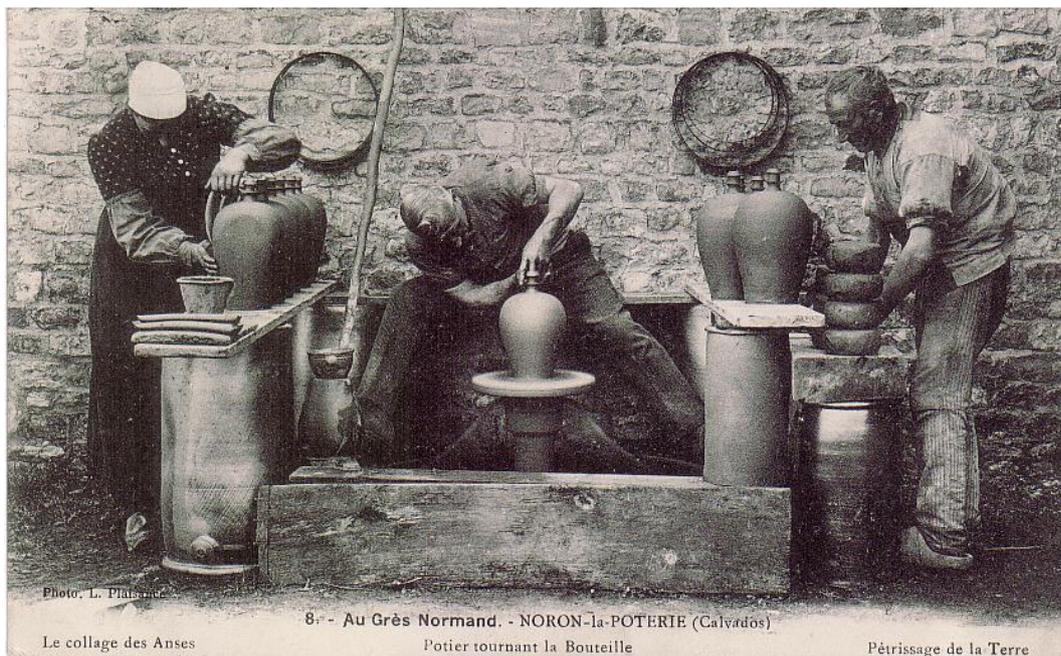


Figure 35 - Judith Bazire Achille Bazire Le père Chevalier

Il y avait même des bobins du 82, des cruches du 30 (capacité 2 litres)

Les potiers tournaient parfois des pots pour leur usage personnel. Pour qu'ils puissent aller au feu, ils ajoutaient du sable à l'argile. Certains étaient vernis au plomb à l'intérieur. De très rares furent vernis à l'alquifoux acheté à l'Angleterre.

Quelques tarifs : 72 anses pour 12 sous – Petits pots à café : 2 sous pièce et 2 pour 3 sous pour le 90 au jet – Des pots (?) du 9 (9 au jet) de 18 litres chacun : 3 F 10 sous les 9.

J'emporte des poteries (un « potard »), un « terrinet », une bouteille, un pot à café.

L'instituteur fait déblayer par ses élèves le four écrasé ayant appartenu à Pinel Jean – ceci pour faire un terrain de jeux.

A la mairie de Noron : lecture des matrices cadastrales. 1) anciennes.

Nota : O. L. inf. Les pots offerts pour le mariage ou la naissance étaient décorés de feuilles et branches (chêne) croisées, avec au milieu l'année de naissance ou du mariage et le nom de l'enfant ou des mariés.



Figure 36 - Pichets de mariage ou de naissance vue de profil



Figure 37 - - Pichets de mariage ou de naissance vue de face

Rectifications d'après les renseignements de D. Lefrançois.

Dans la liste des fours cités par J. Moussel :

- Denis Jules ne possédait qu'un four.
- Pinel Louis n'en possédait pas.
- Celui de Léon Moussel est un des fours Ygouf (f. Y. n° 3).
- Désiré Ygouf puis Emile son fils. Le four d'Ygouf était celui de son beau-père, Langlois Jean (four Ygouf n° 1)
- Le four d'Ygouf est celui acheté à Lamoureux (f. Y. n° 2)
- Liard a occupé le four de Denis Jules.
- Daguet Jules a occupé le four Flochard.
- Constant Moussel, fils de Jacques : un même four.
- Le four Désiré Anne fut celui de Rigaut plus tard.
- En face, où habite la veuve Rigaut, était le four de Baraton ... ?
- Moussel Ernest, fils de Jean occupait le four mentionné par les Jacqueline comme étant celui d'un Guilbert
- Olive Pierre fils : succ. Legoupil.
- Olive Pierre père : succ. Auguste Lemaire.

Jeudi 2 mars 1944

Recherches de fours.

Au Tronquay vu la femme de Désiré Rigaut, fils de Julien Rigaut. Le four montré par Mme veuve Rigaut mère l'autre jour appartenait à un Guilbert dit « Baraton ». Le four de Julien Rigaut était celui de Désiré Anne.



Figure 38 - Potier Rigaut : Maison d'artisan escalier sur pignon

A droite de ce four « Baraton », un hangar : une « halle », seul restant d'une fabrique de briques (un four) à Isidore Jacqueline. De même près du café Laisné, « halles » d'une fabrique de briques (un four) ayant appartenu à Lefebvre Pierre.

Sur la route de Castillon : à gauche, une maison d'habitation (ancienne auberge) remplace la fabrique de briques Transson Casimir. A droite, emplacement signalé mais non visible d'un four à Lefrançois Edouard, puis plus loin d'un four à Ruel Jean-Louis, et encore plus loin d'un four à Moussel Arthur (une maison appartenant à M. Castel est sur son emplacement).

A gauche, une voisine signale le four d'Adolphe Jeanne. En effet, il est debout, en assez bon état, la loge attenant au four a ses murs debout.

Plus loin sur la route de Saint Lô, j'entre chez Mme veuve Marie ..., en face chez Legoupil. C'est une Olive. Elle me signale que le four Legoupil servit à Olive Pierre (fils) et qu'à côté, le four Olive Pierre (père) eut comme successeur Auguste Lemaire.

Je dessine chez elle un pot à crème, serène appelée par Mme Marie « srin » à deux anses et deux rayures. Il a été fait par Pierre Olive (fils).

De même j'emporte un petit bobin (capacité, une tasse de café) et une petite bouteille à calvados (capacité, un verre). « ...Olive Pierre a eu 50 ans de métier. On le reconnaissait bien à c'qui faisait léger, pas lourd (ses pots) ».

Léon Plaisance a travaillé chez Marie dit Picard. Le mari de Mme Marie était jardinier.

A la mairie, lecture des matrices cadastrales.

Monsieur Jules Moussel a trouvé sa « fontaine » au grenier. Il en veut 500 frs. A examiner. Son aspect n'est pas bien agréable : énorme bouchon, moulurations et anses très 1900, « modern' style ».



Figure 39 - fontaine de Noron non décorée de Jules Moussel

Vendredi 3 mars 1944

Chez M. Léon Plaisance. Commande des poteries. Il les expédiera quand tout sera cuit. Les bons de transport sont à lui envoyer. Je dessine les 5 états de la bouteille à cidre en cours de séchage. M. Plaisance appose sa signature et la date de fabrication sur la bouteille ansée.

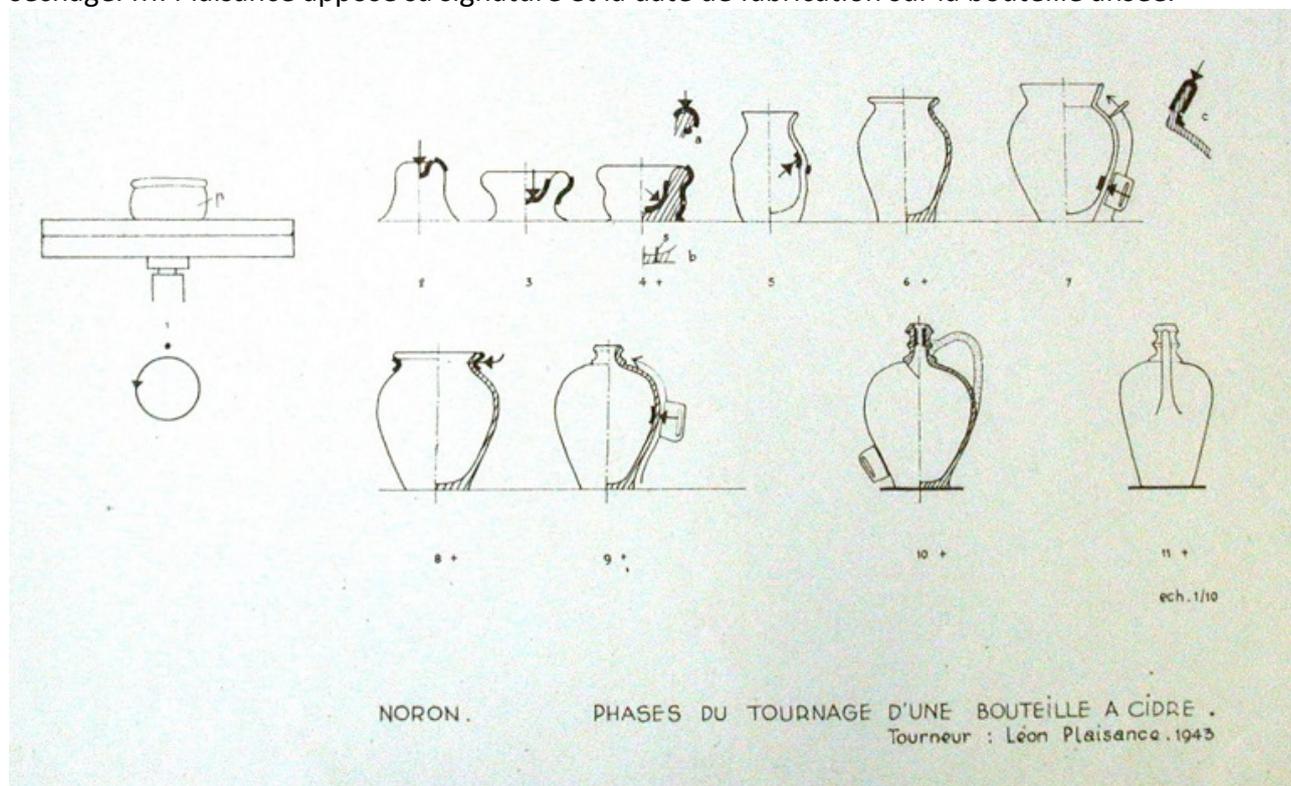


Figure 40 - Phases de tournage d'une bouteille à cidre

Dans l'atelier d'Eugène Guilbert (+) derrière chez Plaisance : relevé d'une bouteille à cidre à l'allure très ancienne, d'une table à « aloigner » (à pétrir). Schéma du plan et disposition des instruments dans l'atelier, 2 tours mécaniques, 1 terrier, 1 pilon, 2 fumeries, 3 tables à pétrir. Dessin d'une girelle (étourbillon) et de son « augé ».

J'emporte 2 moules de plâtre pour poteries de « fantaisie », l'un avec deux feuilles de laurier ? - l'autre à trois fruits (sans doute des pommes ?) - ces moules étaient dans le « pilon ».

J'emporte aussi une matrice à poignée à inscription : margarine – un petit entonnoir et une bouteille chauffe-pied.

Chez M. Bernard Guitton : examen du tour à bâton relevé chez lui en septembre. Il y avait une petite « boîte de bronze » enserrant l'axe (non constaté puisqu'il n'est pas possible de démonter le tour en ce moment).

« ...Les tours d'apprentis étaient plus hauts que les autres, ils avaient des rais plus galbés ».

Les fours : il y a encore chez Guitton 2 fours anciens et 1 four de fabrication moderne à foyers latéraux où le bois est enfourné horizontalement, ce qui procure une combustion totale. (Les bouches d'enfournement du bois de Plaisance sont obliques : le bois ne se consume pas entièrement).

Le four qui ne marche pas est de très grand modèle, les plus grandes dimensions vues jusqu'à ce jour. La cheminée primitivement analogue à celles des autres fours, a été exhaussée de moitié. M. Guitton constate que cela fut fâcheux, nuisit aux cuissons. Il y eut une très grosse perte, la cuisson était très inégale. Les pots du devant du four devenant très blancs et les autres peu cuits. La cheminée a été faite en briques, la voûte du four aussi. Les Lefrançois ayant une briqueterie, utilisaient à fond leurs briques.

Sur ce four (construit voilà 35 ans environ) les ouvertures supérieures sont recouvertes de terrines renversées. « *...pendant les cuissons, les trous étaient obstrués avec des « bouchons » d'argile et foin mélangés, puis recouvert d'une terrine renversée* ».

On utilisait des cintres de bois et des traverses longitudinales pour bâtir la voûte du four et la couvrir d'argile et de foin : « massé ». L'argile était posée en « gazons », en mottes préparées lissées, réunies et polies à la main. M. Guitton me montre quelques cintres.

La loge de ce four est en très bon état (grenier et séchoir).

Je vois l'emplacement de la porte d'un four détruit.

« *...Le batteu de terre était en général un estropié, un pauvre bougre, parfois un innocent...* »
(???)

« *...Ici, tous les matins de 6 à 7h1/2 tout le monde se mettait au chiatrage* ».

« *Le batteu de terre cassait le bois. Le « chauffournier » enfournait, cuisait et cassait le bois* ».

Surnoms : « fouère de poule » : m... de poule. En patois, fouère = m...

Tournage : la sonde ou « sondou ».

Cuissons : le charbon s'employait jusqu'au « rouge ». 1500 kg de charbon pour une fournée. Ici il y avait une fournée toutes les semaines.

Les briques formant sol dans la cour sont défoncées par les pas des chevaux (banneaux et charrettes).

Samedi 4 mars 1944

Chez M. Léon MARIE dit « homet », à Noron. Reconnaissance de l'emplacement du four de Léon Pinel. Il ne reste que la voûte murée de l'ouverture, dans la loge toujours debout. M. Marie était « chauffeur » (chaufournier). Il a travaillé chez Léon et Emile Lefrançois pendant 20 ans. Guitton est là depuis 15 ans. Avant il apprêtait la terre chez Paul Moussel, Achille Bazire, Plaisance.

Pour préparer la terre : « *...faut la danser au pied dans le pilou à l'intérieur de l'atelier. Les « sabots à danser » ça sert « hermétiquement » (sic) à ça...après on la retourne par « kok » (?), on la coupe avec un « arkyé » (?) on la sépare avec un « kut ».*

Fallait deux jours pour enfourner une fournée. On pouvait met' 210 jets de badingues dans le four. On les mettait les uns dans les autres, des bouteilles sur le dessus.. les lave-pieds, c'est pour saler les harengs, les badingues, c'est pour la margarine. Pour ceux-là on leur mettait les « lettres » à la bande, au « cul » et au ventr'.

On chauffait tout au bois, y v' nait du bois de Cerisy. Un moment on mit au début du charbon d' terre. Des fagots ça v' nait aussi du bois du Tronquay (??), y s'avalait d' la poussière ! Les chemises étaient « en sueur ». pendant l' défournement j' mettais du lard à cuire en 2 heures. J'étais payé à la journée : 25 – 30 francs. Emile Lefrançois y cuisait avec moi après avoir enfourné aussi. Il défournait aussi. Pour la casse, y'avait 3 ou 3 jets de « casse » par fournée en moyenne. Ca dépendait plus d' la façon qu' les poteries étaient tournées que du feu... »

Retour à Bayeux

Extraits du bulletin de la « société des sciences, arts et belles lettres de Bayeux », n° 2, volume 4.

Bayeux, imprimerie S.A. Duvant, rue de la maîtrise. 17 – 1897

Histoire de la céramique à Bayeux et dans sa région, depuis le XIII^e siècle jusqu'à nos jours.

Chapitre 1 – poteries et faïences a) le Molay

Manuscrit (comptes de la vicomté de Bayeux) Bibliothèque de Bayeux, dressé en 1316 : ... les potiers de Moulay devaient XXs. III d. à la Saint Michel et autant à Pasques (pour le bois qu'ils pouvaient prendre autour du Vernay et Tronquay en la grande forêt des Bur).

b) Poterie de Littry c) poterie du Molay-Littry d) de Lison e) de Cartigny – l'Épinay.

Noron – pages 78 à 85

... Cette industrie existait déjà depuis longtemps au commencement de ce siècle. Voici ce qu'en dit l'annuaire du Calvados pour l'an XII (1803 – 1804).

« Noron. En cette commune et dans celles qui l'avoisinent il existe une terre argileuse, jaune et rouge dont on fait des bouteilles, des cruches, des vases pour le lait, des pots à fleurs, des briques, des faïtières. Il y a un grand nombre de personnes occupées à ces poteries. C'est dommage qu'on y consomme tant de bois qui devient de jour en jour plus rare... »

1847. Ouvrage de Morière.

Essais de M. Frédéric Langlois. Tentative de la méthode « moulage ».

« ...La cuisson ne dure que 60 heures environ, tandis qu'elle exige parfois 8 jours dans les autres poteries de grès... »

Parfois on recouvre les poteries d'un vernis ou couverte qui a la propriété de les rendre imperméables aux liquides et surtout aux corps gras et de leur donner une couleur plus agréable à l'oeil. La couverte employée est posée par immersion. L'on trempe les pièces à vernir dans un vase contenant de l'émail en dissolution avec minium et litharge. F. Langlois, au Tronquay, a essayé les trois couvertes suivantes :

- 1- mélange de minium, de manganèse et d'argile*
- 2- mélange de verre pilé, de minium, de sable blanc*
- 3- pierre ponce délayée dans l'eau saturée de potasse*

Les meilleurs résultats ont été obtenus avec ce dernier mélange. Cette poterie pouvait aller au feu.

Chaque fabrique, en 1847, pouvait faire 15 à 20 fournées par an, donnant un bénéfice réel de 150 francs – soit 3000 francs par établissement – ce qui faisait une centaine de mille francs pour la commune où il existait alors 33 fabriques. Les ouvriers gagnaient de 3 fr à 3.50 fr par jour, ni nourris ni logés. »

En 1880, on ne compte plus que 33 fabriques : 18 à Noron, 11 au Tronquay et 4 à Saint Paul du Vernay.

En 1895 : 32 fabriques. Noron qui avait avant le plus de fabriques, vient après le Tronquay : 20 ateliers au Tronquay, 11 à Noron, 1 à Saint Paul du Vernay. Chaque fabrique emploie 1 ou 2 ouvriers. Celle des frères Lefrançois occupe 5 tourneurs et fait environ 45 fournées par an. Pour les autres fabriques, les unes en font 12, les autres moins. Celle de M. Désiré Ygouf, au Tronquay, emploie 12 tourneurs et fait environ 90 fournées.

En évaluant chaque fournée à 400 francs en moyenne, on arrive pour toute la poterie dite de Noron à un total d'environ 200 000 francs par an.

Sauf les grands établissements, qui ont des malaxeurs pour la préparation de leur terre, les autres emploient des batteurs qui la tournent dans tous les sens, avec un « coutre », en la mouillant...

Toute la terre employée est extraite au Tronquay, non seulement pour cette commune mais aussi pour Noron et le Vernay.

La glaçure est donnée par le sel marin jeté dans le four pendant la cuisson ; une couverture à base d'étain ou de plomb donne au grès une teinte noire.

Tentatives de M. Désiré Ygouf, essais de céramique artistique. Les grès flammés à reflets métalliques sont fort intéressants. Quelques unes de ses pièces peuvent rivaliser avec celles de Vallauris ; d'autres rappellent les faïences persanes.

Les fontaines furent fabriquées à Noron dans la première moitié du siècle. Les unes sont en grès foncé et ont fréquemment la forme d'une gourde aplatie. D'autres ont des dessins en relief couleur jaune citron, représentant un serpent ou des feuilles de vigne ou de lierre. Les ornements jaunes sont obtenus par une engobe de terre peu fusible, dont on trouve des veines dans des carrières.

Monsieur G. Gouellain de Rouen possède une curieuse fontaine de Noron de 1 mètre de hauteur, faite vers 1830, par Louis Moussel pour M. l'abbé Guyot, curé de Campigny, auquel il l'avait offerte. Négligeant les ornements (feuillages, amours, oiseaux, coeur, étoile) jaunes en relief, je citerai seulement les inscriptions qui sont elles aussi jaunes. Sur la boule, surmontée d'un oiseau jaune, qui sert de bouchon : LOUIS MOUSSEL. Sur le goulot : MELIOR EST PAX QUAM BELLUM. Sur la panse : nous sommes deux ambassadeurs qui vous apportent ce petit coeur. Sur le piédouche : HAEC VIA DUCAT (ducit) AD VIKTUTEM. Sur la cuvette : pour Monsieur labé Guyot (sic) curé de Campigny...

Monsieur Salles, conseiller de préfecture en possède une autre. Aujourd'hui elle est au château de Grandval, commune de Saint-Honoré des Portes. Elle a la forme d'un bonhomme grossièrement modelé (1835 ou 1840).

P. de Lison

1843 : chaque atelier n'employait que 4 ouvriers.

1- le batteur (payé 0.30)

2- le tourneur (1.25) (tous) nourris par le maître potier

3- l'habilleur (0.60)

4- le plombier (1.25)

Dimanche 5 mars 1944

A Noron chez Marie « Homet ». J'y trouve aussi M. Armand Labey, 82 ans, l'ancien maçon de Noron.

Construction des fours. Inf. A. Labey.

« ...Avant les potiers faisaient leurs voûtes en argile « nette » par dessus des branches qu'y croisaient et des « érisés » (?). On mettait l'feu dedans pour faire sécher la voûte. On mettait dehors des cailloux de Castillon où y' a des carrières. Moi j' faisais après les voûtes en briques avec du mortier ».

Marie « Homet » inf. :

« ...Il y avait. 7 tourneurs chez les Lefrançois. Un tourneur ça gagnait 25 sous du jet dans c' temps là. Aujourd'hui, ça gagne 30 francs (du jet)...

Léon (Lefrançois) y n'était pas souvent de bonne humeur.

On s' cachait pour boire l' calva pendant les fournées. On mettait les bouteilles dans les mahons !

L'habilleuse de chez Plaisance c'est Mme Bihel (mari prisonnier). Comme habilleuses, y avait la « grande Julie », Mme Saulnier, la femme d'Emile (Lefrançois)...

Surnoms : Lenou dit « Rondinot ».

Le meilleur potier c'était Arthur Moussel, c'était un « grand ouvrier », et puis après le Bossu (Le Bochu) Achille Bazire...

Retour à Bayeux

Départ de Bayeux à 18h15

Lundi 6 mars 1944

Arrivée chez moi à 6h30 du matin.

Bilan

Reste à prospecter la commune de Saint Paul du Vernay.

A prendre les listes de dénombrement et les listes d'état civil à la mairie de la commune du Tronquay.

Fours à relever :

1- ensemble (atelier, loge, four) de M. Auguste Lemaire, le Tronquay

2- ensemble (atelier, loge, four) de M. Guilbert Eugène (+)

3- four et sècherie de M. Guitton Bernard successeur des frères Lefrançois à Noron

4- four, loge, « secquerie » de M. Daguet (+) le Tronquay

DAN LAILLER

JOURNAL DE ROUTE

DE LA

TROISIÈME ENQUETE A

NORON-LA-POTERIE

DU 7 AU 29 JUILLET 1945

D. Journal de route de la troisième enquête à Noron du 7 au 29 juillet 1945

Enquête à Noron-la-Poterie (Calvados)

Du 7 juillet au 29 juillet 1945

49 pages

Dan Lailler (38 bis rue Boulard. Paris XIV)

C. 1810

Mono. 1810.18

Vendredi 6 juillet 1945

Départ de Paris.

Arrivée à Bayeux à 16h.

Laborieuses démarches pour trouver une chambre.

Vu la secrétaire du sous-préfet. Il m'accorde une réquisition à l'hôtel du Luxembourg.

Pour 3 jours ! On verra à la prolonger.

Etablissement.

(Vu dans le train, M. Colas, imprimerie rue Royale qui découvre dans son jardin, récemment, des fragments de poterie).

Samedi 7 juillet 1945

Au musée de Bayeux : vu le gardien. Le musée a été évacué pendant l'occupation, les caisses sont revenues mais ne sont pas déclouées. Leur contenu a été assez malmené.

Ce musée comprenait des tableaux, des meubles de style (surtout... italien), quelques dentelles de Bayeux et des pièces de céramique (Rouen, Chine) pots à pharmacie, et quelques emblèmes de corporation de style Louis XVI.

Le « Musée de la Tapisserie », à la Bibliothèque Municipale, ne compte que cette « fameuse broderie » et quelques spécimens de céramique.

Sur le marché de la place Saint Patrice, je lie conversation avec deux bretonnes, dentellières de la région de Pont l'Abbé. L'une d'elles, M^{lle} Gloaguen, à Guilvinec, me dit qu'il y a toujours des brodeurs à Pont-l'Abbé et qu'il y a à Penmarc'h un type qui vend volontiers des costumes.

Elle me montre des photos de mariés bretons, modernes (de sa famille sans doute) le corsage, la jupe de la mariée sont décorés de motifs, modernes. La plupart « perlés ».

Sa camarade a un sac qu'elle broda, avec motifs traditionnels : point ... (« C'est plus bête que beau... » dit-on de ce point), brodé à fil sur feutre noir (décor jaune et vermillon). Les deux bigoudènes vendent dans les bourgs (marchés) de Normandie, et vendent surtout à Paris.

Dimanche 8 juillet 1945

A Maisons, chez M. Manchon, graveur (ex prix de Rome), bibliophile.

Il me montrera une ou deux fontaines de Noron qu'il doit posséder. Il recherchera des adresses de particuliers pouvant en avoir aussi.

Aller voir de sa part M. Hamel, architecte, et le marquis de Balleroy.

Conversation générale.

Vu de ses oeuvres (Caen) ; en préparation un « Bayeux ».

Lundi 9 juillet 1945

Retrouvé M^{lle} Colard au train de 14h20.

Sans vélo, pas possible de trouver une voiture à stopper sur la route de Noron.

Lettre à M. Rivière.

Mardi 10 juillet 1945

A Noron, au Tronquay, chez M. Coty.

Un petit pot en grès pour la confiture, à rebord « pour la ficelle ».

Le malaxeur était dans l'atelier.

C'est la porte qui s'appelle « culaot, culaue ».



Figure 41 - Jules Coty : Mahon, boîte et terrine

Jules Coty a appris à faire des pots chez ses beaux-parents, à Noron chez les Lefrançois qui est devenue l'entreprise Coty actuelle.

La voûte du four était en terre. Elle vient de s'effondrer.

Quand il faisait de la poterie à son compte, il vendait à Léon Lefrançois et Guilton, qui revendaient à des petits marchands, 10, 20, 50 jets. Ceux-ci revendaient chez eux au détail.

Ouvrier de J. Coty : Edmond Ygouf, le gendre.

Pour le séchage : hiver, 15 jours, 3 avant de pouvoir les mettre dehors.

Pour cuire 100 jets de poteries, 5, 6 cordes de bois. Une corde, c'est 5 stères.

« Toute la ricambole ».

C'est le grand père de Mme Coty qui construisit l'entreprise (Coty).

Eugène Moussel + Augustine Savary = grands-parents.

Le bois était déposé derrière la maison. Il venait de la forêt de Cerny.

La terre était charriée au fur et à mesure des besoins et était déposée dans l'atelier.

Les pots à vendre étaient montés au grenier.

« Les p'tits commis ou la femme tournaient la manivelle. Dans certains ateliers, il y avait l'patron sur un tour à manivelle, et l'ouvrier sur un tour à bâton ».

Monsieur Coty a bien posté les poteries acquises chez Plaisance.

Chez M. Désiré Lefrançois. Noron.

Il a bien reçu la lettre et le document inclus expédié en 1944.

Il n'a pas le temps de nous parler plus longtemps. Nous retournerons le voir.

Chez Léon Plaisance. C'est son fils Henri qui dirige maintenant la « poterie ». Léon Plaisance s'est installé plus loin mais s'occupe encore de tourner.

A la mairie, M. Gire est absent.

Chez Paul Moussel – fils Jules Moussel : absent.

Impossible de le trouver. Vu sa femme.

Il a toujours la « fontaine » destinée à être acquise.

Il avait porté lui aussi, les pots acquis chez Plaisance.

A Bayeux, chez M. Hamel, architecte, rue de Nesmond.

Très aimable !

Nous parlons de Bavent où l'on fabrique des tuiles plates et auparavant des « épis normands »

...de Saussemenil : « de petits boules superposées faisaient des « crêtes » pour le faîtage ».

...de Néhou où Barbey D'Aureville situa les lieux de son roman : « le prêtre marié ».

...de Portbail, d'Argence...

Monsieur Hamel me montre des vases étrusques et quelques figurines de bronze égyptiennes.

Je repasserai le voir. Rien de précis sur Noron.

Pourtant, « les potiers du Tronquay fondateurs de la poterie auraient été des italiens et Moussel viendrait de Mouselli (Moselli, Muselli) ».

Voir à Sainte Honorine des Pertes : M. Salles.

Mercredi 11 juillet 1945

A Saint Paul du Vernay, chez M. Maurice Guilbert.

« ...La terre était prise au Tronquay, le bois au Vernay. Il y a, le plus, 4 poteries. »

A 14 ans, M. Guilbert Maurice n'a travaillé qu'au tour à bâton. M. Guilbert Félix, le père est venu de la Manche. Il avait 20 ans, était domestique de ferme. Il a appris à tourner au Vernay.

Le frère, Guilbert Félix, était potier aussi.

Les Marguerite travaillaient aussi. Le père et la mère sont morts. Le fils a été tourneur chez Lefrançois.

L'atelier Guilbert : les deux frères et un manoeuvre.

N'ont jamais fait de poterie dite « artistique ».

A chaque fournée : 25 à 30 stères de bois.

L'hiver y'a plus de perte que l'été : le four, le bois sont humides, les poteries sèchent plus difficilement. « On était son maître, on était à l'abri ».

Guillon Lefrançois achetait à 15 sur 30 des fabriques.

Beaucoup de nos poteries allaient chez les Brete ? à Valognes d'où le beurre partait pour l'Angleterre.

4, 5 ans d'apprentissage...

La maison où figure l'atelier se trouve encore en bordure de la place de l'église de Saint Paul du Vernay. Tout le matériel a disparu. Il a été vendu ou détruit.

Derrière la maison, le four est encore accoté à la loge. La gueule du four est étroite et haute

Monsieur Guilbert dit encore :

« l'artié » c'est pour séparer, pour couper la terre, c'est un fil de fer.

Le coudre en fer c'était pour battre la terre. Moi je n'ai pas employé ces deux outils là mais je les ai vus employés.

Dans le terrier, il y a environ un mètre, un mètre cinquante de haut de terre. On en retourne 40 cm à la fois environ : c'est une « coque ».

Le terrier, c'est l'hilou.

Les petits bobins servaient pour le café et pour faire chauffer de l'eau. On les expédiait partout, dans la Manche, le Calvados.

Les terrinets s'exportaient aussi partout : ils servaient à mettre la crème.

Les potards servaient pour le beurre, le miel, la confiture.

Le charbon était acheté à Bayeux ou à Port-en-Bessin. Moi, je n'en achetais pas souvent, on avait la forêt du Vernay.

Certains pots « de fontaine » étaient vernis au plomb (au minium) acheté à Bayeux.

La table à pétrir s'appelle « tabyé », tab' à allonger (à haloigner).

Le séchage des pots au-dessus du four, pas encore refroidi après cuisson, avait lieu « toujours, même l'hiver ».

La sole du four était recouverte d'une couche de sable avant l'enfournement.

On ne mettait pas de sel sur le bois de la fournaise.

L'argile servait de mortier pour les briquetons obstruant la « goule » du four.

Retour à Noron. Visite au cadastre.

Chez Jules Mousset :

Le sable gras, c'est du sable mélangé avec de l'argile à pot. On faisait des pots pouvant supporter le feu.

« garayé » : gâché, gaspillé.

Arthur Flochard s'appelait « le jeune homme... »

Voir à Bayeux : Legrand, assureur, neveu du chanoine Lemâle (qui avait recueilli une grande documentation d'archive sur l'histoire régionale).

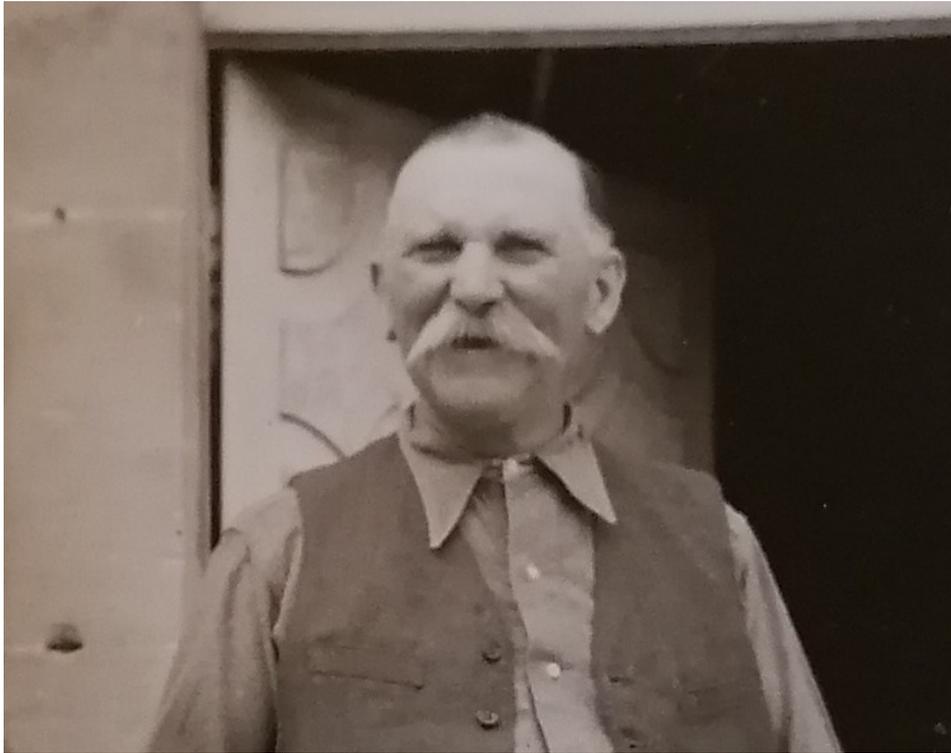


Figure 42 - Jules Moussel

Léon Plaisance, à la mairie nous apprend un désastre : les poteries collectées et entreposées chez lui pour l'expédition au M.N.A.T.P. ont en partie été détruites par pillage, dégât de débarquement... Il pensait sauver ce qu'il reste ! Hélas !

Retour à Bayeux.

Jeudi 12 juillet 1945

A Noron. Vu Henri Plaisance qui a retrouvé une caisse ... mais vide !

Au Tronquay, chez M. Castel.

Il a tourné pour le Musée un « pot à boulanger » et une tripière plate à deux oreilles, du type que je lui avais commandé.

Là aussi une torpille est tombée et le pot qu'il avait déterré à 4 mètres sous terre, à l'emplacement de sa cheminée, signé A. Moussel et daté 1630, a disparu dans les dégâts.

Il y a deux fours circulaires en activité. Ils ont été construits voilà 15, 20 ans.

Au Tronquay (à la « Commune »).

Nous attendons M. Lemaire Auguste, « aux foins ».

Les pannetiers, il y en avait surtout à Littry, à Noron, au Vernay.

Les mahons et les badingues, emplis de beurre et de margarine étaient enveloppés de vannerie et exportés en Angleterre.

A. Lemaire a arrêté vers 1920.



Figure 43 - Auguste Lemaire et sa femme

La capacité de son four est de 120 jets environ.

Les pièces insuffisamment cuites et restées rouges, sont mises à finir de cuire.

Les bouteilles et parfois d'autres pots sont passés dans l'eau après la cuisson, mais rarement.

Pour certains pots, on bouchait les pots avec du mastic de la même couleur que l'argile ; et pour les fêlures avec du ciment.

A. Lemaire vendait à Guitton Lefrançois et à Louis Pinel.

La belle-mère de Castel s'appelait Léa Ygouf.

Le petit four de Auguste Lemaire (pour poterie de fantaisie) est à flammes renversées.

Les pots cuits n'étaient pas entreposés, mais rangés, « enjetés » dans les cours et les marchands venaient les prendre là. Il n'y avait donc pas de « magasins » couverts.

En 1939, marchaient encore : Guitton et Lefrançois, Plaisance, Coty, Castel ...

Auguste Lemaire nous montre de nouveau son « saint Germain » en terre à pot vernissé au plomb, fait par un ouvrier de son père pour offrir à Auguste lemaire (qui avait alors 10, 12 ans).

Le Saint Germain de l'église de Noron a des analogies (en plus grand).
Difficultés pour l'acheter.



Figure 44 - Statuette de Saint Germain, patron des potiers, en grès de Noron. Fabriquées par M. Isidore Marie

A Bayeux, rue de Saint Loup, chez Mme Jean, antiquaire, je découvre une ancienne fontaine, très probablement de Noron. Le pied est brisé, ainsi que le couvercle et une partie de l'anse droite. Vernissé au plomb, emploi d'argile de deux tons. Deux anses en forme de serpents. La partie détachée porte deux têtes dardées. Sur le ventre, une inscription : aujourd'hui je ne puis donner que de l'eau, mais demain je donnerai un bon vin.

Et ornements plus petits : guirlandes de feuillages.

Coeurs ...

A acheter : 400 frs.

Vendredi 13 juillet 1945

A Bayeux, vu M. Manchon qui m'indique l'adresse d'une personne possédant une fontaine de Noron : M. Monmélieu (chemisier) rue Saint Pierre à Caen.

Il aura aussi probablement d'autres adresses.

A Saint Honorine des Pertes, chez M. Salles : il est absent mais sa fille nous reçoit.

La fontaine qu'elle m'apporte a la forme d'une bonne femme, les mains sur les hanches (la panse). Le bouchon a la forme d'un chapeau. La partie supérieure et le pied sont décorés d'argile jaune (corsage : demi cercles, pastilles, croix avec petit coeur. Sur la panse : P.L.M.S. - sur le chapeau 2 épis affrontés). La tête porte des bigoudis en rouleaux – collier de pastilles – bagues aux doigts ; robinet orné de pastilles.

Cette pièce a dû être faite « sur commande » pour une ancêtre de M. Salles – vers 1830, 1840.

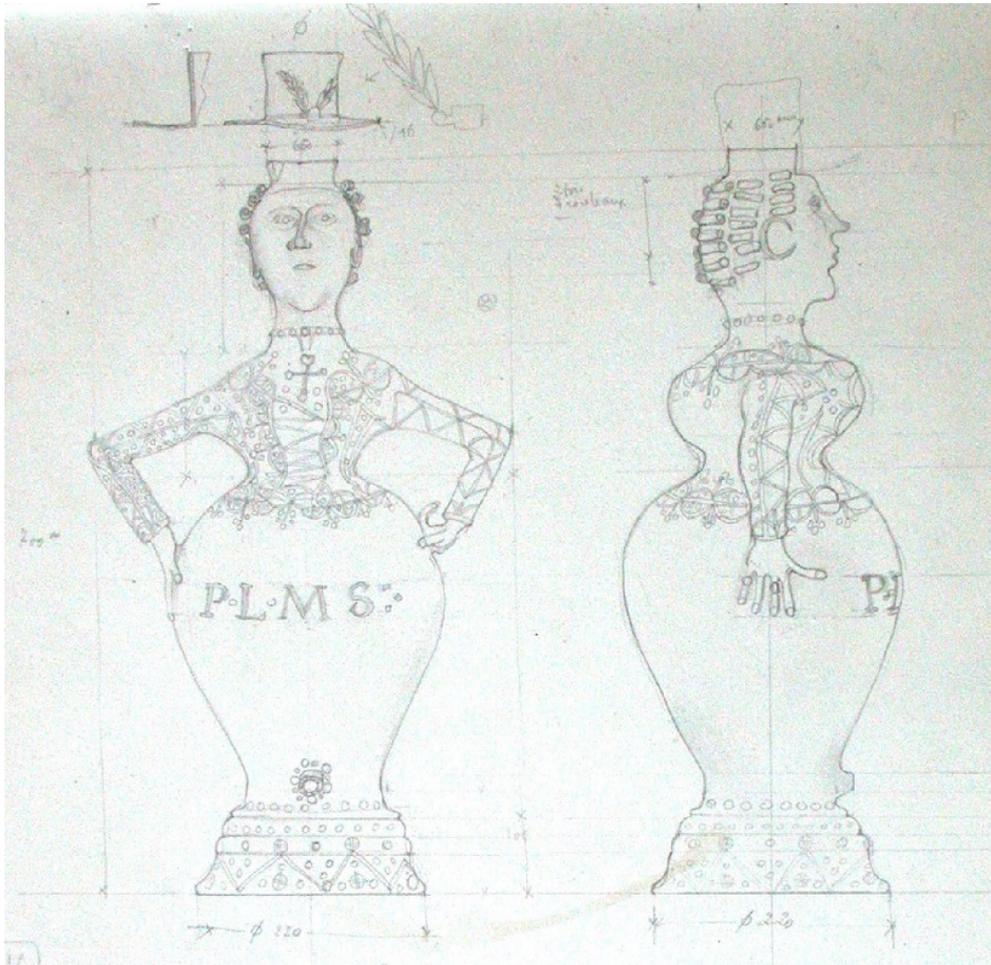


Figure 45 - Fontaine de Noron PLMS

Retour par Port en Bessin
A Bayeux.

Samedi 14 juillet 1945

Défilé militaire (?) dans les rues de Bayeux.

Visite à M. Colas, imprimeur, rue Royale.

Un de ses amis, M. Jean Chièze, Saint Cloud, aurait acquis à Bayeux et posséderait une fontaine de Noron intéressante.

Examen des tessons de poterie trouvés à 1m50, 2m sous terre dans le jardin de M. Colas. De matières et formes diverses. Certains tessons paraissent appartenir à la même poterie, peut être gallo-romaine, à anse, à vague allure de bouteille (profil du goulot). Ton brique très clair. D'autres tessons sont plus foncés, couleur ardoise...

Recherches bibliographiques. Un ouvrage de 1588 sur les « curiosités et antiquités de Normandie » comporte la mention « potiers » dans le glossaire, mais sans aucune mention dans le texte.

Orages violents. Impossible de sortir.

Lundi 16 juillet 1945

Lettre à M. Maget.

Au Tronquay, chez M. Bihel. Recueil de renseignements sur le catalogue de production (voir feuillet). Il nous montre des pièces relevant de la « fantaisie » : plats « genre Palissy », fond orné de petits animaux, les uns moulés (grenouilles, lézards) les autres copiés et découpés (lapin, éléphant, vache) faits par : ... De même nous voyons des vases modelés, avec trois soutiens modelés aussi repris des têtes de taureaux.

Près de l'évier : un « broc » à eau ; c'est un très grand pichet à cidre pour la forme.

Le pot à viande s'appelle aussi « pot à ché », la jatte : « la gatte ». La jatte est une terrine « à couler » (elle s'exporte surtout dans la Manche). Elle diffère de la « cuvette » à saler les harengs.

Séchage des pots :

1- l'été a) au soleil : 3 heures b) à l'ombre : une journée.

I- Dehors on tire « l'esri ». On renverse les pots. : on les « andante ». On passe le doigt sur l'arête du fond (on les « rogne ») qui s'appelle le « job », (quand le pot est assez durci pour que le « job » puisse ne pas se déformer.)

II- Dans le grenier : les uns à côté des autres. Au bout de 4, 5 jours, ils ont durci : on les met en « éclette ».

2- L'hiver : les pots sont mis sur les « fumeries » au-dessus de l'atelier (ou de la loge), et les gros par terre. Le poêle est allumé dans l'atelier. Les pots doivent être tous « kiatrés » avant l'enfournement. Le « kiatrage » à toujours lieu, même l'été.

D'après M. Bihel, Jurques et le Tronquay seraient « antérieurs » au Molay. Noron aurait suivi le Tronquay.

Il a lu une histoire de Noron de ...?... imprimée. On y parle des Moussel et des Fontaine.

Un ancêtre des Bihel serait « américain ». Il serait venu à V ... sur Mer.

Les Bihel étaient vanniers. « Mon père Léopold Bihel était potier, mais mon grand-père vannier... »

« Néhou a la même production que Noron : il y avait un artisan avec ses deux fils... »

Droit coutumier : Castel, « entrepreneur », intenta un procès en 1934 à Bihel parce que celui-ci l'avait quitté sans le prévenir. Or Bihel était parti le 17 juillet à 11 heures cinq. Or c'est la coutume : le 17 juillet à 11 heures les compagnons tourneurs sont libres de changer de patron. C'est la Sainte Claire : la « location des potiers ».

Bihel cita plusieurs artisans (8) dont le « père Jules » qui dit au juge : « voilà 15 ans que je fais ça, et c'est comme ça depuis toujours... » Castel perdit son procès.

Chez Léon Plaisance : recherche des poteries. Peu, ridiculement peu, subsistent.

Il m'en tournera des nouvelles.

Mardi 17 juillet 1945

A Noron.

Chez Mme Guillon (Guillon, Lefrançois) : « M. Leboucher, docteur, rue de Bouchers à Bayeux, doit posséder une fontaine de Noron ».

Elle recherchera un article paru dans un journal sur l'origine des potiers de Noron.

Chez Mme veuve Arthur Lesaulnier, en face de chez Guillon : famille de potiers.

Nous voyons une soupière vernissée au plomb à « oreilles » en forme de conque ; couvercle à cabochon. Elle sert aujourd'hui à conserver des herbes et des tisanes.

Une autre soupière offre des « marbrures », alternances stratifiées d'argile rouge et d'argile blanche. Le tout vernissé au plomb, d'une couleur jaune tirant sur l'oranger.



Figure 46 - Soupière faite par M. Moussel (grand père de Paul Louis Moussel). Couvercle, anse. emploi d'argile veinée

Un pichet à cidre dont les bords du goulot ont été enlevés avec le fil à terre. Forme ventrue, une anse, fait par Louis Moussel (1880 –1885), ton verdâtre. Sur la base, trace des 5 points de la petite terrine sur laquelle est posé le pot pendant la cuisson. Verni au pinceau trempé dans du minium.

Un autre pichet est orné de guirlandes : 1) chêne et glands, 2) laurier (argile blanche). Au milieu sur la panse : M. Arthur Lesaulnier. C'est une carafe à cidre, vernissée également, faite par Louis Moussel pour son patron Arthur Lesaulnier vers 1884.



Figure 47 - Pichet orné (1860 – 1880) par Paul-Louis Moussel. Inscription : M. Arthur Le Saulnier

Le « blodin » est une courte blouse pâle à rayures bleues en courtil, à manches courtes et à bouton, retenant les manches de chemise. Col serré. On les achetait à Bayeux, chez Montalan ... (?).

Il y avait un blodin de travail, et un qu'on revêtait pour déjeuner par dessus le premier.

Une bouteille à cidre, dehors, est marbrée, criblée : on dit que ces poteries sont « branées ». « Pour les terrines à lait, ceci était très recherché, le lait montait mieux dans les pots branés. Elles étaient « chaffetées ». Y avait du « bran »... »



Figure 48 - bouteille à cidre

Melle Colard copie plusieurs passages de registres appartenant à M. lesaulnier, concernant les bois et les prix de vente des poteries.

« Reçu de Jean Lesaulnier, la somme de 478 francs pour solde de compte des cordes de bois que je lui ai vendue et livrée cette année. Noron, le 23 octobre 1876. P. Bazire ».

« J'ai reçu de M. Lesaulnier, maître potier à Noron, la somme de 200 francs à valoir sur le bois que je lui ay fourny dans par le jour. Noron, le 29 septembre 1885. Leboeuf gn ».

1914 – Nov 4 1 jet de potards du 30
 17 1 jattes 16 et 20
 19 6 ½ baillots
 Déc. 1 1 ½ cannes du 12, 16
 28 1 jet de terrines à bec du 20

1915- Jan. 9 2 jets de mahons du 4
 11 2
 19 1
 20 3

25 1
 27 1 jet de bouteilles longues du 42
 Fév.11 ½ jet de pots à tripes
 Mars 10 1 jet de mahons du 4
 13 21 jets ½ mahons du 20
 Avril 22 4 jets de bouteilles du 12 et brocs du 16
 27 2 jets de cannes 30 et 42
 28 34 jets de mahons du 4

Sur les poteries vernissées au plomb, anciennement les potiers plaquaient l'argile destinée à l'ornementation, puis ils la découpaient au canif ou avec « un p'tit burin en bois ».

Mercredi 18 juillet 1945

A Noron.

Chez M. Guitton Bernard. Conversation. « Nous parlons ».

Catalogue de production :

A la Saint Siméon, il y avait le pichet à cidre vendu contenant et contenu. Les bords étaient très épais, c'était un pot voleur.

A l'assemblée de la Saint Gorgon, à Saint Paul du Vernay.

..., à ... avait trouvé un pot ventru à une ouverture, encastré dans le mur d'une maison. Cet antiquaire avait demandé à M. Guitton de lui en refaire plusieurs identiques et « patinés ». Est-ce un pot pour dissimuler le sel ?

A Noron on copia Ger, comme le « pot à lait », la « codrette ». Il y avait aussi un pot à café.

Le vingtain et le trentain ... de Ger ne semblent pas avoir été imités.

Des potiers de Jurques sont venus acheter de la terre à Noron pour faire des tabatières.

Monsieur Guitton signale un four circulaire à Lingèvres, à intérieur de briques vernissées par la cuisson au sel. A voir.

Monsieur Guitton nous communique un article paru sur le journal ... (?) sur : « coup d'oeil sur quelques communes du Bessin : Noron la Poterie » par Jehan Littry, octobre (??) 1926.

« ...206 habitants en 1926, 307 en 1864, 258 en 1906... Vers 1750, le marquis de Balleroy avait établi une poterie à Balleroy même, dans le but de remplacer une forge ou fonderie de minerai de fer appelée à disparaître. C'était du Tronquay qu'il tirait son argile. Dans les années qui suivirent, à l'endroit de la propriété de M. Victor Bailhache, une tuilerie qu'il fit exploiter pour son compte pendant plus de 10 ans et qu'il céda par la suite à M. Charles Régnier... fut créée.

Cette fabrique donna son nom au hameau de « la Tuilerie ».

Les ouvriers venaient de Molay et de Laon. Ils furent rapidement suivis par d'autres qui se mirent à faire de la poterie commune pour leur compte personnel. L'établissement des poteries me paraît avoir commencé à la Tuilerie du Tronquay bien que leur produit soit connu sous le nom de « grès de Noron ».

Les termes cités dans le catalogue de production de « badingue » vient droit du pseudonyme « badinguet » donné à Louis-Napoléon.

De même « zoulou » daterait de l'époque de la guerre des Boers.

Chez Mme Le Saulnier. L'entreprise Arthur Le Saulnier cessa son activité en 1914.
En 1914, le jet était vendu 100, 110 sous le maximum.

Mme Le Saulnier nous apporte une bouteille « branée » du 20
un potard du 90
un « marabout » à café du 42

Nous les acquerrons.

Vu une canne à café du 30 assez belle, et des poteries de fantaisie bien discutables (!!), une canne à traire dont une anse est cassée.

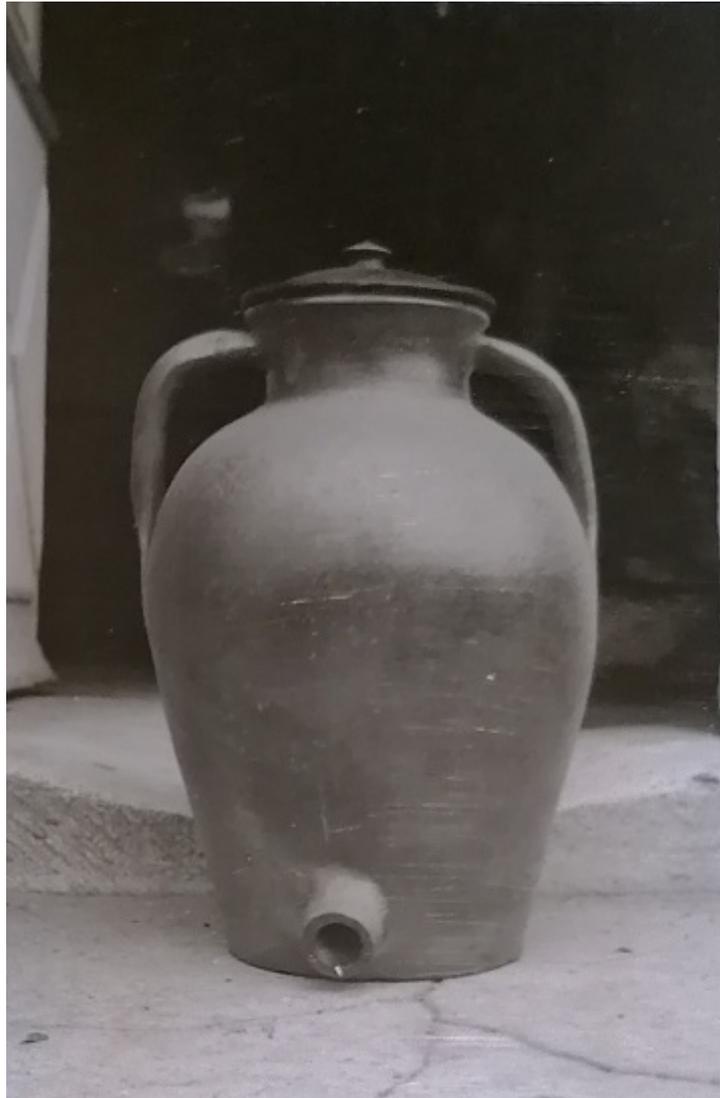


Figure 49 - Canne à café faite par Arthur Le Saulnier à anse couvercle, goulot partie inférieure

Jeudi 19 juillet 1945

A 9h30, rendez-vous avec M. Rivière et de Bouard.

Visite des deux musées.

- 1) Musée de la ville : photographier un tableau (coiffe normande)
- 2) Musée de la Reine Mathilde : photographier un « petit cavalier ».



Figure 50 - Musée de Bayeux Peinture représentant une jeune femme portant la coiffe

Course à Maisons pour chercher M. Manchon.

A Noron, visite à M. Léon Plaisance, à M. Désiré Lefrançois (absent), Jules Moussel.

Retour à Bayeux. Chez Mme Jean, antiquaire, rue Saint Loup.

Mis de côté :

- une fontaine : 400 frs
- une boîte à sel : 100 frs
- une crémaillère : 400 frs
- une lampe à huile : 200 frs
- un moule à gaufre, une fourchette, un moule à bougie

A débattre :

- un vaisselier : 12000 frs
- une tuile faïtière, une chatière.

Départ. M. Jeanne, maire de Bayeux ayant invité nos hôtes à déjeuner (... en exclusivité ...)

Impossible encore de voir M. Leboucher, docteur à Bayeux (!)

Pluie violente.

Vendredi 20 juillet 1945

A Bayeux chez le docteur Leboucher, rue des bouchers.

Vu la fontaine. Elle est signée Louis Moussel. Elle a la forme d'une gourde bombée. Les ornements religieux ont été rapportés (moulés ? modelés ?) : un Saint Laurent, un évêque, la vierge, une tête de femme, un agneau mystique ; sur le pied : un cerf. Les anses ont vaguement l'aspect de serpents. Sur le col : plantes à fleurs. Le bouchon manque. (Symétrie de la composition).

Elle fut offerte pour son mariage à Mme Leboucher par un ami qui l'avait achetée à ...
Sans doute faite à Noron pour l'abbaye de Saint André sur Orne, ou Saint André de Fontenay
(??).



Figure 51 - fontaine du Docteur Leboucher

Chez M. de la Ville d'Avray, 7 rue ?

Deux fontaines. L'une à forme de vase gourde avec petit ? Au sommet des anses ; décor floral symétrique sur la panse. Le bouchon qui la coiffe semble appartenir à une autre fontaine. C'est la tête d'un « militaire » : favoris, mentonnière à boutons, épaulettes. Le vernis en est plus avancé et plus beau que celui du corps de la fontaine.

L'autre à forme de vase, à trois anses horizontales (dont une pour la suspension). La panse est ornée de plusieurs têtes d'angelots ailés ... Le vernis est foncé. La pièce paraît plus ancienne que les précédentes. (signes gravés à la base).

Dessins de ces pièces.



Figure 52 - M. Ville d'Avray -Fontaine 1



Figure 53 - M. Ville d'Avray -Fontaine 2

Vu aussi chez M. de la Ville d'Avray un épi de fâitage du Pré d'Auge.

Samedi 21 juillet 1945

A Noron, chez M. Albert Lefrançois, briquetier à « La Commune ».

Nous le trouvons à table avec sa soeur aînée Arthémise.

Conversation. Dessin d'un pichet à cidre orné « Mlle Arthémise Lefrançois » offert par un tourneur à la fille du « patron » en « hommage ». Le pot ne sert pas, il est exposé sur une cheminée depuis longtemps. Arthémise avait alors 11 ans. Elle en a 85 aujourd'hui.

Dessin d'un pot à viande, à couvercle (la tige de bois traversant les deux pièces s'appelle « quiniette »).

Dessin d'un pot de champ, à soupe ou « cohan » à anse transversale, et forte lèvre pour le couvercle. Celui-ci, plat à poignée centrale, fait défaut.



Figure 54 - cohan

Passage à Agy. Vu Mme Catherine de Castillon.

Dimanche 22 juillet 1945

Voyage Tilly sur Seulles.

Et à Lingèvres où le four signalé par M. Guitton se révèle inexistant. Il doit y avoir confusion avec un four à chaux, qui étaient nombreux dans le secteur. (Vu le secrétaire de mairie de Lingèvres).

Passage à L'abbaye de Mondaie.

Assisté aux vêpres.

Vu, avec le père Maurice, la vierge des 7 douleurs, dans le chœur (?) : en terre de Noron, badigeonnée en blanc. Dans une chapelle latérale : l'assomption de la vierge, le tout en terre de Noron, modelé par un ...

Sur la route de Bayeux la Belle Epuie (?), à 3 kms de Bayeux, 2 fermes anciennes.

L'une abandonnée : un épi de faîtage (de Noron ?)

L'autre habitée (appartient à Mme Furon à Bayeux) : un épi de faîtage à girouette.



*Figure 55 - Ferme manoir appartenant à Mme Furon.
cheminées, une d'elles sommée d'un épi de faîtage- vue de loin*

A revoir.
Retour à Bayeux.

Lundi 23 juillet 1945

Accueil de Marcel Maget à la gare de Bayeux
Tour de la ville et des fontaines

Mardi 24 juillet 1945

Bayeux.

Chez Mme Jean, antiquaire rue Saint Loup (elle fut élevée dans la ferme de la Suarderie à Colombières).

Examen des pièces. Renseignements de Mme Jean, informatrice.

Mis de côté une fontaine Noron archaïque patinée vert bronze.

Ainsi que 5 bouteilles à cidre ; respectivement de capacité 5, 10, 16, 24 litres + ... les 5 pour 500 francs.



Figure 56 - Bouteilles fabriquées à Noron ; de gauche à droite, bouteilles de 5 litres, 10 litres, 16 litres, 24 litres

Ces bouteilles, emplies de cidre, étaient transportées aux champs pour désaltérer les travailleurs. On comptait deux litres de cidre par personne.

« ... J'ai été dans les champs, avec un âne ... Qu'était grand comme ça ! Oui, grand comme ça ! Et des cageots. Et on m'envoyait porter à boire du cidre, à la moisson et à tout ce qui s'ensuivait... »

Dans la ferme, il y avait des terrines, des serènes, des brocs à eau, des tripières (description conforme aux spécimens) ... des mahons où on mettait les porcs qu'on salait ; les potards où y'avait le beurre une fois salé... »

Pas de miel. Pas de salaison de poissons.

« ...A la ferme y avait 4 hommes, la p'tite bonne, la « cochonnière » comme on disait et la « grande servante » et puis la femme pour le ménage, les légumes, le lavage...il y avait 7, 8 chevaux et 50 vaches. Il y avait 7 lits (dont 3 à l'écurie) et ... paires de draps.

VI'à 40 et quequ's années, y' avait du café qu'une fois par an. Après y' en avait le dimanche, qu'une fois par semaine...

Pour les repas, le matin à 5 heures : soupe et casse-croute. A 9h, 10h je portais la collation (moules, omelettes, artichauts) aux champs. A 12h, le « dîner » : viande dans des timbales en fer blanc (n'a pas utilisé de pots de grès, pots de soupe, pots à viande). A 4h, collation. A 7, 8h, qu' de la soupe, pas aut' chose. Les fermiers prenaient bien l' café, eux...

En 1945, le café trois fois par jour... »

(Feuille format A4, pliée en 4 et agrafée dans le carnet de route)

Auguste Lemaire

Plus de poterie depuis l'autre guerre. Métier marchait moins bien en 1919. Dans mon jeune temps (1892) 40 artisans, 2 ou 3 ouvriers au plus, autant de fours que d'artisans ; patron, 1 ou 2 ouvriers, 1 homme pour apprêter la terre. C'était le tour au bâton.



Figure 57 - Cour précédant l'habitation. La fille du potier Auguste Lemaire et son chien

En Picardie, la bouteille était ? . Beaucoup ont abandonné après 1919 et même avant.

Son père habitait maison en face de la poste. Son grand-père était « bateleu » de terre. Son arrière grand-père était cultivateur dans la Manche.

Il a fait une fontaine avec 2 serpents pour servir d'anses. Feuilles de chêne avec glands et feuilles de lauriers. C'était rare de faire des fontaines en ce moment (1898). Lettres au couteau. On mettait une bande de terre blanche et on découpait. Louis Moussel en faisait beaucoup. On découpait au couteau sans guide, sans rien. On dessinait lettres au crayon avant. On faisait presque toutes majuscules..

Saint-Germain fait par un ouvrier (Isidore Marie), il y a 64, 65 ans. Ouvrier était presque aveugle. Vernis au minium ou au plomb fondu et versé dans poussière de braise.



Figure 58 - statuette de St Germain fabriquée par Isidore Marie

Patron de Noron, 1 en terre dans l'église. On faisait faire moules en plâtre à Caen par exemple.

Les secouettes, on les faisait en deux parties, on les collait après, on essayait avec terre d'imiter l'étain comme forme.

2 ou 3 ouvriers qui n'faisaient que dans la fantaisie autrefois (chez ?). Produits s'en allaient surtout en Bretagne (Morlaix, Saint-Brieuc) un marchand a pris jusqu'à 10 000 pots à beurre en un an, maison (fournissant) marchands de beurre.

Beaucoup de terrines pour couler l' lait autrefois, y avait pas d'écrémeuses. Autrefois beaucoup de badingues, à margarine chez Pélerin à Malouay, près Rouen.

Au printemps surtout terrines à lait. Badingues sont venus du nord. Un marchand de poteries est allé dans le nord et a rapporté le genre. On n'en faisait pas des quantités (de cohans).

On portait de la poterie au marché, des charretiers les transportaient, ils travaillaient à leur compte ; 4, 5 charretiers dans le pays.

Monsieur Lemaire a porté des pots à Saint-lô pendant la guerre avec cheval et voiture. A la foire de Lessay, Désiré Lefrançois en portait, il faisait toute la côte (souvent c'était les mauvais pots).

On s'établissait à un endroit et un bonhomme avec une trompette faisait venir les gens.

Depuis que le train existe on expédie quelquefois un chariot jusqu'à Cherbourg. 70 – 80 ans que la ligne va jusqu'à Cherbourg.

Louis Pinel au Molay, gros marchand de pots.

2 ou 3 poteries à Jurques, ils prenaient la terre ici.

On faisait ici le modèle de Ger.

Un potier s'était installé à Saumon Saint Quentin, un à ?

Pots vernis blancs ou presque jaunes pour tripes qui venaient du côté de l'Alsace.

Eucalyptus.

3 ou 4 autres. On garnissait de ces clés (?) en bois.

On faisait fête quand la voûte s'effondrait et les potiers voisins venaient aider ; murs en briques, voûte en terre ; au Molay, briques et tuyaux.

Né à Secqueville en Bessin. Potier à 20 ans.

Terre devient rouge dans le four puis blanche, quand elle est froide elle est grésée.

Lemaire dit qu'il bouquinait beaucoup.

Dans la terre il y a du fer. Quand on extrait la terre, en dessous il y a souvent un lit de fer. C'est le fer qui fait grésier.

Rouge, la terre n'est pas cuite et elle est poreuse. Le vernis au sel ne prend pas dessus.

Le sel ne sert qu'à rendre brillant.

C'est un métier qui est très dur.

Du « fran » quand l'intérieur est rouge grès, quand l'intérieur de la montre était rose (rouge ?) et le dessus gris (grès ?) on disait que c'était cuit.

C'est la cuisson qui est le plus difficile. Il faut plus longtemps que pour faire des pots.

Si ça refroidit trop vite les pots « pètent ».

C'est pas toujours le patron qui fait l'enfournement.

« lacrou » (?) c'est avec quoi on habille les pots.

(Suite de l'entretien avec Mme Jean, l'antiquaire).

... Le battage durait 2, 3 jours. Y n' y avait pas de fête de batterie quand la « machine » arrivait. On mangeait bien. Il y avait l' café une fois par jour avec du « gros ber » ; « C'est ça qui colle à ces gens là ».

Pour les confitures, on les mettait dans des pots en verre et en faïence. Le « sirop » de pomme qu'on faisait cuire longtemps, était mis dans des terrines à lait, dans ce genre là ...

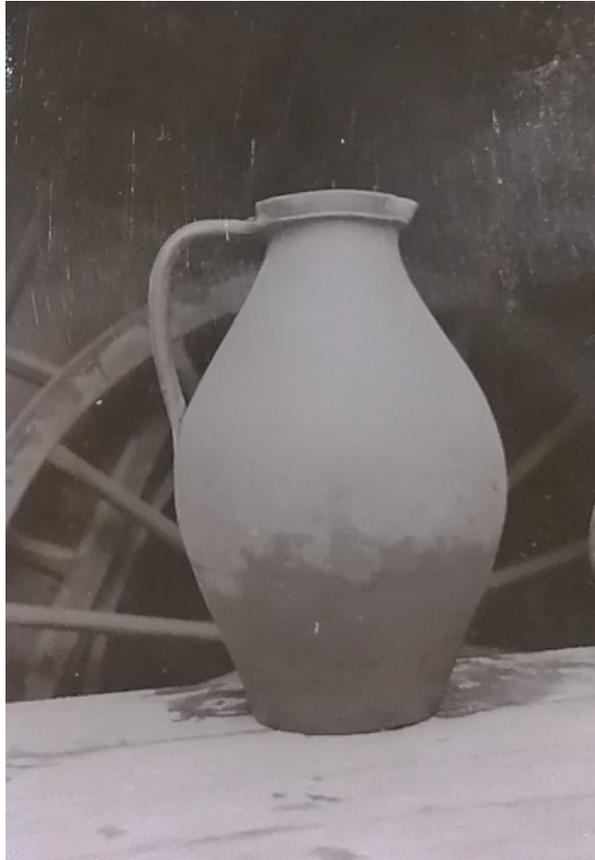


Figure 59 - Mme Jean antiquaire à Bayeux : cruche

Quand le pain était enlevé, qu'on avait savonné le linge, on allait l' porter dans l' four, on le tirait le lendemain. La lessive se faisait deux fois par an. On mettait le gros linge dans une cuve de bois, cerclée. Le « charlié » ou « carou » était un gros drap en grosse toile. On enveloppait la cendre de bois dedans. On mettait le linge par dessus.

On « puchait » avec un « puchoir » en cuivre. On puisait d' l'eau dans la chaudière, on la versait dedans, pendant un jour et une nuit. Y' avait 7 lessivières à la cuve. Quand la lessive était bien brune et bien grasse, on arrêta. 200 paires de draps par lessive.

On n' filait pas l' chanvre dans mon pays.

Y'avait un bonhomme qui réparait les poteries cassées avec un feillard ... c'était le père Denis ... qui habitait à ... Dans le pays, on achetait les poteries à Trévières, à Isigny Sauveur, oui, à Isigny...chez Mme Lefrançois (Baillé, d'Isigny) pots, vaisselles et tout...

Un « darillé » : valet qui trait les vaches. Autrefois, il y avait le « petit valet », le valet à tout faire, le grand valet.

Dans un garage rue Saint Jean, Bayeux, vu une canne à traire à deux anses.

A Noron, tour des deux communes

Entrée dans les fours Rigaut, Moussel. Photos.



Figure 60 - Julien Rigault - Cannes à lait séchant sur leur banc

Au Tronquay : chez Auguste Lemaire.

Le Saint-Germain : hauteur : 0.40 ; socle cassé : 0.12 x 0.12.

Le « Lakrou » : barbotine, terre plus fine pour tourner certaines poteries.

Auguste Lemaire a fait une fontaine vers 1890 (d'un côté chêne, gland, de l'autre, laurier). C'est rare quand on en fabriquait (1890). On mettait une plaque d'argile blanche, on la sculptait au couteau (sans guide). On dessinait les lettres au crayon avant, sans modèle. A l'école on savait bien ce que c'était. Louis Moussel, il en faisait beaucoup...

Vernis : minium ou plomb versé dans de la poussière de braise.

Sur certaines poteries, les ? faisaient les feuilles de vigne.

10 000 pots à beurre en un an, pour ... le badingue est vendu à Malonay, près de Rouen, chez Pellerin.

Le modèle de badingue vient du Nord (?).

Les charretiers prenaient tant du jet ; il y avait 5, 6 charretiers à Noron.

Lamoureux allait vendre à Lessay.

Il y avait une trompette pour attirer les clients.

Avec un chariot de 3, 4 chevaux, certains marchands allaient à Cherbourg, vendre leurs poteries (en chemin, ils vendaient à 7, 8 petits marchands, jusqu'à ce que leur chariot soit vide).

10 jets allaient dans une voiture.

Il y a eu 2, 3 poteries à Jurques.

Soumont-Saint Quentin, près de Falaise, l'auteur du Saint Germain y a travaillé.

En Alsace à Hermeville, Auguste Lemaire a vu de la très bonne et fine argile. Il en avait envoyé un colis à un collègue qui en avait fait un bon emploi.

Lamoureux a cessé depuis 5, 6 ans.

Pour construire la voûte (d'un four) : cercles de tonneaux en bois. Une voûte peut tenir 10, 15 ans. Quand on en refaisait une, tous les potiers s'y mettaient. Il y avait un banquet après.

Au Molay, il y a de grands fours à briques.

A la Saint Germain, au premier dimanche d'août, jusqu'avant la guerre, il y avait dans un pré, l'assemblée : mâts de cocagne, courses en sac, à la grenouille.

Addendum aux déclarations de Mme Jean.

Nous mettons de côté un grand pot à fleur, trouvé dans le jardin de l'antiquaire. Décor : 2 registres avec empreintes de doigts. Deux anses horizontales. Inscription : « Je été faite le 25 juillet par Charle François Le Dannois de Vindefontaine 1759 ». Acheté : 400 francs.



Figure 61 - Jardinière de Le Dannois 1759

Une cruche (broc à eau) est achetée pour 50 frs, décor 3 rainures étagées.

L'une des 3 bouteilles, celle de 24 litres de capacité, est décorée de vagues faites avec petits bâtons ou « écrivous ».

Mercredi 25 juillet 1945

A Bayeux :

visite fontaine Le Boucher : frottis, photos.

« « Ville d'Avray : photos.

Recherche antiquaire rue de Saint-Lô : photos de vinaigriers.



Figure 62 - vinaigrier de Noron

Visite à l'entreprise Morlant. Patron absent. A retourner voir samedi.

A Noron : entreprise Plaisance (photos préparation terre).

Entreprise Guitton : photos tournage d'un mahon en deux parties : tourneur, Léon Bihel (mahon du 5). L'autre ouvrier : Honoré Marie.

Bihel suit de la tête son pot qui tourne. Petite différence de tournage : le bord de la greffe.

- Très faible rainure moulurée du pied.
- Très court temps de raccord.
- Départ peu ferme.

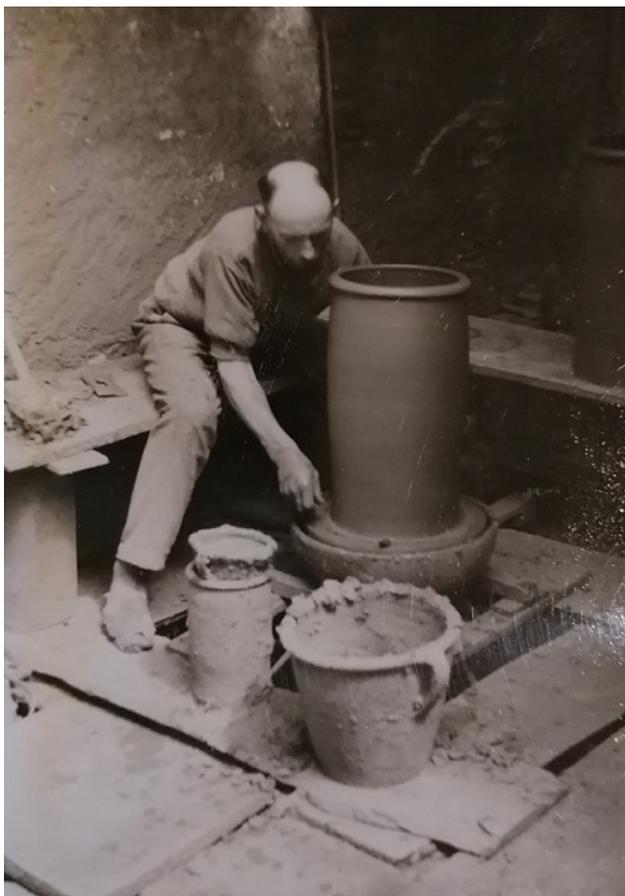


Figure 63 - Léon Bihel fabrique un mahon du 5. Le tourneur sépare le pied de la girelle à l'aide du fil



Figure 64 - Léon Bihel enlève le mahon du tour pour le poser sur la planche

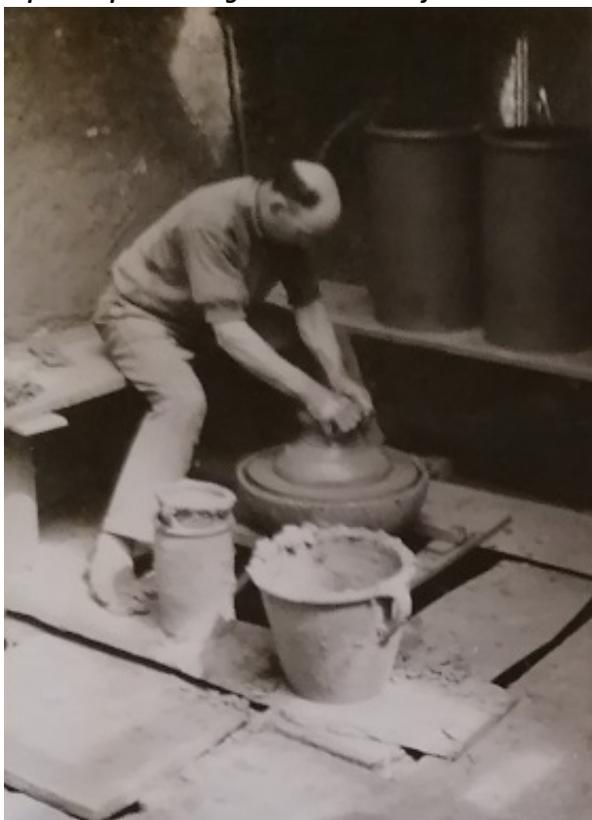


Figure 65 - Fabrication d'un mahon : centrage de la terre



Figure 66 - Fabrication d'un mahon : montée de la terre



Figure 67 - le tourneur Léon Bihel trempe sa main droite dans la barbotine



Figure 68 - Fabrication d'un mahon : la partie supérieure 'greffe du mahon' est formée

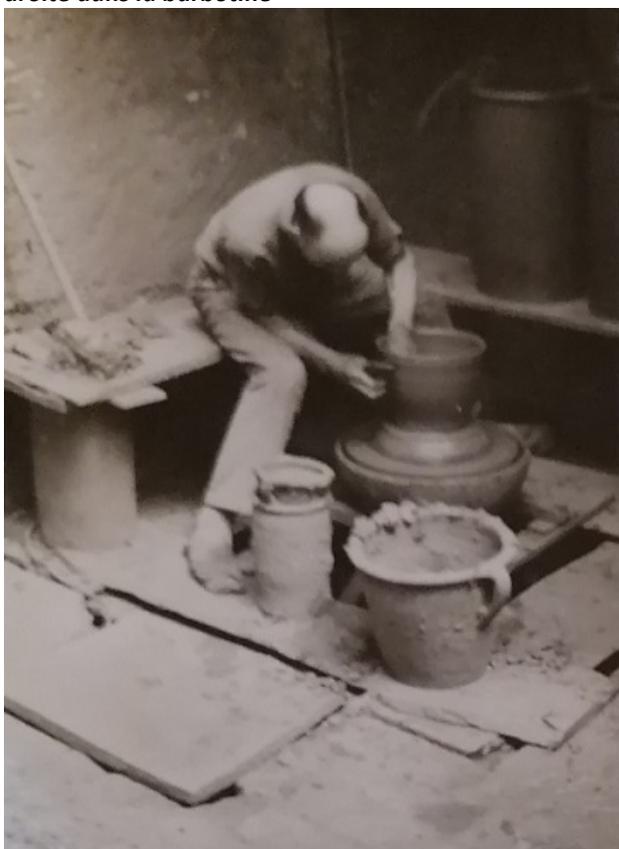


Figure 69 - Fabrication d'un mahon : planage à l'estèque de la greffe

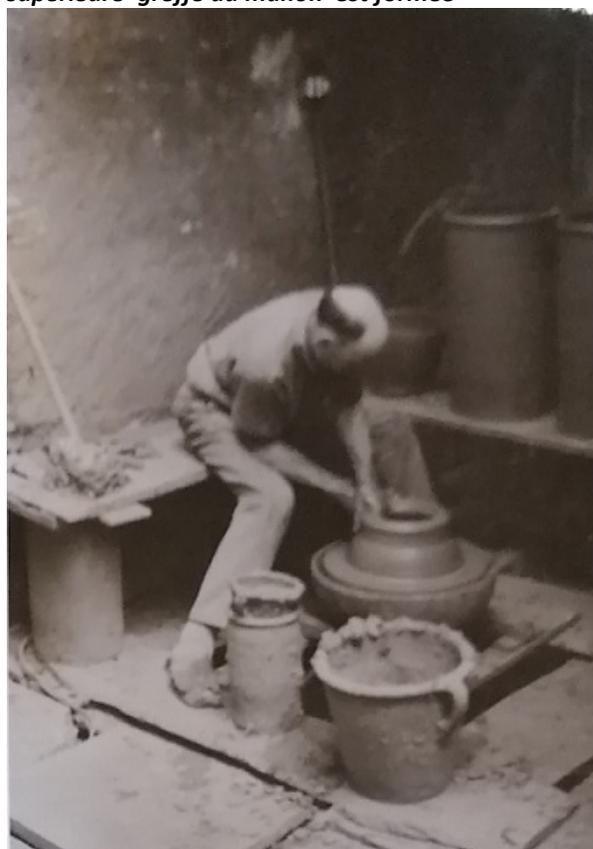


Figure 70 - Fabrication d'un mahon : mise au diamètre de la partie inférieure : « le pied »



Figure 71 - Fabrication d'un mahon : montée du pied



Figure 72 - Fabrication d'un mahon : séchage à la chaufferette du pied du mahon



Figure 73 - Fabrication d'un mahon : mise en place de la 'greffe' sur le 'pied' par Léon Bihel



Figure 74 - Fabrication d'un mahon : soudure des 2 parties

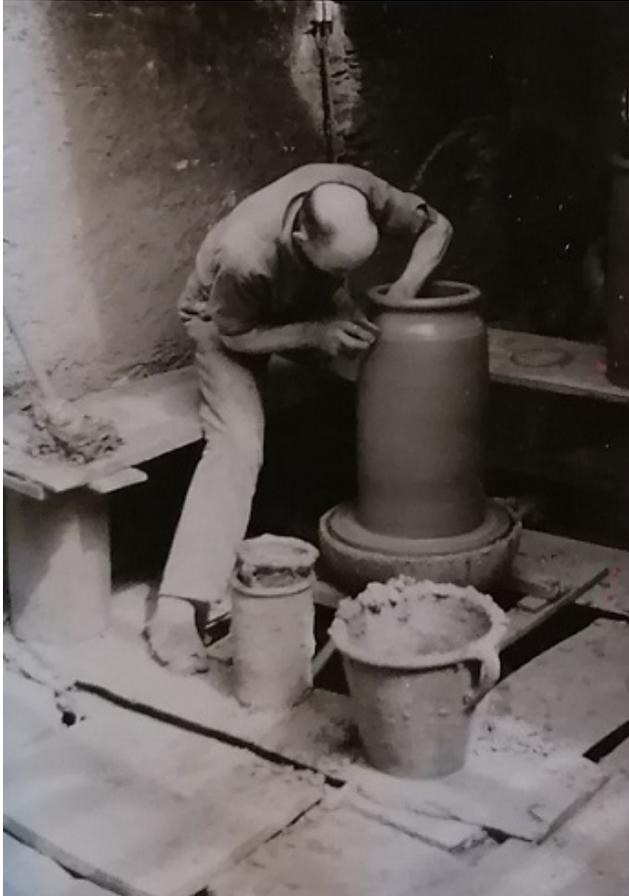


Figure 75 - planage à l'estèque de la partie supérieure du mahon

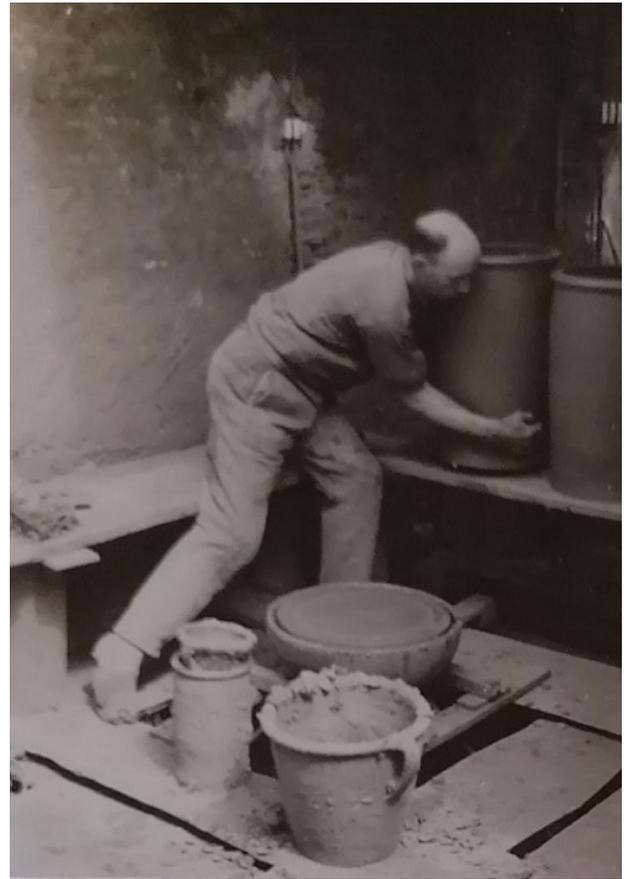


Figure 76 - Le tourneur Léon Bihel pose le mahon terminé sur une planche

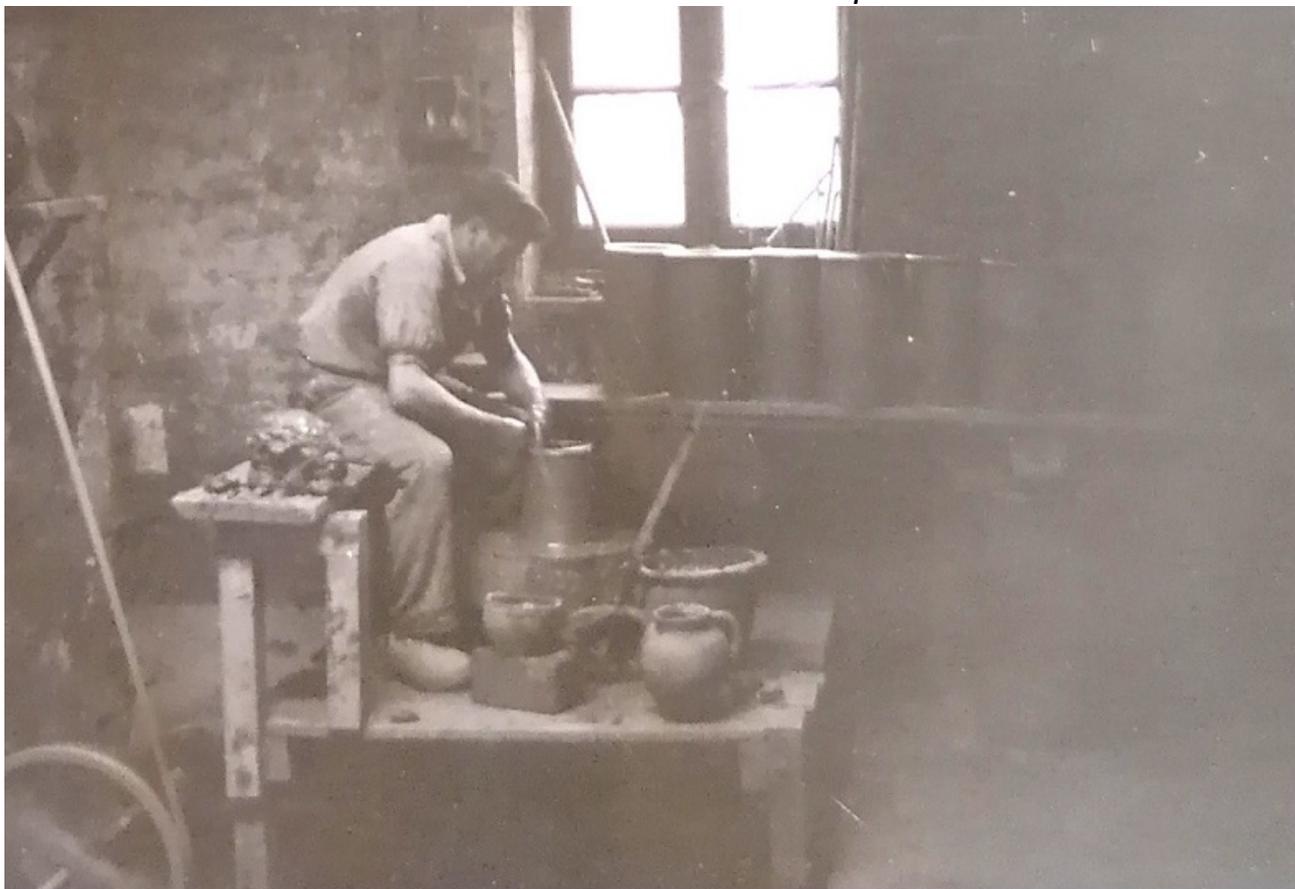


Figure 77 - Honoré Marie tourne un mahon

Four Guitton : date 1936, 37. Six alandiers, 3 de chaque côté.

Hauteur : 2m10 ; plus grande hauteur : 2m80 ; longueur : 8m ; largeur : 4m50.

La cuisson dure de 68 à 72 heures. Les alandiers sont ouverts les uns après les autres. Deux minutes de charge, quatre de combustion. Guitton et un chauffeur, un seul chauffeur en juillet 1945.

Les tessons et les poteries sortis de la récente fournée sont très métallisés. La cuisson a du avoir lieu à une température réductrice (retour au métal). Aspect désagréable.

Chez Désiré Lefrançois : absent. Conversation avec ses deux filles. Renseignements sur la vie aux champs. 1945 : plus de lait à monter dans les serènes. N'a jamais vu de baratte à beurre en grès.

Voir M^{elle} Hebert. 109, rue Saint Jean, Bayeux (a une fontaine).

Guitton. Four ancien inutilisé. Une plaque d'argile grésée : « R. F. Première cuisson du four n° 3, le 11 décembre 1910, sous la haute direction de M. Charles Hébert, premier chauffeur, assisté de Isidore Madeleine, deuxième chauffeur, d'Alfred Genest, troisième chauffeur. Maison Lefrançois, Noron la Poterie, Calvados ».



Figure 78 - Une plaque: « R. F. Première cuisson du four n° 3, le 11 décembre 1910, sous la haute direction de M. Charles Hébert, premier chauffeur, assisté de Isidore Madeleine, deuxième chauffeur, d'Alfred Genest, troisième chauffeur. Maison Lefrançois, Noron la poterie, Calvados »

Vu à Bayeux, une épicerie rue Saint Loup : une terrine à lait en usage.

Vu à Bayeux, rue Saint Jean, dans une petite épicerie, une terrine à lait en usage, pour vente de lait, en usage depuis très longtemps : fil de fer de maintien.

Jeudi 26 juillet 1945

10h12 : départ de Bayeux.

11h : arrivée à Caen.

11h45 : chez M. Montmélien, chemisier, 61 rue Saint-Pierre. Collectionneur : (à Paris, 42 rue du Bac) BAC-11-43. Une fontaine de Noron, à forme d'homme d'arme. Le bouchon forme la tête, à bonnet genre « capuche de guerre » : très peu probablement perruque.

Les deux bras forment les anses. Brandebourg (?) à 3 boutons sur la poitrine.

14h30 : M. Montmélien, dessins, photos.



Figure 79 - Fontaine de M. Montmélien

Melle Collard est en visite aux Archives.

Vu dans une épicerie dans une rue perpendiculaire à la rue Saint-Pierre, une terrine à lait, pleine de farine, un badingue plein de saindoux. Douési ronde, en usage depuis longtemps.

Monsieur Montmélien déclare :

« Mon ami Stephen-Chauvet, docteur, à Paris a étudié Néhou et Vindefontaine. Mon ami Hainaut est collectionneur. Il a acheté une bouquetière que je lui avais trouvée, datée 1848, 50 (?), Noron dans le décor, avec une inscription (?). Chez un antiquaire de Valognes, il y a encore un fragment de chemin de croix de Néhou.

A Paris, M. Montmélien possède une buie, genre Noron.

Monsieur Montmélien possède une fontaine représentant un animal (vernissée, polychromée, d'où ??), un bénitier de Noron (dessin et photo), un petit pot du Tronquay, vernis au sel. La base porte une estampille en « coquille » (?)

(note personnelle : certainement la trace laissée par le fil servant à détacher le pot du tour).

Monsieur Montmélien a vendu une fontaine à M. Hainaut et une buie « genre espagnol » (?). Il connaît un épi de faîtage, plutôt une tuile faîtière. Il en connaît une autre en forme de boule, chez M. Quedeville, rue Ecuyère à Caen.

Je signale deux bouteilles dont l'une en verre ... de Noron.

Référence livre Stephen-Chauvet : « La Normandie ancestrale » à Paris chez Boivin et Cie éditeur – pages 90.91.92.

Voir M. Léonardi, antiquaire, Boulevard Raspail, qui a une fontaine de Noron (décor en relief, serpents, coeurs etc...)

Monsieur Besnier, pharmacien, rue Saint-Pierre à Caen, président de la Société des Beaux-Arts, sera à voir. Mais il n'est pas aujourd'hui à sa pharmacie.

Noter : M. Barrelet, rue La Boétie. Comité d'organisation du verre.

N° Plaisir de France, décembre 1936.

A la gare à 18h15

Départ à 18h30

Arrivée à Bayeux à 19h45

Vendredi 27 juillet 1945

Séance de travail avec M. Maget et Mlle Collard. Pluie, crachin.

Visite à Mlle Hebert. Hélas, trop tard ! Elle a bien eu une fontaine à inscription, signée, datée, très probablement de Noron. Mais elle vient de la « donner » à des amis à elle, habitant à 12 kms de Lisieux. Nous resterons en rapport avec elle pour avoir toute la documentation concernant cette fontaine.

18h. Au Musée de Bayeux, photo d'un tableau fait par Hallot, 1848, représentant une normande de Bayeux en costume de cérémonie. C'est la « Normande du moulin de Ryes ».

Visite à M. Colas, imprimeur. Conversation. Dessins de plusieurs tessons de poteries retrouvées alors qu'il creusait une tranchée dans son jardin, avec sa fille, le matin du débarquement (6 juin 44).

Une des poteries peut être partiellement reconstituée : col et lèvre, anse, base (terre rouge et fine).

Monsieur Maget note certaines caractéristiques.

Visite à l'hôtel de M. le colonel Job (rue du général Delais). Très bel hôtel XVIII^e, escalier, tableaux, céramique vieux Bayeux, mais ... pas de poteries ni fontaines de Noron.

Dans un porche, deux mahons peints en rouge (!) supportent des plantes vertes.

Samedi 28 juillet 45

Sur la route de Belle-Epine, à 3 kms de Bayeux : photos de l'épi de faîtage, sommant un toit de la ferme-manoir de Mme Furon. Nous ne pouvons, M. Maget et moi, opérer que de loin car toute vue plus rapprochée de l'épi, est impossible.

On peut distinguer 3 étages : 1° le socle et le vase à 3 anses, 2° les 3 palmettes, 3° l'oiseau prenant son vol. Enfin la girouette : drapeau et flèche.



Figure 80 – Ferme manoir route de la belle épine appartenant à Mme Furon. Détail du toit : cheminées, une d'elles sommée d'un épi de faîtage

Noté des briques contre un bâtiment de la ferme (sol dallage avec : Désiré Briens, au Tronquay et une autre avec : J.C.C., au Tronquay (Calvados).

Pour l'autre ferme, à 400m plus loin, à gauche de la même route ; un croquis de loin : base, sorte de melon à côtes, sommet. Il semble ne pas être de Noron.

A Bayeux, chez M. Morlent, directeur de la fabrique de céramique de Bayeux. M. Morlent déclare :

« Les potiers de Noron étaient payés aussi cher que ceux de la « porcelaine ». Ils ne sont pas venus ici. Il n'y a pas eu d'échange entre Noron et Bayeux. Ici, pas d'importation de main d'oeuvre. Il y a ici une école d'apprentissage.

J'ai un spécimen de La Borne, grès émaillé, signé Talbot. Je n'aime pas la porcelaine. Le grès est intéressant parce qu'on arrive à faire des mélanges de terres, avec des effets se rapprochant de la nature. Cela a toujours été mon rêve de faire des mélanges grès, argile et même kaolin.

(Les potiers de Noron) ont un déchet qu'ils n'auraient pas, s'ils passaient leur terre au tamis et qu'ils la délayaient... passage au filtre-presse. Castel, Plaisance ont l'esprit des agriculteurs d'ici. Ils ne veulent pas améliorer leur production en achetant de quoi le faire.

Il y a du carbone dans la terre mal préparée. Le carbone provoque des fissures autour des cloques provoquées par l'échappée du gaz.

Souvent des pots ne sont grésés que superficiellement ; leur intérieur est poreux. Il faut que l'acheteur fasse plonger la pièce dans un baquet d'eau, parce qu'il pourrait y avoir des trous malgré la vitrification de surface.

Les fours circulaires de Castel sont très beaux. Je n'aime pas les fours rectangulaires.

(Les potiers de Noron) cuisent à 1180°. C'est trop élevé pour poser un émail de faïence. C'est trop peu élevé pour poser un émail de grès.

Dans le Nord, ils grèsent et fabriquent avec de l'argile de Littry.

Les Gallo-Romains ont sans doute employé le délayage dans des bacs en terre cuite.

L'ancien type de four était moins bon. Il y avait deux sortes de cuisson : 1° grès à proximité du foyer, 2° terre cuite vers la cheminée. »

Morlant nous fera parvenir un relevé et la documentation correspondante, concernant la fontaine appartenant à Mme Mayet (Sainte-Honorine) et entreposée dans ses greniers.

A Noron. Photos de pièces appartenant à Mme veuve Arthur Lesaulnier.



Figure 81 - Mme Vve Lesaulnier : pot a café, pichet à cidre et petite bouteille plate



**Figure 82 - Mme Vve Lesaulnier : lave pied à saler les harengs
du 16 percé après coup pour en faire un pot de fleur**

Informations : A Morlaix, l'atelier envoyait de la poterie... rien que des mahons qui partaient en Amérique.

Louis Pinel et Lefrançois « avaient trusté » la vannerie.

Comme atelier, il y avait, en 1907, 1908 :

- Auguste Lemaire
- Paul Moussel
- Arthur Lesaulnier
- Eugène Guilbert
- Achille Bazire

Louis Pinel et les Lefrançois étaient les « gros marchands ».

Au Tronquay : J. Costy, Gothin-Daguet, Emile Moussel.

Louis Pinel allait expédier à la gare de Molay, les Lefrançois à la gare de Bayeux.

On vendait la poterie en ces temps là 5 francs du jet. A 10 sous de plus on s'en s'rait tirés.

« Doublures » : les pots qui cuisaient à l'intérieur des autres.

Désiré Lefrançois « vivait sur les stocks ». Il achetait aux ateliers les pots de reste pour aller les vendre. Il s'amusait. Vers Pâques il allait en charrette sur la côte et avec son cousin Albert, le briquetier, ils chantaient des chansons.

Acquisition de poteries, note à acquitter à la livraison :

1- 1 lave-pied à douésis pour harengs, du 16 : 18 frs

- 2- 1 bouteille à anse, du 20 : 15 frs
 - 3- 1 bouteille ronde ou moine, du 36 : 9 frs
 - 4- « marabout », du 42, ou cafetière : 7 frs
 - 5- 1 bouteille plate à anses, du 42 : 4 frs
- soit un total de 53 frs.

Chez Jules Moussel : photos (fontaine, pichet « R.F. Vive la classe. 1902. J.M. Et intérieur).
Frottis d'un ornement sur une bassinoire de Villedieu.



Figure 83 - Intérieur de J. Moussel : Casserole en cuivre, bassinoire, cuiller à bouillie en cuivre

Note des poteries, mises de côté, à acquitter lors de la livraison :

- 2 cannes à traire : 66 frs
 - 1 zoulou : 26 frs
 - 1 carafe à cidre : 26 frs
 - 2 bobins : 66 frs
 - 1 mielôt (sic) ; 26 frs
 - 2 terrines à fromage : 26 frs
 - 1 bouteille longue : 26 frs
 - 2 zoulous : 50 frs
 - 1 fontaine : 800 frs
- soit 1 112 frs



Figure 84 - J Moussel Fontaine en grès de Noron



Figure 85 - J. Moussel Pichet en grès de Noron, vue de profil. Décor engobe jaune, branche de laurier. Inscription R.F. Vive la classe 1902 J. M.

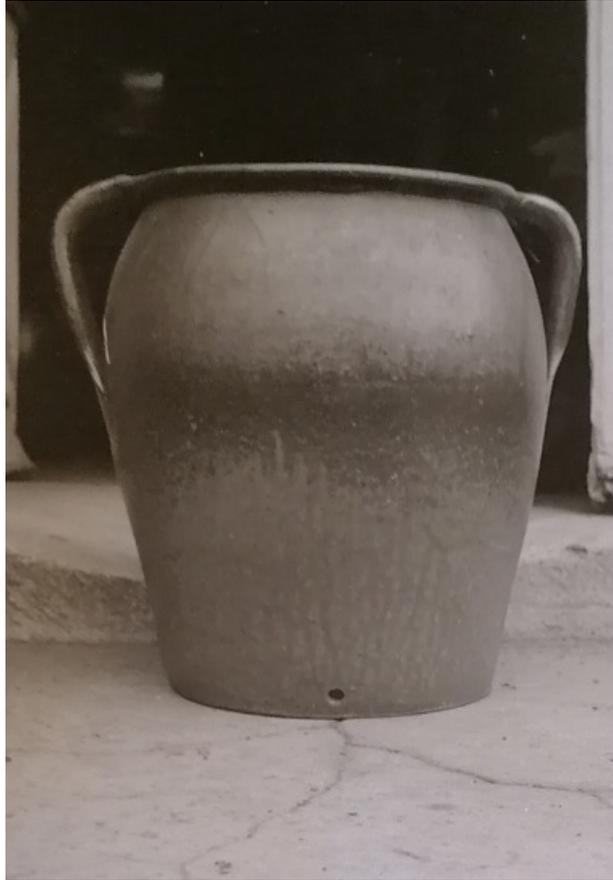


Figure 86 - chez J. Moussel : 'serène' à crème du 9



Figure 87 - J. Moussel Pot à fleurs, anse curviligne



Figure 88 - Soupière faite par M. Moussel (grand père de Paul Louis Mussel). Couvercle, anse.

Vu un « bébé étendu sur un coussin » et tenant un chat dans ses bras, modelé en argile de Noron par ... en ... (??).

Nous trinquons.

Vu des dessins d'après plâtre faits par M. Jules Moussel alors qu'il était élève du collège de Bayeux.

Vu la photo (agrandissement photographique) de son père (qui avait, entre autre, fondé la fanfare de Noron).

Chez M. Plaisance.

Léon Plaisance est absent. Je laisse à sa bru une lettre expliquant les poteries qu'il aura à tourner.

Photos de M. Maget : M. Moussel Ernest tourne des « enfourneurs » (enfournouèr) qui sont perforés ensuite, à l'extérieur par un manoeuvre. « Ca fait trois ans qu'on n'en a pas tourné...ça remplace les briques à la base des piles des pots ».



Figure 89 - enfourneurs perforés par un manoeuvre



Figure 90 - enfourneurs perforés par un manoeuvre



Figure 91 - enfouneurs perforés par un manoeuvre

Chez M. Désiré Lefrançois, maire de Noron. Conversation.

« *J'ai vu faire des tuiles faïtières* ».

La terre « verte » : la terre encore molle. Les bouteilles sont aplaties quand la terre est encore verte.

Bafouer : ...

Il y a 50 ans, on a essayé l'alquifoux qui venait d'Angleterre. On était fatigué du vernis au plomb. On avait essayé ça (l'alquifoux). Des fois ça réussit, d'aut' fois, non. On trempait ça dans de l'eau, tout simplement.

Pas de vernis à la cendre.

Dans une casserole, on mettait du plomb fondu, on le mélangeait avec de la cendre de charbon de bois. Moussel, Malou s'occupaient de ça.

Cendre : poudre de charbon de bois.

Il y a eu des essais de vernis au kaolin. Ça été abandonné. Plaisance a essayé des émaux, il a abandonné, ça rev' nait trop cher.

Pendant 1914, 18 on a fait des récipients pour mettre des acides, des pots très lourds : 25 litres, 15 kgs, en grès pur, qu'on baptisait les « cochons ».

Si on mettait dans le four une montagne de sel, ça finirait par obstruer la flamme.

Le retrait de l'argile est en moyenne d'1/5.

Les pots du devant du foyer étaient durs et rudes. Ils avaient cette poussière qui colle dessus. Les autres étaient moins cuits, c'était de la terre cuite.

Dans les tessons, la couleur et le reflet ne sont pas les mêmes quand le pot est cuit. Il faut de l'égalité partout.

Les liserés (?) et la couleur, noirs sont dus à la température. Ca n'est pas bon.

L'air jour un rôle là-dedans.

Les « r'volins », c'est quand il y a des coups de vent et que la flamme sort de la cheminée et brûle les moustaches des chauffeurs !

Je mets de côté quelques tessons de poteries :

1 mal cuit

2 cuit avec ? noir

3 bien cuit

4 très cuit (grésé)

On « patronnait » la terre : ...

Les gosses qui n'étaient pas sages, pour les faire tenir tranquilles, on les mettait dans des gros mahons. Là y' ne pouvaient plus sortir. Ils ne pouvaient pas fiche des coups d' pied dedans.

En 1880 : 51 artisans environ.

Après 1885 (1892, 95, 1900) : années difficiles et mauvaises.

Un bobin du 100 se vendait 1 sou.

On vendait surtout dans la Manche.

Ce qui a tué le métier, c'est qu'il y avait trop de fabrication pour la demande.

On mettait 25 à 40 pots à viande à cuire par fournée.

Le cohan, le pot à viande allait en Seine-Inférieure.

Les poteries « branées » étaient cuites vers la 3è barre.

La « vessie » ; ta fournée a été « vessiée » par un coup de feu, un coup de « blanc ». Il y a des boursouflures, c'est malpropre. La « vessie », c'était en avant du four.

Vu chez le maire, un sculpteur de Paris se disant appelé « Francoeur » qui s'établit à Noron, avec sa femme, pour modeler des statues et statuettes (Sainte-Thérèse, etc...) avec de l'argile de Noron. Il fait en ce moment des essais pour la ? par mélange d'autre argile.

Retour à Bayeux à 21h.

MARCEL MAGET

JOURNAL DE ROUTE

A

NORON LA POTERIE

DU 23 AU 29 JUILLET 1945

E. Journal de route de Marcel Maget à Noron-la-poterie du 23 au 29 juillet 1945

Lundi 23 juillet 1945

Départ par le train de 8h38, place louée, beau temps, tout va bien jusqu'à Conches où une avarie de machine nous retient une heure, il faut changer la machine. Arrivée à Bayeux avec 1h15 de retard. Constaté au passage les destructions à Caen et Lisieux. Considérable, mais malgré tout, part d'exagération de la part des « reporters ».

B. Colard et D. Lailler sont au rendez-vous. Mon vélo est arrivé en bon état. Nous prenons immédiatement le chemin de la sous-préfecture afin d'obtenir un bon de réquisition qui m'est retenue au Lion d'Or. Formalité vite remplie. Installation au Lion d'Or, chambre correcte 37 au 3è. Vue sur les toits. A l'estaminet de l'hôtel il n'y a pas de cidre bouché mais seulement du cidre ordinaire d'une verdeur terrible. Tous autour de nous boivent de la bière.

Nous commençons le tour de ville et des « fontaines ». Un pot à eau près d'une fontaine borne dans la grande rue semble de fabrication ancienne, finesse de l'anse et du col ; une certaine sécheresse élégante de la partie supérieure du corps rappelle à la fois la stricte simplicité du style normand et surtout sans doute la courbe de vaisseaux de bois. Transfert d'une forme d'une matière à une autre.

Chez le docteur Leboucher une fontaine très intéressante à décor rapporté sigillé : Christ, agneau mystique, colombes, vierges ? ; sceau à armoiries, tête de minerve ?? décor floral, anse en serpent ; sur le pied cerf et L. MOUSSEL. Le style des sceaux rappelle la fontaine du musée de Lisieux, celui du cerf et la lettre rappelle celui des cocottes en fonte. Remarque à faire sur la lettre en général qui est très habile et toujours du même style, celui du fronton de l'hôpital général (1672) et des plaques de rue : curieuse ressemblance à étudier de plus près. L'ensemble de la fontaine évoque la Renaissance et l'influence italienne ?? Sera relevée par Lailler.



Figure 92 - Fontaine du Dr Leboucher juillet 1945

Chez M. de Ville d'Avray, 2 fontaines, l'une à décor à composées (déjà relevée) vernis au laitier ? Et l'autre à têtes rapportées et sigillées. Les bouchons ne semblent pas de la même époque. Dans l'escalier un épi du Pré d'Auge, peu joli et cassé.

Noté le rétameur où une demi douzaine de cannes de cuivre sont en réparation. A revoir.

Dîner au restaurant Saint Patrice. Excellent homard tout frais, jambon blanc mais pas de bon cidre non plus. La production de l'année dernière a été extrêmement réduite et celle de cette année s'annonce mal à cause de la sécheresse. Discussion sur le cinéma et le C.I.C., ce qu'il faudrait faire pour apprendre aux jeunes l'abc du cinéma au moins à la consommation ; difficulté de mettre dans une salle et d'inviter à parler des étudiants et des ouvriers, ceux-ci s'en vont faute de pouvoir s'exprimer comme il le faudrait. Un complexe d'infériorité que le président de séance pourrait combattre efficacement quoique l'expérience de l'Ecole du Louvre montre en effet que le système de la libre discussion ne soit pas encore entré dans les moeurs.

Retour à 10 heures par les rues désertes, la ville ne semble pas comporter de centre d'attraction, place ou café. Peut-être une question d'heure. Promenade jusqu'à l'hôpital.

A faire demain matin photos fontaine et rétameur. Plus bilan général. Après-midi tour de Noron.

Mardi 24 juillet 1945

Mme JEAN, antiquaire à Bayeux

Nous fixons la liste des objets acquis par le musée auxquels s'ajoutent le vaisselier et une série de poteries de Noron de fabrication ancienne et d'un pot à fleur de Vindefontaine daté 1757.



Figure 93- jardinière de Vindefontaine datée de 1757

Pendant la prise des croquis et des photos, interview de Mme Jean sur la vie d'autrefois. Mme Jean a vécu dans une ferme à Colombières entre Isigny et Trévières. On faisait cinq repas dans la journée mais « c'était peut-être pas partout pareil » (sens de la relativité). Il y avait beaucoup de domestiques : un petit valet, un valet à tout faire, un grand valet, la déerlier oudarier (qui traite les vaches), une petite bonne, une cochonnière, une grande servante, une bonne pour les légumes. On achetait les pots à Isigny et à Trévières. C'était surtout du Noron. Mlle Bailly dont les parents tenaient un magasin à Isigny a épousé un Lefrançois à Noron. Il n'y avait pas de cérémonie particulière à la moisson, à la batterie il y avait beaucoup de monde, on donnait le café une fois par jour et le gros bère... mais c'était peut-être pas comme ça ailleurs ».



Figure 94 - Bouteilles fabriquées à Noron-la-poterie. Mlle B. Colard en mesure la capacité : elle verse dans une bouteille de 16 litres avec une bouteille de 10 litres (chez Mme Jean , antiquaire)

La lessive se faisait dans des pots en grès que l'on mettait dans le four à pain, « je vous assure qu'il était blanc ». Grande lessive, deux fois par an. Il y avait 7 lits à la ferme (dont 3 à l'écurie, soit 14 ou 16 paires de draps par mois). La lessive se faisait dans un cuvier en bois. On mettait dans le fond un « charrier » ou « chouar » drap très épais comme de la toile à voile (« carrou » ou « encharroir ») « j'ai jamais regardé dans le dictionnaire. On « puchait » avec un « puchoir » en cuivre ou en fer ». « Pucher » signifie verser la lessive bouillante sur le linge.



Figure 95 - Bouteilles fabriquées à Noron ; de gauche à droite, bouteilles de 5 litres, 10 litres, 16 litres, 24 litres

Monsieur LEMAIRE – Le Tronquay

Monsieur Lemaire, d'esprit vif et curieux et d'accueil agréable donne quelques indications sur le métier. Il connaît le principe du four à flamme renversée. Noté au passage la présence de chenets, à crochets pour la broche, modèle qui semble le plus répandu dans la région (chez Mme Jean, on en compte une douzaine de paires sur quatorze). La tuile à galette devrait être dans la cheminée avec le soufflet et la boîte à sel.

« La terre est rouge au départ, quand on éteint c'est tout blanc. La poterie a été inventée par les sauvages, le feu a pris dans un gourbi où il y avait des pots en terre crue. C'est le fer de la terre qui fait le grès, sous la terre il y avait un lit de fer de 4 ou 5 cm d'épaisseur avant d'arriver à l'eau ».

« *Ca doit être cuit à 1200 ou 1300°. Au dessous, ça reste poreux, le vernis ne prendrait pas sur la terre rouge ; sur la terre on met du vernis (contradiction dans les termes et non dans les choses) le sel fait brillant* ».

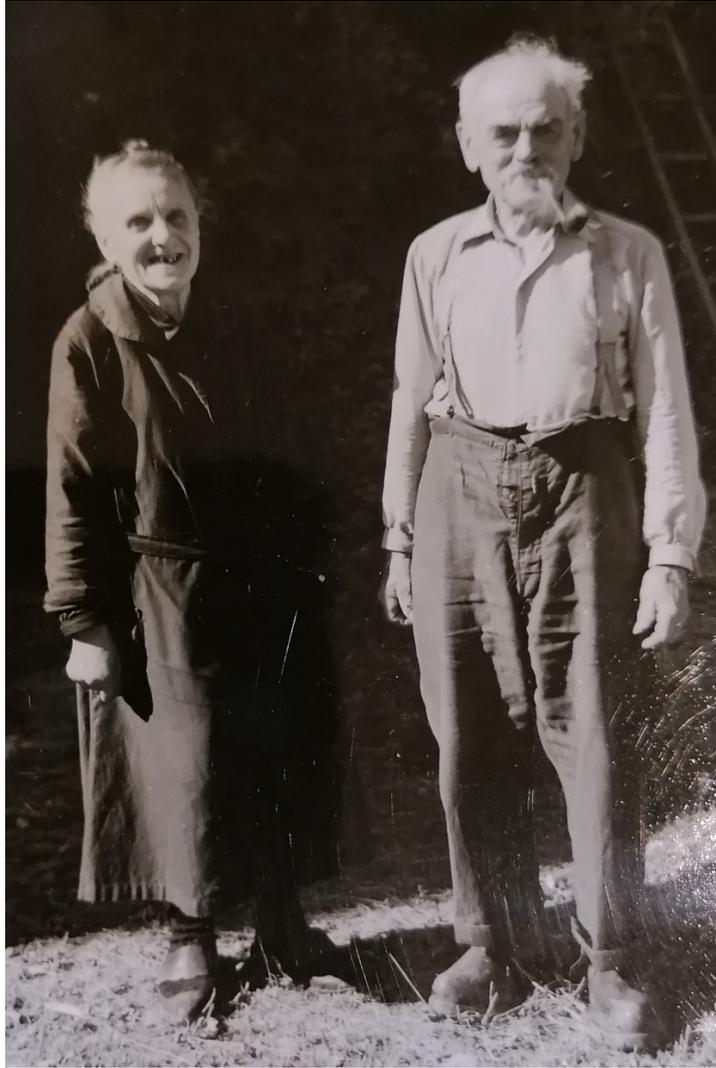


Figure 96 - M. Auguste Lemaire et sa femme

Nous montre une statue de Saint Germain faite par un ouvrier (Isidore Marie) pour lui (photo).



Figure 97 - statue de Saint Germain

Le métier est dur, les jeunes s'en vont. On cassait les montres pour voir si l'intérieur était rose et le dessus gris.

Il faut un mois pour commencer à tourner. Il faut des années pour savoir cuire. Ça casse parce que ça refroidit trop vite, ça tonne. (ne connaît pas l'explication par différence de dilatation). Si c'est poussé trop blanc (le feu), y vient des « cloches » (cloques) sur la poterie. On « andante » les pots sur les « esseris » (planches). Quand on tourne il y a de la terre de trop, c'est « l'acron » avec lequel on fait les anses.

Mercredi 25 juillet 1945

Matinée – Photographies de fontaines à Bayeux.

Soirée. Photos chez Plaisance et Guillon à Noron.

M^{lle} Lefrançois, soeur du maire de Noron.

Cuisine locale : le canard est toujours fait au sang. La femelle de l'oie est la « pirotte », pas de tuile à galette sans queue. On s'est bien mis à utiliser la cuisinière, on fait tout dessus, on s'est mis à faire les rôtis au four, les hommes aiment moins ça mais souvent ils ne s'en aperçoivent plus. Ils font la galette le vendredi seulement pour 4 ou 5 personnes, plutôt sans oeufs ; ont fait une fois l'essai du calvados.

(à ce propos, les Américains de passage ont montré une active prédilection pour cet alcool).

A la cheminée, un soufflet de Sourdeval. Sur le mur opposé à la cheminée, vaste potager. On ne fait de collation, on aime mieux rentrer plus tôt, depuis 5, 6 ans on n'en fait plus.



Figure 98 - Petit pot à café « bobin » en grès de Noron chauffant dans la cendre de l'âtre. En avant barre de foyer



Figure 99 - Atre. Petit pot à café de Noron en grès chauffant dans la cendre. Soufflet de Sourdeval

On a mis l'horloge à l'heure officielle, mais on travaille sur le soleil, on ne peut faire autrement ; il vaut mieux par exemple profiter de la rosée de 9 heures, au soleil, à 10 h, il fait encore bon travailler, à 12 h au contraire on aime mieux être à l'ombre, on porte le repas dans les champs dans des boîtes en fer et le cidre dans des pichets de Noron.

Jeudi 26 Juillet 1945

Déplacement à Caen, pour étudier les collections de :

Monsieur R. Monmelien, 59 rue Saint-Pierre à Caen, 42 rue du Bac à Paris. BAC 11-83 avant 9h30.

Il possède en effet une curieuse fontaine à personnage militaire (photo et relevé). Nous signale les collections de M. Henaud, demeurant à la Muette à Paris avec lequel il nous mettra en relation ; il possède le livre du Dr. Stephen Chauvet sur la Normandie ; le docteur a d'importantes collections de Noron, Néhou et Vindefontaine.



Figure 100 - Fontaine de M. Monmelien

Monsieur R. Monmelien s'est spécialisé depuis de nombreuses années dans les collections de verrerie au sujet de quoi il a une importante bibliothèque. Beaucoup de bouteilles rustiques ; l'ensemble de ses collections est à Paris. Est en relation avec M. Barlet, de l'office du verre rue de la Boétie. Nous signale une fontaine en Noron chez Léonard, Bd Raspail (décor relief, 2 serpents, coeurs sigillés).

Nous recommande d'entrer en relation avec M. Besnier, pharmacien rue Saint-Pierre, Caen, Président de la Société des Beaux-Arts, promoteur de toutes manifestations artistiques et qui sera très heureux de contribuer à l'établissement d'un musée d'ethnographie à Caen, possède une collection de photographies d'oeuvres d'art locales dont quelques-unes sont détruites (à signaler à Vergnet-Ruiz).

Aux Flories, commune de Lithaire, sur la route de l'abbaye de Blanchelande sont à signaler une chapelle et des boiseries du XVème.

Sonne l'alarme ! On laisse détruire des vestiges très précieux du Vieux Caen, demande une intervention énergique pour que des sculptures de valeur ne soient pas envoyées purement et simplement aux décombres.

Nous montre un godet du Tronquay à reflets métalliques portant sur le fond une coquille Saint-Jacques. Signale chez M. Deleau, à Verson, sur la route de Vire, un appareil d'éclairage à 4 boules de dentellière sur un socle de granit.

En le quittant nous essayons de voir M. Besnier mais il n'est pas chez lui. Retour à Bayeux.

Vendredi 27 Juillet 1945

Matinée : séance de travail récapitulative.

Soirée :

Monsieur Colas, imprimeur prépare la sortie d'un ouvrage intéressant l'agriculture : annuaire de l'enseignement et de l'apprentissage agricoles 1945, 151 pages. Librairie Agricole de la Maison Rustique. Paris.

Sa fille nous montre les fragments de poteries anciennes (gallo romaines ?) trouvés à 1m25 de profondeur sous une couche de cendres noires. On y distingue :

- 1° - tesson terre rouge pâte – terre fine.
- 2° - terre gris noir dans la masse – terre grossière
- 3° - terre grise noircie superficiellement (enfumée ?)
- 4° - fragment verni ? Cassure mordorée micacée
- 5° - fragment de laitier.

Mlle Colas continuerait volontiers des recherches sur ce sujet. Elle est ancienne élève de l'Université de Caen. Je lui conseille de se tenir au courant de ce qui se fera dans ce domaine à Caen au cours de l'année prochaine et de prendre contact avec M. de Bouard et Mlle Colard.

Samedi 28 juillet 1945

Matinée – photo de deux épis de faîtage en Noron (?) dans les environs de Bayeux.



Figure 101 - épi de faîtage Ferme manoir route de la belle épine



Figure 102 - détail de l'épi de faîtage Ferme manoir route de la belle épine

Visite à M. Morlant, directeur de la porcelainerie de Bayeux (notes prises par Lailler).
Soirée à Noron.

Paul MOUSSEL

Jusqu'avant la guerre les Anglais ont acheté beaucoup de poteries et de fontaines à Noron. Une demande de précision amène une réponse moins affirmative (majoration initiale). P. Moussel est allé en pension à Bayeux où il a montré des dispositions pour le dessin ; la chose est devenue légendaire « j'aurais du continuer » ; dans la chambre derrière la salle commune 4 crayons de plâtres ou reproduisant des dessins. Un croquis de cheval réputé fait d'après nature au bout de quelques semaines est pour le moins étonnant : « le légendaire familial ».

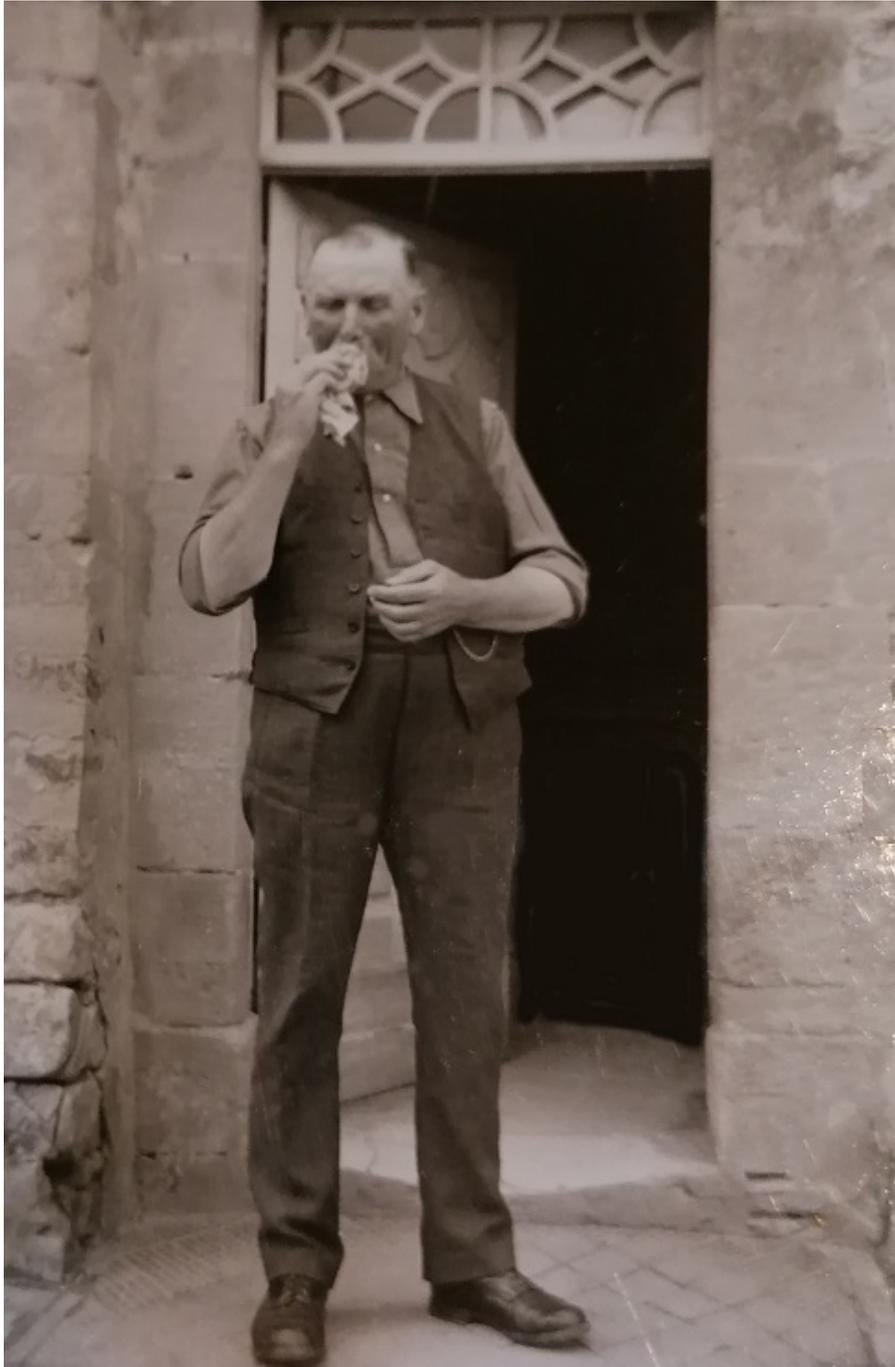


Figure 103 - Paul Moussel

LEFRANCOIS – maire de Noron

Chez lui se trouve en visite un nommé « Francoeur », qui se dit statuaire et qui vient à Noron pour essayer la terre et faire de la statue tournée ; il ne connaît rien au métier de potier et ne connaît ni Pouchol ni Beyer ; j'insinue qu'il serait profitable de commencer par le commencement. Comme nous avons rendez-vous avec M. Lefrançois, nous nous permettons de faire notre enquête en présence de ce futur potier.

Les questions portent sur la technique de cuisson ; je serais désireux de sonder les représentations que le potier a de l'influence du feu et des différents ingrédients.

« Si on mettait beaucoup de sel à la fois, ça finirait par obstruer la flamme. Le grès de Noron tient au feu ; on compte environ 1/5 de retrait à la cuisson. Si on cuit au rouge, ça rétrécit moins. On fait du rouge à l'abri de l'air, les pots en face du feu sont durs, rudes. Dans les anciens fours, le fond du four est moins cuit.

L'on voyait que c'était cuit à la couleur des cassures des montres, c'était moins rouge et puis y a un reflet qu'il y a pas dans la terre. Il faut égalité partout dans la couleur, c'est le vent qui influait sur la coloration. Quand y avait des retours de flamme, des r'volins, il y avait du noir. L'air joue un rôle dans la coloration. « On n'est pas heureux quand la cassure est bordée de noir ».



Figure 104 - Dans la cuisine, bouteille plate en grès de Noron, dans panier, pleine de cidre destinée aux moissonneurs

A propos des vernis employés, j'ai beaucoup de difficulté à lui faire spécifier que le précipité de plomb se faisait dans de la poudre de charbon de bois et non de la « cendre ». 4 questions sont nécessaires. On employait aussi le minium et de l'alquifoux « quand on était fatigué d'employer le plomb ».

« Il y avait 51 potiers en 1880, pas une seule grande poterie, un patron et un aide ou deux. Depuis 1885, ça devient plus difficile ; de 92, 95 à 1900, très dur ».

Départements consommateurs : Manche, Mayenne, Ille et Vilaine, Finistère, Côtes du Nord.

Quand un coup de feu trop fort, il y a la « vessie », des bulles dans le grès, les pots sont vessiés. Si on donnait un coup de bois trop sec ça donne un coup de blanc.

A Sèvres, on ne sait pas tourner, y tournent pas du premier coup, ils sont obligés de retourner leurs pièces (: comprendre tournassage) pour les finir, c'est pas du travail ».

Après cet entretien retour à Bayeux pour préparer le retour.

Monographie 1810 - 18

LE CENTRE POTIER
DE
NORON LA POTERIE
1943 1945

Enquêteur : Nom : Lailier
Prénom : Daniel
Titre : ethnographe – C.1810
Adresse : 16 rue Eugène Manuel Paris XVI°

Enquêtes sur le terrain à Noron : du 8 septembre 1943 au 30 septembre 1943
du 22 février 1944 au 6 mars 1944

F. Dan Lailier - Monographie : centre potier de Noron –la-poterie 1943 1945

GENERALITES

I – Références

Manuscrits :

- a) Notes sur les fontaines de Noron : Ms – 46.29
- b) Notes sur les fontaines de Noron (rapport J. Chièze) : Ms – 46.30

Calques : 44.109.1 à 44.109.13 (fiches objets)

44.204.1 à 44.204.26 (fiches objets)

– à 45.9.20 (planches)

45.10.1 à 45.10.7 (fiches objets)

Clichés :

a) Plaisance : cl. 43.315 (1 à 9)

b) M. Maget : cl. 46.26 (1 à 37)

– (2 à 5)

1. (95 à 99)

46.70 (100 à 139)

Coll. Catal.X : X.44.21 (1 à 13)

1. (1 à 26)

Objets de collection : coll. 44.6.1 ...

Dessins : 10 planches hors-texte, illustrant l'article de Jules Morière : l'industrie potière dans le département du Calvados (annuaire des cinq départements de l'ancienne Normandie, t.XIII (1847) p. 517 et suivantes.

Imprimés : - Cartes postales 1,2,3,4,5,...A.T.P.

1. Catalogue de la briqueterie Albert Lefrançois, Ms. A.T.P.

2. Ronde des potiers de Noron « Noron s'amuse ». Texte de M. Désiré Lefrançois (communiqué par M. Jules Moussel). Ms. A.T.P.

Autres enquêtes : voir E.A.R.

1. Noron la Poterie : 1ère enquête

Journal de route : pages 1 à 71 (Ms)

index J.R.I.

Carnet de croquis : pages 1 à 33 (Ms)

index C.C.I.

Recherches d'archives : feuilles 1 à 22.

index R.A.I.

Index du carnet de croquis : CCC.I.

Catalogue de production : 3.4.9.10.12.16.17.20.21.24.28.

Fours : 1.8.23.26.27.

Tours : 10.15.16.

« Terrier » : 5

Tournage d'un « mahon » : 6.7.17.18.19.20.21.22.23.24.28.

Chaufferette : 7.9.

Attitudes : 33

Enfournement : 8.23.

Index des recherches d'archives : R.A.I.

Dénombrements : 1841 : page 12

1846 13

1851 14

1866 15

1891 16

1911 17

1921 18

1931 19

1936 20

Généalogies : pages 6 à 11

2. Noron la Poterie : 2ème enquête

Journal de route : pages 72 à 102 (Ms)

index : J.R.2

Carnet de croquis : pages 34 à 47 (Ms)

index C.C.I.

Recherches d'archives : voir 1ère enquête : et R.A.I. (ci-dessus)

2. Milieu : la commune

2.1. Milieu physique

Voir carte pl. N° 45.

La commune de Noron se trouve située sur du permien et en partie sur du trias, tandis que celle du Tronquay est presque entièrement située sur du trias.

Le bourg de Noron est situé sur la rive droite de la Drôme à 50 mètres de la rivière, à 7 km de Balleroy, à 8 km de Bayeux, à 34 km de Caen, à 279 km de Paris. Il est à une altitude de 55 mètres.

Les noms de quartiers et hameaux sont : le Ponché, les Roquettes, Podigny, Harel, la Maîtrise, le Presbytère, Milly, le Moulin, le Manoir, les Bruyères, les Blanchisseries, le Luxembourg, le Moulin-Foulon. L'église, peut-être centre géométrique du bourg primitif est située au sud de la route.

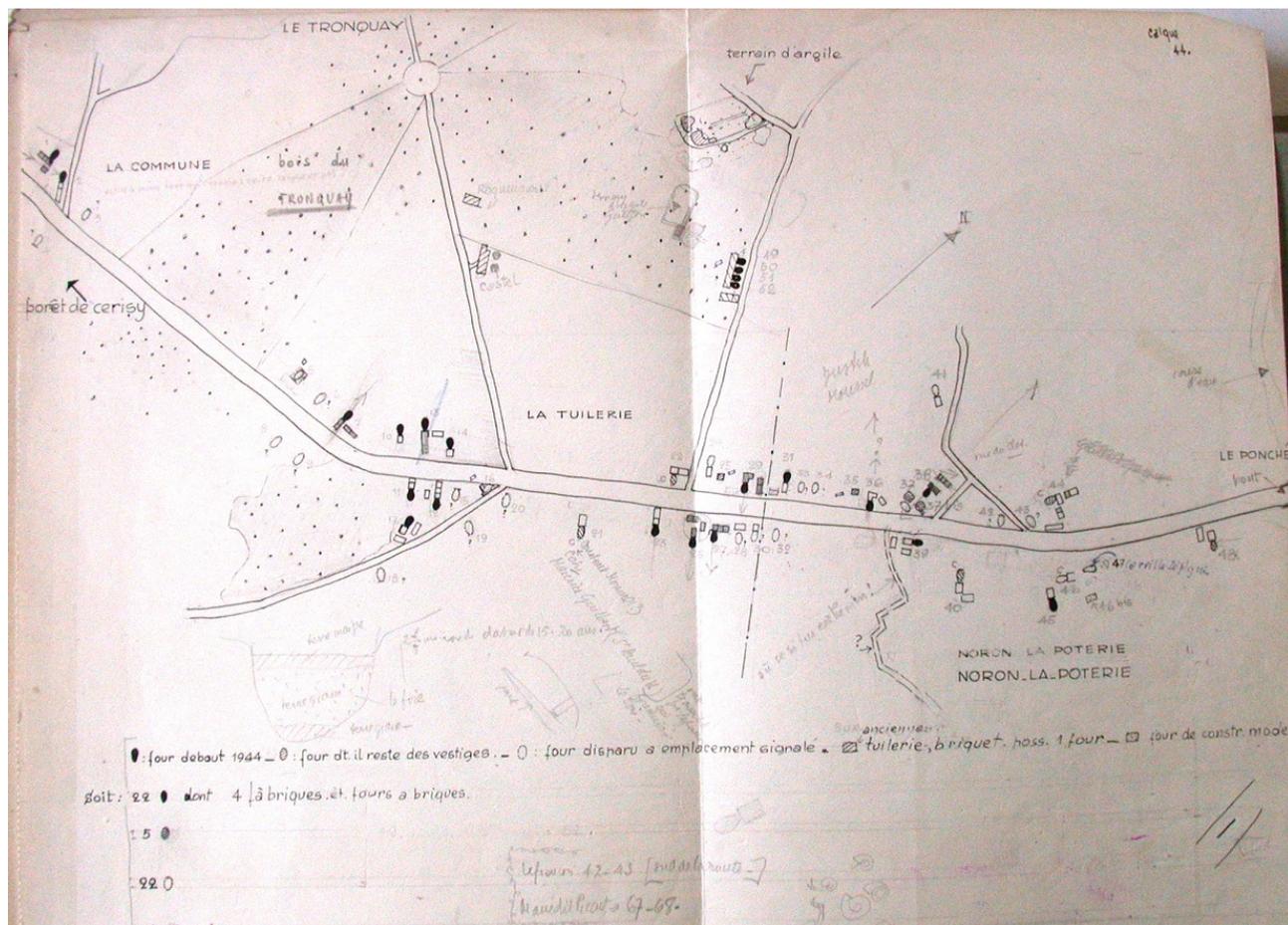


Figure 105 - Plan Noron-la-poterie Le Tronquay avec localisation de la carrière d'argile et des fours

2.2. Noron la Poterie

2.2.1. Département du Calvados

Arrondissement de Bayeux

Canton de Balleroy (le canton de Balleroy compte 24 communes et 10 146 habitants.

Commune de Noron-la-Poterie

La commune de Noron a une superficie de 301 hectares. La population est concentrée le long de la route de Bayeux à Saint-Lô, l'ancienne route royale de Bayeux à Granville. Les fabriques et ateliers des potiers sont échelonnés au nord et au sud de cette route et se continuent sur le territoire de la commune du Tronquay (voir 2.3.) (Lieux-dits : la Tuilerie, la Commune).

Statistiques de la population dans la commune de Noron :

En 1841 : 315 habitants

1846	323	le bourg : 113	« la commune » : 85
1851	353	132	85
1866	302	109	50
1891	267	68	73
1899	267		
1911	243	58	68
1921	217		
1931	230	53	
1932	229		(Didot – Bottin) 1932
1936	194	44	59

C'est en 1851 que le chiffre de la population se révèle le plus élevé.

De 1841 à 1851 : progression du chiffre de la population

De 1851 à 1921 : chute de ce chiffre

De 1921 à 1931 : légère remontée

De 1931 à 1936 : nouvelle chute

2.2.2. Artisanats, genre de vie

L'artisanat qui domine est celui des potiers (voir l'historique et tableau ci-dessous).

On comptait dans la commune quelques dentellières et brodeuses sur filet. De 15 en 1841, on passe à 1 en 1936.

Les vanniers étaient au nombre de 7 en 1841 et 1921 ; il en reste 1 en 1936.

Il y a eu toujours un maréchal ferrant depuis 1841.

Les agriculteurs, fermiers et journaliers, ont été nombreux et le sont encore.

Beaucoup de potiers étaient en même temps cultivateurs (Désiré Lefrançois, Coty Jules...)

Différents artisanats mentionnés sur les listes de dénombrement :

	1841	1846	1851	1866	1891	1911	1921	1931	1936
Dentellières	15	7	3	3	1	1	2 ⁽³⁾	2 ⁽⁵⁾	1
Tailleurs d'habits		1	1						
Vanniers	7	2 ⁽¹⁾	7 ⁽¹⁾		4	2 ⁽²⁾	7 ⁽⁴⁾	1	1
Bûcherons					1				
Voituriers					4				
Maréchaux	1	1	1		1			1	
Menuisiers						1	1	1	
Taupiers		1							
Charpentiers	2	4	3	2	2	1			
Charrons							1	1	

(1) panetiers (2) vannières (3) brodeuses sur filet (4) vanniers et vannières (5) brodeuses sur filet

Statistiques de la répartition des professions et de la population à Noron la Poterie pour l'année 1851, année pour laquelle les renseignements sont relativement les plus complets :

catégorie	Sous catégorie	Nombre total	Nb d'hommes	Nb de femmes
Propriétaires cultivateurs		31	12	19
Fermiers	Propriétaires	1		
	Autre état	4	3	1
Journaliers	Propriétaire	12	7	5
	Autre état	35	10	25
Domestiques		24	9	15
Potiers	Maître	14		
	Ouvrier	11		
Batiment		4		
Alimentation		10	7	3
Rentiers		3		
Instituteur		1		
Ecclésiastique		1		

catégorie	Sous catégorie	Nombre total	Nb d'hommes	Nb de femmes
Sans profession		7	1	6
Femmes vivant	du travail du mari	34		
Enfants bas age		102	55	47
Maisons		86		
Ménages		104		
Garçons		94		
Hommes mariés		71		
veufs		5		
Femmes mariées		74		
Filles		86		
Veuves		23		

2.3. Le Tronquay

La commune du TRONQUAY est limitrophe de celle de Noron la Poterie. Elle se situe à 8 km du chef-lieu de canton, à 13 km de Bayeux, chef-lieu de l'arrondissement et à 40 km de Caen.

Sa superficie est de 1307 hectares.

Le bourg du Tronquay est situé au N.O. de la route de Bayeux à Saint-Lô à 2 km environ. Un bois se situe au nord de la route.

La population en 1899 : 910 habitants (Dict. Joanne)

en 1932 : 750 habitants (Didot-Bottin)

L'habitat est concentré aux abords de la route : c'est là que les potiers sont installés : hameaux de la Commune et de la Tuilerie, et dans le bourg même à 2 km environ au Nord de la route (inf. et dict. Joanne)

2.4. Saint Paul du Vernay

Le bourg de Saint Paul du Vernay est situé au S.E. de la route de Bayeux à Granville, à 126 m d'altitude, sur la route de Tilly à Balleroy. Le bois du Vernay s'étale à l'ouest de la route de Saint Paul du Vernay à Noron la Poterie.

Les potiers y sont peu nombreux.

Ils vont chercher l'argile dans les carrières du Tronquay. Leur poterie est analogue et a la même destination que celle de Noron.

L'on peut considérer que Noron, le Tronquay et Saint Paul du Vernay forment un système groupé concernant l'artisan potier. Le Tronquay est le lieu d'extraction et a sans doute été le centre primitif. Noron, centre plus tardif a donné son nom à la poterie commune aux trois centres.

Saint Paul du Vernay, secondaire, se rattache aux deux précédents.

Le système Noron, Le Tronquay, le Vernay, se situe sur la longue ligne de trias sillonnant le Calvados et remontant le long de la côte Est du Cotentin. Les centres (la plupart ont cessé leur fabrication) du Molay-Littry, de Lison, de Cartigny, d'Airel, Vindefontaine, Néhou, s'y échelonnent.

3. Etat de l'artisanat potier à Noron la Poterie (et dans les communes voisines)

Historique

Etat actuel de l'historique (juillet 1945)

3.1. Préhistoire

Époque gallo-romaine : peut-être y eut-il une station de poterie. Parmi les tessons exhumés à Bayeux par M. Colas, imprimeur rue Royale, figurent des débris d'un vase gallo-romain, apparemment d'argile de Noron et dont les formes annoncent la « bouteille à cidre » actuelle.

Au 14^e siècle, l'industrie potière se manifeste aux alentours de la commune de Noron. Un manuscrit dressé en 1316 (comptes de la Vicomté de Bayeux) et figurant à la bibliothèque de Bayeux fait mention de l'activité des potiers du Molay : « ... *les potiers du Molay devaient XX s III d à la St Michiel et autant à Pasques – pour le bois qu'ils pouvaient prendre entor deu Vernay et Trunquay, en la grande forêt den Bur...* » (de Brebisson, Histoire de la céramique à Bayeux et dans sa région depuis le XIII^e siècle jusqu'à nos jours. 1897.)

Il y avait également des potiers à Littry et plus loin à l'ouest : à Lison et à Cartigny l'Épinay.

3.2. Historique : Noron

En ce qui concerne Noron, l'industrie potière a dû naître dans la commune aux environs de la fin du XVI^e siècle (???)

M. Castel, entrepreneur de poteries, a retrouvé, voilà quelques années, à 4 mètres sous terre un pot signé A. Moussel et daté 1620 (il fut détruit en juin 1945 avec des réserves de poterie sous un hangar par une torpille aérienne).

Le nom des Moussel étant très répandu à Noron – Le Tronquay, il est possible que cette poterie soit un spécimen de la production de la commune. Auguste Lemaire, potier au Tronquay déclare : « *les premiers potiers furent des Moussel...Ils venaient de la Manche* » (?) (Les potiers de Molay durent émigrer en partie au Tronquay où le gisement d'argile était important. Puis certains s'échelonnèrent sur la route jusqu'à Noron.

Ainsi Noron eut-il un artisanat potier après le Tronquay. Ceci est une suggestion Lailler. Un curé du Tronquay disait que les « fondateurs de la poterie » auraient été des Italiens (et que les premiers potiers auraient été des Moussel ?) qui venaient au Tronquay « faire du charbon de bois » (en italien : Muselli, Moselli) – Castel inf.

Le village de Noron semble primitivement s'être composé de maisons groupées autour de l'église. Un chemin porte encore le nom de rue « Bon pain » et l'on raconte que des boulangers y étaient installés. Sans doute y habitèrent aussi quelques potiers.

Jules Moussel dit : « *Y avait des potiers, paraît-il, dans un chemin avant l'église de Noron. Mon père, né en 1848, les a connus qu'il disait...* »

La construction de la route royale de Bayeux à Granville semble avoir attiré les artisans à ses bords immédiats.

Pour l'an VIII – années 1799-1800 – les fouilles de patentes des Archives Départementales signalent 7 potiers au Tronquay (Legras L. Le Tronquais 1907).

Pour l'an XII – années 1803-1804 – l'annuaire du Calvados parle du grand nombre de personnes employées « aux poteries » de Noron.

Renseignements plus précis pour les années postérieures :

- En 1847, Noron a 33 fabriques (Morière 1847). Saint Paul du Vernay en a 5.
- En 1880, Noron, Le Tronquay, Saint-Paul-du-Vernay, à elles trois, n'ont plus que 33 fabriques se répartissant ainsi : Noron 18, Le Tronquay 11, Le Vernay 4.
- En 1895, les trois communes en comptent 32. Noron qui venait en tête n'a plus que 11 ateliers, Le Tronquay 20 et Le Vernay 1.

Si l'on songe que chaque atelier emploie alors de un à deux ouvriers (tourneurs) en plus du patron potier, on arrive au chiffre approximatif de potiers suivant :

Noron : en 1847 une centaine de potiers (voire 104...?)

1880 : cinquante-cinq environ (voire 57...?)

1895 : trente-trois (voire 35...?)

Le Tronquay : en 1847 : ?

1880 : trente-trois

1895 : soixante

Le Vernay : en 1880 : douze (voire 15...)

1895 : trois (voire 4...)

Il faut remarquer que, peu à peu, des fabriques plus importantes se sont développées : en 1895, la fabrique des frères Lefrançois occupe 5 tourneurs. Elle fait 45 fournées par an (au lieu de 15 à 20 prévues pour une entreprise traditionnelle familiale). Voir plus haut.

Pour les autres fabriques, les unes en font 12, d'autres moins. Celle de M. Désiré Ygouf au Tronquay fait 90 fournées annuelles et emploie 12 tourneurs (cité par de Brébisson).

3.3. **Statistique** dans la commune de Noron-la-poterie, du personnel employé à la fabrication de la poterie (R.A.I.)

année	population de la commune	Marchands potier	Ouvriers potier	briquetiers	Ouvrier briquetier	habilleuses	Voiturier Marchand de poteries
1841	315						
1846	323	12 marchands 15 fabricants	8 12				1
1851	353	10 marchands 13 fabricants	10				1
1866	302	14 potiers	10				
1891	267	15	28	2	1		1
1911	243	1 marchand 7 potiers	14	1		1	1
1921	217	5 potiers	9 (3 apprentis 2 tourneurs 1 cuiseur 3 ouv. Potier)			4 (décoreuses et manoeuvre)	
1931	230	2	16 (12 tourneurs 4 cuiseurs)		1	7	1
1932	229						
1936	194	2	11 (6 tourneurs 3 cuiseurs 3 ouv. potiers)			5	
1944	194	2					

En 1943, il y a 3 entreprises de poteries :

1° Léon Plaisance (4 tourneurs, 1 cuiseur, 1 batteur de terre, 4 habilleuses, 2 manoeuvres).

2° Bernard Guitton (Guitton-Lefrançois).

3° René Castel

3.4. Etales de l'histoire du métier

Les entreprises de poterie ou « poteries » qui furent très nombreuses au Tronquay et à Noron se réduisent progressivement.

En 1907, 1908, seules continuaient à fabriquer les entreprises :

Paul Moussel, Arthur Lesaulnier, Eugène Guilbert, Achille Bazire, Auguste Lemaire.

Louis Pinel et les **Lefrançois** étaient marchands de poteries à Noron.

Au Tronquay : **Jules Costy, Gohin-Daquet, Emile Moussel. Ygouf** était marchand de poteries.

Évolution technique

Au tour à bâton succéda le tour à manivelle ou tour mécanique puis enfin le tour électrique.

Les fours de conception évoluée – inspirés de Sèvres – apparurent en 1920-1921 et remplacent dans les entreprises travaillant encore les fours anciens à flamme renversée.

La technique de tournage est généralement la même que celle des anciens potiers. Là, aucune évolution notable (v. vernissage).

Pour la cuisson, évidemment, le processus est différent de celui en usage dans les fours traditionnels. Le marché est resté à peu près le même que jadis.

Les zones d'exportation restent en gros la Normandie et la Bretagne.

Évolution technique : détails

Pour le tournage : les galbes ne sont plus les mêmes aujourd'hui que sur les anciennes pièces.

Les mahons par exemple avaient leurs lignes verticales galbées et infléchies vers le rebord supérieur. Aujourd'hui leur ligne est droite et sèche.

Les bouteilles à cidre avaient une panse volumineuse et « tournant bien ». V. les cruches à eau et les carafes.

D'une façon générale, les anses étaient mieux attachées, leur ligne plus agréable se fondait aux attaches avec la ligne de la panse qu'elle prolongeait et avec la lèvre du bord.

Aujourd'hui encore des variantes de « tours de main » s'observent chez les tourneurs des deux entreprises, Plaisance et Guitton, encore que le résultat soit fort analogue.

Pour la cuisson : l'emploi de fours différents donne des résultats sensiblement différents.

Pour le vernissage au sel : la différence réside surtout en ce qu'aujourd'hui les fours modernes sont à l'origine d'une réduction plus forte, ce qui amène un retour au métal et une métallisation plus forte qu'autrefois. L'aspect des poteries devient dur, cassant, métallique.

Autrefois d'ailleurs bien des poteries n'étaient pas vernies. Certaines étaient vernies au plomb – soit préparé dans de l'eau, soit dans de la poudre de charbon de bois. L'alquifoux fut essayé un moment.

Étaient vernies au plomb surtout les pièces exceptionnelles (pichets commémoratifs, carafes, fontaines, statuettes) parfois, plus rarement des pièces courantes (pichets et écuelles).

4.Folklore des objets fabriqués

a) Certaines poteries avaient une utilisation cérémonielle. Ainsi le pichet à cidre (voir le pichet à cidre du M.N.A.T.P. Coll. 39.39.1. fait par Pinel Louis) vernissé au plomb et décoré avec de l'argile jaune collée à la barbotine, de grappes de raisin ou de branches et feuilles de chêne, avec une inscription : « fait par... » et au milieu l'année du mariage ou de la naissance, le nom des mariés ou de l'enfant, était offert aux jeunes mariés pour leurs noces – ou pour la naissance d'un enfant ; le pichet était commandé au potier pour ces occasions (Désiré Lefrançois, inf.)

b) dans certains cas, certaines poteries d'usage comme les mahons sont devenues décoratives.

Ainsi des potiers décédés ont dans le petit cimetière de Noron deux tombeaux et sur l'un figure une croix faite de deux mahons superposés et de deux autres collés latéralement ; le tout fait par Ygouf potier.

c) Les fontaines

Les fontaines qui primitivement furent de simples poteries d'usage évoluèrent dans un sens décoratif. Leurs formes varièrent (M. Jules Moussel en possède une de forme assez simple, bien qu'inspirée par un goût assez discutable, 1890-1900 ?). Elle ne comporte pas d'ornement (voir catalogue de production) et surtout leur décor : dessin en relief (serpents, feuilles de vigne, de lierre, amour, oiseaux, coeurs, étoiles) de couleur jaune différente de celle de l'argile ordinaire. Certaines furent ornées d'inscriptions. D'autres eurent la forme de personnages assez grossièrement modelés. Voir catalogue de production.

d) La poterie de fantaisie

Rappelons la période où la poterie dite de fantaisie fit son apparition et connut une grande vogue (malheureusement !) : Plaisance en fabrique encore aujourd'hui. D'après M. René Castel au Tronquay, c'est sa belle-mère qui lança la poterie de fantaisie : des éléments découpés et moulés à part furent collés à la barbotine sur les flancs de

certaines poteries : les bouteilles à calvados eurent des bandelettes avec l'inscription « Calvados », des pommes et des feuilles de vigne.

Les ornements les plus fréquents furent : les fruits (pommes...) les fleurs (roses à larges pétales) les feuillages...le plus souvent d'un très mauvais goût. Tous ces éléments étaient faits avec de l'argile blanchâtre, sillonnant parfois l'argile ordinaire.

Pourtant, il y eut d'anciennes poteries (1825...) décorées d'éléments ajoutés. Progression ?? Les ornements se compliquèrent vite et surchargèrent encore d'une manière désastreuse certaines poteries. D'ailleurs les formes elles mêmes de ces poteries, d'abord traditionnelles évoluèrent et souvent devinrent analogues à de mauvais vases décoratifs (certains pots de Plaisance ; Castel en fabrique encore lui aussi).

Léon Plaisance a emprunté certains éléments à ce répertoire décoratif pour décorer un ... qui lui sert en quelque sorte d'enseigne. La frise d'argile a été peinte. L'inscription « Au grès normand » a été ajoutée.

ETUDE DES ENTREPRISES ARTISANALES

1- Technologie

1.1. Matières premières

L'argile

Le combustible :

- le bois
- le charbon

Les vernis

1.1.1. L'argile

1.1.1.1. Lieu d'extraction

Pour les entreprises des communes de Noron, du Tronquay et de Saint Paul du Vernay, les terrains d'extraction se trouvent sur le territoire de la commune du Tronquay, à droite de la route de Bayeux à Saint-Lô, à 600 mètres environ de celle-ci.

Aujourd'hui le terrain exploité par M. Plaisance Léon (calque 45.9.1.) se présente au détour d'un petit chemin. Il a toujours été exploité depuis trois cents ans environ.

Une piste détrempée traverse la partie boisée du terrain et conduit aux fosses d'extraction. Fig. 1 à droite, 3 fosses non exploitées aujourd'hui. A gauche, une fosse en cours d'extraction. Une hutte permet aux manoeuvres de s'abriter. Des planches jetées transversalement sur le chemin empêchent les tombereaux de s'enliser et facilitent l'accès aux fosses.

Dans une coupe, fig. 2, on trouve d'abord le sable, puis de l'argile jaune, enfin l'argile rouge à poterie.

« *Toute la terre employée est extraite du Tronquay, non seulement pour cette commune, mais aussi pour Noron et Le Vernay...* » Extrait du bulletin de la Société des Sciences, Arts et Belles Lettres de Bayeux, n° 2, volume 4, Duvant impr. 1897. Histoire de la céramique à Bayeux et sa région par M. de Brebisson.

Morière (Essai sur la poterie de Noron : extrait des mémoires de l'Institut des Provinces de France. Caen. 1848. 22 pages) écrit en 1848 : « *Dans beaucoup d'endroits, on trouve au-dessus de l'argile rouge, une couche d'argile jaunâtre ou « terre du Tronquay » qui est employée depuis longtemps pour fabriquer des cazettes pour la manufacture de porcelaine de Bayeux* ». (Cette argile jaunâtre servait aussi à construire la voûte des fours. Voir plus loin). La couche d'argile a une épaisseur variable : dans certains cas, sept à dix mètres, dans d'autres un mètre. Sa puissance moyenne paraît être deux à trois mètres.

Monsieur Coty Jules, potier, déclare : « *...y'avait deux mètres d'abord de mauvaise terre et cinq mètres de bonne terre dessous, ça fait 15 à 20 pieds de bonne terre...* »

Léon Plaisance : « *...dans les fosses d'extraction, il y a un mètre cinquante de terre noire et quatre mètres cinquante de terre argileuse* ».

Le nombre des terrains d'extraction a varié. Désiré Lefrançois déclare : « ...de mon temps, il y avait bien trois terrains d'extraction. Comme propriétaires y'avait : Désiré Bénard, Duval dit « le Temps », Auguste Lemaire,... « Le grand Brunet » (?)... »

Désiré Lefrançois déclare que de son temps « y'avait que deux potiers qu'avaient leur terre à eux. Les autres, fallait qu'ils l'achètent ».

Plaisance n'est pas propriétaire du terrain. Celui-ci appartient à un cultivateur qui le tient d'héritage.

1.1.1.2. Technique d'extraction

L'argile est extraite par des manoeuvres. Le patron potier les accompagne parfois.

A l'entreprise Plaisance en 1943...

On extrait la terre en une seule fois. Les manoeuvres la disposent en tas dans la carrière. L'argile extraite d'une fosse de 200 mètres cubes suffit pour l'année. La fosse est bouchée par la terre noire qui est rejetée (ceci provoque des différences de niveau entre les fosses recouvertes et la carrière non encore exploitée. L'argile jaune est mise en tas non loin de l'argile rouge (calque 45.9.1.).

Processus ancien

Chaque potier (voir § 7) achetait son emplacement pour extraire l'argile. M. Lefrançois Désiré déclare : « ...Ils (les potiers) achetaient une fosse de 25 mètres carrés de superficie, au petit bonheur. On plantait quatre piquets à cinq mètres les uns des autres, puis on creusait. Les carrés des fosses se suivaient ... » Les uns après les autres les potiers échelonnaient leurs fosses. 25 m² de superficie donnaient une fosse de 80 pieds de profondeur environ, un pied valant 0.33 m.

Morière (1848) : « Chaque potier pouvait fouiller une « fossetée » c'est-à-dire 12 pieds carrés de superficie, tant qu'il trouve de l'argile... » Tous les potiers n'étaient donc pas tous avantagés de la même façon. Chaque fossetée pouvait suffire pendant deux ans aux besoins d'un potier.

Parmi les anciens manoeuvres extracteurs, notons les Turlin, Violon, Brunet, cités par Lemaire Auguste.

1.1.1.3. Transport

La terre est transportée dans des tombereaux ou « banneaux » tirés par un cheval. Chaque banneau peut contenir un m³ d'argile. Il faut donc deux voyages par an environ.

1.1.1.4. Caractéristiques de l'argile

Extrait de l'essai de Morière : « ...l'argile servant à fabriquer la poterie de Noron appartient au terrain du Trias. Elle est d'une couleur lie-de-vin, parfois nuancée de blanc, très plastique, tachant fortement les mains, se délayant dans l'eau avec assez de facilité, douce au toucher, très onctueuse, happant à la langue, se laissant polir par le frottement du doigt, répandant par l'insufflation de l'haleine une odeur particulière qui doit être attribuée en grande partie au fer oxydé qu'elle contient. Elle ne peut éprouver qu'un faible commencement de fusion à la plus haute température. Elle acquiert par la

cuisson une dureté telle qu'elle fait feu au briquet. L'argile de Noron se rencontre au dessus des roches du grès bigarré, à l'usure et à la décomposition desquelles on doit probablement attribuer sa formation. Des marnes irisées qui, autour des Vosges, se trouvent séparées du grès bigarré par le calcaire conchylien, reposent à Noron sur le grès bigarré, ou bien forment des lits alternatifs avec l'argile à poterie. La partie supérieure consiste en sables jaunâtres et en galets quartzeux roulés, de grosseurs différentes... ».

*Composition chimique de l'argile de Noron,
Analyse faite en 1848 (?) à la Faculté des Sciences de Caen :*

<i>Silice</i>	<i>64,8</i>
<i>Alumine</i>	<i>17,2</i>
<i>Oxyde de fer</i>	<i>12</i>
<i>Chaux</i>	<i>5,4</i>
<i>Perte</i>	<i>0,6</i>
	<i>100</i>

1.1.1.5. Préparation : pourrissage

Pourrissage observé dans l'entreprise Plaisance en 1943.

Il a lieu tout d'abord dans le terrain d'extraction d'argile, où celle-ci est mise en tas compact (calque 45.9.1.) : tas d'argile rouge. Puis la terre est transportée en tombereaux ou banneaux jusqu'à l'habitation du potier.

Stockage

Elle est d'abord déposée dans la cour, dans une sorte d'enclos (calque 45.35.7.), puis amenée dans une fosse ou « pilou » à l'intérieur de l'atelier. Elle y est mouillée souvent et retournée à la bêche. Voir fiche d'opération n° 1 (1.1.1.6.)

Nota : Chez M. Legoupil Léon, la terre était déposée à l'extérieur près du four, contre deux cloisons de mahons et de feuillages (calque 45.9.3 fig. 2). Elle était transportée dans l'atelier en brouette (« à beuroué »).

Processus ancien

« Les potiers de Noron déposent l'argile rapportée de la carrière dans un terrier où ils la laissent pourrir au moins pendant 8 jours. Ils la retournent et l'arrosent souvent... » (Morière. 1848).

« ...le pourrissage des terres, dans l'temps, ça durait 6 mois... » (Plaisance Léon, inf.).

1.1.1.6. Préparation de l'argile : marchage et pétrissage

Fiche d'opération n° 1.

Le marchage a été fait par M. Moussel Albert dans l'atelier de l'entreprise Plaisance et observé le 11 septembre 1943. Outillage : une pelle, de gros sabots, des terrines pleines d'eau.

Le pétrissage a été observé, avec M. Moussel Ernest comme agent, dans l'atelier de la même entreprise, le 22 septembre 1943. Outillage : la table à pétrir ou « table à haloigner », « à allonger ». Dans les deux cas, les agents opèrent debout.

Analyse de la préparation de l'argile

Les deux opérations du marchage et du pétrissage ont été réunies dans la même fiche d'opération n° 1 pour simplifier l'exposé. Calque n° 45.9.2.

D'une façon générale, nous distinguons les phases suivantes :

1. Marchage
2. Broyage
3. Pétrissage :
 - a) haloignage
 - b) vaguage
 - c) roulage
 - d) frappe

1. Marchage

Le manoeuvre est debout dans la fosse à terre. Il arrose d'eau l'argile déposée dans la fosse ; puis il la tasse avec ses gros sabots : il la marche (« pilage »). Avec une pelle, il la sectionne puis la fait passer de a en b (fig.2 - phase 1). Quand l'argile tassée au pied et avec le dos de la pelle est amoncelée en b, le manoeuvre reprend l'opération dans le sens inverse de b en a (fig. 2 – phase 2). Ceci pendant toute une journée.

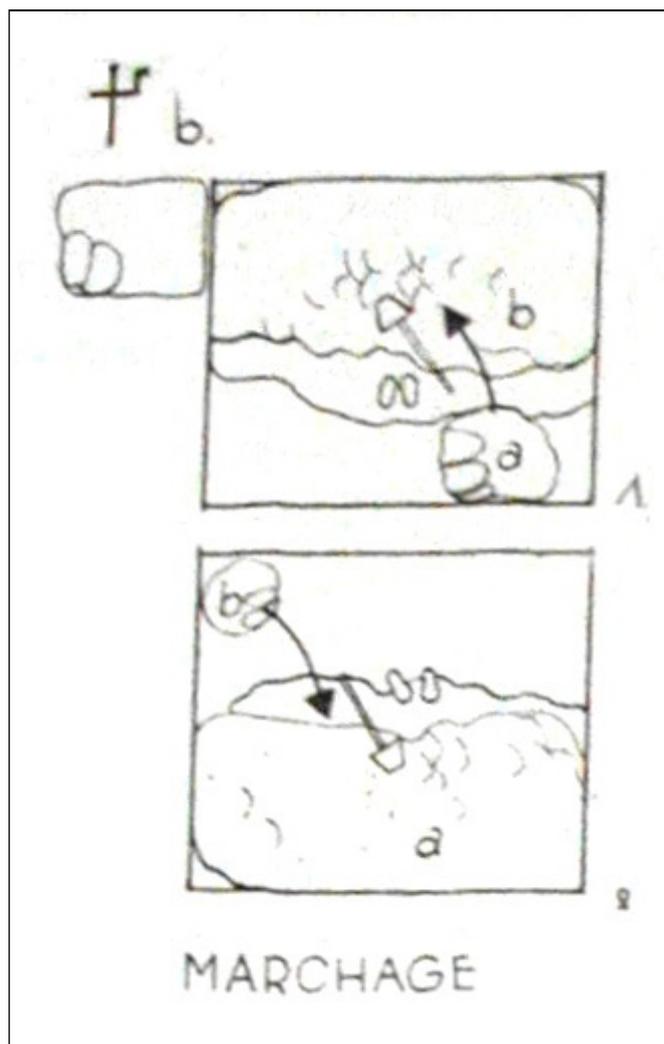


Figure 106 - marchage

2. Broyage

Une fois l'argile bien tassée, elle est passée dans un broyeur entre deux cylindres, pour l'amincir en lamelles (calque 45.9.2. B). Le manoeuvre met ensuite cette terre broyée en tas, monte dessus et la tasse de nouveau avec ses sabots.

3. Pétrissage : fabrication d'un « pâte » d'argile

Chaque tourneur va prendre dans le tas la masse d'argile qui lui est nécessaire et la porte sur une table à pétrir dite « table à allonger » ou « à haloigner », dite aussi « tabyé ». Ici la table à allonger est une table ordinaire en chêne. Voir les tables plus anciennes dans l'atelier déserté de Guilbert Eugène. Calques 45.9.4. et 45.10.1.

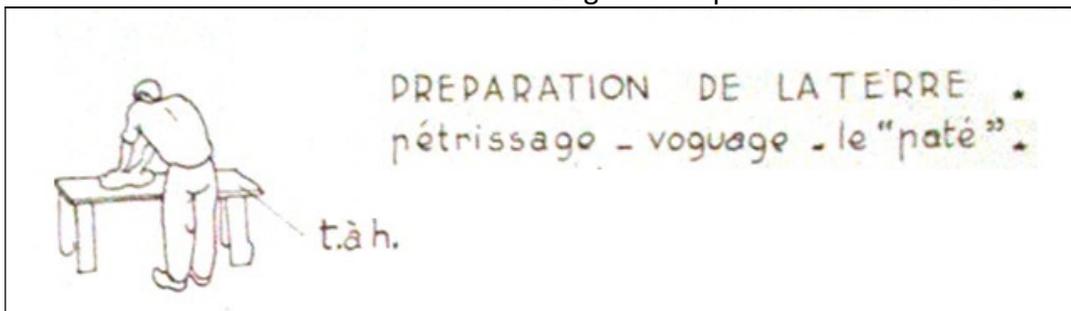


Figure 107 - table à haloigner

Voir les planches 5 et 6. Cartes postales 1, 2, 3 : pétrissage de pâtes sur une ancienne table à pétrir. M. Plaisance Léon déclare : « .. Il faut une pâte longue. On n'emploie pas de sable pour la dégraisser... ».

a) « haloignage »

L'ouvrier prend une certaine quantité d'argile. Calque 45.9.2. (fig.4 - phase 3) et l'étire à la main. La paume de la main droite sur laquelle la main gauche fait pression écrase la bande d'argile ; en se déplaçant longitudinalement, elle laisse des empreintes de foulage. (Fig. 4 - Phases 4 et 6). Le processus se répète sur les autres côtés de la masse de terre. A un moment, la bande étirée est pliée sur elle-même. (Fig. 4 - Phase 5) et l'opération décrite ci-dessus recommence. (Fig. 4 - phase 7).

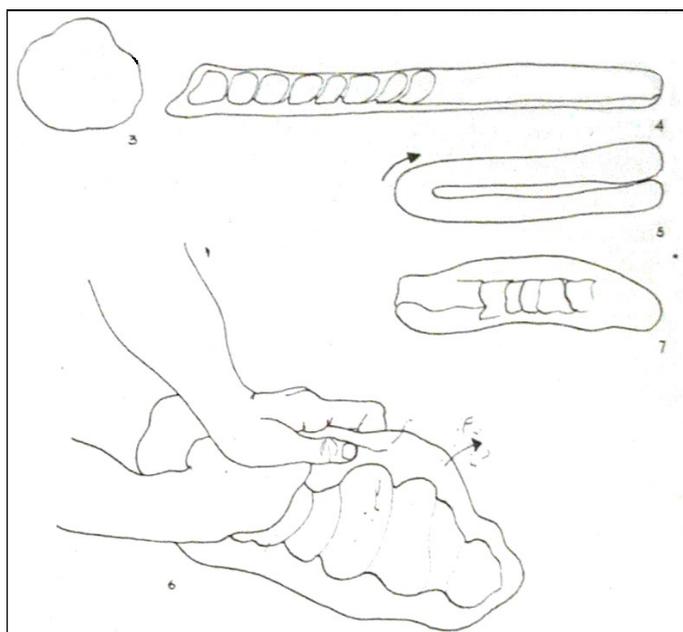


Figure 108 - différentes phases de l'haloignage

b) « vogue »

En même temps que l'allongement se fait le vogue. L'ouvrier élimine de la masse de terre tous les corps étrangers (racines, graviers).

c) « roulage »

L'ouvrier condense l'argile en une masse homogène, la frappe sur la table, la pétrit, puis la roule en lui donnant une forme curieuse, (fig5. phases 11 et 18). Les deux paumes posées sur les deux extrémités font rouler la masse dans un mouvement de va et vient continu. L'ouvrier se soulève en avant et en arrière suivant le déplacement.

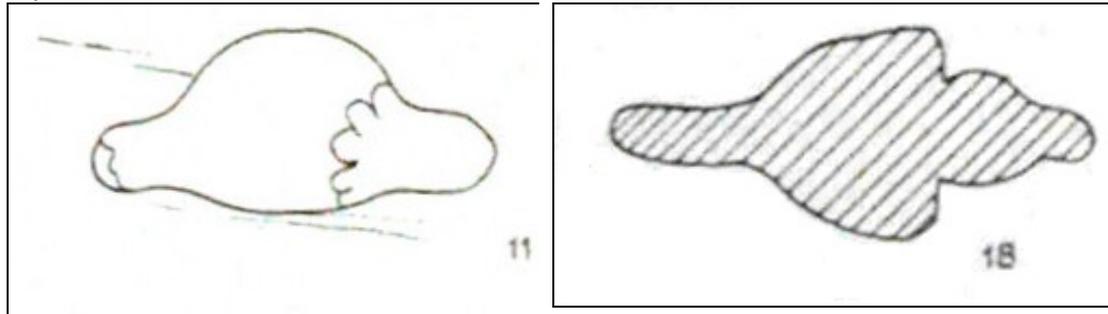


Figure 109 - roulage

d) « Frappe »

Puis l'ouvrier sépare la masse en deux parties, a et b (fig.6 - phase 8) avec un fil de fer. Il frappe violemment les deux nouvelles masses l'une contre l'autre (fig. 6 - phase 9) les polit puis sépare de nouveau la masse en deux parties et recommence ainsi plusieurs fois cette frappe (fig. 6 - phase 10). Enfin il étire la masse une dernière fois (fig. 6 - phase 12).

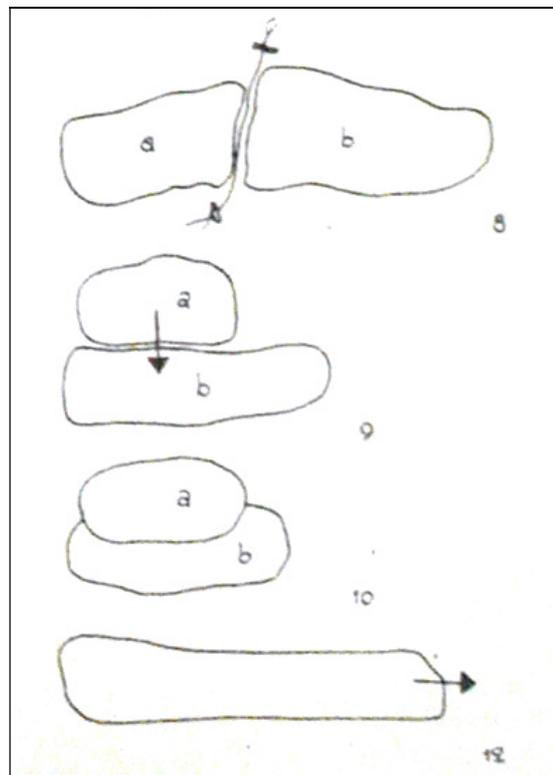


Figure 110 - frappe de la terre

Il la sépare au fil de fer en trois nouvelles masses, a, b, c. (fig.7 - phase 13) qu'il réunit en les frappant les unes contre les autres, obtenant ainsi un « pâte » d'argile appelé aussi « pato », « pateu » (fig.7 – phase 14).

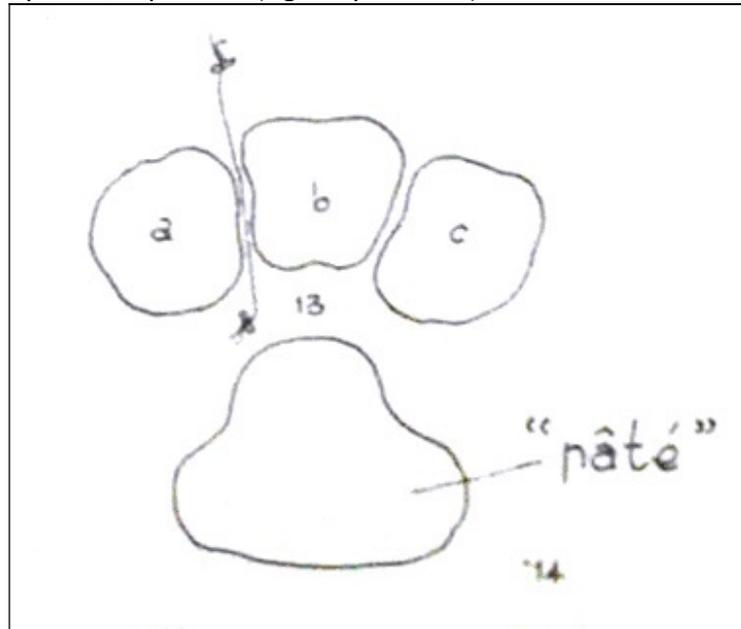


Figure 111 - Création de patés ou pateu

Ce pâte peut avoir des formes différentes : tantôt c'est une masse homogène arrondie (fig.8 - phase 17), tantôt l'on distingue les corps successifs des masses scindées. (fig. 8 - phase 15) : pâte pour une bouteille à cidre. (fig. 8 - phase 16) : pâte pour une terrine. (fig. 8 - phase 19) : pâte pour un mahon. La préparation d'un pâte demande en moyenne une durée de...

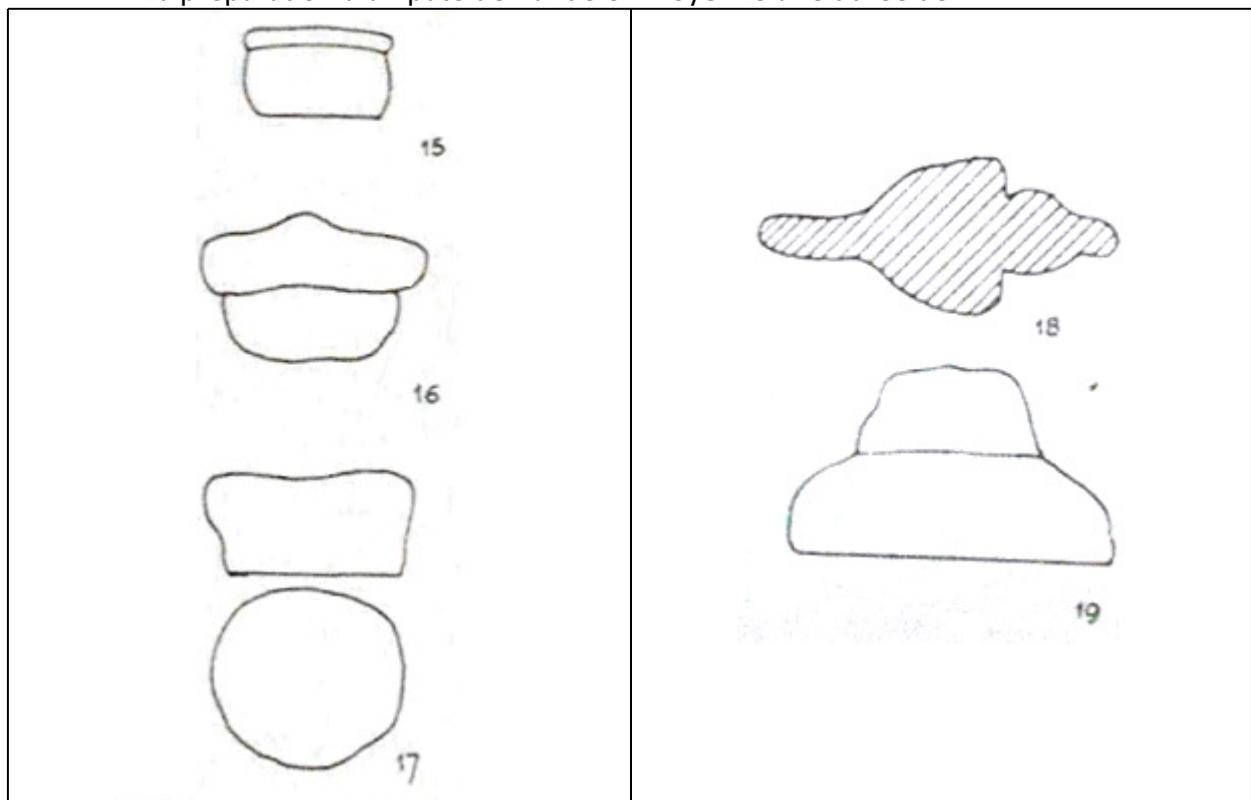


Figure 112 - différents types de pâtes

Les pâtes d'argile se préparent en série, avant le tournage de plusieurs pots d'un même type : par exemple 10 pâtes pour 10 bouteilles ; ou bien entre deux phases de tournage : par exemple pendant le séchage d'un « pied » de mahon, en deux parties.

Nota : le nettoyage du plateau des tables « à allonger » se fait avec des raclettes de fer à manche court.

Processus ancien

« ...Avant, on battait la terre au « coude », couteau de fer, sur un établi. Elle était foulée au pied ensuite, puis allongée... »(Lemaire Auguste, inf.)

Dessin d'un « coude » de fer : calque 45.10.2. fiche

« Sauf les grands établissements qui ont des malaxeurs pour la préparation de leur terre, les autres emploient des « batteurs » qui la tournent dans tous les sens avec un « coutre » en la mouillant... » (Extrait de l'article de M. de Brebisson dans le Bulletin de la Société des Sciences, Arts et Belles lettres de Bayeux 1897...).

« Pour préparer la terre, « fallait la danser au pied » dans le pilou, à l'intérieur de l'atelier. Les « sabots à danser », ça sert « hermétiquement » (sic) à ça... »

« Après on la retourne par /kok/. On la coupe avec un « arquié ». On la sépare avec un « cout » (coude)... » (Marie Léon, dit « homet », inf.).

Extrait d'un essai sur la poterie de Noron par M. Morière...

« ...Les potiers de Noron déposent l'argile rapportée de la carrière dans un « terrier » où ils la laissent pourrir au moins pendant 8 jours. Ils l'arrosent souvent avec de l'eau et la retournent souvent.

La pâte est placée ensuite par portions sur une marche en bois ou en pierre placée au bord du terrier.

Un ouvrier pétrit, en marchant, avec de gros souliers ferrés sur la pâte, en allant de la circonférence vers le centre, puis du centre vers la circonférence.

La pâte est transportée ensuite sur une table épaisse. On la coupe au couteau en tranches minces. Puis on la bat. Le vogaage consiste à éliminer les corps étrangers (graviers) du reste de la pâte.

« Ils pétrissent chaque masse en forme de cylindre, la rompent en deux. Puis ils frappent ces deux moitiés l'une contre l'autre. Ils renouvellent plusieurs fois cette manoeuvre... » (Morière : Essai sur la poterie de Noron. Extrait des Mémoires de l'Institut des provinces de France. Caen 1848. Hardel imp. 22 pages).

Nota

Du sable était, en certains cas et pour certaines poteries devant aller au feu, mélangé à l'argile.

Jules Moussel dit à ce propos :

« ...Pour avoir de bons pots, pour nous, on ajoutait du sable pour qu'ils aillent au feu. Par exemple, pour une soupière, on mettait moitié de sable gros, moitié de terre...Les poteries vernies, faut pas les mettre à la flamme. Les poteries mates, elles, peuvent aller au feu quand elles ont du sable... »

Morière en 1847 dit :

« En ajoutant à l'argile de Noron, une certaine portion d'argile commune et en portant la température un peu plus loin que d'ordinaire, on obtient une poterie pouvant aller au feu ».

1.1.1.7. Mode d'acquisition

Aujourd'hui, Léon Plaisance achète une fosse tous les cinq ans au propriétaire du terrain, M... Il la paie au mètre cube extrait. En ce moment l'argile lui revient à 170 francs le m³.

Autrefois : La terre se vendait à la fosse, tant le m². En 1848, Morière signale que la « fossetée...coûte de 72 à 75 francs ; en y comprenant les frais d'extraction, la fossetée revient à 300 francs... » M. Coty Jules dit : « ...La fosse de 24 pieds carrés se vendait 80 francs. ». M. Lefrançois désiré déclare : « en 1895 la fosse valait 100 francs. En 1915, 1920, elle valait 250 francs ».

Les extracteurs (« des tâcherons » dit M. Lemaire Auguste) étaient payés par le propriétaire du terrain. « ...Ils étaient payés au pied, à peu près 2 à 3 francs le m³ vers 1870 », dit Auguste Lemaire. L'extracteur était payé 2.50 francs par jour de 1870 à 1910 environ.

Transport :

En général, chaque potier avait son cheval et son banneau. « Les charretiers gagnaient 20 sous du m³ transporté » dit Auguste Lemaire.

1.1.2. Le combustible

1.1.2.1. Le bois

- Le bois vient de la forêt de Cerisy et du bois du Tronquay (Léon Marie ex-cuiseur, inf.).
- Le bois est coupé par des bûcherons qui le mettent en stères.
- Aujourd'hui le bois est transporté de la forêt chez le potier, en camion, autrefois en charrette. Puis il était véhiculé en brouette (beourué).
- Essences utilisées : Morière cite le bouleau comme le plus fréquemment utilisé, puis viennent le tremble, l'hypréace, enfin le hêtre. Plaisance Léon et Coty Jules emploient surtout du hêtre.
- Avant la cuisson, le bois était fendu par un manoeuvre. Le « fagot » avait 4 pieds de haut. Le petit bois était au milieu et le gros à l'entour (Jules Moussel, inf.).
- Le bois est mis à sécher. Chez Plaisance, il sèche sous un hangar. La durée de séchage varie. Par exemple, le hêtre coupé vert peut être employé au bout de six mois de séchage. Souvent le bois était emmagasiné dans la « loge » du four (bois « logé ») où il séchait plus vite (« on pouvait y loger une quinzaine de stères... » Lemaire Auguste, inf.).
- Mode d'acquisition. Aujourd'hui : le patron potier achète des coupes dans la forêt de Cerisy. « ...chaque année, le patron (Léon Plaisance) va à la Préfecture acheter une coupe de la forêt (cité par Mlle Collard). Une corde de bois vaut trois stères et demi. La corde valait 14 francs (Lefrançois Désiré, inf.).
Nota : le patron payait un repas au manoeuvre qui apportait le bois.

1.1.2.2. Le charbon

- Les potiers faisaient venir leur charbon de Port-en-Bessin où il arrivait d'Angleterre. « Avant la guerre (39), les potiers avaient abandonné le charbon pour le chauffage : ils cuisaient seulement au bois. Charbon « à longue flamme » (Coty, inf.).
- Moussel Jules déclare : « ...*Dans l' temps on a peut être employé que du bois pour cuire. De not' temps, on mettait du bois d'abord, puis du charbon et on finissait par du bois. L' mercredi on mettait l' feu avec du bois. Du jeudi au vendredi matin, on mettait du charbon. Puis on mettait du bois jusqu'au samedi* ». Voir cuisson ancienne.
- Jules Coty déclare : « *Avant 1939, on chauffait au hêtre et au charbon de terre* ».
- Dans l'annuaire du Calvados pour l'an XII (1803-1804) : « ...*(Dans ces poteries) c'est dommage qu'on y consomme tant de bois qui devient de jour en jour plus rare* » (cité par de Brébisson dans son histoire de la céramique).

1.1.3. Les vernis

En 1943 : le vernissage se fait au sel. Le sel est dénaturé, il revient moins cher. « ...*25 kg de sel dénaturé sont employés pour une cuisson* » dit Léon Plaisance.

Vernis anciens :

Les potiers employaient des mélanges : mélange de minium, manganèse, argile.

Mélange de verre pilé, de minium, de sable blanc.

Pierre ponce délayées dans de l'eau saturée de potasse.

On plongeait aussi les pièces dans un vase contenant de l'émail en dissolution avec minium et litharge. De très rares pièces furent vernies à l'alquifoux qui venait d'Angleterre.

Certains potiers tentèrent de réaliser des grès flammés. Une couverture d'étain et de plomb donnait à certaines pièces une teinte foncée. « *Certains pots étaient vernis au plomb à l'intérieur* » dit un potier.

Enfin le vernis au sel fut employé. Le sel marin était projeté en fin de cuisson dans le four par des ouvertures de la voûte. Ce sel venait de Granville et de Saint Malo. Il était acheté par les potiers dans les épicerie de Bayeux. « *Pour une cuisson on employait environ 30 livres de sel. Un « cent de sel » pour trois fournées coûtait quatre francs.* » (Désiré Lefrançois, inf.)

Morière (1847) écrit : « *La cuisson des poteries de Noron développe à la surface des pièces une espèce de vernis, provenant d'un début de vitrification...* ».

1.2. Lieux de travail

Les entreprises de poterie pour les deux communes voisines de Noron la Poterie et du Tronquay se groupent et s'échelonnent au nord et au sud de la route de Bayeux à Saint

Lô (Bayeux - Granville) depuis le lieu-dit les « Blanchisseries » (Noron) jusqu'au lieu-dit la « Commune » (Le Tronquay). Voir la carte générale.

Ces lieux de travail sont pour une même entreprise ou « poterie » groupés ainsi : l'habitation proprement dite, la loge du four, l'atelier, le séchoir ou « secquerie » parfois, et le four.

Je classerai le four dans le chapitre outillage.

Le calque 45.9.3. groupe différents types de concentration de lieux de travail.

La figure 1 est le schéma de l'entreprise **Auguste Lemaire** à la commune du **Tronquay**.

La figure 2 est le schéma de l'entreprise **Léon Legoupil** à la commune du **Tronquay**

La figure 3 est le schéma de l'entreprise **Jacques Flochard** à la commune du **Tronquay**

La figure 4 est le schéma de l'entreprise **Julien Rigaut** à la commune du **Tronquay**

La figure 5 est le schéma de l'entreprise **Eugène Guilbert** à la commune de **Noron**

La figure 6 est le schéma de l'entreprise **Jules Ollive** à la commune du **Tronquay**

Lieux de travail : calque 45.9.3.

1° la loge (loge du four) dans tous les cas précède le four.

2° l'atelier :

a) contigu à la loge (fig. 1)

b) dans le même corps de bâtiments mais non contigu à la loge (fig. 2) et plan Coty.

c) dans un autre corps de bâtiment : le plus souvent contigu à l'habitation (fig. 3, 5, 6)

3° le séchoir (« secquerie »)

a) contigu à la loge (fig. 3, 6...)

b) isolé (fig. 1 et 4)

4° divers

Le grenier au dessus de la loge : on y accède par un escalier extérieur simple, parfois double.

La cour aux abords de l'ensemble four – atelier – séchoir (plan Coty)

Plans de situation

Etude des entreprises dans les communes de Noron – Le Tronquay

1° Entreprise Jules Coty : entreprise ancienne traditionnelle (Le Tronquay) (1)

A rattacher à cette dernière : l'ensemble

- Eugène Guilbert (2) Noron
- Auguste Lemaire (3) Le Tronquay
- Jules Daguët (4) Le Tronquay

Entreprises diverses : ensembles

- Jules Moussel (Noron)
- Julien Rigaut (Le Tronquay)
- Legoupil (le Tronquay)
- Albert Lamoureux (Le Tronquay)
- Jacques Flochard (Le Tronquay)

2° Entreprise Léon Plaisance (5) : entreprise évoluée – 1943 – Noron

Entreprise n° 1

Une entreprise traditionnelle : **l'ensemble Jules Coty à la tuilerie du Tronquay**. Le potier y est installé depuis 1914.

1. L'entreprise Coty est située au nord de la route Bayeux – Granville. Elle comprend un ensemble de bâtiments disposés autour d'une cour (calque E.A.R. 45.35.1.)
2. Ces bâtiments se composent :

- de la maison d'habitation, presque parallèle à la route – grande bâtisse de schiste venant de Castillon. La symétrie a dirigé la construction de la façade : une porte d'axe et deux fenêtres de chaque côté de cette porte. Le premier étage porte 5 fenêtres. Leurs appuis sont sculptés. Un bandeau sous les fenêtres du premier étage court tout le long de la façade. Les pierres formant linteaux, corniches et clefs viennent sans doute de Creully ?

Le rez-de-chaussée se compose d'une cuisine, de deux laveries et de deux chambres. Une remise est adossée au mur postérieur de la maison. La maison a été construite en 1861.

- Les bâtiments sont disposés en enfilade à partir de la route : l'atelier, le cellier, la grange (à fourrage, partie garage), la loge du four, le four.

a) l'atelier (calque E.A.R. 45.35.2.) : 6,95 m X 8,35 m ; rectangulaire. Le mur parallèle à la route est percé de deux fenêtres de même dimension, symétriques. La façade est percée de deux fenêtres et d'une porte médiane. Fenêtres et porte ont un linteau cintré, clavé en briques. Les deux portes (P) traversent le mur et sont apparentes sur la façade.

Les murs sont en pierres schisteuses du pays, probablement de même origine que celles de la maison – c'est-à-dire de Castillon. Les pierres sont taillées assez régulièrement dans l'ensemble, posées par lits horizontaux. Les teintes vont de l'ocre jaune au violacé. A l'intérieur le sol est en terre battue.

Aujourd'hui le potier y scie du bois et y effectue divers bricolages et réparations.

Les tours (1, 2) étaient placés devant les deux fenêtres donnant sur la route. Les tours ont déjà disparu de l'atelier (1943) : voir sur la planche leur emplacement présumé. Voir un tour analogue chez Guitton et Lefrançois. Le troisième se situait près de la table à pétrir.

On trouve encore une chaufferette à braise suspendue à une poutre, des estèques en bois et en fer ou « atelles », une marque à margarine.

La fosse à terre (« terrier » où la terre était retournée et mouillée) dans un angle est restée pleine de tessons de poterie. Elle mesure 2,10 m sur 2,50 m. Une table à pétrir est accotée au mur.

Au dessus et tout le long du mur séparant l'atelier du cellier, deux barres rondes, d'environ 0,10 à 0,15 de diamètre supportent des planches sur lesquelles les petits pots étaient mis à sécher pendant l'hiver surtout. L'hiver, l'atelier était

chauffé par de la braise déposée par terre. Des poteries de différents types figurent dans l'atelier.

Le grenier est percé de deux lucarnes fenêtres symétriques de chaque côté de la porte d'entrée : le grenier est aujourd'hui plein de foin.

L'atelier et le cellier constituent un seul bâtiment. Sur la façade de l'atelier règne la symétrie ; sur celle du cellier nous trouvons une large porte médiane, deux fenêtres symétriques, l'une est aveugle et au grenier deux lucarnes fenêtres.

Une lucarne, la « trappe » se situant dans l'axe séparant les deux bâtiments permet l'accès au grenier. Autrefois, on y montait par un escalier de bois, placé à demeure.

Le potier mettait ses pots à sécher dans le grenier quand la température était assez douce et non pendant l'hiver : « *Ils avaient gelé plus vite que de l'dire* » (J. Coty « *les pots, faut les soigner, ben entendu* ». (id.)).

La couverture de ces deux bâtiments est en ardoise. Le faîtage est en poterie du pays vernissée au sec.

Bâtiment servant de grange et de garage.

b) la loge du four : aujourd'hui un poulailler est installé dans la loge : calques E.A.R. 45.35.3 et 4. Cette loge a été reconstruite sur l'emplacement de l'ancienne, un peu après la guerre de 1914 (vers 1919 dit Jules Coty). En même temps fut élevée la grange-garage. Primitivement, le groupe atelier-cellier était séparé de l'ensemble loge-four.

La façade est percée de deux fenêtres identiques symétriques par rapport à une porte médiane. Le mur où s'ouvre le four est percé de deux petites fenêtres (l'une est murée) destinées à aérer la loge pendant le séchage des pots.

Le long du mur opposé à celui de la façade des poutres subsistent ; elles supportaient des planches où certains pots étaient mis à sécher : ce sont les « fumeries » ou « fumaï » (foemai).

Les potiers déposaient les poteries déjà un peu sèches dans la loge où elles achevaient de sécher. De là elles étaient transportées dans le four pour y être « encastées » et cuites. Dans la loge étaient aussi déposés les fagots de bois devant être utilisés pendant la cuisson. Une quinzaine de stères de bois pouvaient y être logée.

c) le four : calques E.A.R. 45.35. (3.4.5.6.)

Le four est construit dans le prolongement de la loge avec laquelle il communique par la porte d'enfournement (ou porte de fournaise). Le four se situe donc comme point terminal de la disposition en enfilade des bâtiments de travail : atelier – loge. Son blocage de schiste continue la masse de la loge. Il est orienté sensiblement au Nord-Ouest. Sa longueur du mur de la loge au têtier est de 8.30m. Son têtier donne sur une prairie. Le four est protégé à l'Ouest par une haie, un escalier extérieur l'escalade et donne accès à la porte du grenier de la loge. Cet escalier est situé côté façade, si l'on considère que les ouvertures de l'atelier, de la loge et cet escalier sont sur le même alignement.

Ainsi toutes les opérations de travail et les opérations qu'elles nécessitent en sont-elles facilitées voir l'itinéraire de travail. Ce four est un four de type ancien traditionnel à flamme renversée (chambre d'enfournement, cloison (têtière) et cheminée). Voir sa description au § outillage : le four Jules Coty.

d) la cour : la cour s'étend de la maison à la route. Elle est vaste. Aujourd'hui des espaces sont envahis d'herbe. Les pots y étaient mis à sécher pendant l'été au soleil. C'est dans la cour également que les femmes (« habilleuses ») ansaient (« habillaient ») les pots. Elles s'installaient sur des tables formées d'une planche posée sur deux mahons renversés. Les pots cuits, défournés étaient rangés et certains « enjetés » sur le sol de la cour.

L'ensemble de l'entreprise était clos, face à la route et à l'Ouest par une haie d'aubépine. On pénètre dans l'exploitation par un grand portail de bois, relativement récent. Derrière la maison, un jardin potager et une prairie. Près de la maison, un clapier, quelques arbres fruitiers tout jeunes.

A droite, contre la haie, une pompe sur l'emplacement de l'ancien puits. Tout autour, diverses poteries.

Un « clapier volant », sorte de cage, recouvert de planches qu'on déplace quand les lapins ont « nettoyé » l'emplacement – occupe approximativement l'endroit où les poteries étaient alignées, avant que les voitures ne viennent en prendre livraison.

De chaque côté de la porte d'entrée de l'habitation, sous les fenêtres, deux « boîtes à anses » couchées servent de niche à chien.

Notons sur les façades de l'atelier, du cellier et de l'habitation, des poiriers en espaliers.

Itinéraires de travail

Tous les potiers de Noron et du Tronquay allaient chercher l'argile dans les carrières du Tronquay. Voir carte générale. La route Bayeux-Granville-Saint Lô était la principale voie de communication avec le chemin au Nord de cette route et conduisant aux terrains d'extraction.

Prenons comme exemple l'entreprise Jules Coty, le Tronquay : calque E.A.R. 45.35.1.

La terre – argile rouge – était transportée en banneaux des carrières d'extraction jusque dans la cour de l'exploitation – en suivant le chemin perpendiculaire à la route n° 17 puis en remontant cette route jusqu'au portail d'entrée de l'entreprise.

L'argile était déposée, puis après elle était transportée dans le terrier où elle subissait une préparation (foulage, malaxage).

Les pots étaient tournés dans l'atelier puis mis à sécher, l'hiver sur les planches des fumeries, l'été dans la cour en plein air. Les pots étaient ansés sur des tables (planche sur mahon) dans la cour. Les pots étaient portés sur les fumeries de la loge pour achever leur séchage.

Un potier, M. Auguste Lemaire nous dit que les pots « verts », c'est-à-dire « secs et maniables » étaient « logés » dans le grenier de la loge. Puis le bois était amené de ...,

« logé » dans la loge. Pour l'enfournement les pots étaient amenés de ... et enfournés par la porte principale du four, certains par la porte du tétier ou « culot ».

La braise... Elle était montée dans le grenier de la loge par l'escalier extérieur. Les pots, défournés, par la grande ouverture et par la « culot » étaient amenés dans la cour, rangés et certains « enjetés ». C'est là que les charrettes de livraison venaient les prendre. Les pots inutilisables, cassés, fêlés, collés, étaient relégués... Ceux qui ne partaient pas pour une livraison directe étaient...

Outillage

Nous avons vu l'équipement et l'outillage actuel de l'atelier Jules Coty. Nous pouvons y faire figurer l'outillage décrit au § 1.3. outillage traditionnel utilisé dans les ateliers de potier de Noron et Le Tronquay.

- Le malaxeur
- Les tables à pétrir la terre
- Les grattoirs pour nettoyer les tables à « haloigner ».
- Les tours, au nombre de trois, avaient été fabriqués à Noron par le maréchal-ferrant. D'abord au bâton, les tours devinrent mécaniques (à manivelles). Puis Jules Coty utilisa des tours électriques.
- Les chaufferettes à braise pour le séchage du pied des mahons tournés en deux parties.
- Les estèques en bois et en fer appelées « atelles ».
- Les marques à margarine, l'une subsiste.
- Le four est décrit dans le chapitre 1.3. : équipement, outillage.

Personnel

Jules Coty, patron potier tournait les pots, enfournait, cuisait et surveillait les cuissons. Il avait deux ouvriers tourneurs qui cuisaient avec le patron.

Entreprise n° 2

Entreprise d'Eugène Guilbert à Noron la Poterie. Le potier est décédé, sa femme enquêtée en 1943 a quitté le domicile pour l'hôpital en 1944. L'entreprise est donc désertée aujourd'hui.

Elle se situe au nord de la route Bayeux-Saint Lô, juste derrière l'entreprise Plaisance. Elle se compose de 2 corps de bâtiments face à face. Calque 45.9.3. Fig. 5.

1. D'abord le bloc habitation – atelier, puis l'ensemble loge et four. Les bâtiments sont construits de la même façon que ceux de l'entreprise n° 1 (murs de pierre de schiste – couverture d'ardoise).

a) la maison comprend une salle commune vaste, à sol carrelé, à mobilier traditionnel. Elle a été construite en 1863. Une pompe figure contre le mur de façade.

b) l'atelier : calque 45.9.4. fig. 4 (l'outillage est mentionné au fur et à mesure de la description des bâtiments). La façade est percée d'une porte médiane et de deux fenêtres symétriques. Le mur postérieur a une porte qui est face à face avec celle de la façade. Le sol est presque entièrement fait en briques. Sous chaque fenêtre, un tour : l'un est à manivelle, l'autre n'existe qu'à l'état de débris..

Près d'un tour, un banc à pétrir ou à « haloigner ». Face à face, deux autres tables à pétrir (appelées aussi « bailleuses » ou « tablettes »).

Au fond à gauche, le pilou où la terre est « marchée ». A droite, le terrier, où l'argile était entreposée. Deux poutres ou « fumeries » traversent latéralement l'atelier. Elles supportent encore quelques planches où les pots étaient mis à sécher.

Dans le pilou, parmi des tessons, je retrouve des moules à ornements pour poterie de « fantaisie » (voir A.T.P. Coll.) et une marque à margarine.

Des trois tables à pétrir, l'une est toute en bois (voir calque 45.10.1.) Les deux autres sont formées d'une planche épaisse posée sur deux mahons. Sur l'une d'elles, une chaufferette à braises.

2. La loge et le four.

a) la loge, construite en 1860 (en 1943, la veuve du potier y faisait la lessive). Sur la façade, face à la maison une porte... fenêtres.

b) le four forme angle droit avec la loge. Il est orienté au Nord. Il est de même type que celui de Coty, peut-être un peu moins grand. Un escalier extérieur est accoté au mur pignon de la loge ; il y avait autrefois un autre four dans le prolongement du bâtiment (veuve Guibert, inf.).

3. La cour s'étend depuis la loge et l'habitation jusqu'à la barrière donnant sur le chemin perpendiculaire à la route nationale. Pour l'utilisation de son espace : voir cour entreprise n° 1.

Entreprise n° 3

L'entreprise Auguste Lemaire à « la commune » du Tronquay.

Elle se situe au Nord de la route nationale, à l'extrémité du hameau de la commune. C'est la dernière entreprise repérée jusqu'à ce jour, le long de cette route. Calque 44.9.3. fig. 1.

Les bâtiments sont situés au fond d'une vaste cour-jardin en bordure de route à laquelle on accède par une barrière. Ils se composent :

1° de l'habitation, de l'atelier, de la loge, en enfilade, et du four.

2° du séchoir ou « secquerie » en avant de ceux-ci. Les façades de l'habitation, de l'atelier et de la loge sont alignées. Les bâtiments sont construits en pierres de schiste et couverts en ardoises.

1. La maison, un trottoir de briques vernissées court le long de la façade.

2. L'atelier : calque 45.9.4. fig. 1. La façade comprend une seule ouverture de façade : la porte. Le mur postérieur est également percé d'une porte, face à face avec la première.

Le terrier et le « pilou » sont symétriquement disposés. Un seul tour mécanique (à manivelle) figure dans un angle de l'atelier.

Noter l'emplacement d'un autre tour mécanique et de deux tours à bâton qui leur faisaient face. Les deux poutres des « fumeries » sont en place. Complément d'équipement : une table à « allonger » la terre, un malaxeur.

3. La loge.

Sur la façade, une porte. Les « fumières » y figurent. Dans l'angle droit, près de la porte du grand four : un petit four circulaire, construit voilà 10 ans et qui servit à cuire des petites pièces et des poteries de « fantaisie ».

4. le four : son axe est perpendiculaire à la loge. Il est orienté au nord. C'est un four de même type que celui de l'entreprise n° 1. Mais ici la voûte et la cheminée sont en terre. Le four est empli de fagots et recouvert d'une végétation touffue. Il est bordé sur un côté par une haie.

5. Le séchoir ou « secquerie » : petite construction rectangulaire couverte d'ardoises.

6. la cour et le pré : les poteries y étaient rangées et stockées.

7. Un hangar ou « remise » est accoté au mur pignon de la loge. Il a pour mur extérieur une cloison de mahons superposés et de branchages. Sert actuellement de garage à voiture.

Entreprise n° 4

Entreprise dite de Jules Daguet à la « commune » du Tronquay.

1. Elle se situe au nord de la route nationale, juste avant l'entreprise Auguste Lemaire. Elle borde la route d'une part et un chemin allant au Tronquay d'autre part.

2. Les bâtiments, de construction analogue à ceux précédemment décrits, comprennent :

a) La maison parallèle à la route nationale et précédée d'un jardin. Elle a été modifiée et même reconstruite en partie depuis l'entreprise primitive. Formant angle droit avec la maison et disposée en enfilade :

b) Une petite pièce étroite où les pots étaient mis parfois à sécher (des « fumeries » subsistent). C'est le séchoir ou « secquerie ». Des moules pour ornements sont entassés dans un angle. Dans le mur de façade, côté route nationale, une petite fenêtre et une porte.

c) La loge du four de vastes dimensions. La toiture est en tuiles (elle a du être refaite). La façade sur la cour est percée d'une porte et d'une fenêtre. Le mur opposé à deux fenêtres. De petites ouvertures trouent les murs en certains endroits. Deux poutres de fumeries longent le mur opposé à la façade.

Devant la porte de la fournaise du four : calque 45.9.5. fig. 2, une chaîne pend d'une poutre du plafond. Elle servait à « haler » le sabot à braise.

d) Le four : calque 45.9.5.

Orienté sensiblement au nord-ouest. De construction analogue à celle du four Jules Coty (entreprise 1). Ici la voûte est en terre, la cheminée en briques. Le four a été exhaussé à une époque sans doute tardive. (Voir chapitre 1.3. Outillage). La voûte est

aujourd'hui effondrée vers le milieu. Extérieurement, l'escalier monte à la porte du grenier de la loge.

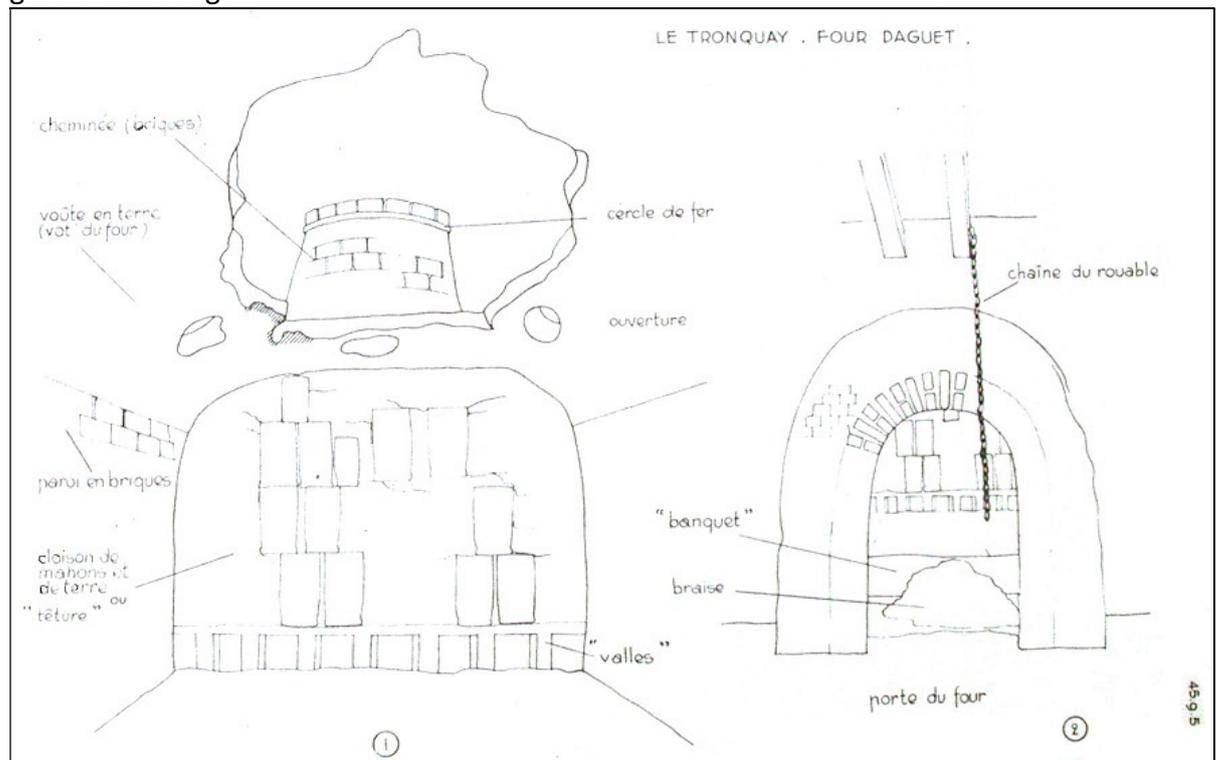


Figure 113 - Le four Daguet au Tronquay

e) La cour dans l'angle des bâtiments.

Entreprises diverses

Sur lesquelles il n'existe que des informations d'ensemble.

L'entreprise Jules Moussel – Noron

La maison d'habitation est bâtie le long de la route nationale. Des bâtiments de travail subsistent :

– l'atelier (une petite pièce exigüe indépendante servit d'atelier au tourneur Léon Plaisance : calque 45.9.4. fig. 2). La façade est percée d'une porte et de deux petites fenêtres symétriques. Le terrier et le pilou sont face à face. Entre eux, le malaxeur. Une petite cloison perpendiculaire au mur postérieur sépare l'emplacement de deux tours à bâtons. Un tour mécanique près d'une des fenêtre. A côté de lui, une grande table à « allonger ».

– La loge très vaste avec des ouvertures pour l'aération pendant le séchage, des fumeries.

– Le four est entièrement détruit. Il est orienté au sud-ouest. L'atelier, la loge, l'habitation étaient indépendants les uns des autres.

L'entreprise Julien Rigaut au Tronquay

Calque 45.9.3. fig. 4.

Elle se situe au sud de la route nationale. Elle comprend l'habitation et l'atelier contigus, la loge et le four, le séchoir.

a) L'habitation et l'atelier sont dans le même bâtiment parallèle à la route. La construction est analogue à celle des bâtiments de l'entreprise n° 1. La maison a un étage.

b) l'atelier est au rez-de-chaussée ; il ne subsiste rien dans cette pièce qui rappelle sa destination. Nous y observons cependant l'emplacement de trois tours à bâton.

c) la loge

d) le four : mêmes caractéristiques que le four de l'entreprise n° 1. Il est orienté au sud-est.

e) le séchoir ou « secquerie ».

f) la cour entre les corps de bâtiments.

L'entreprise Legoupil au Tronquay.

Calque 45.9.3. fig. 2.

Au sud de la route nationale. L'ensemble des bâtiments est précédé d'une vaste cour. Atelier, séchoir, loge sont en enfilade, parallèlement à la route.

a) l'habitation

b) l'atelier : calque 45.9.4. fig.3. On y voit l'emplacement de deux tours à bâton dont l'un est sous la fenêtre.

c) le séchoir ? Doute sur la destination de cette pièce. D'ailleurs atelier et séchoir sont convertis aujourd'hui en appartement par Léon Legoupil, cousin du potier.

d) la loge.

e) le four : d'un type analogue à celui de l'entreprise n° 1. Il est orienté au sud-est. A sa gauche une cloison de mahons délimite l'emplacement d'un terrier extérieur où l'argile était mise à pourrir.

L'entreprise Albert Lamoureux au Tronquay.

Au nord de la route nationale.

Calque 45.9.3. fig. 6.

La maison d'habitation est contiguë à l'atelier. Le four, la loge, le séchoir forment un autre corps de bâtiment.

L'atelier : calque 45.9.4. fig. 5. Sur la façade, une porte, une fenêtre. Emplacement de deux tours à bâton, l'un sous la fenêtre. Au fond, les poutres des fumeries. Dans un angle, le terrier.

Le four est orienté au sud-est.

Vaste cour précédant le bâtiment.

L'entreprise Jacques Flochard au Tronquay.

« Les Flochard n'ont pas fait beaucoup de pots...Pendant 7, 8 ans seulement ».

Calque 45.9.3. fig.3.

Au nord de la route nationale.

Le séchoir, la loge et le four sont en enfilade. Indépendants, atelier et habitation contigus sont parallèles à la route.

Le four est orienté au nord. Il est en ruine aujourd'hui.

2° Entreprise évoluée en activité en 1943-1944 : l'entreprise Léon Plaisance – Noron la Poterie.

Entreprise n° 5.

1. **L'entreprise Plaisance** se situe au nord de la route nationale n° 17. Elle comprend un ensemble de bâtiments groupés dans un enclos. Un muret de schiste avec portail d'entrée longe la route. Calque E.A.R. 45.35.7.

2. Ces bâtiments sont tous orientés vers l'ouest. Ils comprennent :

a) un premier corps composé du cellier, de l'habitation, du « bureau » - magasin d'exposition : construction avec les matériaux habituels. L'habitation comprend au rez-de-chaussée la salle commune, au premier étage les chambres...

Le bureau-magasin est une pièce éclairée par une large fenêtre et où certains échantillons de la production du potier sont exposés sur des étagères. C'est là que les acheteurs, en gros et en détail, traitent avec le patron.

Extérieurement la façade du bureau est ornée ; « Au grès normand ».

b) le deuxième corps est composé des ateliers et du séchoir. Il y a deux ateliers contigus. Le premier comprend dans un angle la fosse à terre ou terrier, où l'argile est travaillée. Dimensions 2.40 X 2.75m – Prof. 1.50m. A côté du terrier, le broyeur. Dans l'autre angle, une table à pétrir.

Contre la cloison séparant les deux ateliers, deux tours électriques. Chacun d'eux est relié au tour correspondant de l'autre côté de la cloison.

Une seconde table à pétrir figure près de la porte, contre le mur de façade. Un petit poêle figure près d'un tour.

Façade, une porte. Mur opposé, deux fenêtres. L'une éclaire le terrier, l'autre les tours. Une porte fait communiquer les deux ateliers.

Dans celui-ci figurent donc les deux nouveaux tours mentionnés plus haut, deux tables à « allonger » la terre. Vers le centre de l'atelier, un grand poêle.

Le fond de cette grande pièce, à sol cimenté, sert de séchoir ; de nombreux pots y sont alignés. Le grand poêle sert à activer leur séchage pendant l'hiver et à chauffer l'atelier.

Le mur donnant sur l'arrière est percé d'une porte, de quatre petites fenêtres et d'une large baie vitrée éclairant les deux tours. La porte est en face de celle qui fait communiquer ce bâtiment avec le bâtiment abritant les fours. Une autre, au fond, s'ouvre aussi sur ce bâtiment.

c) Le troisième bâtiment est parallèle au premier et a sensiblement les mêmes dimensions. Il abrite les fours. Il y a deux fours : un petit rond et un grand à six foyers latéraux. Voir : outillage 1.3. Le mur donnait sur la cour et le hangar est percé de deux portes et de 3 petites fenêtres. Extérieurement, les deux cheminées en brique des deux fours.

Nota : dans l'angle formé par le bâtiment abritant les fours et le 1er atelier, s'élève une petite pièce en partie vitrée où se trouve un tour électrique, le tour personnel de Léon Plaisance (dit « le tour du patron »).

d) les séchoirs supérieurs.

Le premier étage de l'atelier sert de grenier ou séchoir à poterie. On y trouve de nombreux moules à ornements destinés aux poteries dites « de fantaisie ». Une certaine partie du bois est mise à sécher au-dessus du grand four.

e) le hangar à bois de vastes dimensions, des piliers de bois supportent un toit d'ardoises à double pente. Le bois, une fois fendu et scié, y est mis à sécher. Une partie de la production de poterie y est mise aussi à sécher. Le hangar y abrite un banneau. Au fond, derrière le hangar, une remise.

Atelier annexe : au fond de la cour, contre le bâtiment servant de séchoir, une pièce oblongue à façade vitrée, de construction récente, sert d'atelier pour « habiller » les poteries de « fantaisie ».

f) magasin : contre et derrière le bureau-magasin. La partie du magasin contournant l'habitation sert de garage. La camionnette du potier est sortie par un portail, à la hauteur de la salle commune.

Dans le magasin, les pots cuits sont nettoyés (boulettes de sable) après la cuisson puis rangés par jets.

Divers : derrière le magasin est entreposé le bois à fendre – puis le bois est fendu un peu plus loin – enfin, une fois fendu, il est stocké, soit en tas contre l'atelier de « fantaisie », soit dans le hangar à bois déjà décrit ci-dessus.

Les pots cuits sortis du four sont déposés d'abord contre le mur du premier atelier, près de la pompe, où leur état de cuisson est vérifié. Voir technique.

Dans la cour :

Précédant les bâtiments et s'étendant jusqu'à la route :

1° à gauche du portail d'entrée, le terrier où l'argile est mise à pourrir. C'est un triangle fermé par un muret de ciment.

2° à droite du portail, l'emplacement réservé aux poteries stockées en plein air.

1.3. Outillage

1.3.1. Généralités

Coude : artyé

Salle à pétrir : sabyé (tanyé), tab' à allonger, à « haloigner » (à bailler la terre : bailleuse).

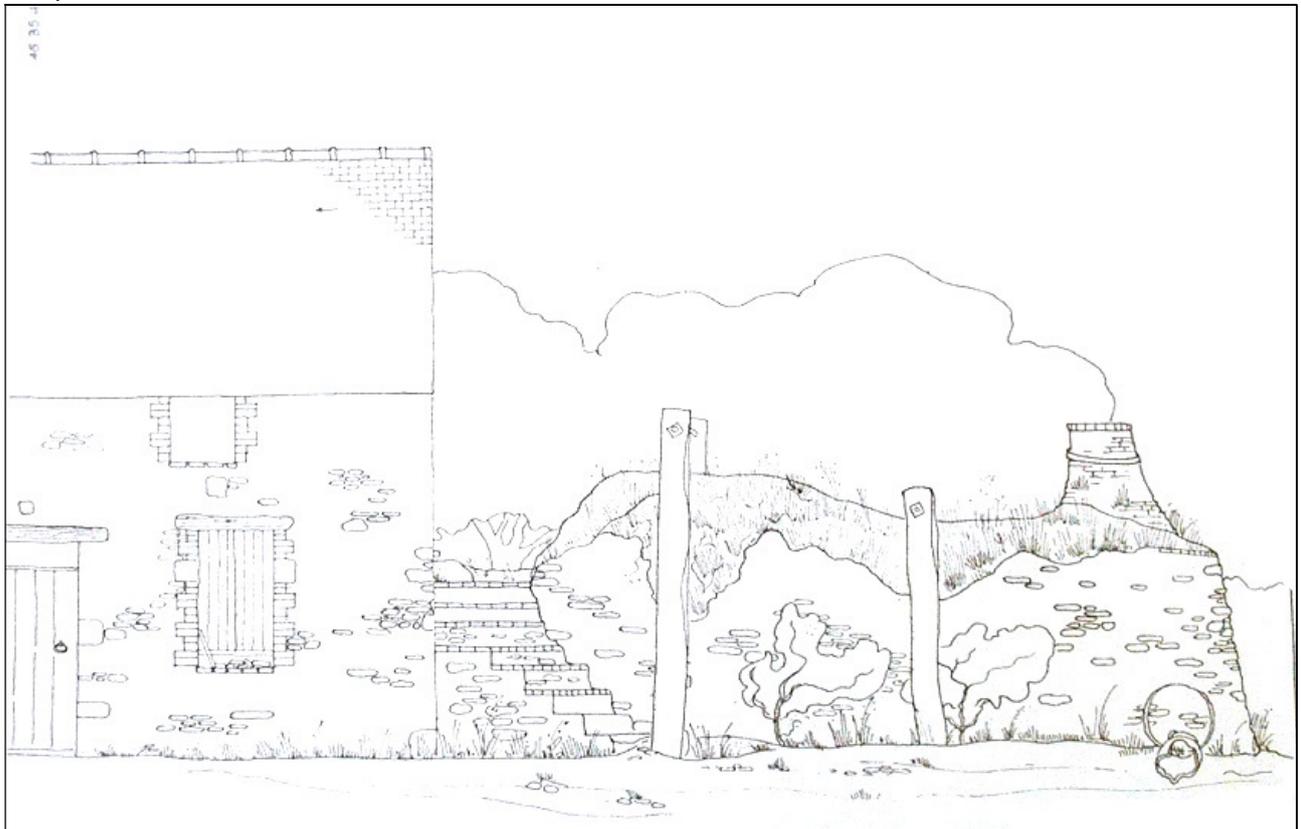
Broyeur : broyeuse

Tour : tourbillot, augé
Estèque
Bâton : tourn.
Fil de fer
Platin
Jauje : baleine
Séchoir : feumaï, fumeries
Grattoir à nettoyer les tables à terre
Le ringa : sabot plat servant à étaler la braise (ringailler la braise).
Four

1.3.2. Fours

1.3.2.1 Un four de type traditionnel – à flamme renversée – le four de l'entreprise Jules Coty, à la Tuilerie du Tronquay (entreprise n° 1).

Calques E.A.R. 45.35.3, 4, 5, 6..



Le four est adossé à la loge. Il est en bon état. Le potier a fait la dernière cuisson en ... Intérieurement (calques E.A.R. 45.35.3, 5, 6.) Le four communique avec la loge par la porte d'entrée, ou porte de la fournaise, ouverture voûtée avec clavage de briques. En pénétrant dans le four, on trouve la fournaise très légèrement surélevée par rapport au sol de la loge. Puis une marche ou banquette nous amène à la sole du four où les poteries à cuire sont disposées. Les parois sont en briques toutes vernissées par les cuissons successives. La voûte est en terre, son épaisseur est plus mince que celle des murs.

Une cloison ou téture faite de mahons superposés, réunis par un mortier d'argile (argile jaune) sépare la chambre du four de la cheminée. La partie inférieure de la téture est faite de briques ménageant des ouvertures espacées ou « valles ».

La chambre de la cheminée est petite. Le conduit de la cheminée domine un peu la voûte du four et est construit en briques. La partie postérieure du four, le tétier, est percée d'une porte basse voûtée ou « culot ».

Un pilier de 2 mahons et de 2 boîtes à anses superposées soutient la voûte qui s'affaisse vers sa partie centrale (« *la voûte du four, faut qu' ça s' répare souvent. Celle là a déjà été refaite* » – J.C. Inf.) Le point le plus élevé de la voûte se situe presque au-dessus de la « banquette ».

Le four a été construit en même temps que la maison, probablement vers 1861 par le père de Jules Coty, Nestor Coty (« *Chaque potier construisait son four* » - J. Coty, inf.)

La voûte de terre est percée de dix ouvertures disposées ainsi : 4 suivant une ligne médiane, 3 de chaque côté de cette ligne. Ces ouvertures ont un aspect en tronc de cône, elles se rétrécissent vers l'extérieur.

Extérieurement : un blocage de moellons de schiste (de Castillon) recouvre les parois de briques et monte jusqu'au niveau de départ de la voûte. Le dessus de celle-ci est recouvert de sable destiné à renvoyer l'eau quand il pleuvait et de façon générale à protéger la voûte.

La cheminée de brique dépasse la voûte. Un cercle de barrique en fer est passé autour de ce conduit. Une plaque de tôle était glissée entre le cercle et la cheminée pour protéger la cheminée du vent. On pouvait l'orienter comme on voulait.

Quatre poteaux de bois disposés de chaque côté des parois, au ras du blocage, et réunis deux à deux par une tringle de fer, boulonnée, forment « arc-boutants » et empêchent l'écartement de la voûte et ses parois.

Un escalier extérieur, qui à l'origine était en dalles de schiste, dont les degrés sont actuellement en briques vernissées, permet d'accéder au-dessus du four. Il permettait au potier de monter sur la voûte, de boucher et de déboucher les ouvertures de la voûte, d'y jeter le sel en fin de cuisson, et aussi d'accéder au grenier de la loge par la porte médiane – pour y porter ou sortir les pots en cours de séchage, et la braise, résidu des cuissons.

1.3.2.2. Variantes de fours de type ancien à flamme renversée.

1. Le four d'Auguste Lemaire au Tronquay (la commune) a sa voûte et sa cheminée en terre (« argile jaune »). Intérieurement il est encombré de fagots, extérieurement, il est recouvert de végétation ; il ne peut se laisser étudier à fond.
2. Le four dit « de Daguet » (la commune du Tronquay – calque 45.9.3. fig. 1 et 2) fait environ 6 mètres de longueur. Les murs sont en briques intérieurement et jusqu'au niveau de départ de la voûte qui est en terre (en 1943, la voûte est effondrée en partie). Extérieurement les murs sont constitués par un blocage de pierres de Castillon. Ce four a été exhaussé des années après sa construction avec des briques. Extérieurement on aperçoit donc ces briques au-dessus du blocage de pierres. La cheminée est en briques. Elle dépasse la voûte de 1.50m environ. La voûte est recouverte de sable. Quatre piliers arc-boutent les murs. A l'intérieur, la cloison ou « téture » est faite de mahons du 12 et de poteries plus petites superposées et liées

par un mortier d'argile jaune. Les murs, vers le milieu du four ont environ 1.20m d'épaisseur.

« On peut mettre dans ce four, dit Auguste Lemaire, 16 à 18 rangs de poteries et de 100 à 120 jets de poterie... ».

D'une poutre de la loge, près de la porte (« goule ») de la fournaise pend la chaîne qui servait à « haler » les rouables à braise – ou rabot.

L'escalier grimpant sur le four et conduisant à la porte du grenier de la loge ne s'étage que d'un côté du four.

3. Le four des frères Lefrançois et de Bernard Guitton. De très grandes dimensions, le plus grand vu en 1943. La cheminée et la voûte sont construites en briques. Les Lefrançois ayant une briqueterie, utilisaient à fond leurs briques. Ce four a été construit voilà 35 ans environ. La cheminée primitivement analogue à celle des autres fours a été exhauscée de la moitié de sa hauteur, ce qui eut un effet déplorable sur les cuissons qui étaient inégales : les pots du devant du four devenant très blancs alors que les autres n'étaient pas assez cuits.

1.3.2.3. Historique des fours

En 1847, Morière décrit les fours de Noron ainsi : *...des demi-cylindres couchés à axe de tirage oblique, à foyer terminal. La voûte est construite en briques, faites avec de l'argile à poterie. »*

Les potiers parlent de four à flamme directe ayant précédé les fours de type « à flamme renversée ». Et même Jules Moussel déclare : *« Dès le début, y paraît qu'y y avait à Noron des fours découverts...les premiers fours avaient dû être bâtis par des Moussel aidés des Plaisance...C'est les plus vieilles familles du pays... ».*

D'après les potiers, les fours furent d'abord construits tout en terre, en argile jaunâtre qu'on trouve au-dessus de la terre à pots (Jules Coty, inf. Lui n'en a jamais vu). Puis on les construisit en mettant des briques à l'intérieur des murs de terre. Ces briques arrivaient – comme aujourd'hui – jusqu'au niveau de départ de la voûte. Des piliers arc-boutèrent la voûte. Un blocage extérieur de pierres de taille protégea dès le début les murs du four.

La cheminée de terre fut parfois, assez rarement, remplacée par une cheminée de briques. Plus récemment certains potiers construisirent leur four tout en briques, y compris la voûte, liées par un mortier d'argile. Les voûtes en briques semblent cependant rares.

Les escaliers doubles grimpant sur le four et conduisant au grenier de la loge sont assez rares, plus rares que l'escalier simple (J. Coty).

Les fours anciens traditionnels à flamme renversée : le dernier qui ait marché est celui de Jules Coty au Tronquay.

En 1943, les seuls fours en activité sont ceux des entreprises Plaisance et Guitton-Lefrançois à Noron.

1.3.2.4. Fours modernes

Léon Plaisance utilise deux fours : voir leur emplacement, calque 43.35.7.

- L'un est de petite dimension et de forme circulaire. Il a été construit en 1920 par Léon Plaisance. Avant la guerre de 1939, le four servait à cuire la poterie dite de

« fantaisie ». Il est construit en briques réfractaires recouvertes à l'extérieur de ciment. A l'intérieur les parois sont revêtues d'un vernis vert très brillant, formé par l'accumulation de la fumée du sel (ce qui a été constaté aussi à l'intérieur des fours anciens). De forme sphérique, il mesure 2.50m de diamètre. Sa porte d'accès a 1.50m de haut.

Le petit four a trois foyers situés dans le fond, à droite et à gauche. Sa capacité est de 8 m³. Il ne fonctionne pas aujourd'hui.

- Le second est beaucoup plus grand. Il a été également construit par le potier, en 1930, et d'après les fours qu'il avait vus à Sèvres pendant la Grande Guerre. Il est rectangulaire et mesure 3,85m de large sur 7,40m de long (cotes extérieures). La hauteur intérieure est d'environ 2,80m. Sa capacité est de 40m³.

Ce four a six foyers disposés 3 par 3 latéralement. Chacun de ces foyers est à conduit oblique et possède un muret, destiné à préserver de la chaleur les poteries les plus proches du foyer et à répartir cette chaleur. La cheminée à 20 mètres de hauteur. Pour le mode de chauffage, voir plus loin...

Le four de construction moderne utilisé en 1943 par Bernard Guitton est analogue à celui-ci. Il en diffère cependant par la disposition des foyers latéraux qui, au lieu d'être obliques, sont horizontaux, ce qui, dit M. Guitton, a comme avantage de permettre une combustion totale des rondins enfournés.

1.3.2.5. Construction des fours

- On utilisait des cintres de bois et des traverses longitudinales pour bâtir la voûte du four et la couvrir d'argile et de foin mélangés ou « massé ». L'argile était posée en « gazons », en mottes préparées, lissées, réunies et polies à la main (Guitton, inf.)
- On mélangeait du foin à l'argile pour la construction des murs et de la cheminée (Jules Moussel, inf.).
- Avant, les potiers faisaient leurs voûtes en argile « nette » par dessus des branches qui croisaient et des... (érésis)... ? On mettait le feu dedans pour faire sécher la voûte. On mettait dehors des cailloux de Castillon.

« *Moi, j' faisais après les voûtes en briques avec un mortier* » (Labey Armand, inf.).

Les potiers faisaient leurs fours. Les vieux potiers montraient aux plus jeunes.

Au début, les fours y z'étaient plus petits ; l'un, on mettait 132 pots, l'autre 120, 90.

1.4. Force motrice

.....

1.5. Personnel

Division du travail

Organisation des entreprises :

- Autrefois les nombreuses entreprises de poteries, échelonnées le long de la route de Bayeux à Saint Lô, avaient un personnel très réduit, sous la direction du patron-potier.

En 1848, Morière écrit : « *Généralement chaque poterie occupe une famille..* ».

- Pendant longtemps, un potier « *qu'avait deux ouvriers, chacun passait son bout de nuit, chacun avait sa poche de braise, chacun était payé au jet, 18 sous* ». (Coty Jules inf.). Vers 1895, ces entreprises comptèrent le patron-potier et un ou deux tourneurs. Jules Coty déclare : « *Chaque petit potier était chez lui avec un ou deux ouvriers. Ils étaient du pays ou de tout près...* ». Julien Rigaut avait deux tourneurs. Paul Moussel avait trois ouvriers. Désiré Lefrançois employait deux tourneurs. Eugène Guilbert avait deux ouvriers (tourneurs) « *Quelquefois un, quelquefois deux...* ». Chacune de ces poteries prenait de temps en temps un batteur de terre ou batou, qui se trouvait ainsi employé dans divers ateliers à la fois. Ce batteur cassait parfois du bois, et s'occupait comme manoeuvre à diverses tâches. En outre, il prêtait parfois la main à la cuisson.
- Parmi les manoeuvres, il faut citer : les extracteurs de terre, les charretiers (bois, argile). Parmi les manoeuvres extracteurs, citons les Turlin, Violon, Brunet (Coty Jules inf.).
- Dans ces entreprises, les tourneurs cuisaient les fournées avec le patron (enfournement, défournement). De plus, ils s'occupaient du séchage et du kiatrage (?) des pots.
Certains ateliers employaient des ciseurs spécialisés (enfournement et cuisson). « *Charles Lacroix, par exemple, cuisait tantôt chez l'un, tantôt chez l'autre. Parfois le ciseur cassait le bois* (Guitton inf.). Outre Charles Lacroix, citons le père Guilbert – dit la « lunette » et Charles ... dit « le capucin » (Jules Moussel).
- Mais la plupart des petits patrons cuisaient eux-mêmes. Auguste Lemaire n'a pas pris d'enfouneur tout le temps qu'il fut patron. C'est lui-même qui enfournait : « C'est ceux qui étaient trop vieux ou trop occupés qui prenaient des enfourneurs ».
- L'apprenti (ou les apprentis) tournait et prêtait la main pour disposer les pots pour le séchage, le kiatrage – pour le transport des poteries pendant le défournement.
- La femme du patron (aidée parfois d'autres femmes) finissait et ansait les poteries (les hommes aussi parfois : « *C'est moi qui habillait mes pots* » (Désiré Lefrançois) anses et « douési », et aidait au transport, au séchage, au kiatrage des pots.
- Le patron potier tournait et dirigeait, en y mettant la main, toutes les opérations d'enfournement, de cuisson et de défournement. Léon Marie, ciseur chez Léon et Emile Lefrançois dit : « *Emile Lefrançois, y cuisait avec moi, après avoir enfourné aussi. Il défournait aussi...* ».

Ancienne entreprise

Extraction : manoeuvres

Transport : id. plus charretiers

Préparation de la terre : batteur de terre (batteu)

Tournage : compagnons-tourneurs et patron.

Séchage – Kiatrage : tourneur, apprenti, femmes et patron

Ansage – finissage : femmes (femme du patron)

Cuisson - enfournement : tourneur, femme, patron (parfois le batteur) et un cuiseur.
 Cuisson : tourneur, patron (parfois le batteur) et un cuiseur
 Défournement : tourneur, patron, femmes (parfois le batteur et un cuiseur)
 Cassage de bois : batteur, cuiseur
 Tour à manivelle – rotation : enfants
 Tour le monde aidait à sortir les pots, à les kiatrer.

	Patron	Tourneur	Batteur	Cuiseur	Apprenti	Femme	manoeuvre
Extraction de l'argile							X
Préparation de l'argile			X				
Tournage	X	X			X		
Séchage – chiatrage	X	X			X	X	
Ansage – finissage		X (Lefrançois)				X	
Enfournement	X	X	X	X			
Cuisson	X	X	X	X			
Défournement	X	X		X	X	X	
Cassage du bois			X	X			

En 1943, l'entreprise Léon Plaisance emploie :

- 4 tourneurs
- 1 batteur de terre
- 1 cuiseur (M. Le Bruno)
- 4 femmes (ansage et décor)
- 2 manoeuvres pour arranger le bois
- Le patron tourne lui-même fréquemment.
- Les tourneurs ne s'occupent pas des opérations de cuisson.

1.6. Les opérations

1.6.1 Tournage d'un mahon du six Fiche d'opération n°2 : Calques 45.9.1. à 5.

- Ce mahon du six (six poteries de cette dimension forment un jet) a été tourné par M. Moussel Ernest, ouvrier potier, dans l'atelier de l'entreprise Léon Plaisance, le 22 septembre 1943.
- Il a été tourné sur un tour électrique. La girelle de bois est complétée d'un « augé » de fer (évolution récente de l'augé en poterie) pour recueillir l'argile en excès et l'eau (mélange appelé barbotine).

L'outillage comprend plusieurs estèques en bois ou « atelles », un fil de fer pour détacher les pots de la girelle, un cercle de fer pour soutenir le pot pendant son transfert, des chiffons, une terrine emplie d'eau. Accessoirement un porte-mesure ou « baleine ». Le tourneur est en bleu de travail (les tourneurs revêtaient autrefois une blouse grise rayée, à manches courtes, le « blodin »).

1.6.2. Analyse du tournage

Fiche d'opération n° 2. Calques 45.9.6. à 13.

D'une façon générale, distinguons les phases :

1° du centrage du « pâtre »

2° du début du montage et du creusage a) aux pouces b) au poing
3° du montage continu a) à la main b) avec l'estèque, « attelage »

1° Le centrage (calque 45.9.6.)

Le tourneur est assis sur une planche dominant un peu la girelle. La masse d'argile préparée ou « pâtre » (ou « pato ») est frappée fortement sur le centre de la girelle. Ses bords sont tassés et aplatis avec les deux mains ouvertes (voir pose analogue : Ph. 43.315.2. droite). De l'argile ajoutée au centre de la masse, est frappée de la même façon : fig. 10 – phase 1 et schémas a et b.

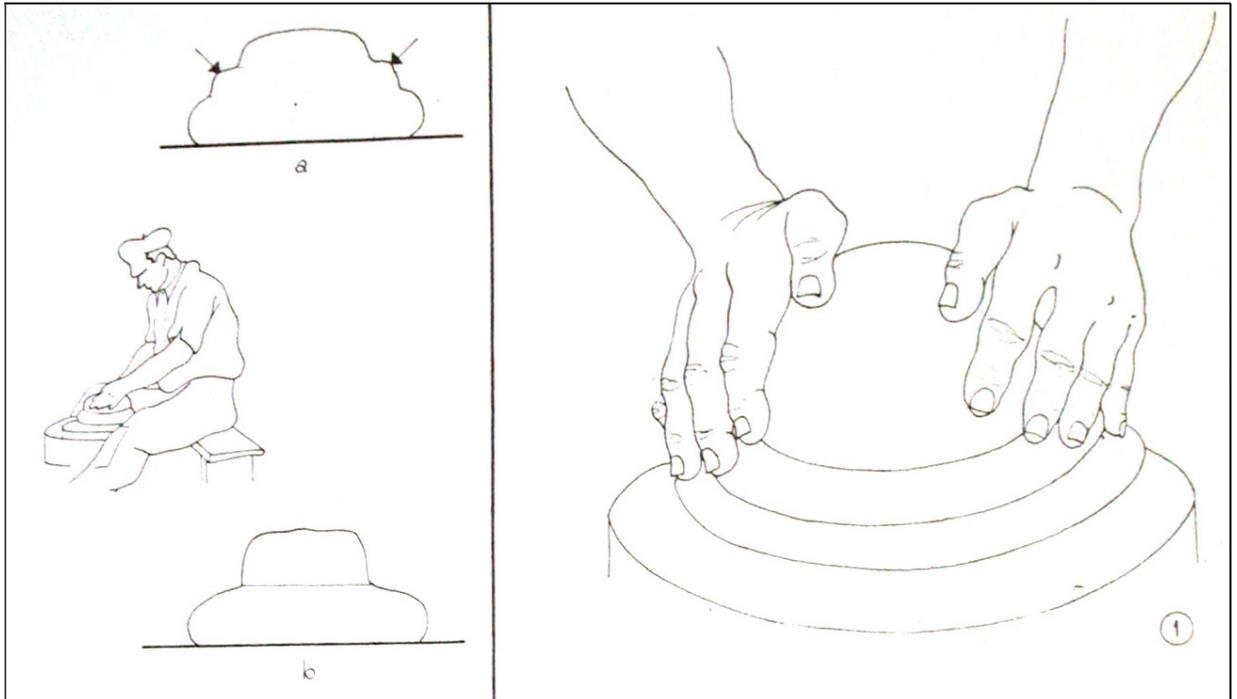


Figure 114 - fabrication d'un mahon de six : centrage de la terre

2° Montage et creusage, mise au diamètre du fond

Le montage : début (calques 45.9.6. et 7)

La girelle est mise en marche électriquement : voir la figure pour le sens de la rotation (le point désigne l'emplacement du tourneur). Les deux mains étendues prennent le pâtre latéralement et le pressent. L'argile va monter légèrement : fig.11 - phase 2 (dans les schémas de la colonne gauche des planches, les traits de force simples représentent les surfaces de frottement et de soutien, les traits de force avec flèche, les surfaces de pression ; la flèche indique la direction de la pression.) et fig.11 - schéma C.

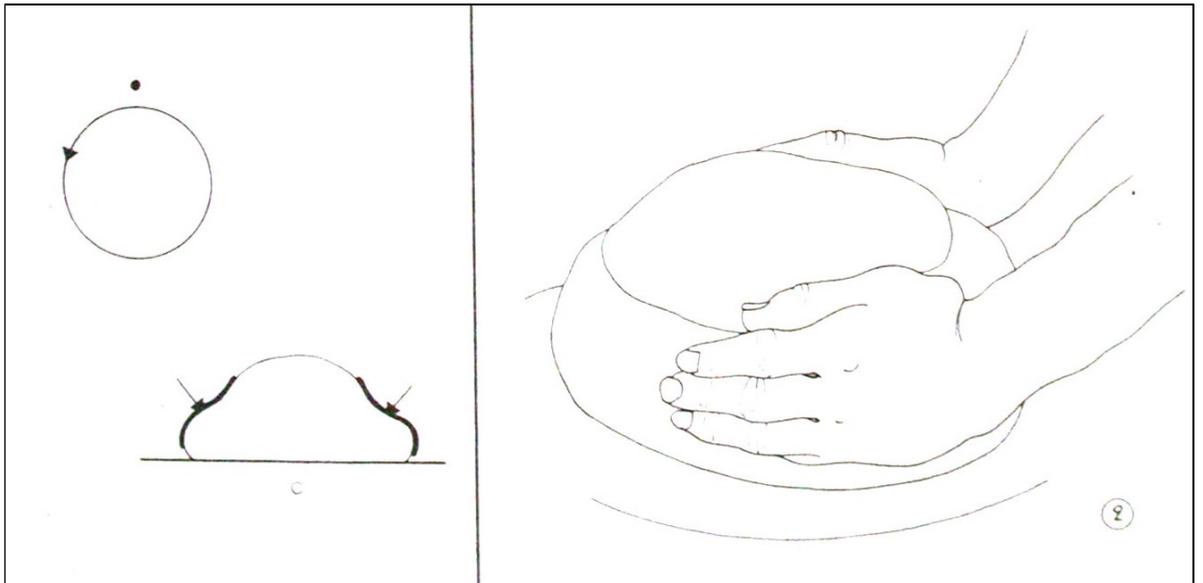


Figure 115 - fabrication d'un mahon de six : montage et creusage

Les deux mains pressent l'argile qui monte. Un rebord s'amorce, façonné par l'espace entre le pouce et l'index de chaque main, ainsi qu'un léger creusage : calque 45.9.7. fig. 12 – phase 3 et schéma d. La force de pression s'exerce latéralement.

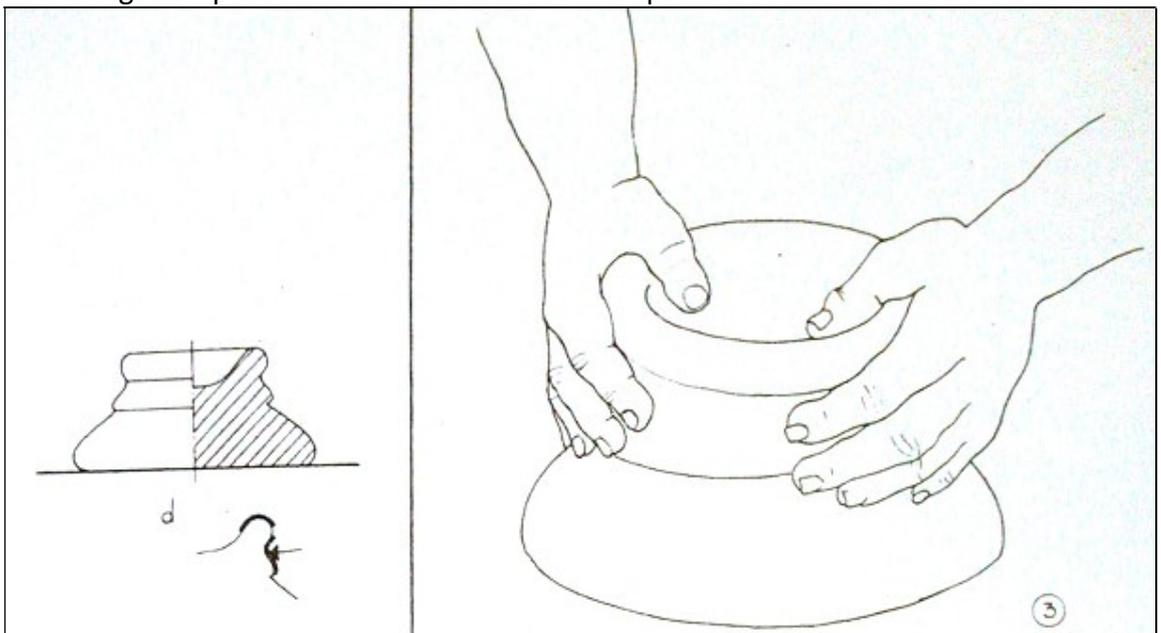


Figure 116 - fabrication d'un mahon de six : montage et creusage

Le creusage aux pouces

La pression des mains continue à faire monter l'argile. Puis les pouces affrontés s'enfoncent dans la masse et la creusent. Fig.13 - phase 4 et schéma e.

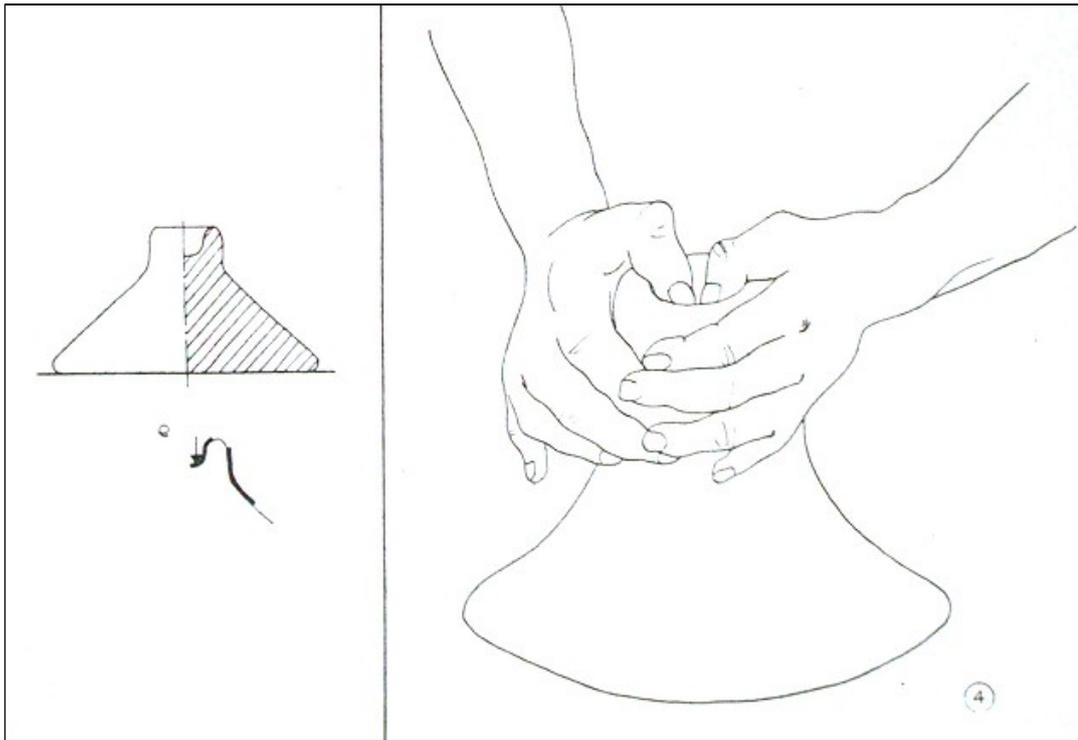


Figure 117 - fabrication d'un mahon de six : creusage aux pouces

L'argile descend. La pression des pouces, puis de l'espace entre pouce et index fait descendre l'argile. La masse se creuse et s'élargit. Calque 45.9.8 fig.14 - phase 5 et schéma f. Le rebord est façonné.

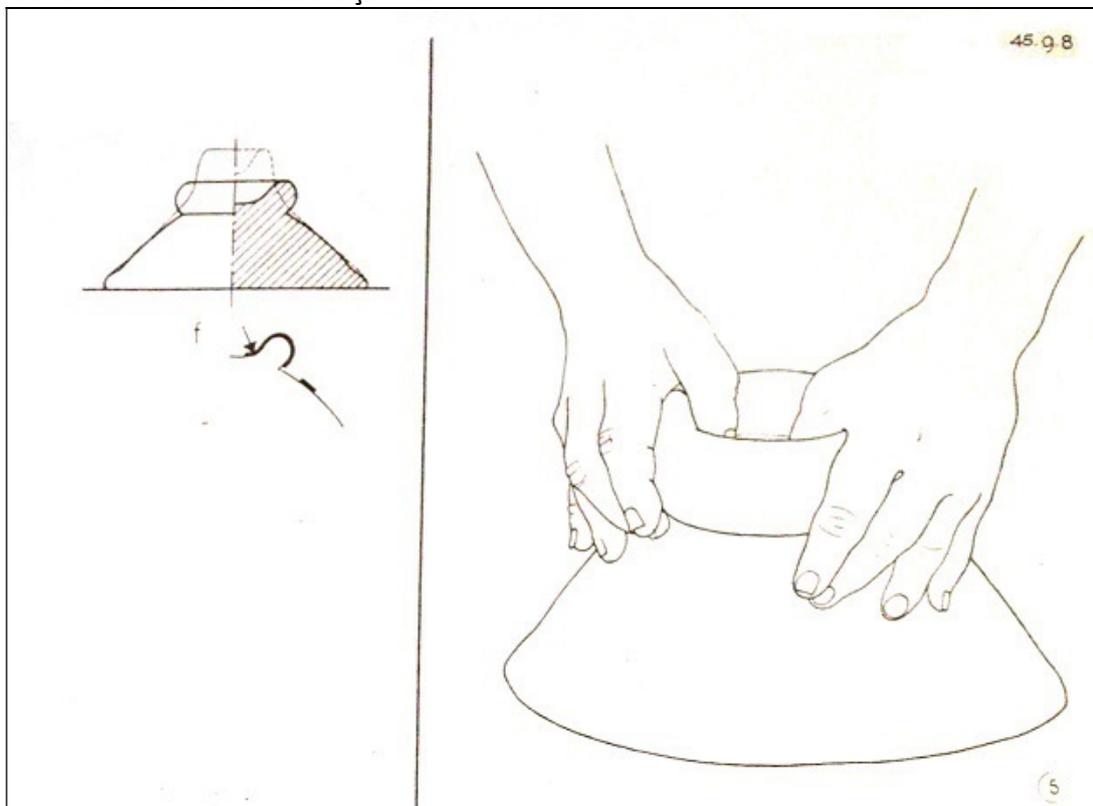


Figure 118 - fabrication d'un mahon de six : façonnage du rebord

Le creusage au poing

Le tourneur ferme la main gauche, le pouce rentré sous les doigts repliés. Le poing s'enfonce verticalement dans le centre de la masse. Fig. 13 - phase 6 et schéma g. Cette opération est rapide.

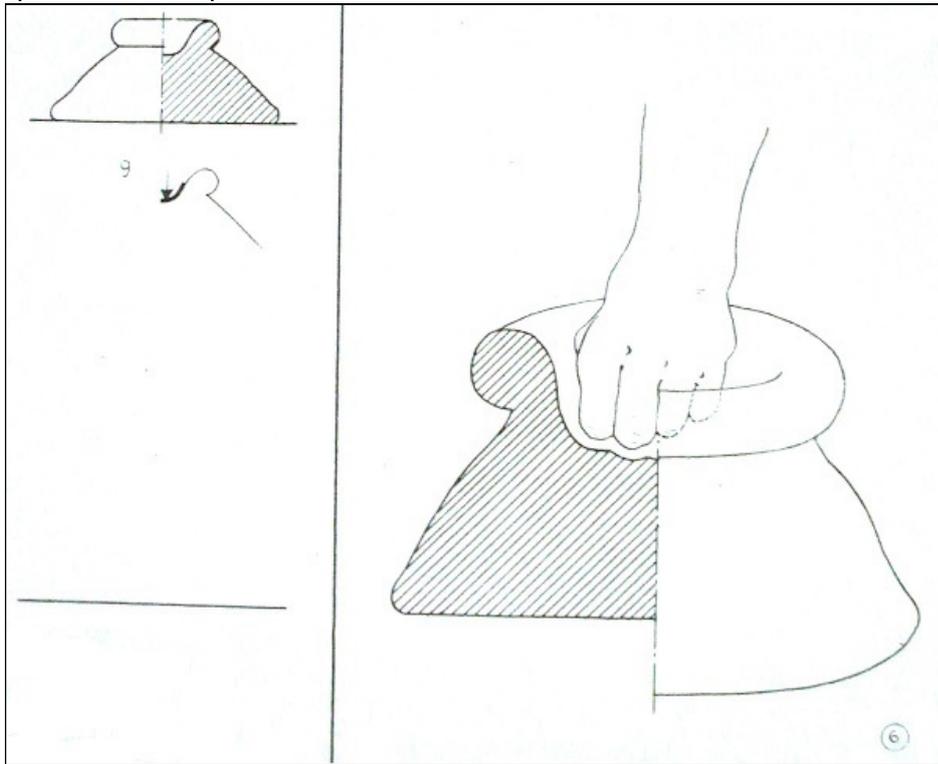


Figure 119 - fabrication d'un mahon de six : creusage au poing

Mouillage : pour éviter que la main n'adhère à l'argile, le tourneur plonge rapidement son poing dans une terrine pleine d'eau et reprend le creusage jusqu'à un certain niveau. Calque 45.9.9. fig.16 - phase 7. La main droite soutient la masse ; le pouce et l'espace pouce index soutiennent le rebord. Le diamètre supérieur s'élargit. L'extrémité des autres doigts frotte sur la paroi externe : figure 16 - schéma h.

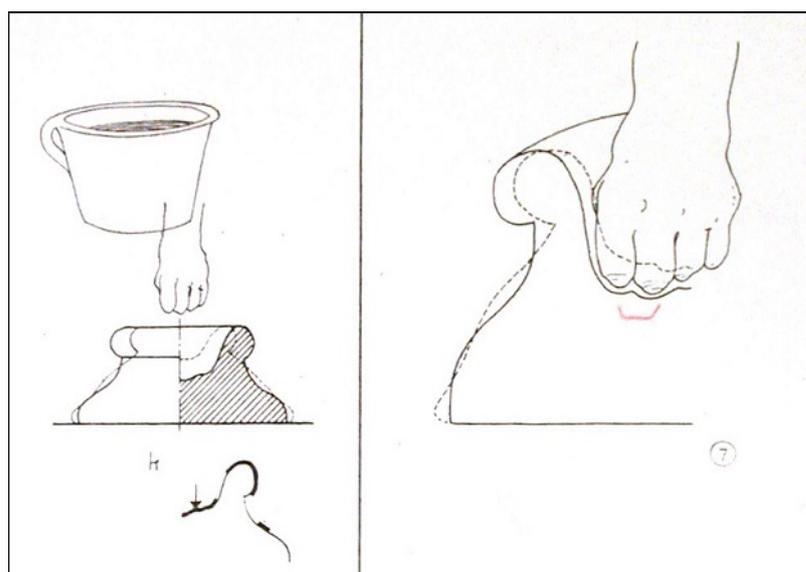


Figure 120 - fabrication d'un mahon de six : mouillage

Le poing gauche change alors de direction et exerce une pression oblique, de l'intérieur sur la paroi, pour creuser et élargir la masse. La main droite conserve le rôle de soutien externe. Fig. 17 – phase 8 et schéma i.

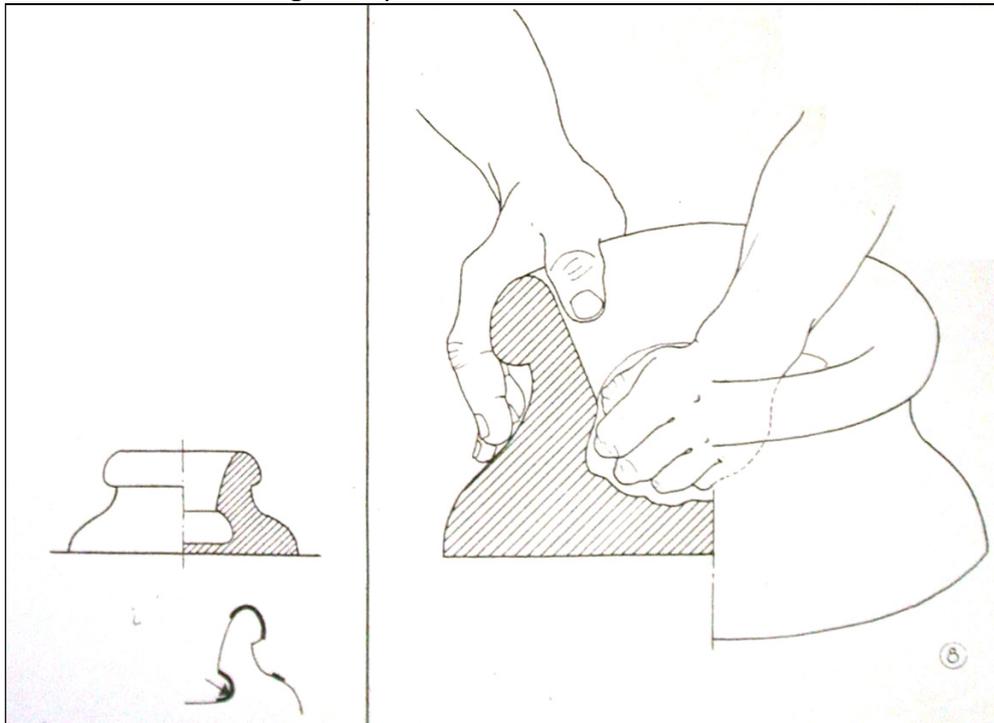


Figure 121 - fabrication d'un mahon de six : action du poing dans la masse

L'action du poing façonne ainsi une cavité de plus en plus large. Le bord s'élargit encore. La main droite ne maintient plus que la paroi extrême. Calque 45.9.10. fig.18 - phase 9. L'épaisseur du fond diminue progressivement.

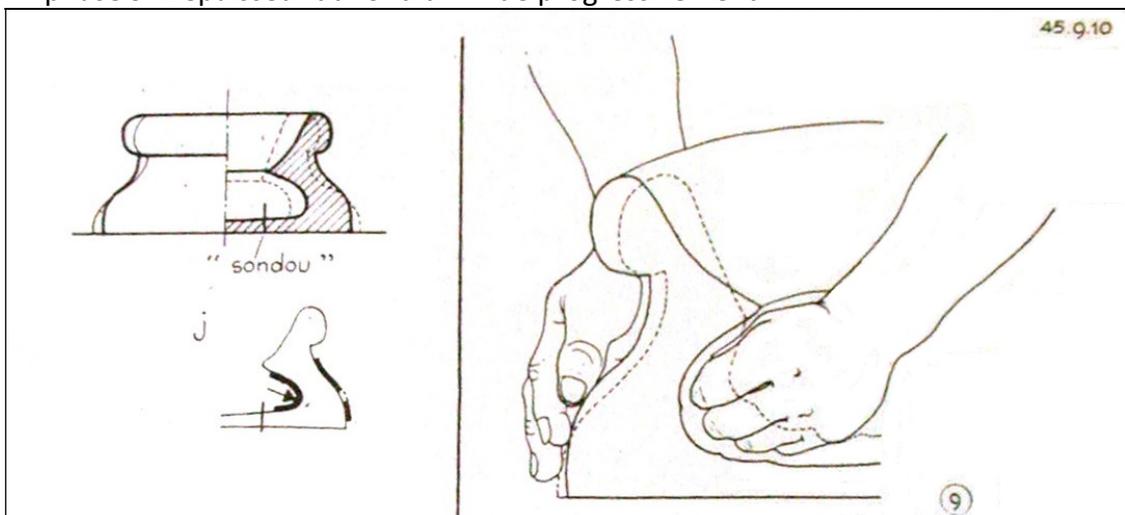


Figure 122 - fabrication d'un mahon de six : utilisation du sondou

Sondage

Le tourneur sonde cette épaisseur avec un bout de fil de fer ou un bout d'osier ou « sondou » et juge si elle est suffisante (« quand le fond est trop épais, ça fend... » Lemaire Auguste). Il efface la trace du sondou par un frottement du doigt : fig.18 - schéma j.

Dressage

Avec la main droite étendue et légèrement concave, le tourneur redresse l'avancée d'argile se situant entre le rebord et la cavité creusée au poing. Le bord s'élargit encore et l'ensemble de la masse monte un peu. Fig. 19 – phase 10 schéma k.

Le fond est alors frotté avec l'extrémité des doigts et ceux ci repliés, avec la phalange en mouvement de va et vient, et devient uni (schéma k).

Le diamètre du fond est établi ainsi que son épaisseur.

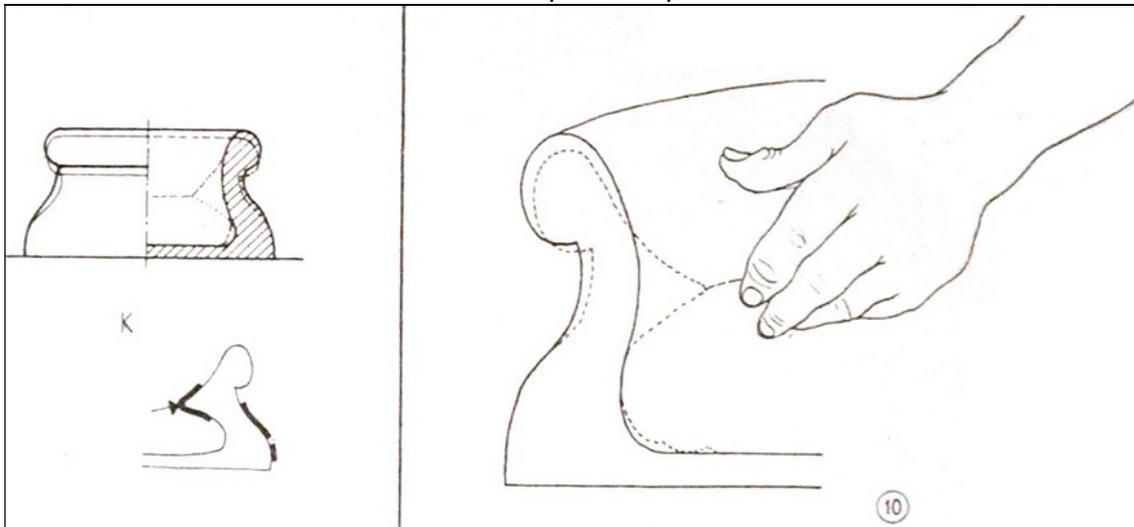


Figure 123 - fabrication d'un mahon de six : dressage

3° le montage

La base du mahon est ainsi façonnée (épaisseur du fond et diamètre), le tourneur va « monter » ses parois.

- D'abord avec les mains (calques 45.9.10 à 45.9.12) de la base jusque sous le rebord supérieur. Les mains sont trempées de temps en temps dans l'eau de la terrine, pour éviter l'adhérence de l'argile.
- La main droite aux doigts repliés appuie par sa phalange sur la paroi externe, tandis que l'extrémité des doigts (index, médium) de la main gauche soutient la face interne de la paroi. Il y a un décalage entre les niveaux : l'argile se déplace vers le haut. La paroi s'amincit : fig. 20 – phase 11 et schéma l.

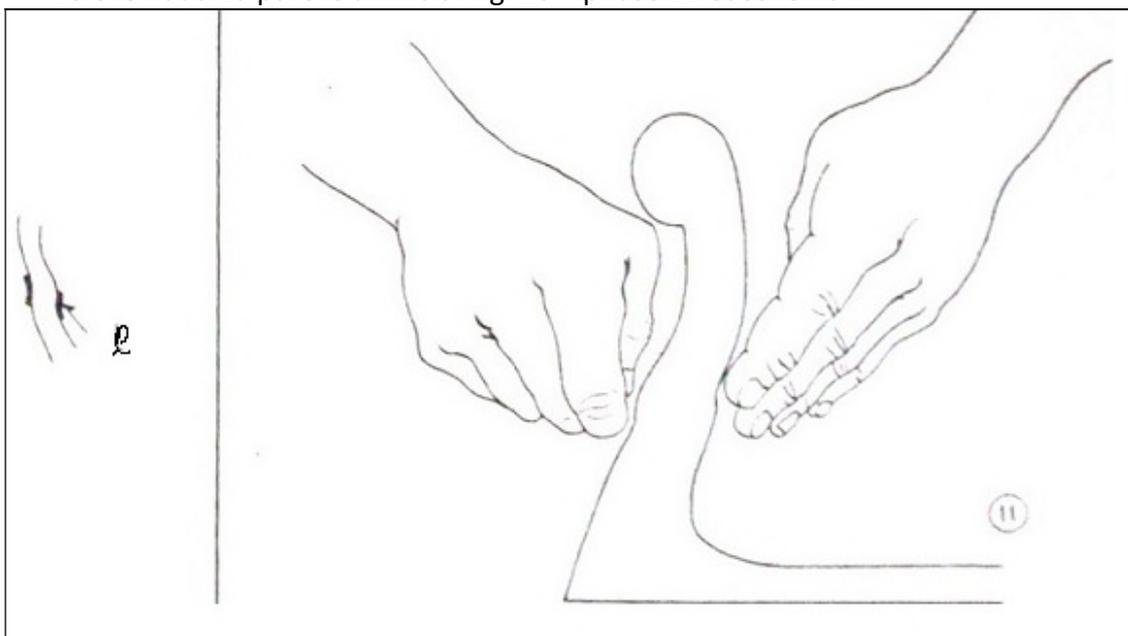


Figure 124 - fabrication d'un mahon de six : montage

Façonnage du rebord : la main gauche fait pression sur le rebord. L'espace entre l'index et le médium le façonne, tandis que la main droite étendue, le pouce séparé des autres doigts, soutient la base du rebord (extrémité du pouce et de l'index) ; les deux avant-bras se croisent : calque 45.9.11 fig.21 - phase 12 et schéma m.

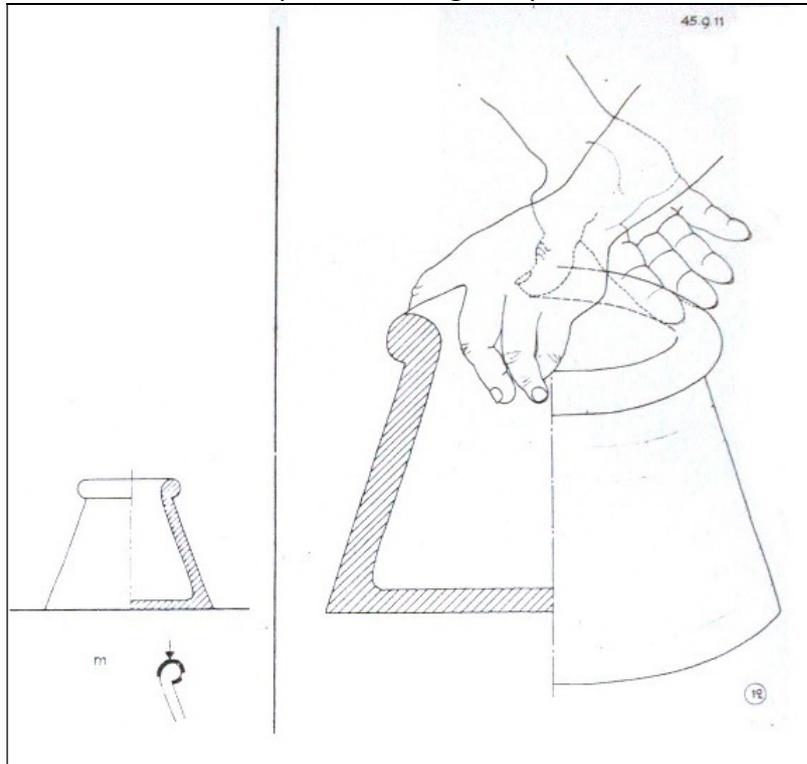


Figure 125- fabrication d'un mahon de six : façonnage du rebord

Le montage de la paroi reprend avec les deux mains affrontées comme ci-dessus. La paroi s'amincit : fig. 22 phase13 et schéma n.

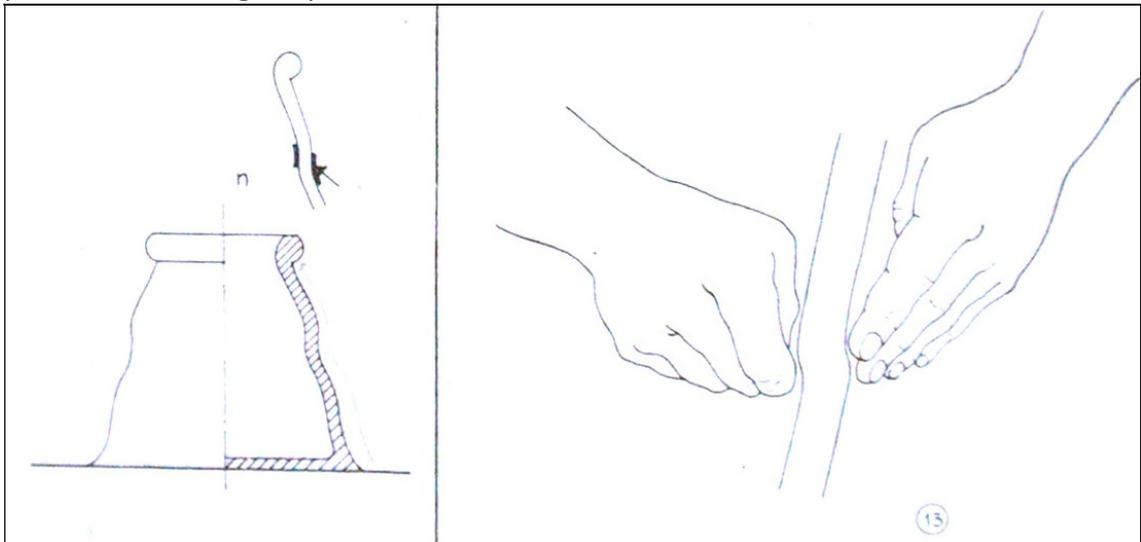


Figure 126- fabrication d'un mahon de six : amincissement de la paroi

Cette opération laisse des stries spiroïdales sur le côté externe de la paroi (calque 45.9.12. fig.23 schéma o) Le tourneur s'est levé et va opérer debout penché sur le mahon : « ...Je m'mets debout des fois, d'ot fois pas. C'est surtout pour traiter l'fond ». (Moussel Ernest).

A un certain niveau, la main gauche opère une pression plus forte sur la face intérieure de la paroi et élargit la paroi supérieure du mahon, par un glissement continu vers le haut. La main droite soutient la base de départ (comme pour la fig. 12). Calque 45.9.12. fig. 23 - phase 14 et schéma p. (voir processus analogue : ph. 43.315.3 droite).

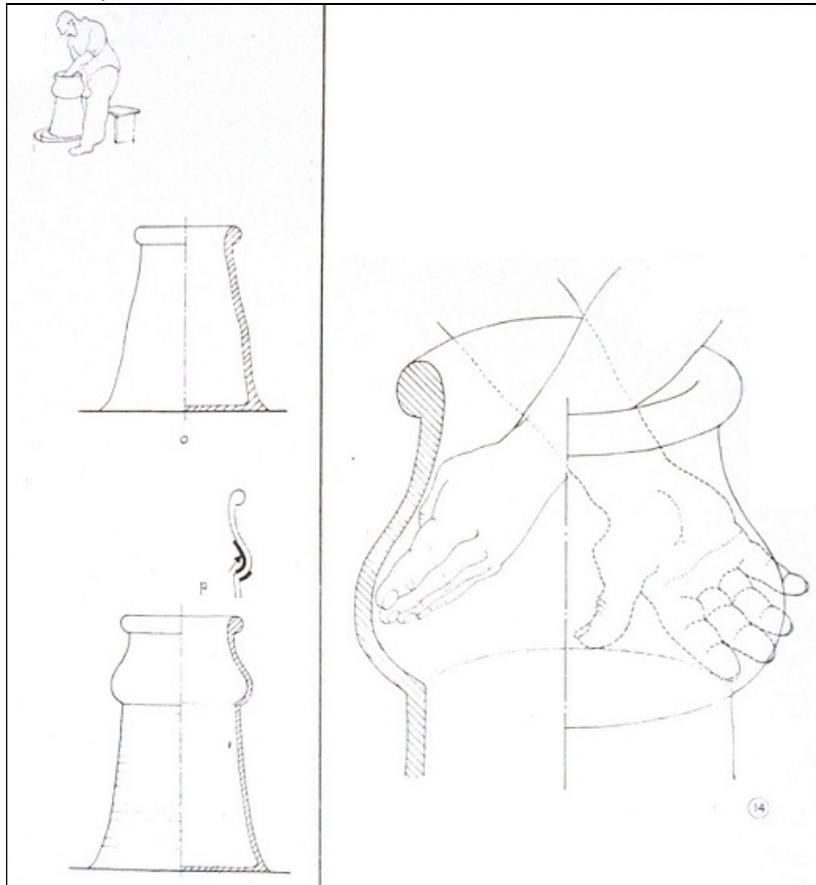


Figure 127 - fabrication d'un mahon de six : élargissement partie supérieure

Atelage

Maintenant le montage va se poursuivre avec l'aide d'une estèque ou « atelle ». C'est une opération délicate. Le tourneur debout attire verticalement l'argile en amincissant lentement les parois.

S'il arrive que le mahon ait dépassé la hauteur convenue – repérée approximativement par une pige ou « baleine » - le tourneur réduit le mahon par son extrémité supérieure en enlevant de l'argile avec un fil de fer à deux poignées de bois. C'est l'habileté et l'habitude professionnelle de l'ouvrier qui le guident. « ...C'est dur, dame ! Faut soutenir la terre tout le temps ; ça demande des efforts toujours ; ça n'en a pas l'air... » (Moussel Ernest). Les parois minces ont tendance à « descendre » un peu, à s'affaisser. « L'atelage descend l' pot, un bon ouvrier ne doit pas descendre... » (inf. 1).

La main droite tient l'estèque qui glisse du bas vers le haut le long de la face externe de la paroi. L'index (phalangette) de la main gauche soutient la paroi interne. L'estèque et l'index se déplacent parallèlement en se maintenant au même niveau. L'argile monte. La paroi s'amincit. En même temps l'estèque opère le polissage des stries de la face externe de la paroi : calque 45.9.13. fig.24 - phase 15 schéma q.

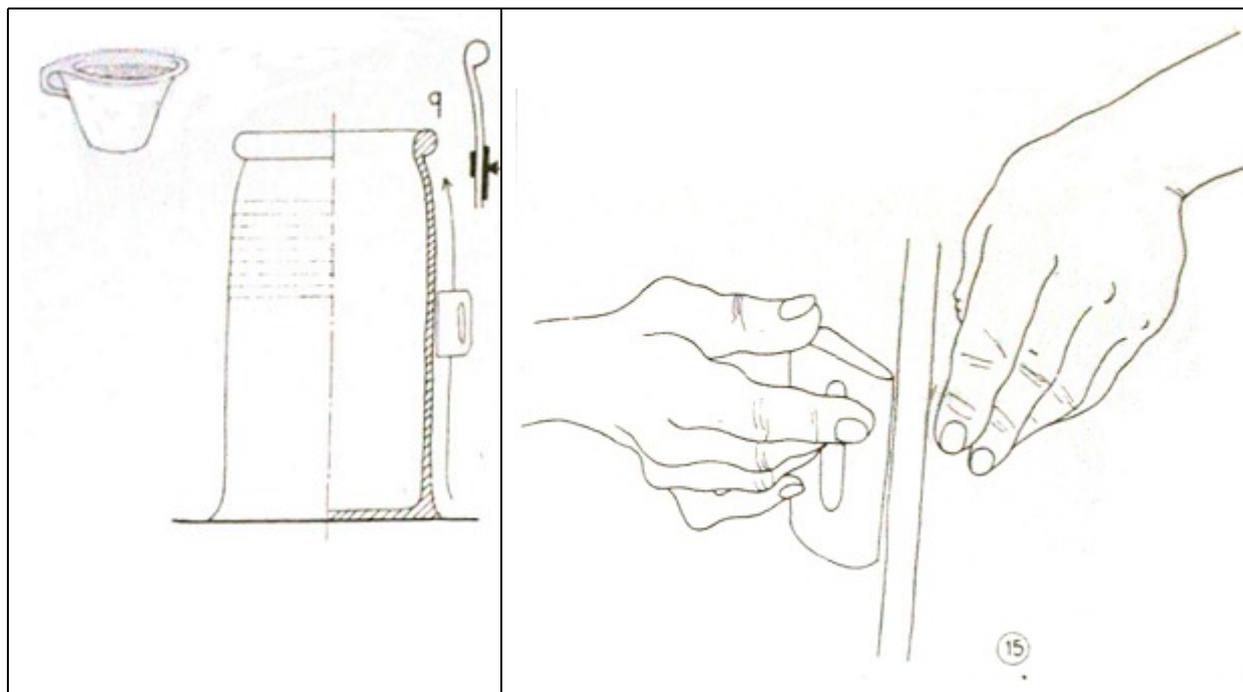


Figure 128 - fabrication d'un mahon de six : attelage

Les bulles d'air qui apparaissent parfois dans la paroi sont crevées avec le « sondou ». Pour cela le tour est stoppé. De temps en temps, le tourneur asperge d'eau les parois du mahon. Pour cela le tour est stoppé. Le tour remis en marche, l'ouvrier prend deux atelles. Les deux mains prennent chacune la leur. L'opération décrite ci-dessus se renouvelle. L'atelle intérieure joue le rôle de soutien de l'index, mais surtout polit soigneusement la paroi interne et fait disparaître les rayures de montage, moins apparentes que les stries externes.

Les deux estèques affrontées, se déplacent parallèlement, de bas en haut, de la base où elles enlèvent un peu d'argile jusqu'au dessous du rebord. Fig.25 - Schéma r.

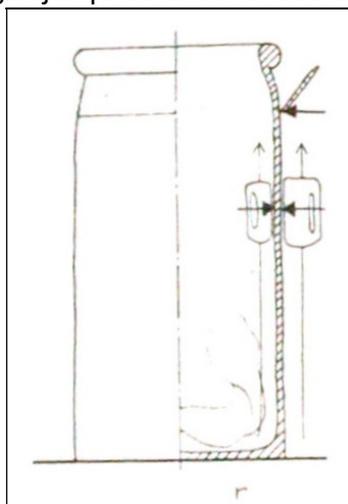


Figure 129 - fabrication d'un mahon de six : lissage avec 2 estèques

Avec l'angle d'une estèque, le tourneur trace une rayure dans la paroi supérieure. L'index soutient intérieurement la paroi. (Ici, ce mahon « du six » aura une seule rayure) Calque 45.9.13. fig.26 - phase 16 et schéma r. Le mahon a atteint son diamètre

et sa hauteur ; son fond a une épaisseur suffisante ; son rebord est façonné ; sa paroi est lisse.

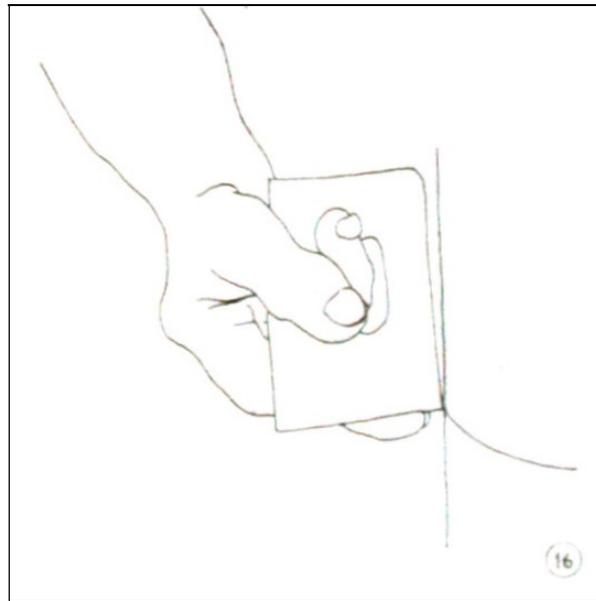


Figure 130 - fabrication d'un mahon de six : rayure avec l'estèque

Au cours du montage, l'eau qui a servi au mouillage des mains et des parois du pot, s'est déposée au fond du mahon. L'ouvrier prend un chiffon et « éponge » l'eau en plongeant son bras jusqu'à l'aisselle, tout en en laissant un peu : « ...avant la guerre, on employait l'éponge pour enlever le peu d'eau qui reste dans le fond. Maintenant, je prends des chiffons, car moi, j'laisse un peu d'eau dans le fond ». (Moussel Ernest).

Il introduit ensuite et dépose au fond du mahon un cercle de fer destiné à maintenir la base, pendant l'enlèvement du pot de la girelle et son transport au séchoir. Le mahon est détaché de la girelle avec un fil de fer. Le tourneur le passe par dessus le pot et tire à lui, en détachant d'abord la moitié de la base (fig27 - schéma s.).

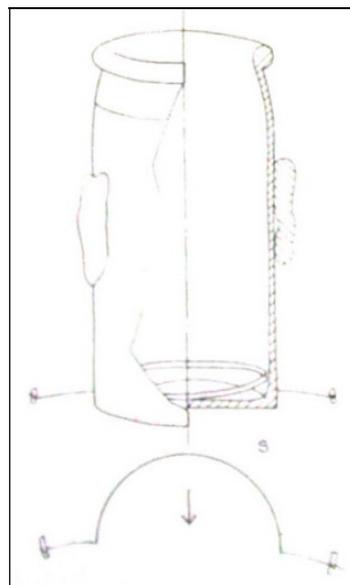


Figure 131 - fabrication d'un mahon de six : cercle de fer

Avec deux chiffons posés contre la paroi, le tourneur prend le mahon. De ses deux mains largement ouvertes, il le soulève et le dépose sur la planche proche du tour, reposant sur des mahons et qui s'appelle « corsyé ». Le tournage est terminé ; il a duré 8 minutes.

Note : le fond des poteries, surtout des mahons et des plats, est un peu « enfoncé » à la main, après le tournage « *pour qu'ils tiennent mieux debout* » (Désiré Lefrançois, inf.).

Variante : montage « *Y a des ouvriers qui montent leurs pots à la main, sans atelle...* » (Moussel Ernest).

« *...D'ot fois, on faisait les mahons du six en deux fois et même des plus petits...* » (Marcel Bihel).

Se reporter, pour le tournage d'un mahon, aux photos de tournage prises en 1911 par M. Léon Plaisance. Planche 1 : ph. 45.315.2 (gauche). Montage, polissage du fond. Variante : ici la main gauche à plat fait pression sur la paroi externe. La main droite nettoie et polit le fond. Planche 2 : ph. 43.315.5. (gauche) Tracé de la rayure avec l'atelle.

1.6.2. tournage d'un mahon du trois, en deux parties Fiche d'opération n° 3 : calques 1,2,3

Ce mahon du trois (trois pots de cette dimension forment un jet) a été tourné par M. Marcel Bihel, ouvrier potier dans l'entreprise de Léon Plaisance, le 22 septembre 1943.

Il a été tourné sur un tour électrique. La girelle de bois est complétée d'un « augé » de... pour recueillir l'argile en excès et l'eau, mélange appelé barbotine.

L'outillage : voir celui de la fiche d'opération n° 2. En plus sont employés le « platin » et la chaufferette.

Analyse du tournage

Fiche d'opération n° 3 : Calques 45.9.14 et 45.9.15

D'une façon générale, distinguons 5 phases :

- 1 – tournage de la greffe
- 2 – tournage du pied ; tracé de la « rainure »
- 3 – séchage du pied à la chaufferette
- 4 – pose de la greffe sur le pied : « greffage »
- 5 – fin du montage

1- Tournage de la « greffe ».

Calque 45.9.14.

Le « pâtre » d'argile est centré. Fig.28 – phase 1 Il servira aussi au tournage du pied. Le montage se fait avec les deux mains (voir les calques 45.9.6. et 7, fig. 1, 2, 3, 4. Polissage à l'estèque : voir processus analogue : Ph. 43.315.1. (droite).

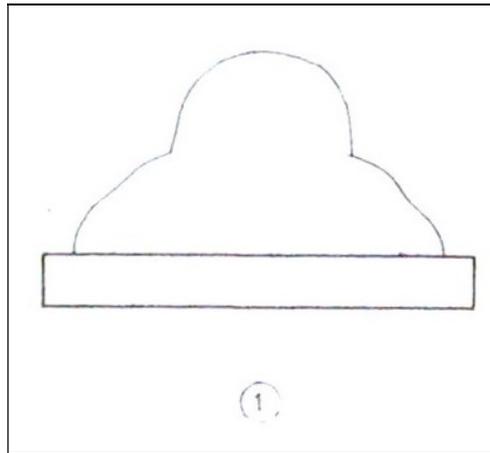


Figure 132 - fabrication d'un mahon de trois : centrage du pâté

Ici l'argile est utilisée jusqu'au niveau de la girelle. Et le tourneur ne réserve pas de fond. L'argile de la paroi est montée jusqu'à un certain niveau. Le tourneur enlève une petite bande d'argile au bord supérieur avec un fil de fer. La forme de la greffe est légèrement galbée. Le diamètre supérieur est plus large que le diamètre inférieur. Les bords inférieurs et supérieurs conservent une petite masse d'argile. Fig.29 – phase2.

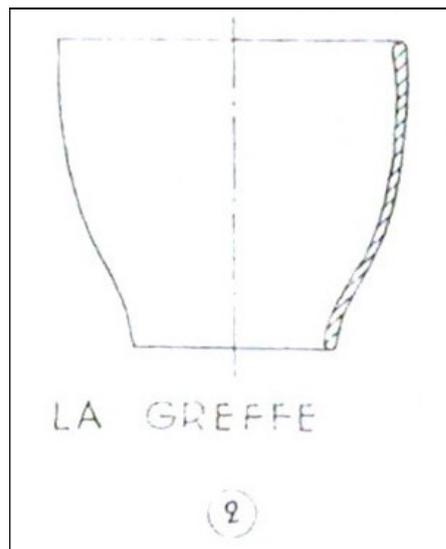


Figure 133 - fabrication d'un mahon de trois : fabrication de la greffe

L'ouvrier arrête le tour, détache la greffe de la girelle, la prend entre ses paumes largement ouvertes et la dépose à côté de lui sur son banc. Ce tournage a duré 14 minutes.

2° Tournage du pied

Le tourneur monte l'argile, creuse la masse, la monte, la polit comme pour un mahon ordinaire (fig.30 - phases 3 et 4).

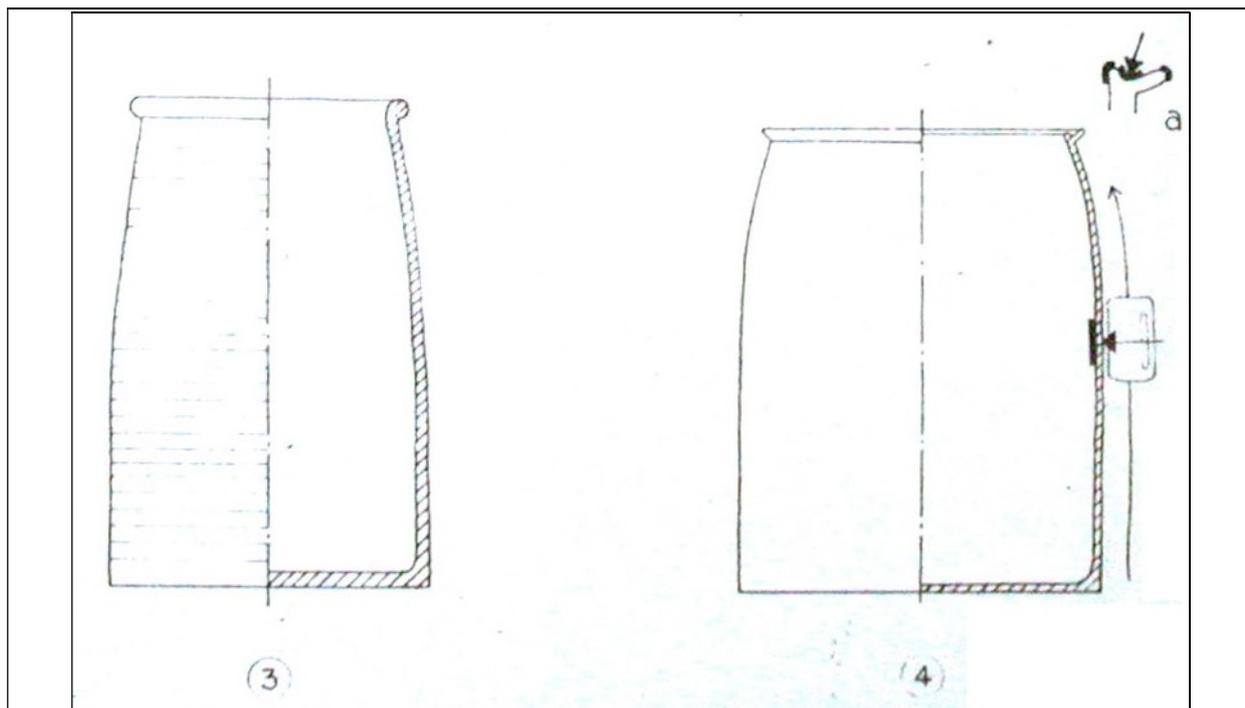


Figure 134 - fabrication d'un mahon de trois : montage du pied

Tracé de la rainure : calque 45.9.14. fig.31 phases 5 et 6 et schéma a. Avec l'index de la main droite, l'ouvrier trace dans la masse du rebord supérieur, un sillon ou rainure en maintenant les côtés de cette sorte de mouleure ou lèvre, avec l'espace index-médius de la main gauche pour empêcher un effondrement de l'argile (voir la photo 44.315.3 à gauche, pl. 1 Tournage d'un mahon du... en 2 parties : le tracé de la rainure). Le tracé a été fait avant que le pied ne soit fini de monter.



Figure 135 - fabrication d'un mahon de trois : tracé de la rainure

Le diamètre du pied est mesuré pendant le montage avec un bâton introduit horizontalement. Le tour est arrêté.

3° Séchage du pied.

Calque 46.9.15.

L'ouvrier, après avoir balancé une « chaufferette » remplie de braise pour activer la combustion, la place avec précaution, à l'intérieur du pied (voir processus analogue. Ph. 43.315.4. (gauche). Une plaque de tôle ou « platin » est placée entre le fond du mahon et les pieds de la chaufferette.

La base du pied commence à s'assécher, fig.32 - schéma 7. De la vapeur monte de l'argile ; le mahon « fume ». Une cruche alors introduite et reposant sur la platine supporte la chaufferette qui assèche ainsi la partie supérieure du pied : fig. 32 schéma 8.

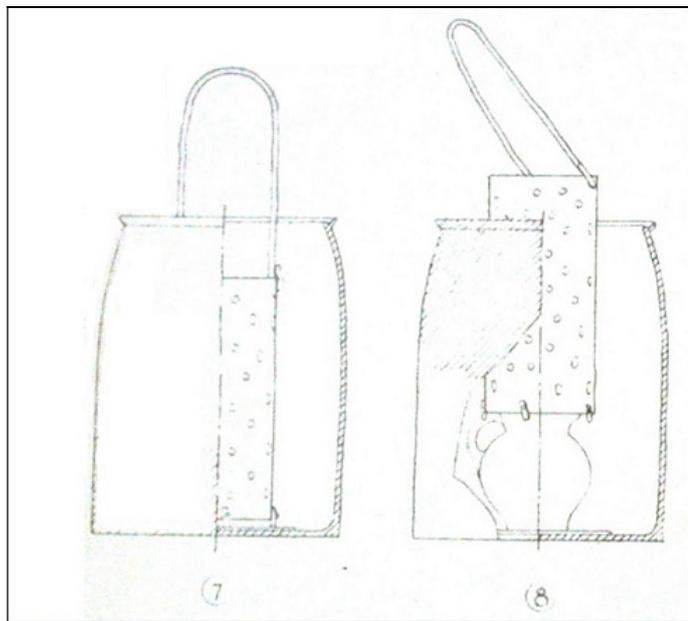


Figure 136 - fabrication d'un mahon de trois : séchage du pied

Au bout d'une douzaine de minutes, le pied est suffisamment. Pendant ce séchage, le potier a préparé d'autres « pâtes » pour les prochains mahons. « *Pendant le séchage d'un mahon, on fait des « pâtes », on ne perd pas son temps...* » (Marcel Bihel).

4° Pose de la greffe sur le pied : greffage. (calque 45.9.15)

Le tourneur travaille debout. La greffe est délicatement posée sur le pied. Son bord supérieur renversé vient reposer sur la lèvre du « pied ». Le tour est remis en mouvement. Figure 33 – phase 9

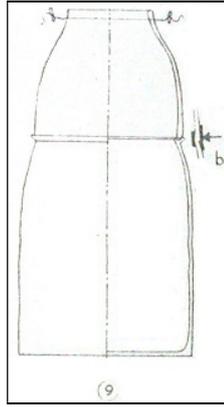


Figure 137 - fabrication d'un mahon de trois : pose de la greffe sur le pied

Avec le dos de la main droite détendue (phalange) et mouillée à l'eau d'une terrine, le tourneur associe étroitement les deux bords (greffe et pied). La main gauche soutient intérieurement le niveau correspondant. Fig.34 schéma 10 et Fig.33 schéma b.

Le bras gauche plonge pour cela à l'intérieur de la greffe. Cette fusion des deux éléments est parfaite par l'action d'une estèque promenée à ce niveau. Fig.34 – schéma11.

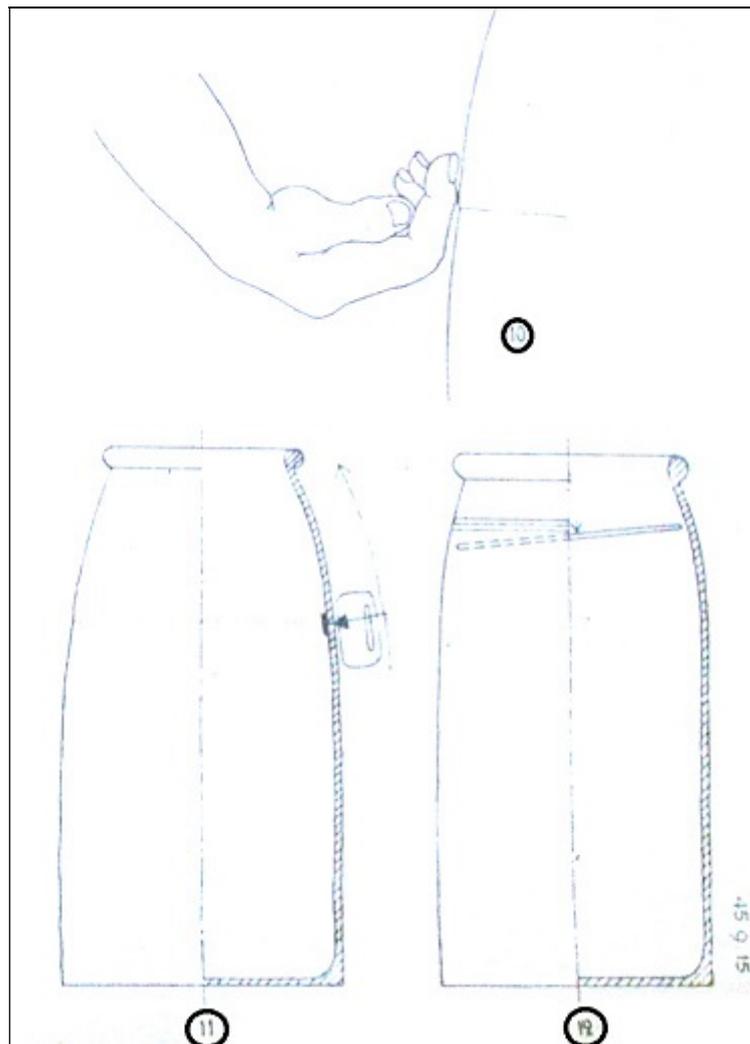


Figure 138

5° Montage

Le tourneur travaille debout. Le montage et le polissage de la paroi se font comme pour la fiche d'opération n° 2 (voir le calque 45.9.11 fig. 13 et le calque 45.9.13 fig. 15 et sch. q.)

Un rebord supérieur est façonné comme sur le calque 45.9.11 fig.34 - schéma 12. le diamètre supérieur croît peu à peu. La hauteur du mahon greffé s'est accrue. Fig.34 - schéma 11.

Après un contrôle de la hauteur du mahon avec une pige (bâton coché : ce bâton a des coches pour les hauteurs de mahon du 1, 2/3, 3 4, 5, 6, 8, 9, 12, 16, 20, 24.), le tourneur enlève au fil de fer une bande d'argile au diamètre supérieur, puis façonne de nouveau un rebord après l'avoir « mouillé », aspergé d'eau : calque 45.9.15.

Après un nouveau contrôle de la hauteur, puis du diamètre avec un bâton (là encore c'est surtout l'habitude professionnelle qui guide le potier), le potier trace trois rayures à l'estèque sur le côté externe de la paroi. Ces trois rayures distinguant les mahons « du trois ». Voir calque 45.9.13 fig. 16.

Le mahon est détaché et enlevé de la girelle comme précédemment. L'opération a duré 42 minutes environ :

- 12 minutes pour le tournage de la greffe
- 12 pour le séchage du pied
- 12 pour le montage du pied et son greffage (*ce qui ne fait que 36 minutes ! Note personnelle*).

Variantes

« ...Il y en a (des tourneurs) qui font des mahons du trois sans greffe. Autrefois on faisait des mahons du six en deux fois... et même des plus petits (mahons)... » (Marcel Bihel).

« ...Il peut arriver qu'un mahon se dégreffe quand son pied est trop sec, plus sec que la greffe... » (Auguste Lemaire).

« Plaisance Léon...a fait des pots de 5 à 600 litres en trois greffages ».

A la fabrique Blanchereau, en 1916, Jules Coty et Léon Plaisance tournèrent des grosses pièces de 400 litres en trois greffes. Ces pièces s'appelaient des « touries ». Il y en allait que 4 dans le four. On les enfournait avec un palan. Pour les tourner, la girelle tournait tout doucement... (Léon Plaisance, inf.)

Tournage d'un mahon du 4 au jet par Bihel Marcel (Entreprise Paisance) le 23 septembre 1943. En deux parties. Temps de fabrication : une demie-heure : dix minutes pour la greffe, dix minutes pour le pied, dix minutes pour le séchage.

1.6.3. Tournage d'une bouteille à cidre : fiche d'opération n° 4. Calque 1, 2,3

Cette bouteille du ... au jet a été tournée par M. Plaisance Léon, potier et chef d'entreprise, dans l'atelier,...le 24 février 1944.

Elle a été tournée sur un tour électrique. L'outillage comprend : plusieurs estèques de bois, un fil de fer pour détacher le pot, une terrine emplie d'eau. Le tourneur est en bras de chemise ; il est assis pendant toute l'opération.

Analyse du tournage.

Fiche d'opération n° 4. Calque 45.9.16 à 45.9.18.

D'une façon générale, distinguons les phases suivantes :

- 1° centrage du pâtre
- 2° début du montage et creusage, a) aux pouces, b) au poing.
- 3° montage continu , a) à la main, b) à l'estèque.
- 4° tournage du goulot, a) rétrécissement, fermeture de l'ouverture, b) façonnage des « ra... (« joyage, jolyage »).
- 5° polissage final

1° Centrage du pâtre

Voir fiche d'opération n° 2 (1.6.1.6.). Calque 45.9.16. fig. 35 - phase 1.

Le pâtre à 0.13 m de diamètre et 0.07 de hauteur

2° Montage : début – creusage

Calque 45.9.15.

Montage : la girelle est mise en marche électriquement. Les deux mains prennent la masse latéralement et la pressent. L'argile monte légèrement.

Creusage : a) aux pouces rapidement ; la pression cesse ; les deux pouces affrontés s'enfoncent au centre de la masse. L'espace pouce-index ébauche un rebord en maintenant l'argile. Fig. 35 - phase 2.

La masse descend et s'étale ; le diamètre supérieur croît.

b) au poing : 1° Le tourneur ferme la main gauche, le pouce rentré sous les doigts repliés. Le poing s'enfonce verticalement dans le centre de la masse. La main droite soutient la paroi externe et le rebord : fig. 35 - phase 3.

2° Le poing change de direction et s'enfonce obliquement : il repousse l'argile de l'intérieur vers l'extérieur et élargit le diamètre inférieur. La main droite soutient la paroi externe sur toute sa hauteur : le pouce façonne le dessous du rebord et l'auriculaire trace un faible sillon : Fig. 35 - schéma 4. Voir pl. 5. Carte postale n° 2 : une photo de cette phase. Le diamètre inférieur et l'épaisseur du fond sont établis. Pour ces deux processus, se reporter à la fiche d'opération n° 2 (1.6.1.6.). Creusage au poing : calque 45.9.16. fig. 6, 7, 8.

Façonnage du rebord : l'espace index-médius de la main gauche façonne le rebord supérieur en le polissant. La main droite étendue, le pouce séparé des autres doigts, soutient la base du rebord (extrémité du pouce et de l'index, fig. 35 - schéma 4 a. Les deux avant-bras se croisent. Voir fiche opération. [Voir fiche opération n° 2. 1.6.1.6. : montage, façonnage du rebord. Calque 45.9.11 fig. 12].

Sondage du fond avec le « sondou ». Fig. 35 - phase 4 et schémab. [Voir fiche opération n° 2. Calque 45.9.10 sch. j.]

L'épaisseur de la paroi s'est réduite ; il en résulte une légère montée latérale de l'argile.

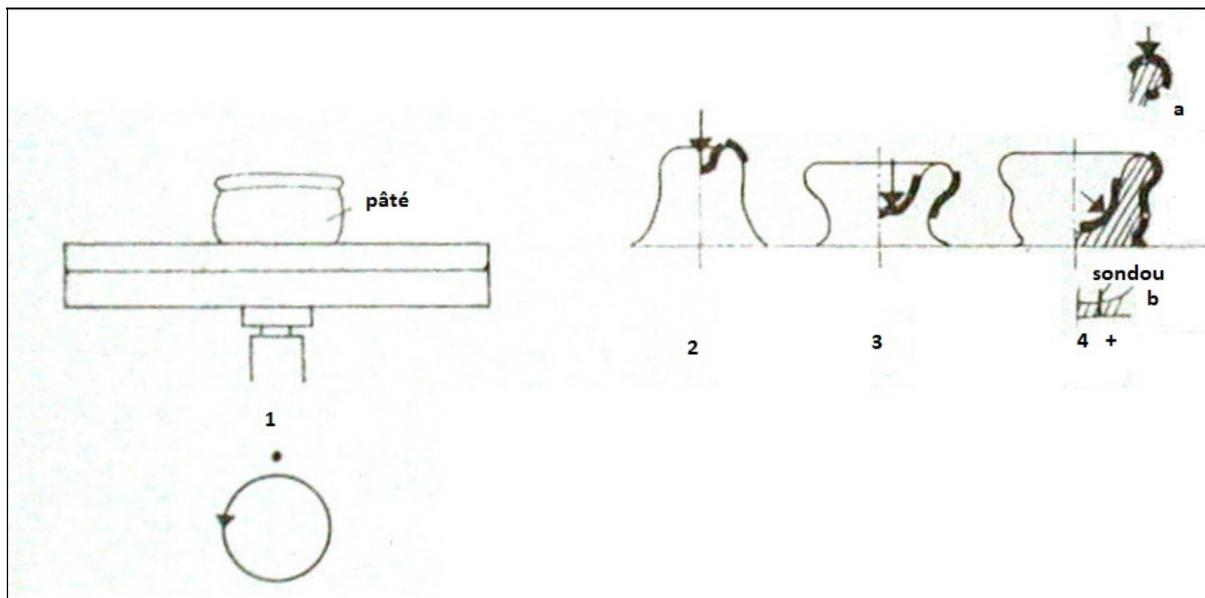


Figure 139 - fabrication d'une bouteille à cidre : centrage creusage

3° Montage continu

a) à la main : l'index replié de la main gauche fait pression par sa phalange sur le côté interne de la paroi. La main droite est dans une position semblable à celle décrite pour le façonnage du rebord (ci-dessus) et joue son rôle de soutien. Il y a un décalage entre les 2 niveaux : l'argile monte, la paroi s'amincit. L'opération laisse des stries spiroïdales sur le côté externe de la paroi surtout. Fig.36 - phase 5. L'opération se poursuit. L'argile monte. Le diamètre supérieur s'élargit. Une lèvre s'amorce. Fig. 36 - phase 6.

b) à l'estèque : montage et polissage. Voir processus identique : fiche opération n° 2 1.6.1.6. Atelage. Calque 45.9.13 fig. 15.

La bouteille a maintenant à peu près sa hauteur définitive. La lèvre est polie et façonnée par l'espace index-médus de la main gauche. La main droite soutient la base de départ de la lèvre (voir Pl. 3 Ph. 43.316.6. : processus analogue) : fig 36 - phase 7 et schéma c.

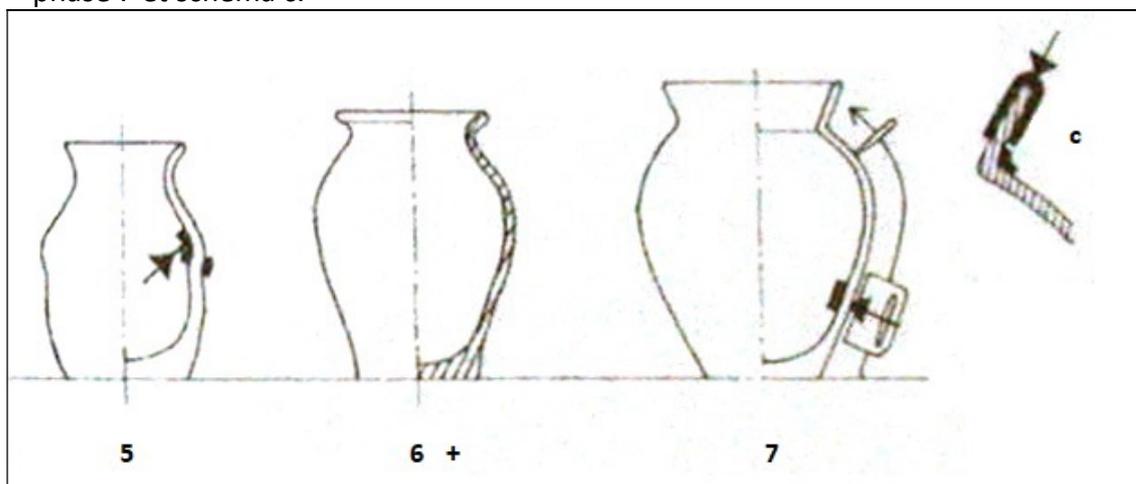
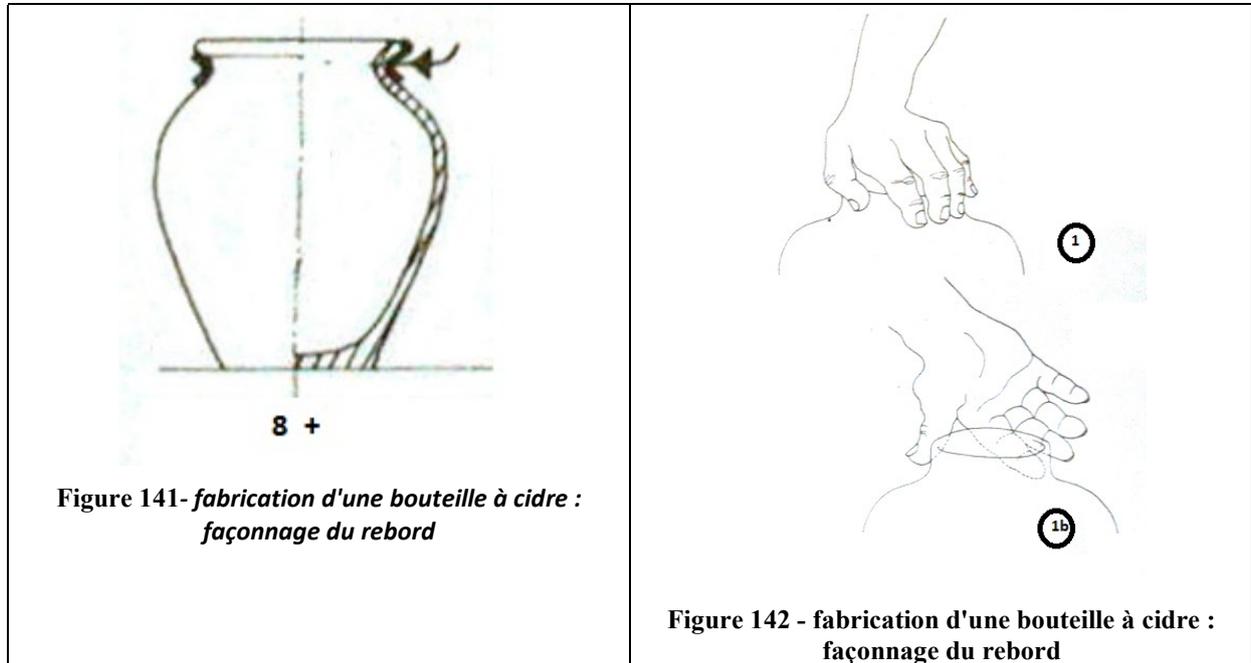


Figure 140 - fabrication d'une bouteille de cidre : montage continu

4° Tournage du goulot

a) fermeture de l'ouverture :

La bouteille étant dans l'état décrit à la fig. 36 - phase 7. Le tourneur étend la main gauche, les doigts écartés saisissent la lèvre. D'un mouvement lent et continu, les doigts se contractent et se replient vers la paume, déroulant et repliant la terre, et rétrécissent l'ouverture. La main droite est dans la position décrite au § « Façonnage du rebord » Calque 45.9.16. fig.37 - phase 8 et calque 45.9.17 fig.38 phases 1 et 1bis



et fig. 39 - schéma a et b. (Voir pl. 3 cliché 43.315.7. : processus analogue ; planche 5. Carte postale n° 2. Processus analogue).

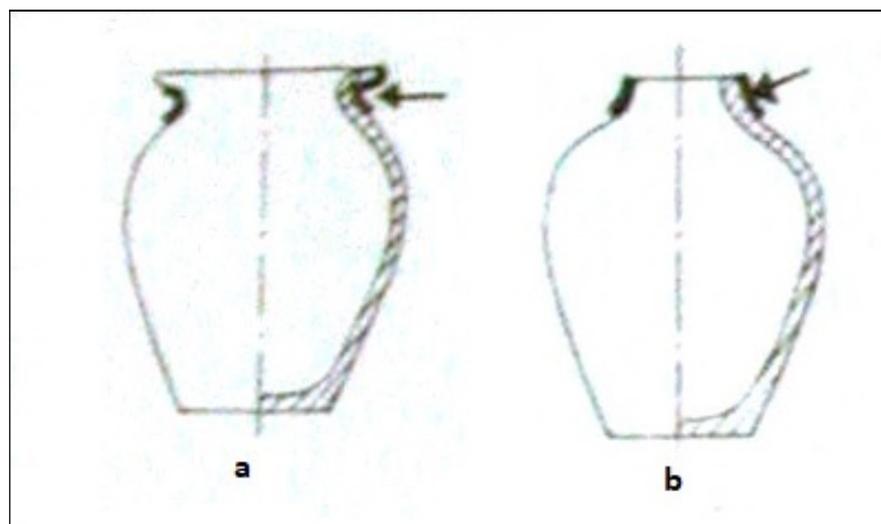


Figure 143 - fabrication d'une bouteille à cidre : façonnage du rebord

Le diamètre se rétrécit considérablement. Le goulot s'amorce. Le tourneur réduit sa hauteur en enlevant au fil de fer une petite bande d'argile. Calque 45.9.17, figure 40 – schéma c.

Le rebord est poli et façonné par l'espace auriculaire-annulaire de la main gauche : calque 45.9.17. fig. 40 – phase 2 et schéma c.

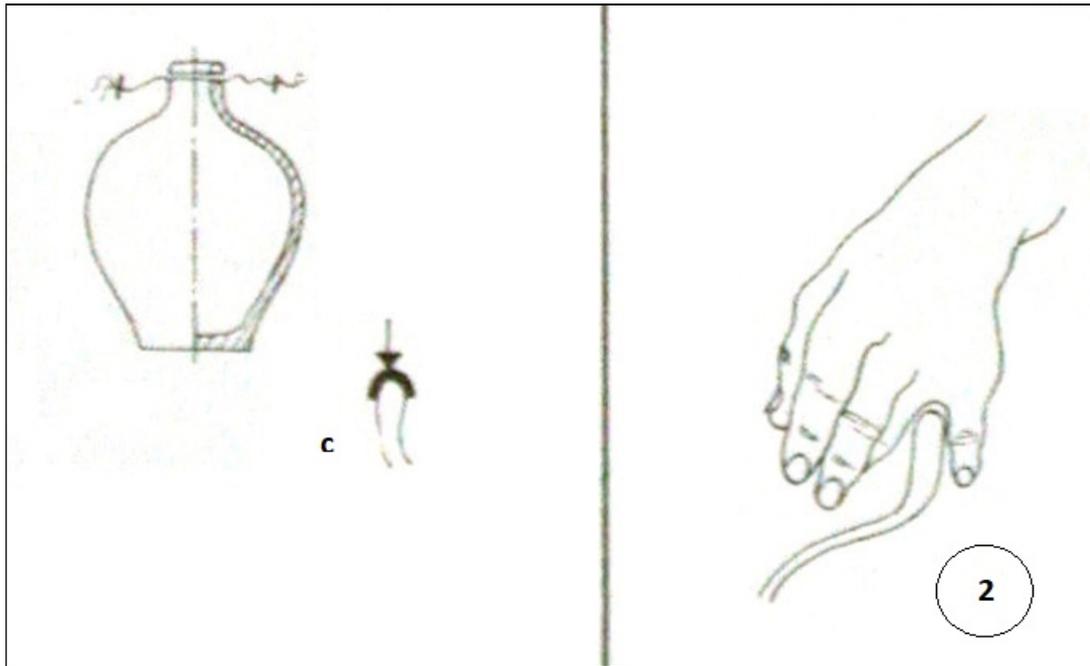


Figure 144 - fabrication d'une bouteille à cidre : façonnage du goulot

L'estèque promené sur la face externe de la paroi la polit et façonne à son point d'arrêt une légère mouluration, à la base du goulot. Le médus de la main gauche soutient la paroi du goulot, de l'intérieur. Calque 45.9.17. fig.41 - schéma d.

b) façonnage des moulurations du goulot.

- Première mouluration : le tourneur étend la main droite, la paume en l'air. La phalangine du pouce repousse et élève l'argile du goulot et façonne une première mouluration. Le médus de la main gauche joue son rôle de soutien. Calque 45.9.17. fig.41 - phase 3 et schéma d.

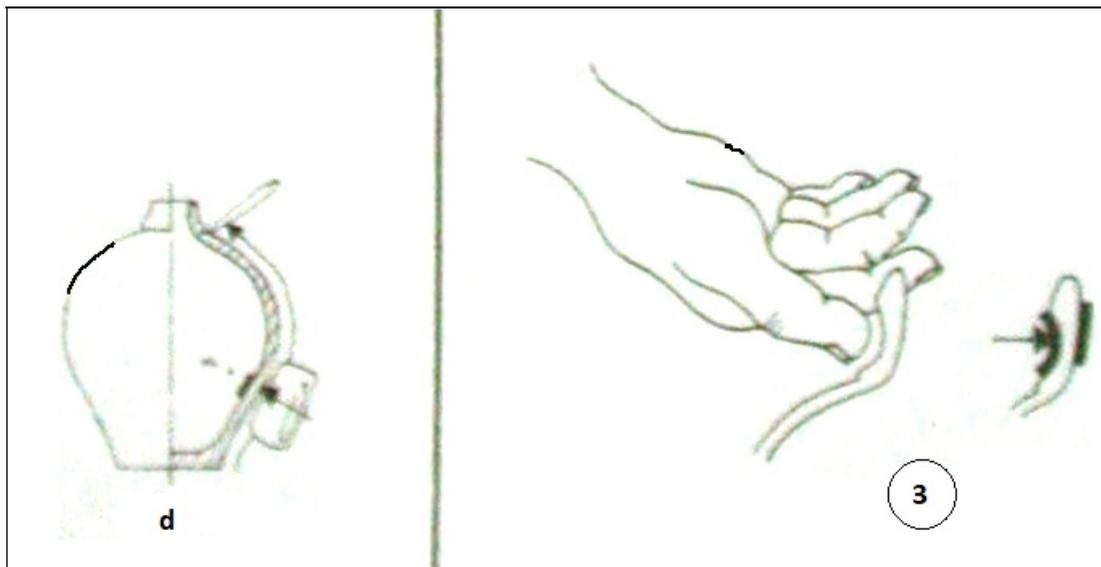


Figure 145 - fabrication d'une bouteille à cidre : mouluration du goulot

- Le pouce façonne aussitôt après la surface plane amorcée par la précédente opération, tandis que le dessus du rebord est poli par l'espace auriculaire annulaire de la main gauche. Calque 45.9.18. fig.42 - phase 4. L'estèque vient de nouveau

préciser la petite moulure de base, tandis que le médus contient l'intérieur du goulot. Calque 45.9.18. Fig.42 phase 5 et schéma f.



Figure 146 - fabrication d'une bouteille à cidre : mouluration du goulot

- « Joyage ou jolyage » : le pouce de la main droite façonne une deuxième mouluration, de même que pour la première (voir ci-dessus). Le médus de la main gauche plongé dans le goulot soutient la paroi (les autres doigts sont repliés : calque 45.9.18. fig.43 phase 6 schéma 9).

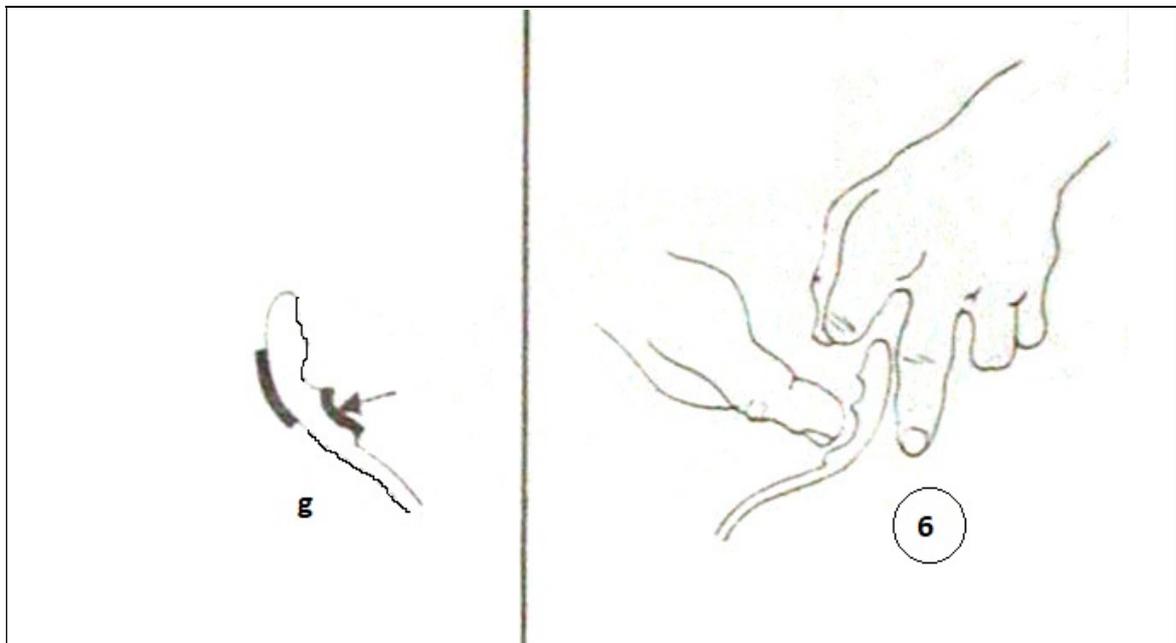


Figure 147- fabrication d'une bouteille à cidre : jolyage

- Jolyage : le tourneur étend la main droite, l'index, le médus sont étendus et se touchent. L'espace qui sépare leurs extrémités façonne la saillie séparant les deux moulurations ou « jolyé », tandis que le médus de l'autre main joue toujours son

rôle de soutien et que la face interne de l'index polit la surface plane du rebord.
Calque 45.9.18. fig. 7 st sch. H.

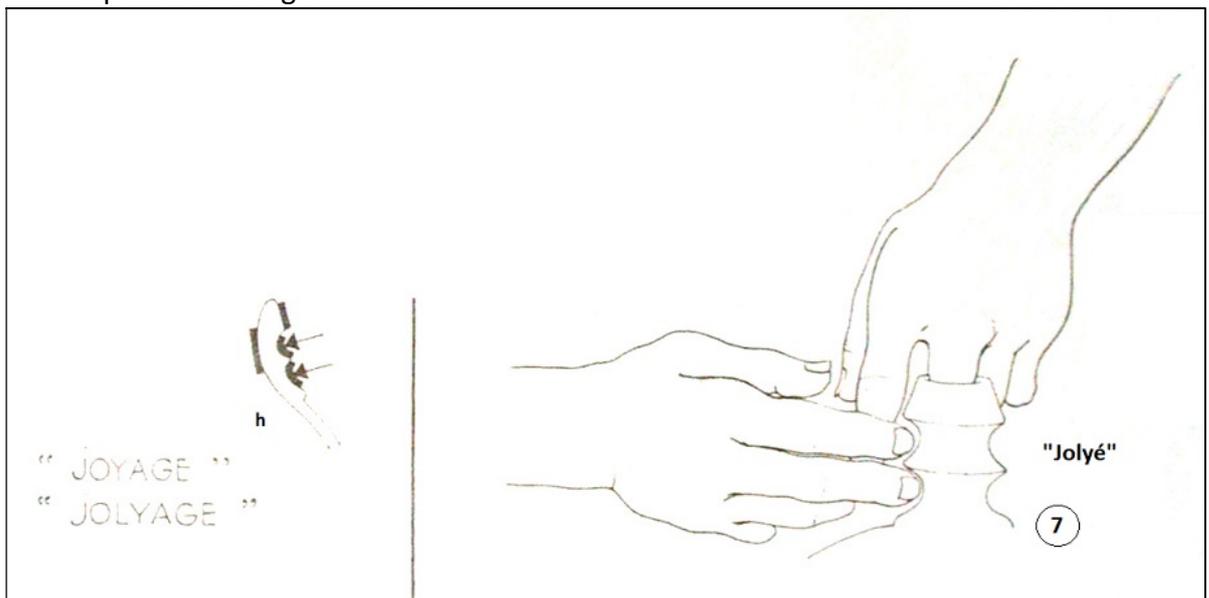


Figure 148 - fabrication d'une bouteille à cidre : jolyage

5° Polissage final

(voir processus identique : pl. n° 3. cliché 43.315.8.)

L'estèpe tenue dans la main droite polit toute la surface externe de la bouteille, de la base, où elle enlève de l'argile qui s'y était concentré, jusqu'à la légère mouluration de la base du goulot, qu'elle précise une dernière fois. Le médus de la main gauche remplit en quelque sorte le rôle d'un axe ou d'un pivot ; il est plongé au centre du goulot, qu'il soutient délicatement. Voir calque 45.9.16 et calque 45.9.18 fig.45 schéma i.

La bouteille est détachée de la girelle avec le fil de fer. Le tourneur termine comme sur la fig.45 - schéma j. (calque 45.9.18...).

La durée du tournage a été de deux minutes.

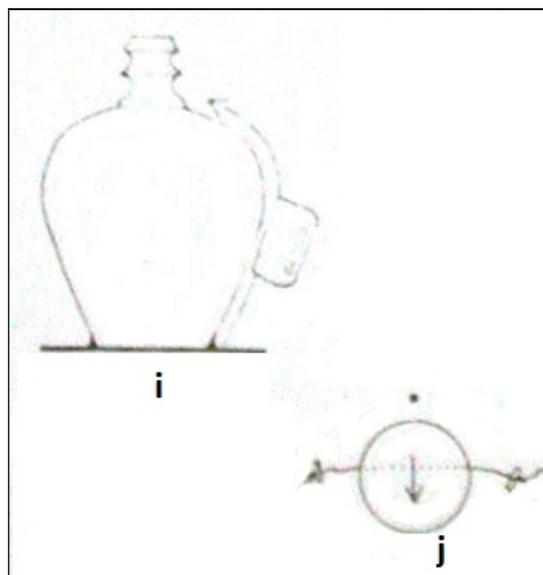


Figure 149 - fabrication d'une bouteille à cidre : finissage

Variantes : voir le parachèvement du façonnage : pl. n° 6, carte postale n° 3. le petit doigt remplace parfois le médus dans le rôle de soutien du goulot. Ceci surtout pour les bouteilles de petites dimensions (goulot très étroit).

Nota : cotage des figures 4, 6, 8, 9, 10 du calque n° 44

fig. 4 :	diamètre inférieur	0.115	hauteur	0.090	diamètre supérieur
					0.154
fig. 6			0.100		0.205
					0.130
fig. 8			0.100		0.230
					0.141
fig. 9		0.097		0.241	(goulot)
					0.047
fig. 10		0.090		0.275	(goulot)
					0.038

Les cotes ont été prises sur 5 échantillons d'une bouteille en cours de tournage (plus le pâtre : fig. 1) au 8ème jour de séchage dans l'atelier. Il y aurait donc un léger retrait de l'argile depuis le jour du tournage.

1.6.4. **Finissage-ansage d'une bouteille à cidre.** Fiche d'opération n° 5. Calques 1,2,3

Cette opération a eu comme agent une ouvrière de l'entreprise Léon Plaisance, Mme Bihel « habilleuse ». Elle a eu lieu dans l'atelier le 25 février 1944.

Elle a eu lieu sur une sorte de table formée d'une planche posée sur deux mahons. L'ouvrière se tient debout devant la table. Voir pose analogue : pl. 5 carte postale n° 1.

Analyse du finissage

On peut distinguer les phases suivantes :

1° Aplatissage de la bouteille

2° Ansage

a) façonnage de l'anse,

b) collage de l'anse

3° polissage final.

1° Aplatissage de la bouteille

L'habilleuse prend la bouteille entre ses deux paumes et la laisse tomber mollement sur deux faces opposées. Le galbe de la panse s'aplatit. Calque 45.9.19. fig.46 –phase 1. Durée : 6 secondes.

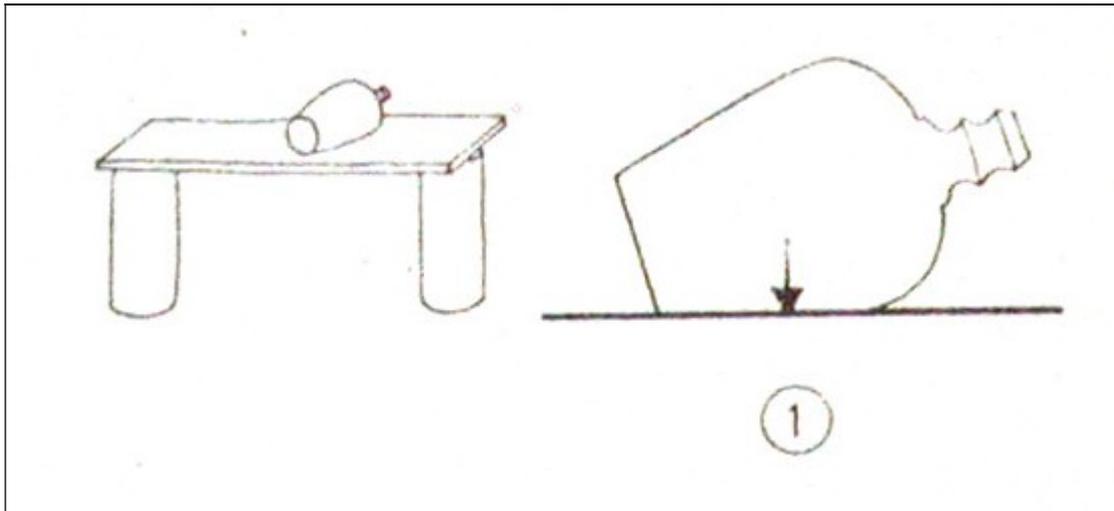


Figure 150 : Ansaie : aplatissage de la bouteille

2° Ansaie

a) façonnage de l'ansaie :

L'ouvrière prend d'abord une certaine quantité d'argile, la pétrit, puis la roule entre les paumes de ses mains ouvertes. Elle obtient une sorte de boudin : calque 45.9.19. fig.47 - phase 2.

Puis tenant dans son poing droit l'extrémité de ce boudin d'argile, elle aplatit avec le pouce de l'autre main, cette extrémité qui s'étale et s'aplanit. Calque 45.9.19. fig. 47 - phase 3.

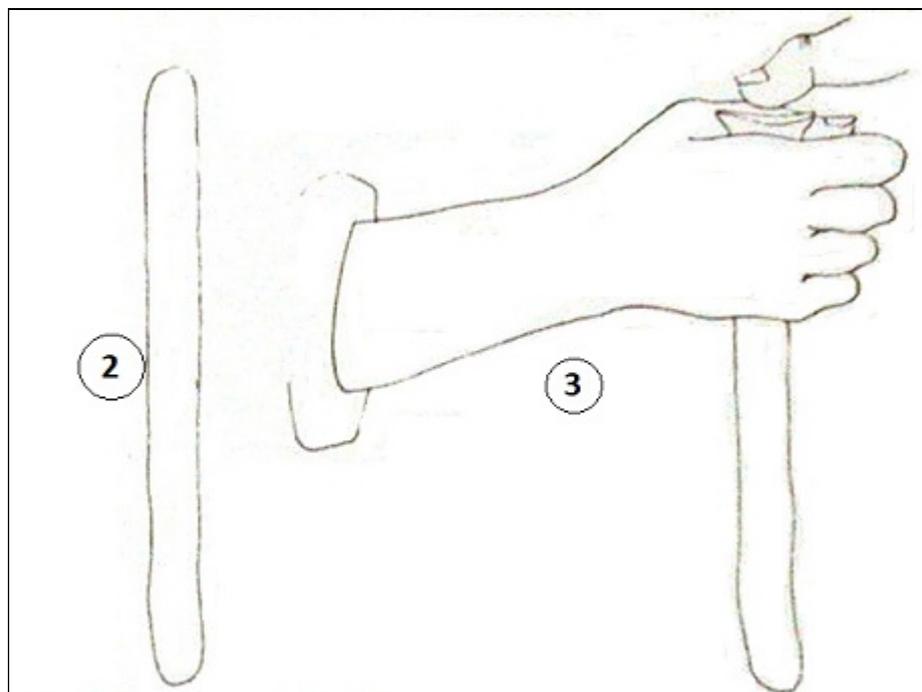


Figure 151 – Ansaie : façonnage de l'ansaie

b) Collage de l'ansaie

1° C'est l'ansaie proprement dit. L'ouvrière approche obliquement le boudin du goulot de la bouteille. L'extrémité plane vient s'écraser contre le « jolyé », saillie médiane de moulurations du goulot.

Le pouce de la main droite étale l'argile du boudin et suivant le relief de la saillie. La main droite soutient l'anse. Calque 45.9.19. fig.48 - phases 4 et 5.

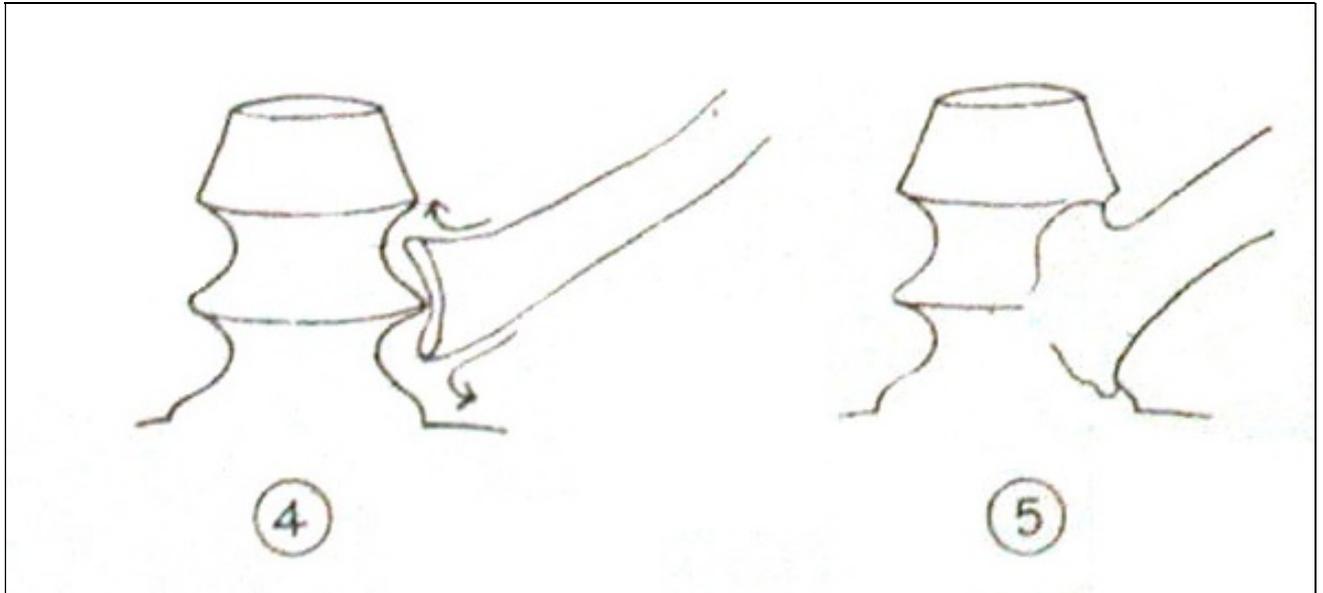


Figure 152 - Ansage : collage de l'anse

2° L'habilleuse frotte et polit l'anse avec les deux mains, alternant dans un mouvement de va et vient. Calque 45.9.19. fig.49 - phase 6. (voir processus analogue Pl. 5 carte postale n° 2). L'anse est ainsi d'aspect cylindrique.

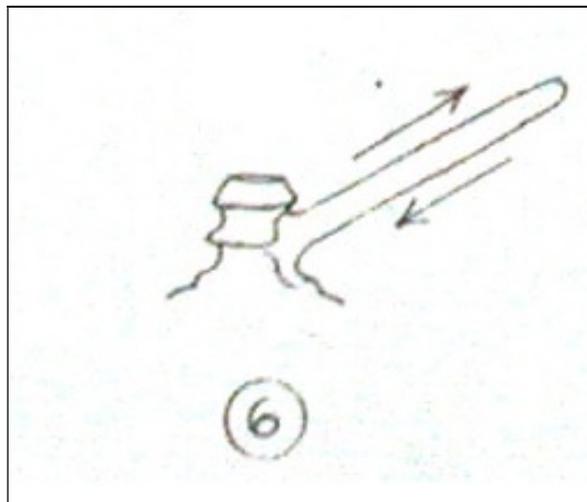


Figure 153 - Ansage : polissage de l'anse

3° Elle frotte l'extrémité inférieure de l'anse avec le petit doigt de la main gauche. La main droite soutient. L'argile s'étale en une sorte de biseau. Calque 45.9.19. fig.50 - phase 7.

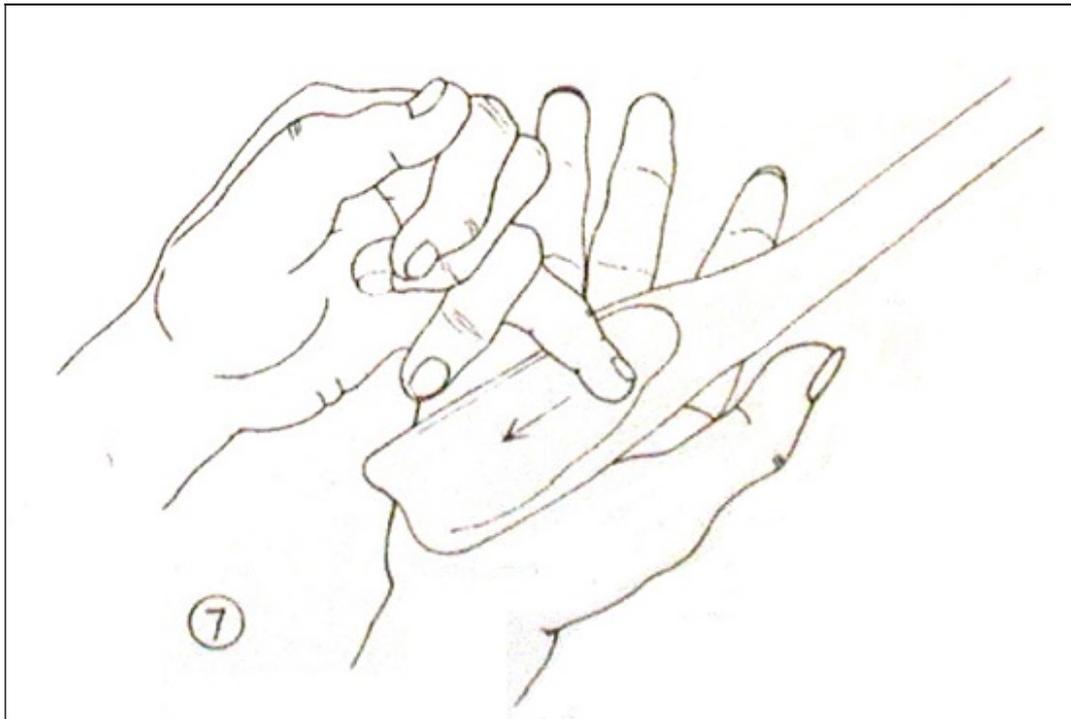


Figure 154 - Ansage : biseautage de l'anse avant collage

4° L'anse est rabattue sur la panse. La main gauche soutient l'anse dans sa partie supérieure, pendant que la paume de l'autre main raccorde le biseau à la panse, par polissage. Calque 45.9.19. fig. 8 et 9 (voir processus analogue Pl. 6, carte postale n° 3). Puis la main gauche remonte un peu la courbure de l'anse.

3° Polissage final

L'habilleuse, les mains mouillées, promène son pouce sur le goulot en un mouvement circulaire (calque 45.9.19. fig. 10) puis sur l'anse et ses deux attaches. La durée de l'ansage de la bouteille a été de trente secondes.

Nota : voir calque 45.9.16. fig. 10 et 11 : une bouteille « habillée ».

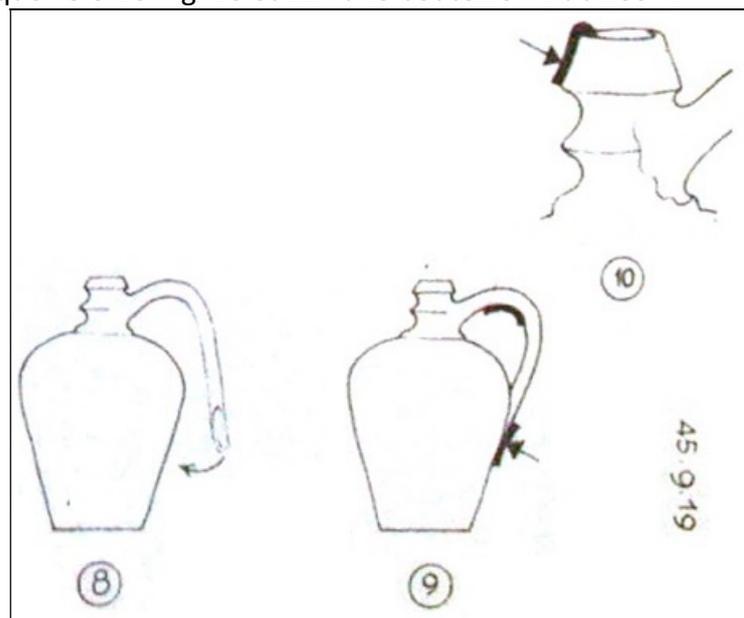


Figure 155 - Ansage : collage et polissage

1.6.5. Séchage des poteries.

Séchage des poteries dans l'entreprise Léon Plaisance – 1943

Lieux de séchage ; calque 45.35.7.

1° dans les ateliers 1 et 2 : aussitôt après le tournage (sur le « corsié »). Dans le séchoir du rez-de-chaussée :

a) l'hiver : on allume les poêles. La température atteint une vingtaine de degrés. En moyenne les poteries restent sécher une quinzaine de jours avant d'être enfournées (« *le séchage des pots dure de 15 jours à trois semaines* » (Léon Plaisance inf.).

b) quand la température extérieure n'est pas assez élevée -sans allumer les poêles.

2° dans le grenier, au-dessus des ateliers : quand la température n'est pas assez élevée à l'extérieur.

3° dans le hangar : quand la température le permet.

4° dans les cours, en plein air : sur le sol ou sur des planches posées sur le sol : l'été.

Autrefois :

1° sur les « fumeries » (au-dessus de l'atelier et dans la « secquerie »). On ouvrait les fenêtres que d'un côté pour qu'il n'y ait pas de courant d'air pour faire claquer les pots. Quand ils commençaient à gratter on ouvrait toutes les fenêtres et on faisait un courant d'air, ou on les kiatrait.

2° fin du séchage dehors quand il faisait beau. Les pots « verts », secs, maniables étaient logés dans le grenier de la loge.

L'hiver : kiatrage (B. Guitton : « *ici tous les matins, de 6 à 7h1/2 tout le monde s'mettait au chiatrage* »).

Les pots étaient disposés dans le four, alternés en chicane, jusqu'au haut de la voûte. On mettait du bois dans la fournaise en gros morceaux carrés. On chauffait deux journées. « La goule de la fournaise était fermée par des tôles (kiatrer les pots). On pouvait les mettre presque verts. Ils prenaient la chaleur petit à petit (toutes les ouvertures étaient fermées).

Séchage après cuisson ? : le four encore chaud était empli de pots. On bouchait les portes avec du foin bien bourré : bonne utilisation de la chaleur.

1.6.6. Processus traditionnel d'enfournement, de cuisson et de défournement dans un four de type ancien

Fiche d'opération n° 6.

Nous étudierons ici ces différentes opérations d'après les informations des potiers de Noron et du Tronquay – telles qu'elles se déroulaient dans un four de type traditionnel – à flamme renversée – comme par exemple le four de Jules Coty à la « Tuilerie » du Tronquay.

Tous les fours de ce type ont cessé leur activité. Les opérations d'enfournement, de cuisson et de défournement sont groupées dans ce même chapitre.

Les pots sont pris, une fois secs, dans la loge et sont portés dans le four par la porte d'entrée.

1.6.6.1. L'enfournement

Les faits décrits ont été observés lors d'un enfournement dans le four de M. Plaisance en 1943 – le 18 septembre - . Le processus est à peu de choses près identique à celui pratiqué dans les fours à flamme renversée, par les potiers des entreprises traditionnelles.

Encastage : le patron potier, aidé de son ou de ses ouvriers, dépose les pièces à cuire sur la sole du four. Les pots sont ainsi répartis : il y a généralement trois grandes tailles de mahons vers le milieu du four. Les pots à beurre, les boîtes, les terrines sont répartis à volonté. Les bouteilles sont placées sur le fond des mahons. Mahons et boîtes sont renversés. Les petites poteries sont placées dans les grandes. Par exemple un mahon du trois recouvre un mahon du 8 qui lui-même recouvre un du 16. Ce dernier recouvre une bouteille, reposant sur le fond du mahon du dessous. Des soupières et des bobins sont fréquemment disposés à l'intérieur des mahons. Parfois, il y a jusqu'à 4 poteries se recouvrant (en général des mahons).

Des boulettes de sable des « carrières » sont disposées sur le fond des poteries renversées pour empêcher l'adhérence et surtout pour laisser un espace devant permettre à la flamme de pénétrer partout. Ce sable résiste aux températures de la cuisson. « *Le sab' c'est plus dur à cuire que la terre à pots. Faut qu' l'air passe entre les pots pour qu'y soient cuits* ». (Jules Coty inf.).

Les poteries enfournées dans la chambre appelée « cheminée » sont apportées par la cula^{ot}. On y met de préférence de petites poteries comme des terrines. Il en va une douzaine de jets.

L'enfournement dure en moyenne deux jours. On enfourne environ 90 jets, parfois 100 ou même 120. Cela dépend de la grandeur du four. « *Fallait deux jours pour enfourner une journée. On pouvait mettre 210 jets de « badingues » dans le four. On les mettait les uns dans les autres, des bouteilles sur le d'ssus...* » (Léon Marie inf. : il était cuiseur chez Léon et Emile Lefrançois. C'est de leur grand four à flamme renversée, encore debout, dont il parle ici).

1.6.6.2. Cuisson

La cuisson dure de 70 à 75 heures. « *On en prenait à la cuisson 70, 75 heures de feu dans la figure* ». Un patron potier ayant deux ouvriers, dirigeait toutes les opérations : chaque ouvrier passait son bout de nuit. La durée moyenne est donc de trois jours et de trois nuits.

1° Quand l'enfournement est terminé, les potiers bouchent toutes les ouvertures du four, pour empêcher l'air de pénétrer. Morière écrit en 1847 : « *On commence souvent la cuisson avant d'avoir murailé la porte (silex, scories, argile)* ».

Tout d'abord, les ouvertures ménagées dans la voûte sont obstruées par des boules d'argile recouvertes de mousse ; l'argile est souvent mélangée avec du foin, ou « massé » et souvent recouverte d'une terrine renversée : on les appelle des « bouchous ». Puis la porte de la cheminée ou cula^{ot} est obstruée. Enfin sur le sol du foyer sont placées des grilles (tous les potiers n'utilisaient pas de grilles : Désiré Lefrançois déclare : « *Moi, je n'avais pas de grille pour la fournaise* ».) et douze barres de fer perpendiculairement disposées par rapport à ces dernières. Elles vont supporter le charbon. Le tout est appelé « fournaise ».

Les potiers murent la porte avec des briques. Ils réservent une ouverture dans la partie inférieure du mur, appelée « gueule à braise » pour passer le charbon, et une

ouverture dans la partie supérieure appelée « petite gueule » ou « trappe » pour passer le bois.

Un potier déclare : « *De not' temps, on mettait du bois d'abord puis du charbon et on finissait par du bois. Le mercredi on mettait l'feu avec du bois. Du jeudi au vendredi matin on mettait du charbon. Puis on mettait du bois jusqu'au samedi* » (Jules Moussel inf.). Un autre ajoute : « *Le plus souvent on s'arrangeait pour cuire le samedi, la dernière journée* » (Désiré Lefrançois inf.).

Les potiers commencent par disposer du bois (hêtre, chêne...) puis du charbon (une tonne et demie) enfin du bois (4 à 5 cordes par cuisson). Au début les potiers chargent tous les quarts d'heure. Une fois la « fournaise » alimentée, on « progressait » et intensifiait petit à petit le feu (Jules Coty). A la troisième journée de cuisson, on mettait du bois toutes les dix minutes. Vers la fin, toutes les deux ou trois minutes. Les deux premières nuits, un seul ouvrier suffit. A partir du deuxième matin, il faut être deux puis trois (recueilli chez Léon Plaisance).

2° Débraisage. Les potiers (patron potier et cuiseurs) « ébrasent » plusieurs fois pendant la cuisson. En 60 heures, deux ou trois fois (Morière 1847), ils « halent la braise » hors du four avec des « rabots » en fer. Elle est étalée avec un rabot de fer plus petit et plat, le ringard ou « ringa ». On disait « ringailler la braise ». La braise ne devait pas dépasser le niveau de la « banquette ». « *On la mouvait avec un rabot de fer...C'était un truc tout ça !* » (Jules Coty inf.) Les chauffeurs sortaient jusqu'à 8 ou 10 hectolitres de braises enflammées : « *ils bervassent* » (Désiré Lefrançois inf.).

En moyenne, dit un potier, ils retirent 15 hectolitres de braises toutes les 4 heures. (Auguste Lemaire inf.).

Quand le feu est trop vif, de « petites cloques viennent sur les pots ». On est alors obligé de jeter de l'eau sur la fournaise par la gueule à bois. (Jules Lemaître, inf.) Léon Plaisance dit en 1943 en parlant des anciennes cuissons : « *Dans les fours, quand la flamme était trop forte et que les pots blanchissaient, on jetait un grand pot d'eau sur le bois. Les pots rafraichissaient, la température...elle était repoussée...* ».

Désiré Lefrançois dit d'autre part : « *Dans l' four, par le poids des autres qui sont dessus, ça ploie, les bobins et les mahons...* ».

La flamme, partie du foyer, traverse la chambre des poteries, vient lécher la voûte, se heurte à la cloison ou téture, redescend, passe dans les ouvertures basses, en briques ou « valles », ressort par la chambre de la cheminée et s'échappe par la cheminée proprement dite. « *Vers la fin de la cuisson, la flamme allait bien jusqu'à deux mètres au-dessus de la cheminée* ». (J. Coty).

Extérieurement, la cheminée est protégée du vent par une plaque de tôle passée dans un cercle de barrique, en fer, autour de la cheminée et qui est orientable.

Les pots placés dans la chambre de la cheminée sont moins cuits que ceux de la chambre principale.

Morière dit en 1847 : « *Il faut 16 à 18 heures pour amener la poterie de grès au rouge cerise, c'est-à-dire pour produire « le petit feu », la « trempe », et 36 à 40 heures pour le grand feu qui achève la cuisson.* »

3° Vernissage

Vers la fin de la cuisson, une vingtaine de minutes environ avant l'arrêt du chauffage (Léon Plaisance, inf.) les potiers montent sur la voûte du four, par l'escalier extérieur, enlèvent les terrines, soulèvent l'argile obstruant les ouvertures de la voûte : ils soulèvent les « bouchous » et jettent rapidement dans le four quelques poignées de sel. « *On jetait 30 livres de sel par cuisson* » (Désiré Lefrançois, inf.) Une très épaisse fumée blanche s'élève. Ils rebouchent aussitôt les ouvertures : le sodium et la silice de l'argile donnent du silicate de soude ; le chlorure de fer de l'argile se volatilise.

4° Refroidissement.

La période de refroidissement dure deux jours, deux jours et demi ; parfois trois jours. Elle doit être lente et continue. Les potiers avaient obstrué les deux ouvertures de la porte du four : la grande et la petite gueule. « *Fallait pas qu'y ait d'air. La poterie e' s'rait étonnée...* » (Jules Coty, inf.).

1.6.6.3. Défournement

Les potiers débouchent peu à peu les ouvertures, les ouvertures de la voûte : ils soulèvent les bouchous (« *On donne de l'air p' tit à p' tit* » - Jules Coty).

Le mur obstruant l'entrée de la fournaise est débloqué briqueton par briqueton.

La porte de la cheminée (cula^t) n'est débloquée que pour le défournement

Les potiers pénètrent alors à 2 ou 3 dans le four et commencent à défourner. « *Pendant l' défournement j'mettais du lard à cuire en deux heures, dans l'four ! ...Y' y' avalait de la poussière, les cheminées étaient « en sueur ». On s'cachait pour boire le « calva » pendant les fournées : on mettait la bouteille dans les mahons...* » (Léon Marie, ex cuiseur).

Les potiers enlèvent les pièces chaudes avec des chiffons. Les pièces sont comptées à la sortie.

Le sable est cassé en « mottes » avec on bâton ou « émotou ».

Résultats :

Par cuisson, il y avait une moyenne de 2 à 3 jets de casse. La casse dépendait plus de la façon dont les pots avaient été tournés que des incidents de cuisson.

Le séchage et la cuisson produisent une retraite d'environ 14 à 16% pour le format (Léon Plaisance, inf.). A. Le maire dit : « *les pots diminuent d' 1/6 environ* ».

Les pots sortis du four sont rangés dans la cour ou le pré avoisinant généralement le four. Par exemple, la cour de Jules Coty.

Les poteries sont rangées par jets : elles sont « enjetées ». Certains pots à anses comme les bouteilles et les bobins sont réunis entre eux six par six, avec un fil de fer passant dans leurs anses. On appelle ce groupement de six pièces un « *enfilé* » (Désiré Lefrançois, inf.).

1° pour un jet de 90 bouteilles	il y a 15 enfilés,	de 6 bouteilles
2° pour un jet de 72 bouteilles	il y a 12 enfilés,	de 6 bouteilles
3° pour un jet de 60 bouteilles	il y a 10 enfilés,	de 6 bouteilles
4° pour un jet de 42 bouteilles	il y a 7 enfilés,	de 6 bouteilles
5° pour un jet de 36 bouteilles	il y a 6 enfilés,	de 6 bouteilles
6° pour un jet de 30 bouteilles	il y a 5 enfilés,	de 6 bouteilles

Cette opération facilitait « la livraison » des poteries.

Opérations postérieures à la cuisson :

- 1) ramassage des braises dans le grenier
- 2) stockage des poteries.

1.6.7. Cuisson dans un four de l'entreprise Plaisance Fiche d'opération n° 7 Observée en 1943.

La méthode d'enfournement est analogue à celle décrite plus haut dans les fours anciens à flamme renversée.

L'allumage a lieu le dimanche 12 septembre 1943 au soir. La cuisson s'achève le mercredi 15 au soir : 60 heures. Le four est débouché le vendredi 17 au matin.

La température maximum au milieu du four atteint de 1200 à 1300°.

Pendant le défournement en cours le 18 septembre, une femme et deux manoeuvres saisissent les poteries avec des chiffons, les emportent à l'extérieur où un jeune manoeuvre les nettoie du sable intercalaire.

Observations : quand, au cours de la cuisson, la porte principale du four est murée, le potier réserve deux ouvertures dans le mur : une ouverture supérieure et une inférieure. On commence à charger le bois par l'ouverture inférieure qui est la plus grande.

Après 24 heures, on l'obstrue en partie avec des briques : on ne laisse qu'une ouverture suffisante pour passer la pelle servant à enlever les braises. Une brique placée verticalement, perpendiculaire aux assises de la cloison, sera retirée plus tard et remplacée par une plaque de mica permettant de surveiller la cuisson. Pendant les 2 autres jours de cuisson, on charge le bois par la bouche du haut. La température s'élève jusqu'à 1200°. (Observations faites en 1943, en partie par Mlle Collard).

1.6.8. Vernissage

1° Anciennement, il avait lieu « aussitôt après la dessiccation de la pièce, et précédait toute cuisson ». Parfois, dit Brébisson, on recouvre les poteries d'un vernis ou couverte qui a la propriété de les rendre imperméables aux liquides et surtout aux corps gras, et de leur donner une couleur plus agréable à l'oeil.

« Les couvertes se font, dit Morière (écrit en 1848), par immersion. On plonge les pièces dans un vase contenant l'émail en dissolution avec minium et litharge avant de les mettre au four ».

Monsieur F. Langlois au Tronquay emploie :

- 1° un mélange de minium, manganèse et argile.
- 2° un mélange de verre pilé, de minium et de sable blanc.
- 3° de la pierre ponce délayée dans de l'eau saturée de potasse, « ce qui donne les meilleurs résultats ».

Morière ajoute : « Il faudrait essayer de projeter dans le four du sel marin qui formerait à cause de l'oxyde de fer de l'argile un silicate de soude (le chlorure de fer se volatilise) ».

En 1897, de Brébisson dit : « ...la glaçure est donnée par du sel marin jeté dans le four pendant la cuisson...Une couverte à base d'étain ou de plomb donne au grès une teinte noire... »

Et plus loin : « Désiré Ygouf, potier, a fait des essais de céramique artistique. Ses grès flammés à reflets métalliques sont fort intéressants. Quelques unes de ses pièces peuvent rivaliser avec celles de Vallauris. D'autres rappellent les faïences persanes ».

Vernissage traditionnel au sel

Vernissage en 1943 : voir parag. Vernissage : fiche opération n° 6 : 1.6.6.2. (§3).

Noter : en 1944, Désiré Lefrançois déclare : « Certaines poteries étaient vernies au plomb à l'intérieur. De très rares furent vernies à l'alquifoux venant d'Angleterre ».

1.7. Rythme de production : calendrier technique.

1° Auguste Lemaire, potier, déclare : « Pour un potier, la règle, c'est trois jets par jour ; le lundi, le plus fort qu'on faisait, c'était deux jets. Mon père a été jusqu'à faire 36 jets dans sa semaine, sur sa roue à bâton ».

Désiré Lefrançois déclare : « La tâche normale, c'était 18 jets dans la semaine, y en a qui en faisaient 24, 25, d'autres 12 bien sûr... ».

Les grands pots étaient tournés par les meilleurs ouvriers : « L'avantage pour un potier, c'était d' faire des grands pots, des mahons du deux par exemple. Moi j' n'ai jamais fait plus grand qu' du quatre... ».

A. Lemaire dit : « ...J'ai mis une demi-journée pour faire 72 bouteilles (1 jet), c'était du travail pas agréable ».

2° calendrier technique

a) extraction de l'argile : M. Léon Plaisance extrait l'argile durant un mois, un mois et demi, avec plusieurs manoeuvres. La quantité extraite suffit pour l'année. L'extraction a lieu l'été généralement (« l'argile était extraite par les ouvriers l'été » Coty Jules, inf.)
« A la fin de la saison » (Lefrançois Albert, inf.).

b) pourrissage : l'argile déposée dans un terrier extérieur pourrissait tout l'hiver (Lefrançois Albert, inf.)

c) tournage : certains types de poteries étaient fabriquées de préférence à certaines périodes. Par exemple, Auguste Lemaire dit : « Tout l' printemps on n' faisait qu' des terrines, dans l' temps, pour écrémer le lait. Aujourd'hui c'est les sérènes qui marchent... ».

d) cuisson : généralement, dans les entreprises traditionnelles, l'enfournement commençait le mercredi et le chauffage le samedi (le plus souvent on s'arrangeait pour cuire le samedi la dernière fournée). Le défournement avait lieu en principe le mercredi.

Fréquence des cuissons : il y a environ 24 fournées par an (plus l'été, moins l'hiver) l'hiver : 3 fournées pour deux mois. On cuit environ 5 tonnes de poteries par fournée (Léon Plaisance, inf.).

« Il y avait une cuisson par mois même l'hiver » dit Auguste Lemaire.

« Toutes les 3 semaines, il y avait cuisson » dit Jules Moussel.

« Certains tous les 15 jours, d'aut' tous les mois, ça dépendait du nombre d'ouvriers.. » dit Jules Coty.

« L'hiver, on restait bien souvent 2 mois sans cuire » dit Désiré Lefrançois.

3° Travaux d'appoint

Certains patrons étaient en même temps cultivateurs. Au mois faisaient-ils un peu de culture et d'élevage. Désiré Lefrançois déclare : « J'étais potier mais je faisais aussi de la culture et j'avais trois ou quatre vaches. Les autres potiers aussi ; y' en avait qu'avaient qu'une vache, d'autres pas du tout ».

2. Esthétique

Voir généralités § 4.

3. Economie

3.1. Dépenses

3.1.1. Personnel

1) Mode de rétribution ancien

Examinons le mode de paiement pour les différents agents participant à la production d'une entreprise. Voir le chapitre de la division du travail.

a) L'extracteur de terre : manoeuvre. Il était payé au « pied » extrait. A. Lemaire déclare : « de 1870 à 1910 environ, il était payé 2.50 à 3 francs par jour par le propriétaire du terrain ».

b) le charretier. Il était payé au m³ transporté. En 1925, 20 sous du m³.

c) le manoeuvre transportant le bois se voyait offrir un repas par le patron potier.

d) le manoeuvre préparant la terre ou batteur de terre, dit « batteu » ou « batou ». Il était payé par le patron potier tant du jet de pots enfournés, soit 0.25 franc du jet, en moyenne 20 à 30 francs pour une journée de cent jets. Il bénéficiait en plus d'une « poche de braise » ou « pouk de charbonnette ». (Celle-ci valait trois francs).

e) le tourneur, payé au « compte », un compte pour un jet de poterie. Le jet était payé environ 1.25 franc (la production moyenne était de 3 jets par jour - Léon Marie, inf.). Au temps des frères Léon et Emile Lefrançois). Pour faire un mahon du deux (2 au jet) le tourneur était payé 18 sous (Léon Plaisance, inf.).

Outillage du tourneur : le tour était fourni par le patron ainsi que les chaufferettes. L'ouvrier n'avait à fournir que les estèques et le bâton à tourner (Jules Coty, inf.)

« Pour un mahon du 2/3, cela faisait 3 pièces pour 2 comptes. En 1896, un tourneur gagnait 1.50 franc du jet » (Auguste Lemaire, inf.). Léon Marie déclare aussi : « On me payait 200 francs la semaine pour enfourner ». « Un bon ouvrier gagnait 3, 4 francs par jour de cinq heures du matin à 8 heures du soir. » (A. Lemaire, inf.).

f) le cuseur (enfournement, cuisson, défournement).

1° cuseur spécialisé : il était payé à la journée 25, 30 francs (Jules Coty, inf.) par le patron potier.

2° cuseur occasionnel : ouvrier tourneur, batteur,...ils étaient payés au jet : 18 sous, plus la poche de charbonnette. M. Désiré Lefrançois donne quelques détails mais assez

confus : « ...dans la demi-nuit que passait le tourneur au four, il n'était pas payé mais nourri... ». Et plus loin : « A la cuisson, les gens étaient nourris la nuit, plus un repas à midi. Il (le tourneur-cuiseur) avait droit à sa pouk de charbonnette... ».

g) l'habilleuse : elle était payée au jet. « 4 sous du jet » dit Auguste Lemaire. « 2 sous pour 96 anses » précise Désiré Lefrançois.

h) l'apprenti travaillait 18 mois sans être payé, donnait 400 francs à son patron et sa production de pots.

Morière dans son essai sur la poterie de Noron expose l'état de l'économie dans les entreprises vers 1848 : « ...généralement chaque poterie occupe une famille. Quand on emploie des ouvriers, ils ne sont ni nourris, ni couchés. Les plus habiles gagnent par jour 3 à 3.50 francs. Ce n'est cependant point à la journée que s'évalue leur salaire. Ordinairement, on leur donne par fournée 15 francs plus 3 hectolitres de braises et un franc par charretée de poteries qu'ils aident à charger. Ce dernier salaire est plus souvent donné au « batteur de terre » ou manoeuvre, qu'au tourneur ou « compagnon ». Le batteur de terre aide aussi à cuire la fournée : on le nourrit alors mais pas le reste du temps...

De Brébisson dans son histoire de la poterie de Bayeux et dans sa région, parle de la poterie de Lison en 1843. « ...Chaque atelier n'employait que 4 ouvriers : 1° le batteur, payé 0.30 franc. 2° le tourneur payé 1.25 franc. 3° l'habilleur payé 0.60 franc. 4° le plombier payé 1.25 franc. Ces ouvriers étaient nourris par le maître potier... »

A part quelques traits différents, on voit que les salaires du batteur et du tourneur sont à peu de choses près semblables à ceux mentionnés plus haut.

2° Mode de rétribution dans une entreprise actuelle : 1943.

Entreprise Léon Plaisance.

- a) l'extracteur de terre
- b) le charretier
- c) le manoeuvre transportant le bois
- d) le batteur de terre
- e) le tourneur : il est payé au jet 30 ou 20 francs (Léon Marie et veuve Albert Lamoureux, inf.)
- f) le cuiseur
- g) l'habilleuse

3.1.2. **Matières premières**

1) l'argile

- 1848 : « ...La fossetée revient à 72.75 francs avec les frais d'extraction, 300 francs » (Morière).
- En 1895 « la fosse valait 100 francs » (Lefrançois Désiré, inf.)
- En 1915-1920 : la fosse valait 250 francs.
- Coty Jules déclare : « Autrefois la fosse de 24 pieds carrés se vendait 80 francs... »
- 1943. Léon Plaisance achète une fosse de terre tous les cinq ans. Le m3 extrait lui revient 170 francs.

2) le bois

- 1848 : « on consommait 120 à 130 francs de bois à chaque fournée » (Morière)
- Avant 1939 : consommation de 4 à 5 cordes par cuisson. Coût : 14 francs la corde, entreprise Jules Coty. Consommation : 25 stères de bois par fournée, entreprise Auguste Lemaire.
- 1943 : entreprise Léon Plaisance : consommation : 38 à 40 tonnes de bois sont nécessaires pour cuire 5 à 6 tonnes de poteries.

3) le charbon

Avant 1939 : consommation : une tonne, une tonne et demie environ par fournée.
Coût : ? entreprises Coty, Lemaire, Guitton.

4) le sel

Avant 1939 : pour une cuisson, on employait environ 30 livres de sel. Un « cent » de sel pour trois fournées coûtait 4 francs (Lefrançois Désiré, inf.).
En 1943 : ?

3.2. Frais. Recettes

Morière donne des précisions sur l'économie des ateliers de potiers à Noron la Poterie vers 1847.

« Chaque fournée produit au terme 360 francs (ce qui fait une circulation de plus de 200 000 francs dans cette seule localité).

Les frais se répartissent ainsi :

- combustible : 120 francs
- achat de terre : 6 francs
- préparation de l'argile (battage, triage, vogaage) : 14 francs
- travail du potier : 60 francs

Il reste donc un bénéfice de 150 francs par fournée. Si l'on compte en moyenne de 15 à 20 fournées par an, l'on obtient pour chaque fabrique un bénéfice annuel de 3000 francs. A cette date, l'on compte 33 fabriques à Noron. Le bénéfice commun et annuel atteint donc la somme d'une centaine de milliers de francs environ. »

Nota : pendant la cuisson, les potiers « débraisent » environ 60 hectolitres de braises qu'ils revendent 0.50 franc l'hectolitre.

Pour la production, voir la répartition du personnel dans les entreprises : 3. Enquête externe.

Recettes

Sous production, déchets.

Les braises retirées de la fournaise après cuisson ou « charbonnette » étaient vendues dans des « poches », 3 francs la poché. Outre la braise, « la belle braise », il y avait la « poussière » qui était vendue 6 sous la « barette » (Désiré Lefrançois, inf.).

3.5. Ecoulement de la production

1848 Morière : « Dans toutes les fabriques de Noron, la poterie se vend cinq francs le jet. La poterie de Noron est transportée par charrette à Caen, où les principaux acheteurs sont : Madame Veuve Fougères, Messieurs Mazy et Ozanne. »

Elle est ensuite dirigée sur Morlaix, Isigny, Le Havre, Lisieux, Pont Lévêque, Rouen.
C'est à Morlaix qu'on en expédie la plus grande quantité pour les salaisons.

Monsieur Jules Moussel déclare à ce sujet : « *Ceux qui allaient vendre leurs pots en charrette, c'était pas des bons potiers. Ils voulaient se débarrasser de leurs rebuts...* »

Voilà 15 ans vers 1925, un pot était vendu 40 à 45 francs (Veuve Albert Lamoureux, inf). En 1944, un patron potier vend 900 francs un jet de poteries.

Les potiers allaient chaque année à la foire de Lessay pour vendre leur production. C'était une « grosse » foire aux bestiaux. Elle avait lieu le 11 septembre et durait 4 jours. « *On y buvait beaucoup de cidre...ça se passait voilà 35 ans environ* » (Jules Moussel, inf.).

4. Historique des entreprises

1. Une entreprise traditionnelle : l'entreprise Jules Cotty, Le Tronquay.
2. Entreprises rattachées à ce dernier type :
 - entreprise Eugène Guilbert, Noron ; entreprise Désiré Lefrançois, Noron ; entreprise Jules Moussel, Noron.
 - entreprise Auguste Lemaire, Le Tronquay ; entreprise Jules Daguët, Le Tronquay.
3. Une entreprise moderne, évoluée : l'entreprise Léon Plaisance à Noron. Voir § 5.

4.1. L'entreprise n° 1. Jules Coty à la tuilerie du Tronquay.

Historique

Jules Cotty s'installe dans cette entreprise en 1914.

Biographie

Jules Coty est né en 1880, dans la commune du Tronquay. Le père de Jules Coty était potier. « *Il travaillait dans les poteries, c'était plutôt un journalier* ». Son grand-père était cultivateur. Il (le père) cassait le bois, était « batteu » de terre...Le beau-père de Jules Coty, Aman Jeanne était potier. Il avait comme four celui de Jules Coty. Jules Coty fit un an d'apprentissage. « *...Tout le monde s'est mis à apprendre à faire des pots, alors j'ai appris aussi* » (Jules Coty). Puis il commença à gagner sa vie. Il travailla dans diverses entreprises.

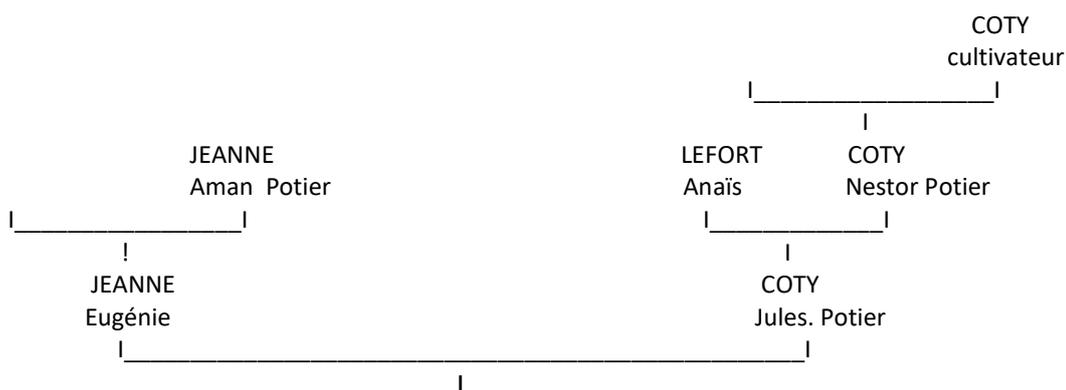
Pendant la guerre de 1914, il fut mobilisé à la tuilerie de Blancherot au Tronquay, où il tourne des pots pour les « acides de guerre ». Jules Coty a formé plusieurs apprentis dont son gendre (celui-ci a abandonné le métier et est aujourd'hui dans « l'assurance »).

Il eut comme ouvrier Edmond Ygouf.

Jules Coty faisait aussi de l'agriculture.

Puis il vendit la plus grande partie de sa production à Léon Lefrançois et Guitton. Aujourd'hui en 1943, Jules Coty de santé très affaiblie ne travaille plus.

Tableau généalogique



4.2. Entreprise Eugène Guilbert à Noron (n° 2)

Historique

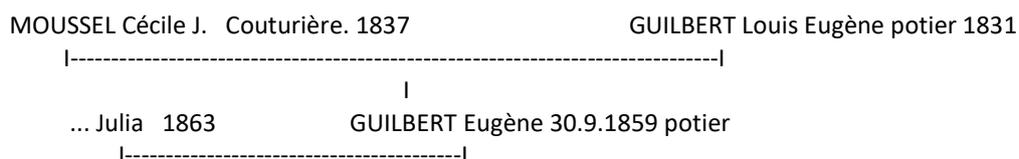
L'évolution de l'équipement a dû se faire parallèlement à celui de l'entreprise n° 1, notamment pour les fours.

Biographie

Eugène Guilbert naquit en 1859 à Noron. Son père, Louis Guilbert était potier. Sa mère Cécile Moussel était couturière. Sa femme Julia...

Le potier avait deux ouvriers (« *avec lui, ça faisait trois tourneurs* » : veuve Guilbert, inf.), *quelquefois un, quelquefois deux* » dit sa femme. Il forma deux apprentis qui furent tués à la guerre 1914-18. Mme Guilbert habillait les poteries : « *j'étais habilleuse de pots : j' mettais les anses aux bouteilles, et tout* » (veuve Guilbert, inf.). E. Guilbert est mort en ... Sa femme a quitté le domicile pour l'hôpital en 1944.

Tableau généalogique



4.3. Entreprise Désiré Lefrançois. Noron

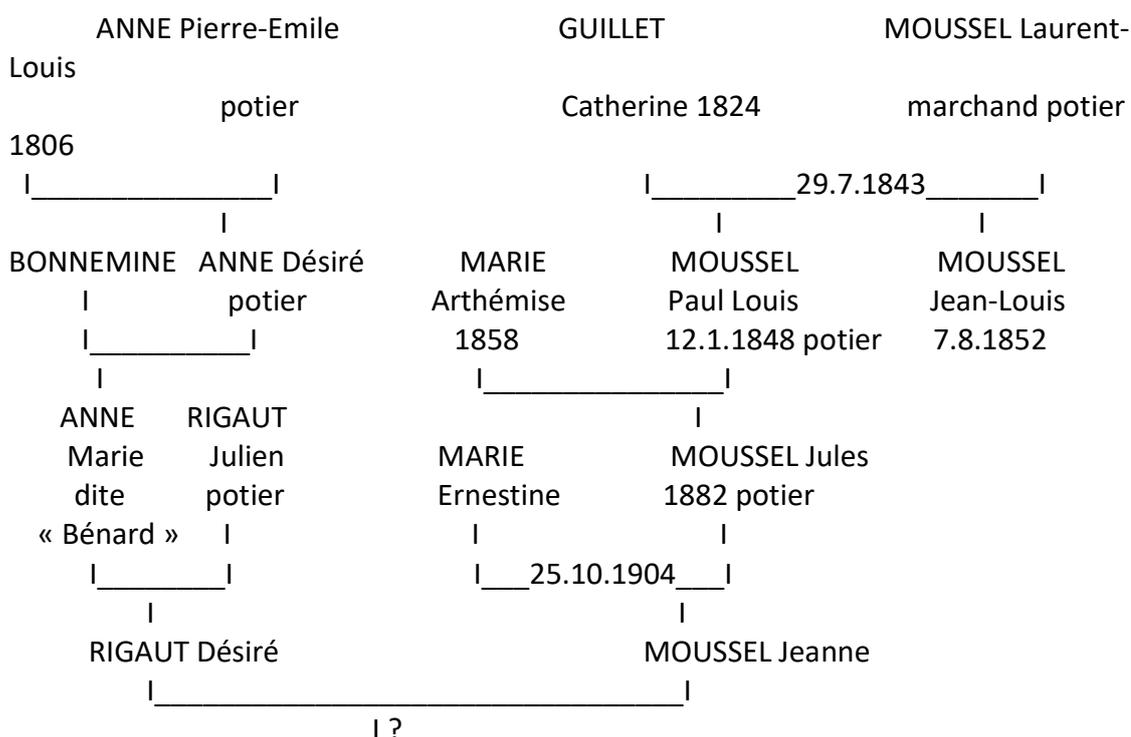
Biographie

Désiré Lefrançois est né à Noron en... Fils de François Lefrançois, potier, il fit son apprentissage dans l'atelier paternel. Il est d'une famille de potiers et briquetiers – et de marchands voituriers. Sa famille avait comme surnom : « Les ... de la Rivière » (Léon de la Rivière) « *parce qu'avant la famille Lefrançois habita près d'une rivière* » dit le potier.

Il a travaillé pendant la guerre 14-18 à tourner des pots à acides destinés à des poudrières – et cela au Tronquay.

Il avait deux compagnons tourneurs : « *avec lui, ça faisait trois potiers* ». Il eut comme compagnons : Lamy (+), Moussel (+), le père Dié ?, Charlotte Labbe, Ernest Moussel, Carville, et un autre qui avait comme surnom « fouer de poule ».

Tableau généalogique des familles Moussel, Rigaut, Anne.



4.5. Entreprise n° 3 : Auguste Lemaire à la « commune » du Tronquay

Historique

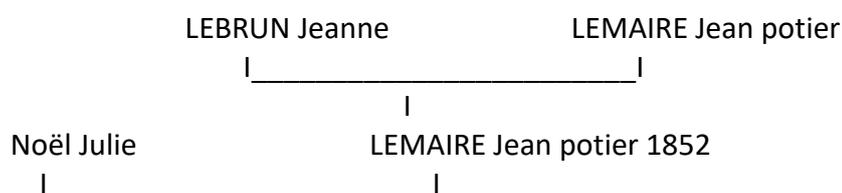
Pendant 9 ans, A. Lemaire travailla dans la propriété de Pierre Olive, près de chez Lefrançois. Ceci vers 1897. « *Voilà 46 ans que je me suis établi* » dit le potier. Sa maison appartenait à un Moussel. Son four a été construit par Léon-Paul Moussel.

Biographie

Auguste Lemaire est né en 1872. Il est ancien combattant de 14-18. Son père s'appelait Auguste Lemaire et commença à fabriquer des poteries en 1872. Il fut apprenti chez Jean Lesaulnier et débuta à l'âge de 21 ans. Auguste Lemaire apprit le métier avec son père.

Parmi les ouvriers de l'atelier paternel, citons : Isidore Marie (ce potier est l'auteur d'une statuette de Saint-Germain, patron de Noron, statuette d'argile vernissée au sel et au minium – d'un beau caractère populaire : chez A. Lemaire), Pierre Olive, Ernest Moussel (apprenti à 14 ans), Désiré Moussel, Henri Lenaut (il avait 75 ans). Sa femme était « habilleuse », elle mettait les oreilles ou « douési » aux mahons, aux boîtes à lard, à beurre et les anses aux terrines, bobins, bouteilles.

Tableau généalogique



4.6. Entreprise n° 4. Jules Daguét à la « commune » du Tronquay

Historique

Cette entreprise est passée dans les mains de bien des potiers. Son histoire illustre bien les variations de la profession, les changements de lieux de travail ... la continuité du métier dans une même famille.

Le four fut construit par Edmond Daguét en ... qui en fut le propriétaire. Puis il passa à Jules Daguét père ; enfin à Jules Daguét fils (celui-ci eut pendant un certain temps aussi le four de Jacques Flochard) puis Léon Liard en devint le propriétaire à son tour.

Enfin le dernier potier qui utilisa le four fut Lamoureux Albert. Celui-ci loua le four à Liard, sans doute retiré, ainsi que l'atelier, le séchoir, l'habitation, pour 300 francs. Lamoureux établi plus bas sur la route nationale vendit alors son ancien four à Emile Ygouf.

Biographie

Aucune biographie n'a pu être dressée. L'entreprise est morte depuis que son dernier chef Lamoureux Albert l'a abandonnée.

4.7. Historique d'entreprises diverses et biographies de potiers

4.7.1. Albert Lamoureux. Décédé, Le Tronquay, la Tuilerie

Informations recueillies auprès de sa veuve.

Historique

L'entreprise fut d'abord celle de Jules Olive.

Biographie

Fils d'Alexandre Lamoureux. Mit 5 ans à apprendre le métier de potier. Puis se mit à son compte. Vendit ses pots à Emile Ygouf (son camarade et conscrit). Il avait un seul ouvrier.

Puis vendit son four à Ygouf et loua le four Liard (four dit de Jules Daguét). Il expédiait aussi de ses poteries à Lisieux, et vendait à Ozanne, et aussi à un marchand de Jurques. Assez tard, il se mit à faire de la poterie de « fantaisie » qu'Emile Ygouf lui achetait aussi. « *D'abord c'était Ygouf qui le laissait longtemps sans lui prendre de pots. Et puis il s' mit à faire de la « fantaisie » : alors il le faisait attendre à son tour* » (veuve Lamoureux, inf.). Marcel Bihel, tourneur en 1943 chez Plaisance est son gendre et fut son apprenti.

4.7.2. Julien Rigaut - décédé - Le Tronquay (« la Tuilerie »).

Informations recueillies auprès de sa veuve.

Historique

Le four fut d'abord celui de Désiré Anne, le beau-père de Julien Rigaut, puis servit à Julien. Désiré Anne occupa d'abord l'atelier, la loge, le séchoir de l'entreprise dite de Julien Rigaut. Celui-ci est marié avec la fille de Jules Moussel, potier à Noron (voir généalogie commune des Moussel et des Rigaut § 5.4.2.).

Le père de Désiré Anne, Pierre Emile Anne avait un four, une loge et l'atelier en face, de l'autre côté de la route, derrière l'habitation actuelle de la veuve Rigaut. Il appartient ensuite à un Guilbert, dit « Baraton ».

Biographie

Son père était bourrelier. Julien Rigaut, à 14 ans, apprit à tourner avec Désiré Anne son futur beau-père. Il avait deux compagnons tourneurs. Dans son atelier, figuraient 3 tours à bâton. Il ne travaillait plus depuis 1914. Il est mort récemment.

4.7.3. Entreprise n° 5. Léon Plaisance – Noron

Historique

Le petit four a été construit en 1920, le grand en 1930. Voir la carte postale n° 4 pl. 6 « la poterie Plaisance » (vers 1925 ?).

Biographie

Fils de Jules Plaisance, Léon Plaisance est né en 1881. A 14 ans, il commença son apprentissage qui dura deux ans, chez son père. Puis il travaille comme tourneur dans différentes entreprises : chez Jules Reigner (18 mois), Désiré Ygouf, Paul Moussel (3 ou 4 ans), Achille Bazire (10 ans) et aussi chez Marie dit « Picart ».

En 1912, il s'établit. Pendant la guerre, 1916, il tourna chez Blanchereau des grosses pièces de 400 litres, ou touries, en trois greffes. C'est pour occuper ce poste qu'il fut envoyé se perfectionner à Sèvres d'où il rapporta les projets pour construire les fours qu'il a actuellement.

« J'avais mes parents « à l'aumône »...Pour me marier, j'avais 500 francs. Je m' suis fait moi-même...comme ouvrier j'ai réussi à me monter une maison... » (Léon Plaisance, inf.)

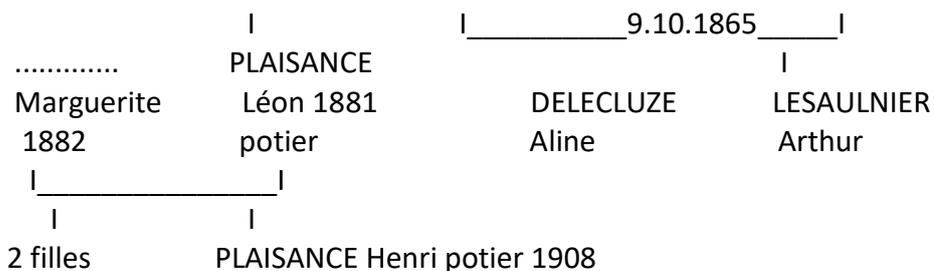
Il a un fils, Henri Plaisance, né en 1908 qui a appris à tourner avec son père et l'aide aujourd'hui à diriger l'entreprise.

Personnel de l'entreprise en 1943 :

- 4 tourneurs : Marcel Bihel, Prosper Fortier, Ernest Moussel, Désiré Clairet.
- 1 cuiseur spécialisé : Lebruno.
- 3 manoeuvres : Albert Moussel et 2 autres qui préparent le bois et font office de charretiers.
- 2 habilleuses dont Mme Bihel.

ZAMEL Arsène 1809	PLAISANCE Jean	LEMIERE Angélique	LESAULNIER Louis
_____		1799	Auguste 1797
cultivateur			

DELAUNAY Eugénie	PLAISANCE Jules 1837		LESAULNIER Jean-Désiré 1841
_____	batteur		
	PLAISANCE Léonie		

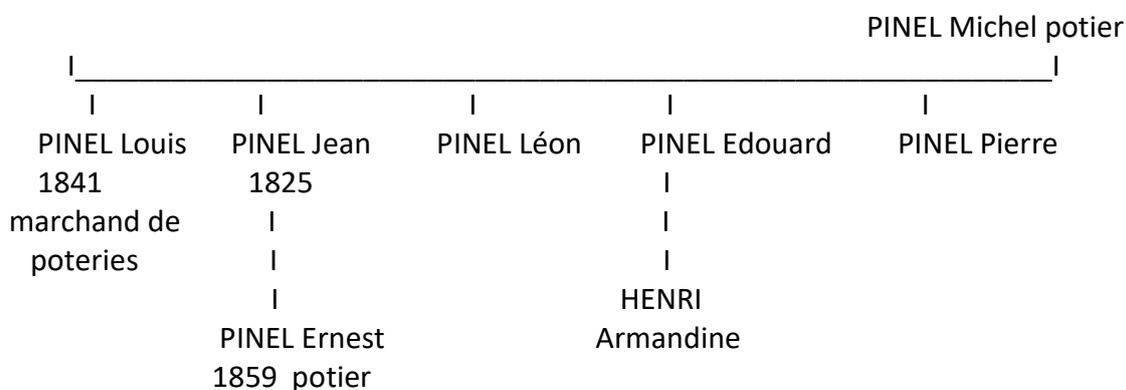


5.7.4. **La famille de Carville** semble très ancienne (Désiré Lefrançois, inf.).

Il y avait de très nombreuses familles de Moussel. Au dire de certains potiers, les Moussel furent les premiers potiers établis dans le pays.

Familles Pinel (voir tab. Généal.), Olive, Charlotte, Lesaulnier.

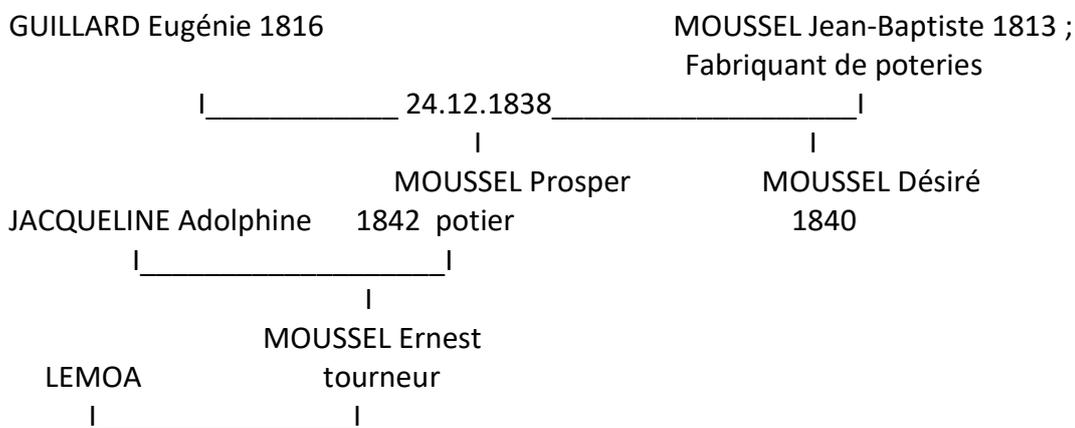
5.7.5. **Tableau généalogique d'une famille Pinel** (aujourd'hui éteinte – 1943).



5.7.6. **Ernest MOUSSEL**

Il est potier depuis 43 ans. Ses parents, Prosper Moussel et Adolphine Jacqueline habitaient « la Tuilerie » du Tronquay. Proper Moussel était potier. Le grand-père Jean Moussel était potier.

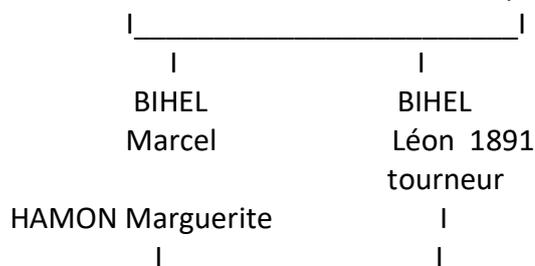
Aujourd'hui en 1943, Ernest Moussel est tourneur chez Plaisance Léon. Albert Moussel, manoeuvre chez Léon Plaisance est son cousin.



5.7.7. Marcel BIHEL

Il est le fils de Léopold Bihel, potier. Celui-ci fut tourneur chez Léon Plaisance jusqu'à l'âge de 71 ans. Léopold eut 5 fils qui sont potiers : Marcel, Léon, qui tourne chez Bernard Guitton.

Généalogie : LEPLEUX Marie 1871, couturière BIHEL Léopold 1865, potier



5.7.8. Léon MARIE dit « Hamet » (Noron)

Il fut d'abord batteur de terre (« batteu ») dans différents ateliers : chez Paul Moussel, chez Achille Bazire, puis chez Léon Plaisance. Puis il fait « chauffeur » (cuiseur) chez les frères Léon et Emile Lefrançois (actuellement entreprise Guitton et Lefrançois : voir généalogie de cette famille (5.3.2.)), pendant 20 ans.

5.7.9. La famille YGOUF – Le Tronquay.

Désiré Ygouf était marié avec une fille de Jean Langlois. Elle lança, au dire de René Castel, la poterie de « fantaisie » ; il eut trois fils : Emile, Auguste et Edmond. Edmond fut « ouvrier potier ». Emile fut potier. Désiré Ygouf éleva l'entreprise devenue aujourd'hui celle de Castel. Mme Moulin, fille de Mme Désiré Ygouf est la belle-mère de René Castel.

6. Organisation sociale du métier

6.1. L'apprentissage

Jules Coty déclare : « *Il faut bien un an pour former un apprenti. Il faut bien 7, 8 ans pour être ouvrier et tout connaître...* ». Il dit aussi : « *Il faut 8 à 10 ans pour faire un pot bien fait* ».

Les apprentis commençaient toujours par faire des petits pots, des bobins par exemple (Désiré Lefrançois, inf.).

L'apprentissage doit, d'après Léon Plaisance, durer au minimum 2 années. Désiré Lefrançois dit : « *Quand on fait une bouteille, on est potier* ». Et Albert Lefrançois : « *Quand on sait tourner, on tourne de tout* ».

Voir les conditions pour l'apprenti : 3.1.

Les apprentis apprenaient à tourner sur des tours à bâtons plus hauts que les tours ordinaires et dont les raies étaient plus galbées. Désiré Lefrançois dit à ce sujet : « *les apprentis, il y en avait un bon tiers qui avaient les jambes cassées en tombant dans la roue. Y s' accrochaient bien un peu aux planches...* ». Voir le chapitre : traditions orales.

6.2. Régime du travail

Anciennement dans les petites entreprises, les tourneurs (patron et ouvriers) travaillaient de longues journées. Auguste Lemaire dit : de 5 heures du matin à 8 heures du soir.

Contrats : l'engagement des compagnons tourneurs :

L'engagement ou location des tourneurs avait lieu le jour de la Sainte Claire, le 17 juillet (cependant Jules Moussel déclare que les tourneurs étaient déjà engagés parfois cinq ou six mois avant la Sainte Claire). Léon Plaisance dit : « *On s' les volait, les potiers ! Tous les potiers se tiraient dans les pattes...* »

Patrons et tourneurs se mettaient d'accord sur les salaires : « *Pour les garder, le patron versait des arrhes* » (Mlle Colard et Jules Moussel, inf.).

Désiré Lefrançois précise : « *Un tourneur quittait une poterie. On lui payait un verre. Puis il en v'nait un autre. On recommençait. Ça durait bien une journée et demie. Ceux qui arrivaient fallait bien les « arroser ». Y s' amenaient avec leur « touernou » et leurs « atelles ». »*

Pendant l'année, les tourneurs devaient rester attachés à l'entreprise.

Quand un ouvrier potier avait besoin d'un pot, « il se le tournait ». Le patron lui cuisait. « *C'est un avantage pour le tourneur* » (Désiré Lefrançois, inf.).

Calendrier

Le lundi et le mardi, les tourneurs travaillaient peu et au ralenti. « *Le lundi, le plus fort qu'on faisait, c'était deux jets* » (A. Lemaire, inf.) Ils se livraient à divers jeux et occupations. Voir coutumes. « *Le mercredi, ils se mettaient à tourner* ». La paye avait lieu le samedi soir et le dimanche matin. Ceux qui n'avaient pas beaucoup travaillé venaient tourner le dimanche dès trois heures du matin, pour « rattraper le temps perdu ». « *Y poussaient à la roue, ça n'étaient pas les meilleurs ouvriers qui faisaient ça* » (Désiré Lefrançois, inf.).

7. Coutumes

7.1. Fêtes

Il n'y a pas et il ne semble pas y avoir eu de fête particulière aux potiers de Noron. Saint Germain est le patron de Noron (voir une statue de Saint-Germain : production).

Encore qu'un potier déclare : « Y avait pas de Saint Patron des potiers. Ça a toujours été un peu rouge et libertaire par ici ».

Fêtes récentes

Noron organise parfois sous l'impulsion de son maire, M. Désiré Lefrançois, ancien potier, des fêtes conservant un certain caractère traditionnel.

Des chansons y sont chantées, écrites par Désiré Lefrançois et quelques anciens potiers, par exemple : « la ronde des potiers de Noron », composée à l'occasion d'une fête où une « revue » fut jouée (revue faite aussi par les potiers).

En 1943, à la fin novembre, il y eut une autre fête où se vendaient des bols sans anses ou « moques » tournées par Léon Plaisance, pour 10 francs la moque pleine de cidre. Il y avait aussi de minuscules bouteilles, des casques de poilus moulés, attachés à un ruban tricolore qu'on épinglait en guise de décoration.

Jeux

1) le jeu de la « pène » :

Désiré Lefrançois le décrit : « On fichait un morceau de terre bien frotté et roulé entre les deux mains, en tronc de cône, sur un mur. On s' mettait assez loin et il fallait l'abattre avec des boules de terre ; on faisait 50, 60 boules de même grosseur. Celui qui n'abattait pas la « pène », y payait un sou. L'argent, c'était pour boire du cidre avec 2 ou 3 harengs-saurs. Ca, c'était le lundi et le mardi, parce que les autres jours, tout le monde était pressé, à la fin de la semaine... ».

2) Le jeu de domino semble avoir été très en vogue chez les potiers (voir traditions orales) ; pendant les cuissons et le refroidissement ils pratiquaient ce jeu entre eux en buvant du cidre et en mangeant des oeufs durs (Désiré Lefrançois, inf.).

7.2. Costume

Le seul costume notable semble être un costume de travail : une blouse grise à raies et à manches courtes appelée le « blondin ».

7.3. Langage

La « teurgoule » est un gâteau fait de riz, de sucre, lait doux et cannelle, cuit au four dans une terrine de grès.

La « fallu » est une grosse brioche de campagne, moins levée que la brioche ordinaire.

Les « bourdeleaux » sont des poires cuites entourées de pâte amandée.

La « piquette » est une boisson de lait demi-caillé.

Le « flip » est du cidre nouveau chaud mélangé avec du cidre (ordinaire) et de la goutte.

Le « jambonneau » est un mélange de café, sucre, d'eau de vie dans un pot de grès (les bobins).

La « soupe au boudin » se mangeait « bien cuite » (ben kieut).

7.4. Traditions orales

Dictons : « Pour être bon potier, faut tomber trois fois dans la roue » (Désiré Lefrançois, inf.)

Expressions : « ne pas faire domino – ça faisait pas domino » : c'est-à-dire avoir beaucoup de besogne, ne pas avoir le temps de jouer au domino.

Les sobriquets :

- Achille Bazire dit « le Bossu » (le Bochu)
- Guilbert dit « Baraton »
- Lenou dit « Rondinot »
- Léon Marie dit « Homet »
- Marie dit « Picard » « Fouère de poule » « Barnum » « Les roches noires » « le

- prince noir »
- Désiré Anne dit « Bénard »
- Désiré Lefrançois dit « de la rivière »
- Désiré Marie dit « le bon dieu » (« le père Dié » ?)
- Léon Moussel dit le « gros Léon »
- Duval dit « le temps », dit « le grand Brunet »
- Eugène Guilbert dit « la lunette »

Historique du métier

L'opinion des potiers

Dans les entreprises traditionnelles de type ancien, le patron était lui-même « l'ouvrier » de son entreprise : *« C'était bien la liberté complète, dit Désiré Lefrançois, le patron, l'ouvrier, c'étaient des amis . Y' avait pas de différence ».*

Désiré Lefrançois dit : *« Dans les potiers, y avait les bons et les mauvais, les « menuisiers » et les « charpentiers » comme on disait. Les mauvais ouvriers, on les appelait aussi des « rabots ».*

Léon Marie déclare à ce sujet : *« Le meilleur potier, c'était Arthur Moussel ; c'était un grand ouvrier. Et puis, après ...le Bossu (« le Bochu ») Achille Bazire. Sur la carte postale n° 1 et 2, p. 5 et 6, noter à gauche Judith Bazire, habilleuse, femme d'Achille Bazire. Au milieu, Achille Bazire, potier. A droite, le père Chevallier, batteur.*

C'est également Achille Bazire qui tourne sur la ph. 43.315.9. pl. 4.

« Olive Pierre, il a eu 50 ans de métier, on le reconnaissait bien à ce qu' y faisait léger, pas lourd... ».

Et Jules Moussel : *« Le meilleur du pays, c'est sûrement Léon Plaisance ; il a fait des pots de cinq à six cents litres en trois greffages... ».*

« Les ouvriers que Guitton avait, c'était plutôt des « cochons » que des potiers...Guitton, y n'y connaît rien au métier...C'est pas un vrai potier...C'est un ancien instituteur ».

« Les Lefrançois, y' n'étaient pas honnêtes ; y s'ont « tué » bien des potiers qui leur empruntaient de l'argent ; ils leur demandaient de gros intérêts... ».

« Les ouvriers de mon père, c'étaient des bons tourneurs. Quand on arrivait pour reprendre le travail, et qu' nos pots avaient disparu du « corsyé », on savait c' que ça voulait dire ; ils avaient rejoint le terrier...Mon père, il s'amusait pas avec le métier ».

Jules Coty : *« Les pots de Noron, ça ne s'use pas ».*

Léon Plaisance : *« La poterie, il en faut toujours ».*

Aujourd'hui, 2 fabriques seulement travaillent à Noron, et une seule au Tronquay. Aucun four à flamme renversée traditionnel ne marche plus. Le dernier potier traditionnel qui fabrique fut Jules Coty. Il ne se forme plus d'apprentis. Plusieurs ouvriers tourneurs sont prisonniers. Avec la concurrence probable de produits, par le bouleversement économique de l'après-guerre, l'artisanat potier de Noron risque bien de se voir contraint à une production encore réduite. Le métier menace de s'éteindre.

PHOTOS

Les photos ont été découpées suivant les différentes phases d'opération.
Elles proviennent d'une série de 8 cartes postales éditées par Léon Plaisance en 1910 ou 1911
à partir de clichés réalisés dans l'entreprise de Paul MOUSSEL.

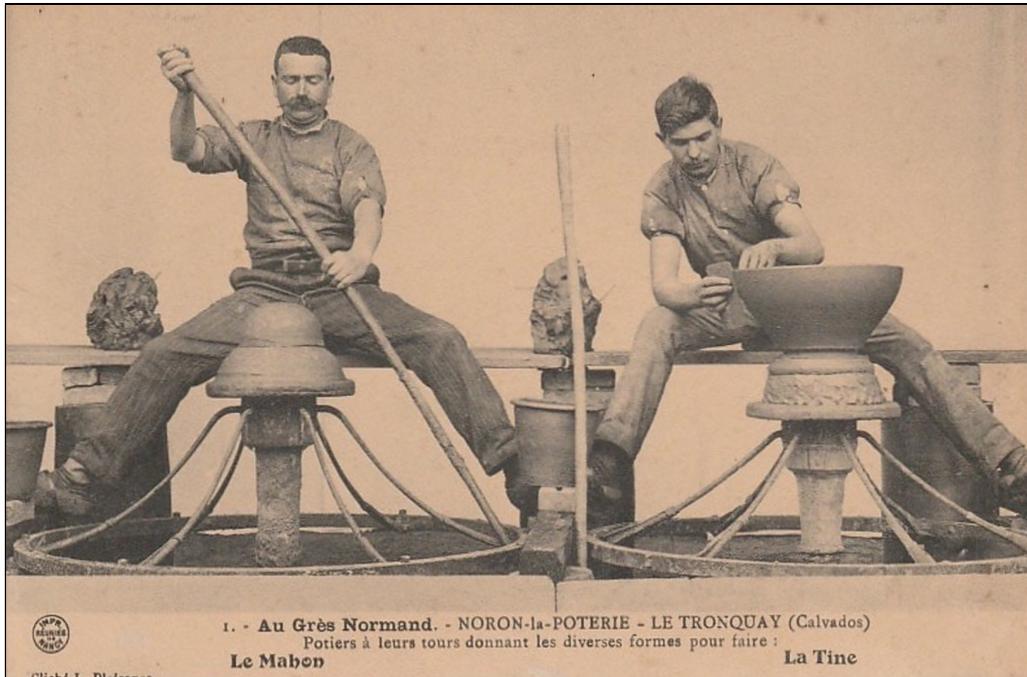


Figure 156 - mahon tine

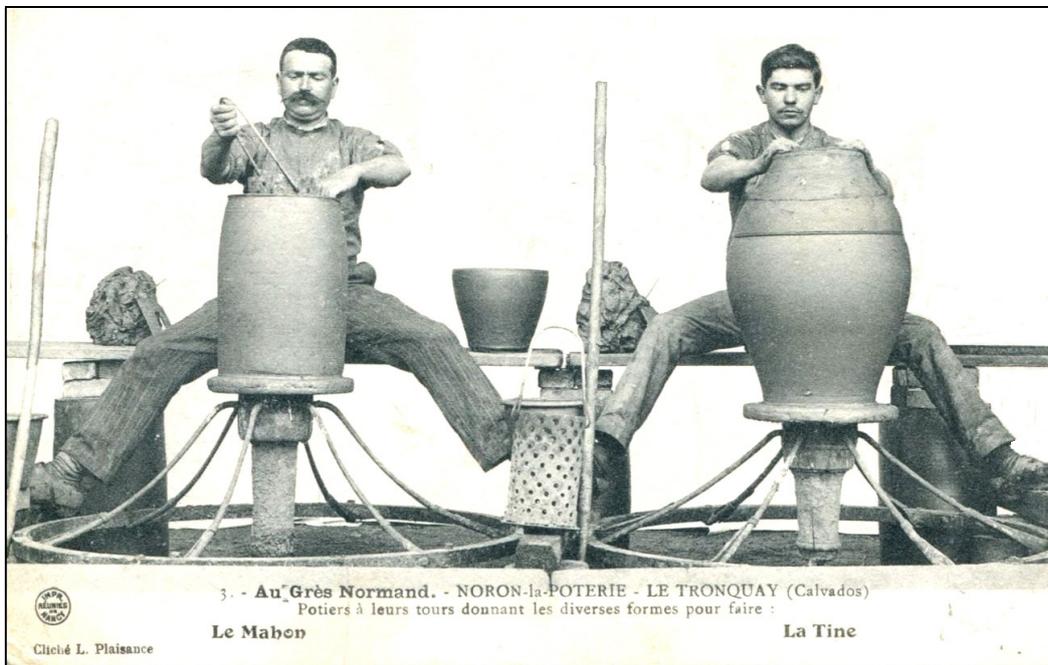


Figure 157 - mahon tine

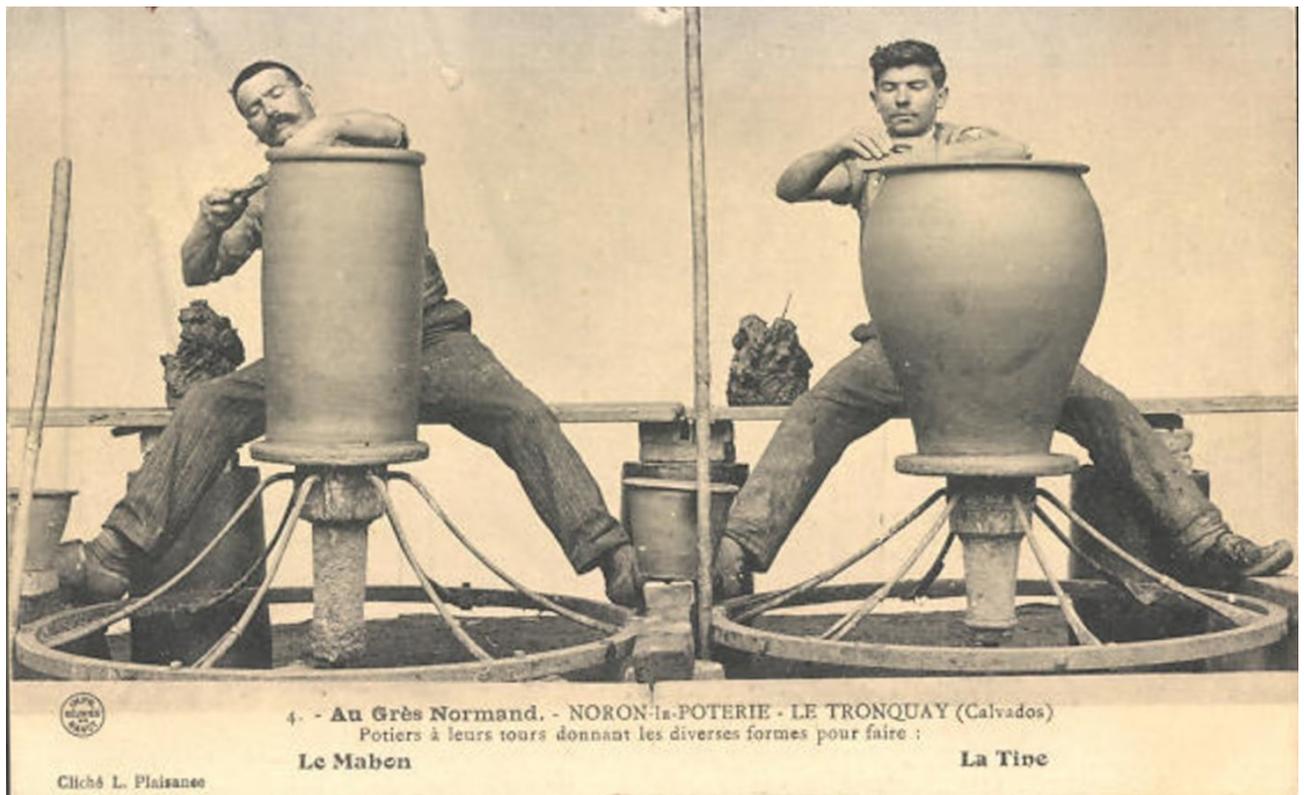


Figure 158 - mahon tine

A gauche : tournage d'un mahon par M. Charles LACROIX

Lancer du tour au bâton ; le pâtre sera centré sur la girelle.
 Montage de la paroi. Sur le banc, la « greffe » qui a été tournée d'abord.
 Chauffage du « pied ». La chaufferette, emplie de braises, est placée à l'intérieur du pied.
 Tracé d'une rainure sous le bord du mahon. Le mahon est presque terminé.

A droite : tournage d'une « boîte » par M. COURCHAN

Tournage de la « greffe ».
 Tournage du « pied » de la « boîte ». La « greffe » est posée sur le siège du tourneur.
 Greffage de la greffe et du pied.
 Polissage de la lèvre de la boîte avec une « atelle ».

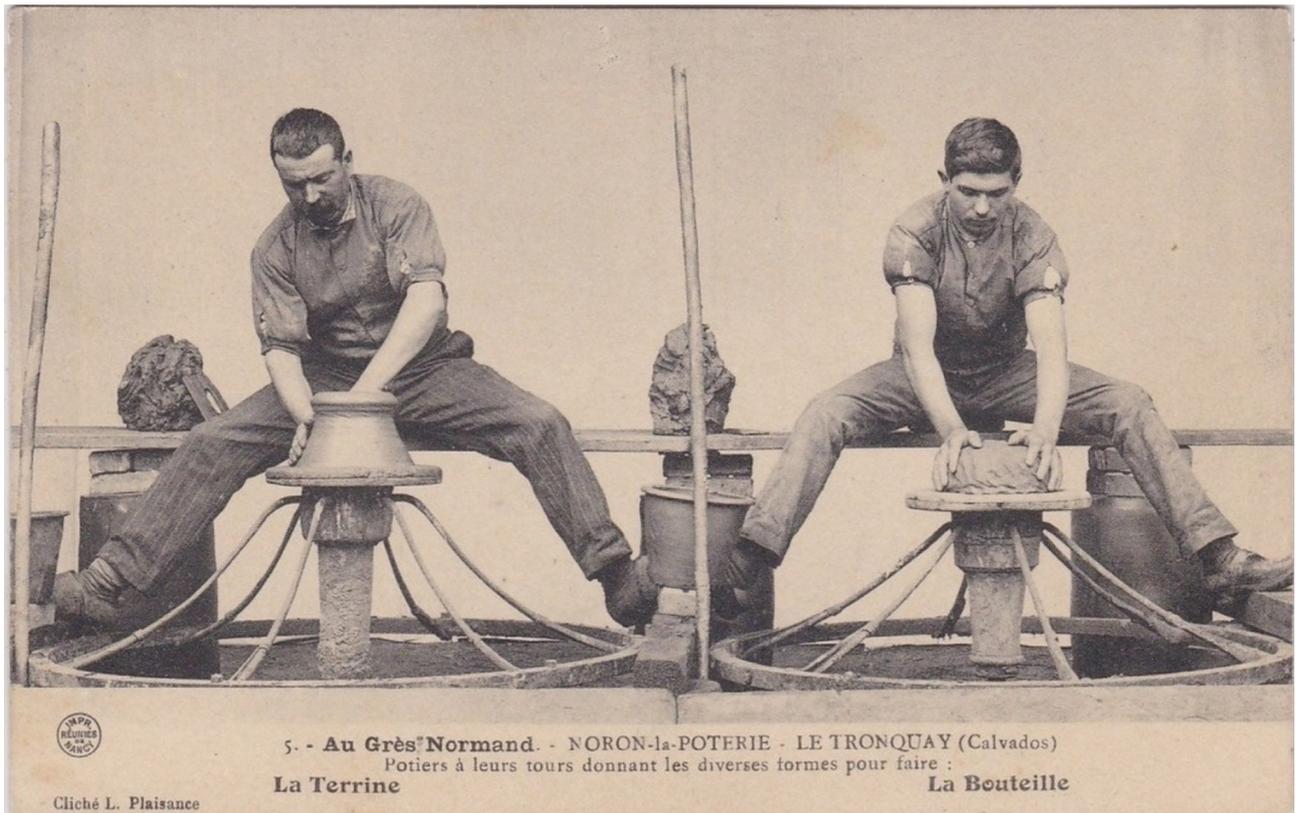


Figure 159 - Tournage terrine à lait et bouteille à cidre

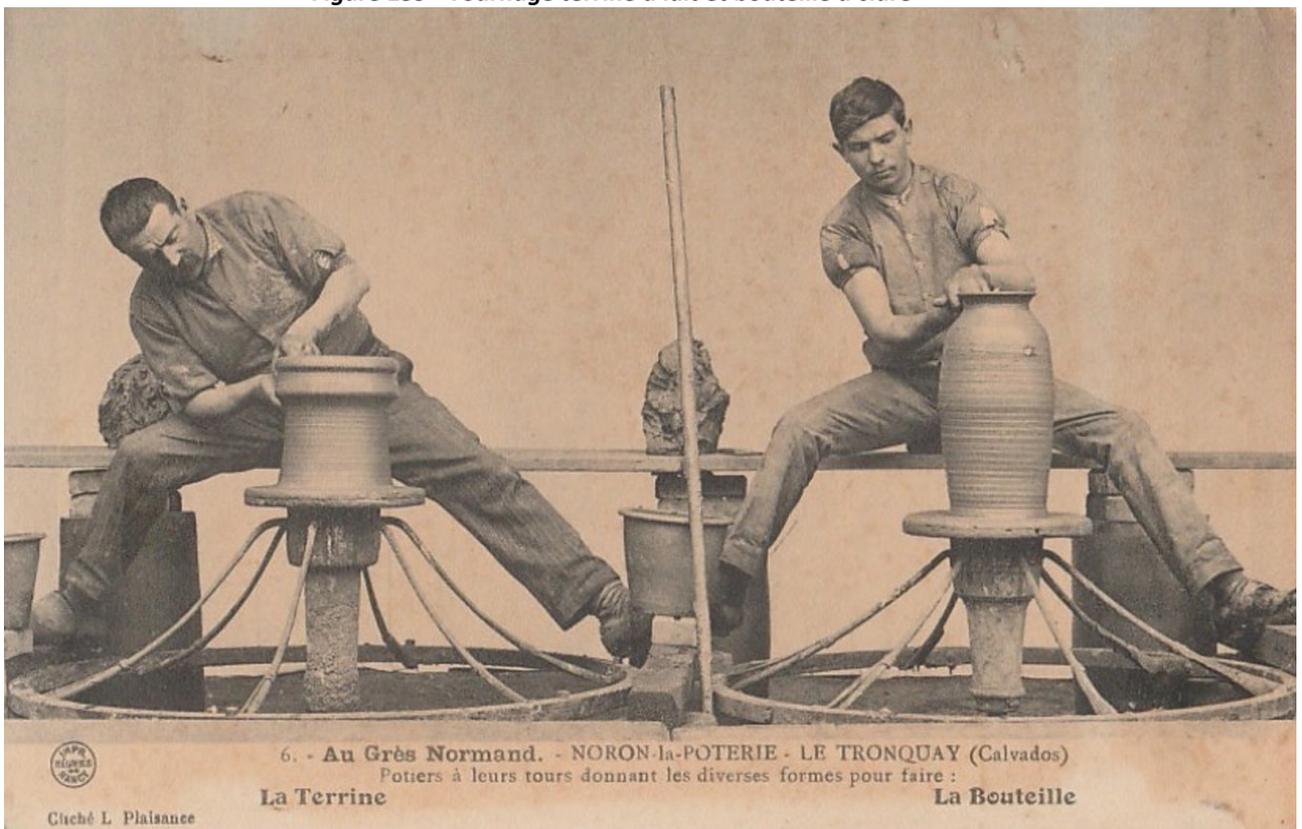


Figure 160 - Tournage terrine à lait et bouteille à cidre

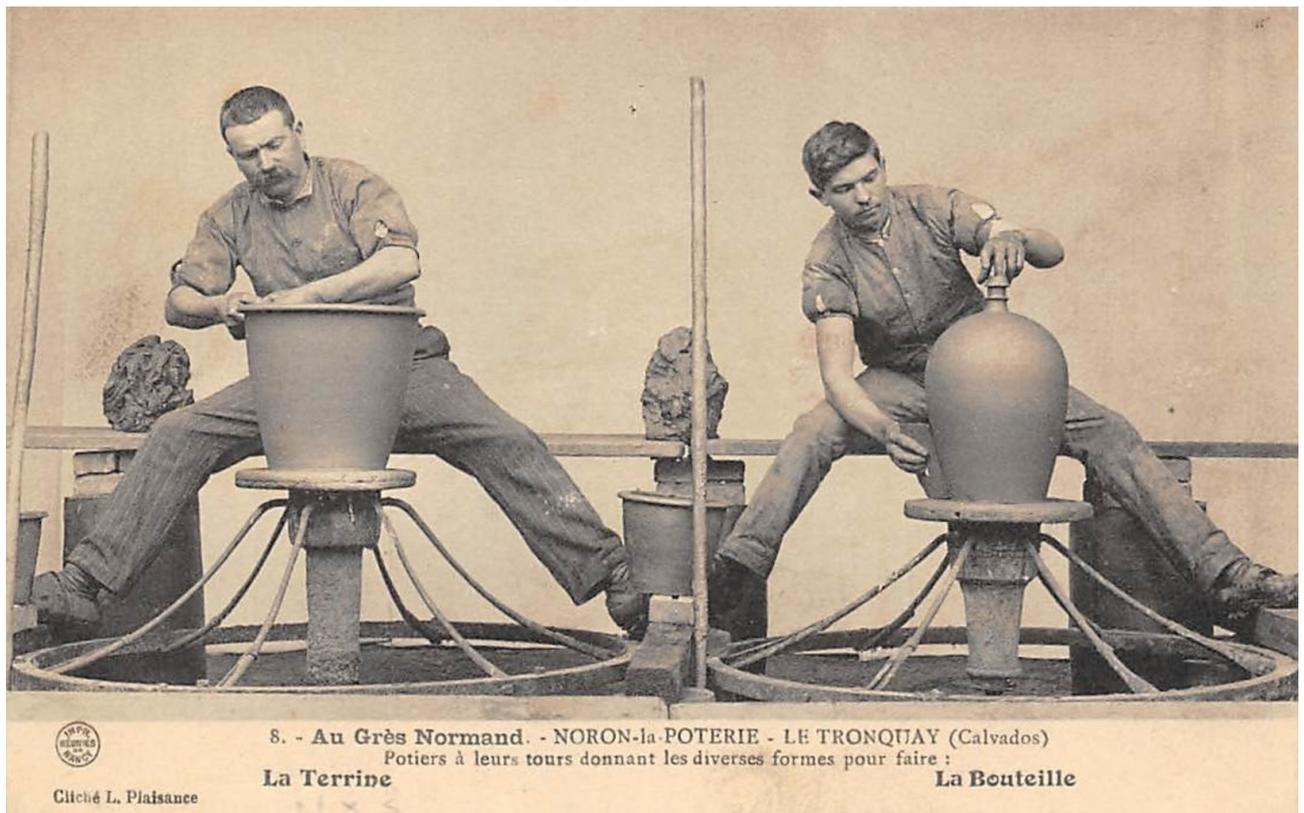


Figure 161 - Tournage terrine à lait et bouteille à cidre

A gauche : tournage d'une terrine à lait par M. Charles LACROIX

Creusage du p^âté avec le poing, en oblique.
 Montage de la paroi.
 Polissage de la paroi à l'atelle.
 Finition du rebord.

A droite : tournage d'une « bouteille à cidre », par M. COURCHAN

Fixation du p^âté sur la girelle.
 Montage de la paroi et façonnage provisoire du bord supérieur de la bouteille.
 Fermeture de l'ouverture de la bouteille.
 Façonnage du goulot et polissage inférieur de la paroi.

DAN LAILLER 1945

EXPOSE SUR LES
CENTRES POTIERS
DU BESSIN

(NORON LA POTERIE, LE
TRONQUAY, LE VERNAY,
BUR LE ROY)

FAMILLES DE POTIERS –
HISTORIQUE DES CENTRES
POTIERS

G. Exposé sur les centres potiers du Bessin – famille de potiers – historique des centres

(manque les 5 premières pages tapuscrites)

introduction

Les sources utilisées sont peu nombreuses : les actes de catholicité, les registres de dénombrement et les documents cadastraux (compulsion inachevée).

Les documents des périodes Révolutionnaire et Impériale, n'ont pu être consulté aux Archives départementales. En effet celles ci ayant été évacuées.

Cet exposé a été produit de 1943 à 1945.

METIER D'APPOINT

La poterie ne fut pas un métier grâce auquel on pouvait faire rapidement fortune. Les potiers devaient avoir travaillé longtemps avant d'avoir amassé un pécule suffisant pour leur permettre de se retirer.

Il y a même plusieurs exemples de potiers travaillant jusqu'à leur décès survenu à un âge très avancé : 76 ans ⁽¹⁾ - 83 ans ⁽²⁾ - 73 ans ⁽³⁾ - 83 ans ⁽⁴⁾ .

⁽¹⁾ *Reg. Cath. Arch. Calva. Série 4. E. 385 Le Tronquay.*

⁽²⁾ *Reg. Cath. Noron. Tour N. Cath. Bayeux, 12 mai 1808.*

⁽³⁾ *Reg. Cath. Arch. Calva. Série 4. E. 385 Le Tronquay, 4 avril 1813.*

⁽⁴⁾ *Pierre Moussel, 83 ans, ouvrier potier, liste dénombrement 1886.*

Ils n'avaient pas de métier d'appoint mais, habitant la campagne et une région aussi productive que le Bessin, ils demandaient au sol ce supplément. A la culture, ils ajoutaient quelques bestiaux, des volailles dont ils vendaient les produits.

Dans les registres de catholicité et d'état civil, nous rencontrons fréquemment les dénominations : « laboureur cultivateur », données à des potiers.

Il est rare que le potier porte la double mention : potier cultivateur. Le premier terme est presque toujours employé pour la période active de la vie du potier et ce n'est qu'assez âgé qu'il y ajoute le deuxième. Souvent même, dans l'acte de décès, une seule profession est indiquée, celle de laboureur ⁽⁵⁾

⁽⁵⁾ *1779 Décès de Raphaël Morel, laboureur, 66 ans.*

1812, 4 mars. Décès de Jean-Baptiste Morel, son fils, 70 ans, cultivateur propriétaire.

1817, 9 juin. Décès de Françoise Colleville (75 ans), veuve de J. B. Morel, marchand potier.

Arrivé à un certain âge, le potier se consacrait à sa petite exploitation, abandonnait à ses fils la succession de son métier.

Nous avons un seul exemple de potier ayant en même temps un commerce. C'est celui de Jean-François Carville, qui est potier et marchand regrattier (épiciers). Un de ses fils, Jacques Inspiré est ouvrier potier, une fille est aussi employée à la poterie.

PRINCIPALES FAMILLES DE POTIERS

2. Famille MOUSSEL

On pourrait presque dire le « cas Moussel », car cette famille qui s'est illustrée particulièrement dans la poterie à Noron-le-tronquay apparaît sans que l'on puisse déterminer son lieu d'origine.

Dans le village, une sorte de légende circule, selon laquelle des Italiens, du nom de Musselli ou Mouchelli seraient venus à la Renaissance s'établir dans le village et y auraient fait souche. Leur nom aurait acquis une consonance française : Moussel ⁽⁶⁾

⁽⁶⁾ *Une étude approfondie des registres de catholicité des communes donnerait peut-être une indication qui serait intéressante.*

Le premier en date dont on trouve mention est Pierre Moussel, indiqué en 1779 à la Tuilerie, au Tronquay. Sa descendance devait être monstrueuse et à part quelques individus, l'élément mâle adoptait le métier de potier. En l'espace de 100 ans au moins 24 membres de cette famille se consacrèrent à la poterie.

La renommée attachée au nom de Moussel est en grande partie due à Laurent Louis Moussel, né en 1807 et petit-fils de Pierre. Louis ne se contenta pas de fabriquer de la poterie ordinaire, mais on lui doit de belles pièces : deux statues en terre cuite dans l'église de Noron, des fontaines signées. De nos jours encore son nom n'est pas oublié.

Dans son article sur la poterie de Noron, en 1847, Morièrè cite seulement les deux potiers les plus importants : Louis Moussel à Noron et Frédéric Langlois au Tronquay. ⁽⁷⁾

⁽⁷⁾ *Morièrè, Essai sur la poterie de Noron.*

En 1945, la famille Moussel est représentée par Jules Moussel né en 1882, petit-fils de Louis, qui a abandonné la poterie depuis la guerre de 1914 et par Ernest Moussel, tourneur chez Plaisance.

1. Famille CARVILLE

Dès 1733 on trouve mention du mariage de Jean Carville, fils de Joachim Carville et de Madeleine Asselin. Né vers 1702, il est potier jusqu'à sa mort survenue en 1751.

De son mariage, au moins huit enfants devaient naître mais je n'ai pu trouver la filiation avec les Carville qui vont suivre.

En 1749, Pierre Carville, potier, épouse Marie Guerade. Ses deux fils devaient être potiers mais c'est surtout la descendance de l'aîné qui nous intéresse. Cinq de ses petits fils seront potiers, le sixième, Félix, chirurgien à Paris. ⁽⁸⁾

⁽⁸⁾ *Matrice cadastrale de Noron.*

A partir de la deuxième moitié du XIX^e siècle, on perd la trace de cette famille et de nos jours il n'existe plus de Carville à Noron-le-Tronquay.

– Famille LEFRANCOIS

La famille Lefrançois est, elle aussi, assez ancienne puisque Michel Lefrançois était voiturier et marchand potier au commencement du XIX^e siècle.

Beaucoup de membres de cette famille vivent encore mais n'exercent plus leur métier : Désiré Lefrançois, maire de Noron, Albert Lefrançois, Léon Lefrançois.

Par le mariage de sa fille Suzanne avec Bernard Guitton, la fabrique de frères Lefrançois, qui était devenue la plus importante au commencement du XX^e siècle, a pris comme nom celui de Guitton-Lefrançois et partage avec celle de Léon Plaisance la production de Noron.

A une période où la vie était difficile pour les petits potiers, la fabrique des frères Lefrançois a su profiter de la situation, obtenir un rendement important, augmenter le nombre de ses tourneurs et se créer une situation très importante.

Autres familles de potiers

D'autres dynasties moins importantes que les précédentes méritent d'être citées : Ce sont au XVIII^e siècle : familles Carabeux, Morel, Hebert, Halard, Duval, Le Carpentier.

Au XIX^e : Pinel, Olive, Charlotte, Langlois, Guillot, Duval, Hebert, Margueritte.

Au XX^e : Lesaulnier, Bihel, Lemerre, Plaisance, Guilbert.

Toutes ces familles étaient unies entre elles par des liens de parenté. Les potiers épousaient des filles de potiers, de telle façon qu'ils formaient une grande famille. On peut se rendre compte de la grande proportion de ces mariages en lisant les listes de dénombrement. Les noms de jeunes filles des femmes des potiers sont ceux des dynasties potières : Moussel, Lefrançois, Pinel, etc ...

Il y a même l'exemple de Pierre Charlotte appartenant à une famille de toiliers-tisserands et toilier lui-même ayant épousé Marie-Jacqueline Hebert, fille de potier. Leurs fils ne succéderont pas à leur père et adopteront le métier de potier.

Théodore Charlotte, son fils, mérite une mention particulière. Un document manuscrit, possédé par le curé de Vaubadon parle en ces termes de ce potier : « *M. Charlotte Théodore, né à Noron le 3 novembre 1810, fabricant, se chargea de représenter cette industrie potière à l'exposition des produits agricoles ... en 1841 et fit voir qu'elle peut notamment améliorer ses produits. La Société d'Agriculture, Sciences, Arts et Belles Lettres de Bayeux, voulant encourager de tout son pouvoir, une industrie qui occupe un assez grand nombre de bras et favoriser ses progrès, lui décerna une médaille, pour s'être particulièrement distingué en donnant aux pots à fleurs la forme des vases antiques* ». ⁽⁹⁾

⁽⁹⁾ Ce document n'est ni signé, ni daté. Il semble que des passages en soient empruntés à l'abbé Barette.

– HISTORIQUE

– Etymologie

2.1.1 NORON

La question des origines de Noron est très obscure. D'après l'étymologie du nom, il semble que le village ait existé depuis très longtemps, peut-être même était-il habité à l'époque gauloise.

En 420 il y aurait eu des postes défensifs à Noron. ⁽¹⁰⁾

⁽¹⁰⁾ De Laheudrie E. : *Recherches sur le Bessin. Hre du Bessin, des origines à la Révolution, T. 1, p. 43.* A. Le Lièvre écrit aussi : « Plus près de l'Aure et cette fois à l'abri des murs extérieurs de l'oppidum, un troisième courtiliz, le courtiliz ou la cour d'Arthenay servait de campement urbain au possesseur du dunum le plus voisin de Noron » (notes sur Bayeux oppidum, Société Sciences, Arts, Belles Lettres, Bayeux, T. 1 1881, p. 17-23).

La forme latine est Nogrondus (1214, ch. de l'abbaye de Mondaye). Il existe un autre Noron près de Falaise dont la forme latine est Noronnum (1297, ch. de Villers-Canivet ; n° 293). Ces deux formes sont des latinisations tardives, vraisemblablement faites par des clercs à une époque où la langue française était employée dans le langage courant, mais où le latin demeurait pour les documents écrits. Ne connaissant plus le vocable latin, les clercs « refaisaient » le terme latin d'après le nom en français.

Monsieur Dauzat suggère l'hypothèse suivante : Norus est un nom de personne gallo-romain figurant dans le corpus (C IL XII 3932) qui pourrait être celtique (cf. Holder II 760). L'hypothèse la plus probable serait un nom de domaine gaulois ou gallo-romain Noronem.

Il existe un article paru en 1907 sur le même sujet donnant une explication différente. Noron aurait été primitivement un bois de noyers Nucarone passant successivement par les formes Nogrorno, Neogrondus, Nogrondus, les déformations étant dues à la prononciation germanique sans le secours d'un radical celtique ou germain. Cette explication semble assez fantaisiste, d'autant plus que l'auteur ne cite pas les sources donnant les formes qu'il transcrit.

La maçonnerie en arête de poisson de nef de l'église doit dater du XI^e siècle. Le chœur date du XVIII^e. ⁽¹¹⁾

⁽¹¹⁾ *Caumont A. de : statistique monumentale du Calvados. Caen. 1857, T. 3, p. 340.*

1. Le TRONQUAY

Les communes du Tronquay et de Saint-Paul du Vernay doivent leurs noms à la région extrêmement boisée. Le premier vient de tronc avec le suffixe -etum ⁽¹²⁾ : en 1252 Troncheium, en 1612, Saint Pierre du Tronché, en 1720, Tronchet. C'était à cet endroit que l'on rassemblait les troncs des arbres abattus dans la forêt du même nom indiquée dès 1180 sous le nom de Trancheium (Foresta). ⁽¹³⁾

La commune du Tronquay est récente. Nous verrons plus loin qu'elle ne date que du commencement du XVIII^e siècle.

⁽¹²⁾ *Vincent A. Toponymie de la France, Bruxelles, 1937, p. 263, par. 668.*

⁽¹³⁾ *Hippeau Ch. O. c. p. 284*

3.3.1. LE VERNAY

Quant à Saint Paul du Vernay, il tire son nom de vern, verna (gaul.) aune qui demeure comme nom commun vernus, en bas latin : en 1198, Verneium (magni rotuli p. 37-2).

⁽¹⁴⁾ Saint Paul du Vernay fut érigé en paroisse en 1696 et dépendait de l'abbaye de Saint Etienne de Caen. On trouve mention du bois du Vernay en 1172 sous le nom de forêt de Vernet (écclés. Cart. Ant. Baioc Foresta de Vernaio 1180 (magni rotuli p. 2) Nemus de verneio 1267 (chap. de Bayeux). Foresta de Verneyo 1270 (ch. De Mondaye). ⁽¹⁵⁾

⁽¹⁴⁾ Hippeau Ch. O. c. p. 263

⁽¹⁵⁾ Hippeau Ch. O. c. p. 296

3.4.1. BUR-LE-ROY

Il existe une autre preuve de l'ancienneté de l'occupation du sol à cet endroit. C'est, en effet, sur le territoire de la commune de Noron que s'élevait autrefois le château de Bur, ⁽¹⁶⁾ appartenant aux Ducs de Normandie, puis aux Plantagenets. Ce château, construit antérieurement à la conquête de l'Angleterre, devait être construit en bois, seules ses assises étant en pierre. C'est la seule explication logique que l'on peut donner, les ruines, appelées chapelle Sainte Catherine, étant à peu près inexistantes.

Bur vient de bûr ⁽¹⁷⁾ signifiant hutte, habitation en vieux haut-allemand, ce qui autorise à supposer que l'endroit était habité longtemps avant la conquête romaine.

⁽¹⁶⁾ Dillaye G. *Le trésor de Bur le Roy, soc. SC. A. B.L. De Bayeux.*

⁽¹⁷⁾ Vincent A.O.C. p. 143 § 327 *Bur le Roy cal. 1180 aedificis regis de Bur.*

2.2 Epoque gallo-romaine

Il y eut sans doute des potiers établis dans la région dès l'époque gallo-romaine. La couche d'argile est à la surface du sol et les potiers gallo-romains avaient un don tout spécial pour détecter la terre à pots. De plus la grande forêt de Bur attirait différentes catégories d'ouvriers qui payaient des redevances pour les matières premières qu'ils prenaient. C'était, en général, des charbonniers, des charpentiers et des potiers.

En faveur de cette hypothèse on a trouvé à Saint Paul du Vernay, au siècle dernier, des tuiles à rebord d'origine gallo-romaine. (18)

⁽¹⁸⁾ A. de Caumont : *statistiques monumentales du Calvados. Caen, Hardel, 1857, t. III, p. 348. M. de Caumont ne dit pas où ces tuiles ont été trouvées ni à quelle date.*

2.3 Epoque ducale

Nous n'avons pas de textes pour la première partie de l'époque ducale. A partir de 1180, les registres de l'Echiquier indiquent les redevances que des potiers établis à la lisière de la forêt du Tronquay payaient pour l'argile qu'ils employaient : « Hamo Pincerna reddidit comptum ... de 22 sol. de potariis hoc anno, pro terra quam capiunt in foresta de Truncheio ». ⁽¹⁹⁾

⁽¹⁹⁾ *Magni rotuli scaraii Normaniae sub regibus angliae. Mémoires de la Soc. des Ant. De Norm. t. XV – 1845 p. 1 1ère col.*

En 1184 « Hamo Pincerna reddit comptum de XXJ solidis hoc anno, de potariis, pro terra quam capiunt in foresta de Truncheio ». ⁽²⁰⁾

⁽²⁰⁾ *id. t. XVI (1852) p. III, 1ère col.*

En 1195, « hamo Pincerna reddit comp. ... de 24 sol, hoc anno de potariis pro terra quam capiunt in foresta de Trunkeio ». ⁽²¹⁾

⁽²¹⁾ *id. t. XV (1845) p. 80, 2ème col.*

En 1198, « Willemus Poignard reddit comptum ... de 24 sol, hoc anno de potariis de terra quam capiunt in foresta de Trunkeio ». ⁽²²⁾

⁽²²⁾ *id. t. XVI (1852) p. 34, 1ère col.*

Les potiers étaient établis à la lisière de la forêt. Y en avait-il à Noron même ? Ceci n'a pas une importance capitale. Ce qu'il importe de savoir, c'est si des potiers étaient établis dans un rayon de 10 kms et nous en sommes sûrs. Du reste en admettant l'affirmative, les ateliers de Noron devaient se réduire à quelques unités de fours n'ayant pas laissé de traces et ne pouvant se comparer aux célèbres ateliers voisins du village du Molay.

1.2. Potiers du Molay

Les seuls potiers qui soient restés célèbres et ceci, grâce aux objets qu'ils produisaient, sont les potiers du Molay qui avaient chartes, statuts, confrérie, privilèges et dont les oeuvres étaient connues dans toute la Basse-normandie. Comme on le verra plus loin, il est probable que les ateliers de Noron ont succédé à ceux du Molay quand, par suite de circonstances malheureuses, ceux-ci furent abandonnés par leurs possesseurs au XVI^e siècle.

2.4.1.

La poterie dans la région est très ancienne. Le Molay, village distant de 7 ou 8 kms, était la résidence de potiers au V^e siècle, peut-être même à l'époque gauloise. Il existait au château du Molay un manuscrit datant du XVIII^e siècle mais reproduisant des documents plus anciens, relatifs aux potiers du Molay et de la région. ⁽²³⁾

⁽²³⁾ *Je ne sais ce qu'est devenu ce document si précieux. La bibliothèque du Molay ayant été brûlée en juin 1944 par les Allemands, il y a tout lieu de croire que ce manuscrit a disparu dans l'incendie. Les renseignements qui suivent sont tirés d'un article du chanoine Guérin, ancien curé de Trévières qui avait consulté ce manuscrit pour son étude. Je dois la connaissance de cet article à l'obligeance de M. de Laheudrie qui l'a aimablement mis à ma disposition.*

L'auteur du manuscrit fait remonter l'établissement des potiers dans cette région « à une haute antiquité : on les appelait Ramagiers, du vieux mot gaulois, rain ou rain qui signifie rive, à côté, nom qui se donnait communément aux riverains des bois ou forêts ». ⁽²⁴⁾

⁽²⁴⁾ *Le Chanoine Guérin : Anciens potiers du Molay, Saon, Le Breuil et Blay – leur communauté ... Il est très difficile, sinon impossible, de se procurer cet article, aussi ai-je reproduit les détails les plus intéressants.*

Rollon partagea après 911 (?) les terres conquises entre ses compagnons d'armes. C'est ainsi que le fondateur de la famille Bacon devint seigneur du Molay. Le manuscrit du XVIII^e siècle déclare que les premiers seigneurs du Molay « créèrent, s'ils ne la rétablirent, une communauté de potiers qui devint fameuse ». Pour elle, Roger Bacon fit construire la chapelle Saint Jean dans le canton forestier de la Boulaye, sur le Breuil.

La fête patronale de la confrérie s'y célébrait chaque année à la Saint Jean. Pendant la grand' messe, les filles de potiers, vêtues de blanc, présentaient un pain à bénir et le distribuaient elles-mêmes. Cette chapelle subsista jusqu'en 1730.

En plus, la confrérie avait ses statuts, renouvelés tous les sept ans, qui précisaient à la fois les obligations des propriétaires de la forêt et celles des potiers.

Voici un résumé des statuts des potiers, tels qu'ils étaient en 1500, mais datent d'une époque plus ancienne. En effet, comme le constataient des lettres de Charles VI « *leurs titres et archives furent mises en cendres quand les Anglois prinrent et brûlèrent le châtel du Moley* », au début de la guerre de cent ans, en 1346.

2.4.2.

Les Seigneurs du Molay devaient secours et protection à la communauté : il leur fallait défendre ses droits, franchises et libertés, ainsi que les potiers eux-mêmes en cas de péril.

C'était le Seigneur qui leur fournissait l'argile. Deux fois par semaine, son verdier devait être à la disposition des potiers, pour leur vendre, à juste et loyal prix, le bois nécessaire au métier. (A remarquer que les vieux troncs de chêne et tout le bois gisant, c'est-à-dire abattu par le vent, étaient gratuitement à la disposition des potiers).

Enfin, chaque année, à Noël et à Pâques, le seigneur donnait 7 sols aux potiers « pour leur boire ».

Si la communauté était obligée de plaider, elle ne payait qu'un tiers des frais, les deux autres tiers restant à la charge du Seigneur.

De leur côté, à la Saint Michel, les potiers lui devaient pour l'argile, un quartier de blé par roue tournante. Cette redevance fut changée en 3 sols tournois, à partir du XV^e siècle.

Sauf empêchement réel, chacun était tenu d'accompagner le Seigneur aux frais du commun, pour un jour seulement et pas au-delà de l'Orne, de la Vire et de la Souloevre. S'il fallait cheminer plus loin ou plusieurs jours, on recevait une indemnité proportionnée.

Un compagnon ou un membre de la famille seigneuriale venait-il à mourir, sur le territoire de Saon, Quetteville-la-Forêt, et Poterie du Molay : toute la communauté devait assister à l'enterrement, fournir un luminaire et faire célébrer une messe pour le trépassé. Celui qui manquait à ces devoirs était obligé de fournir une demi-livre de cire à la chapelle Saint-Jean.

Tous les 7 ans, chaque potier devait 2 sols par roue déjà établie ; 14 sols pour l'établissement d'une nouvelle roue.

De tous temps, les potiers ramagiers eurent des privilèges. Ils étaient exempts de guet et de garde au château de Bayeux, exempts de tailles, impositions, sujétions et exécutions ordonnées en cas de guerre. De plus leur poterie était franche.

Ils avaient un chef appelé le « maître du pot », qui était chargé de conserver les titres et les chartes de la communauté, de veiller à l'observation des statuts et de condamner à l'amende dans les cas prévus.

Les peines prévues par les statuts étaient légères, même pour blessures graves ou mort, ainsi que le montre le paragraphe suivant, tiré des statuts de l'an 1500 : « Si

aucun est trouvé coupable d'avoir en blé, bois ou terre, battu ou dit injure criminelle à aucun de ses compagnons tellement qu'il perdit vie ou membre, ou encourust infamie, il sera mis à ferrer (un clou dans sa roue) un mois de son métier ou paiera 22 sols 6 deniers ».

Après la mort de Jeanne Bacon, en 1376, son successeur fut Guillaume de la Champagne. Son fils, Fouques, fut autorisé, en 1390, par Charles VI, à vérifier les droits, libertés, coutumes et usages des potiers. Il y eut 87 témoins des paroisses voisines qui déposèrent en faveur des franchises et privilèges de cette corporation.

2.4.3.

La période qui suivit ne fut pas heureuse pour les potiers. La Normandie était mise à feu et à sang par les protestants. Les riverains de la forêt la traitaient en pays conquis, mais seuls les potiers furent rendus responsables de tous les délits. En 1622, le verdier de la forêt, Charles Hue, réduisit leur nombre à 15.

Peu à peu les potiers abandonnèrent le Molay et s'en allèrent du côté de Cartigny, Lison et Noron. Cette localité présentait les plus grands avantages : de cette façon ils étaient à quelques kilomètres de leur ancienne résidence, l'argile se trouvait à côté et ils pouvaient continuer à puiser leur bois dans la magnifique forêt de Bur. Peut-être y avait-il déjà quelques unités de fours et les potiers du Molay en se joignant à eux leur donnèrent-ils une importance qu'ils n'avaient jamais eue.

Cette hypothèse est celle du Chanoine Guérin et aussi de M. Anquetil qui, après avoir étudié les comptes de la Vicomté de Bayeux, en 1316, déclare : « et comme dans ces comptes je ne vois pas de redevances payées par les gens de Noron, j'en conclus qu'ils n'existaient pas, du moins comme potiers. ⁽²⁵⁾

⁽²⁵⁾ Anquetil E. *Le puits de la cathédrale. Soc. Sc. A. B. L. de Bayeux T. VI 1901, p. 44.*

Il existe aussi un document conservé à la Bibliothèque de Bayeux : c'est un compte de la Vicomté, daté de 1316 qui déclare que : « *les potiers du Moulay devaient XXs. III d. à la Saint Michel et autant à Pasques (pour le bois qu'ils pouvaient prendre) entor deu Vernay et Trunquay en la grand forest de Bur* ». ⁽²⁶⁾

⁽²⁶⁾ Brébisson R. *de. Histoire de la céramique à Bayeux et dans sa région depuis le XIII^e siècle jusqu'à nos jours. Soc. des SC. A. et B. L. de Bayeux, T. IV, 1897, p. 67.*

La célébrité des ateliers du Molay était surtout due à sa production presque uniquement spécialisée dans la céramique funéraire. Il existait dans l'église de l'ancienne abbaye de Fontenay, de l'ordre bénédictin, trois tombeaux formés de carreaux de terre cuite émaillée. Ces carreaux assemblés représentaient l'effigie de la personne décédée. Il en existe un dessin dans un manuscrit de la Bibliothèque Nationale, qui porte la cote 4902 fonds français. M. de Farcy en a donné une reproduction dans son ouvrage sur les abbayes normandes de l'Evêché de Bayeux. ⁽²⁷⁾

⁽²⁷⁾ Farcy P. *de Abbayes de l'Evêché de Bayeux, t. 1. 1883.*

On trouve de même dans l'église de l'abbaye de Longues des tombeaux érigés pour les membres de la famille Bacon : « toutes les petites briques à fond brun avec dessins jaunes ou à fond jaune avec dessins bruns que l'on rencontrait autrefois en si grand nombre dans les salles des châteaux voisins de Bayeux et dans tous les vieux hôtels de

cette ville, sortaient des mains des potiers du Molay et étaient livrées en quantité considérable au commerce local ». ⁽²⁸⁾

⁽²⁸⁾ *Beaurepaire E. de Les carrelages funéraires en Normandie. Bull. Soc. Ant. De Normandie, t. II, 1881.*

On peut voir de ces mêmes carrelages dans la salle capitulaire de la cathédrale de Bayeux dont le sol en est pavé. Sur la plupart, l'usure a fait disparaître le vernis et les figures, mais il reste une scène de chasse et un labyrinthe fort bien conservés. Il existe heureusement des dessins faits au moment où l'on pouvait encore distinguer les figures. Les carrelages reproduisaient les écussons des principales familles nobles de Basse-Normandie et naturellement les Bacon y étaient à l'honneur, leurs armes étant reproduites plusieurs fois.

Dans un manuscrit concernant l'abbaye de Longues, écrit par Edouard Lambert, archéologue de Bayeux, aux environs de 1850, nous trouvons une description de ces carrelages : « *le sanctuaire ainsi que quelques autres parties de l'église avait été pavé (sic) avec des carreaux vernissés, en poterie, représentant les écussons armoriés des familles bienfaitrices du monastère qui avaient concouru à son développement, principalement pendant les XIII^e et XIV^e siècles. Nous avons encore été assez heureux pour retrouver au milieu de ces ruines quelques fragments de ce carrelage intéressant pour l'art au Moyen-âge et dont les types deviennent plus rares de jour en jour. Les belles rosaces à fond brun émaillées de fleurs jaunes se composaient de 16 briques qui formaient un compartiment complet* ⁽²⁹⁾ ».

⁽²⁹⁾ *Ce document se trouve dans le tome CXLVIII des notes manuscrites du Chanoine Le Mâle, volume consacré à l'abbaye de Longues.*

En juin 1932, dans la chapelle Saint Michel de l'église de l'abbaye, on mit à jour trois dalles tumulaires en briques émaillées du Molay. L'église devait être entièrement pavée de ces carreaux émaillés car on en trouve partout. ⁽³⁰⁾

⁽³⁰⁾ *Communication de Mr. Le chanoine Le Mâle. Bull. Soc. Ant. Norm. t. XLI – 1933, p. 340 – 345.*

2.5. XVII^e siècle

Quelle fut l'importance de l'industrie potière à Noron durant le XVII^e siècle ? Nous n'en savons rien. On peut supposer que les potiers produisaient des objets d'utilisation courante, employés dans un rayon assez restreint. La poterie de Noron était si peu connue que, dans les rapports sur la généralité de Caen ⁽³¹⁾ l'intendant Foucault n'en souffle mot. Ce rapport, si rapport il y avait, n'était pas assez important pour être mentionné. Les registres de catholicité n'indiquant pas à cette époque les professions, on ne peut connaître ni les noms des potiers ni leur nombre, même approximatif.

⁽³¹⁾ *Foucault. Bib. Nat.*

Le Tronquay n'était qu'une portion inhabitée de la forêt de Bur. Cependant M. Castel, potier au Tronquay, déclare avoir retrouvé, il y a quelques années, à 4 m sous terre, un pot signé A. Moussel et daté 1620 ou 1630. Ce pot fut détruit en juin 1944 par une torpille. La poterie de M. Castel se trouve du côté droit de la route Bayeux – Saint Lô et assez près de la commune de Noron.

2.6. XVIII^e siècle

On ne trouve trace de potiers qu'à partir de la seconde moitié du XVIII^e siècle. Les registres de catholicité conservés en double exemplaire à la mairie de la commune et aux archives départementales nous sont d'un grand secours. Malheureusement, les professions ne commencent à être indiquées pour Noron qu'à partir de 1745.

La paroisse de Saint-Jacques du Tronquay était toute nouvelle, puisque son érection ne datait que de 1711.⁽³²⁾

⁽³²⁾ *Il existe une histoire du Tronquay par L. Legras, Saint-Lô, 1907, 222 p.*

A partir de 1745, les potiers sont continuellement mentionnés dans les registres de catholicité. Les mêmes noms reviennent toujours et les filiations sont faciles à suivre de sorte qu'on peut dire qu'il existe de véritables dynasties de potiers, les fils continuant le métier du père.

Pour le Tronquay, le processus est un peu différent. Jusqu'à la fin du XVII^e siècle, le Tronquay n'était qu'une partie de la forêt de Bur. En 1657, le Roi de France céda cette partie de la forêt ainsi que les bois du Vernay à Jean de Cholay, seigneur de Balleroy. Les premiers fiefs furent concédés à partir de 1666, mais ce ne fut qu'un siècle plus tard que les bords de la route furent défrichés et que des potiers s'y établirent.

Une carte dessinée en 1736 et conservée dans les archives de Balleroy montre qu'à cette époque le hameau actuel de la Tuilerie n'était qu'un vaste bois enserrant la route des deux côtés. Vers 1770, le Marquis de Balleroy avait établi une tuilerie sur le bord de la route Bayeux – Saint-Lô (c'est cette tuilerie qui donna son nom au hameau du même nom). La Tuilerie commença à recevoir des habitants en 1773.

Les premiers potiers y sont mentionnés à partir de 1779. Ce sont Pierre Moussel (1779), Louis Lefrançois (1786), Pierre Ricard (1787), Jean Halard (1787). Le Marquis de Balleroy dut encourager cette industrie naissante dans la commune car le nombre de potiers ne fait que s'accroître.

A Noron, les principales familles de potiers sont les Carabeux, les Carville, les Morel.

2.7. La Révolution

La Révolution ne semble pas avoir changé la vie de ces petits villages. Les métiers deviennent plus variés et on ne se contente plus, seulement de cultiver la terre.

La feuille des patentes pour l'an VIII, conservée aux Archives Départementales, nous apprend qu'il y avait au Tronquay : 1 huissier, 5 rubanniers, 2 bladiers, 2 boulangers, 2 bouchers, 1 charron, 4 cordonniers, 1 tourneur, 3 maréchaux, 2 toiliers, 7 potiers et 3 cabaretiers. Et cette feuille des patentes ne contient naturellement pas les noms des ouvriers travaillant à la journée. Le Tronquay, à cette date, ne comptait pas beaucoup plus de 1000 habitants.

2.8. XIX^e siècle

En 1813, dans son rapport pour la statistique manufacturière et industrielle de son arrondissement, le sous-préfet de Bayeux écrit textuellement ⁽³³⁾ :

⁽³³⁾ *Archives du Calvados. Série M. Industrie et Commerce. Statistique. 1er Empire.*

Poteries communes et vernissées. Les poteries existent depuis un temps immémorial : la fabrication s'en est perfectionnée depuis 10 ans, successivement et ses progrès se sont accrus dans une plus grande proportion. Tous les potiers suivent les mêmes procédés et on ne peut en citer aucun particulièrement.

Tuileries et briqueteries. Il n'existe qu'une seule tuilerie, son établissement date de 30 ans. ⁽³⁴⁾

⁽³⁴⁾ *Quoique n'étant pas nommée, cette tuilerie unique est certainement celle du Tronquay qui fut établie, comme nous l'avons vu par le Marquis de Balleroy, non 30 ans auparavant, mais en 1760.*

On emploie très peu de tuiles dans l'arrondissement à cause de l'usage que l'on a de couvrir les maisons avec l'ardoise ou le glouis (chaume) et de paver les appartements avec le pavé ou carreau que l'on tire de la carrière près Caen ».

Il est très malheureux que les liasses suivantes aient disparu des archives départementales et que les rapports ne reprennent que pour le dernier quart du siècle.

Pour combler cette lacune, nous avons les listes de dénombrement, à partir de 1836, établies tous les 10 ou même 5 ans.

Grâce à ces listes, on peut se rendre compte assez exactement du genre de vie des potiers. Avant la Révolution, et durant le XIX^e siècle, le métier est surtout familial. Il y a un grand nombre de fours car chaque potier a le sien qu'il a construit lui-même, aidé d'autres potiers.

Le potier a, au plus, 2 ouvriers dont un manoeuvre pour tous les gros travaux : cassage du bois, extraction de la terre, marchage, etc. Un autre ouvrier potier l'aidait. Sa femme était employée à décorer les vases ou à poser les anses. Souvent le potier était seul et avait uniquement un homme à tout faire qui travaillait à la journée. C'est ce qui explique que le nombre des potiers était supérieur à celui des ouvriers. Les familles étaient généralement nombreuses. Les fils de potiers commençaient le métier à 12 ou 13 ans. L'enfant apprenait peu à peu avec son père. Dans un tel système, point n'est besoin de contrat d'apprentissage. En général, il reste chez son père comme ouvrier jusqu'à son mariage. La plupart du temps il épouse une fille de potier du même village ou du village voisin. A ce moment, il s'établit à son compte. Quelquefois il attend quelques années, quand il a des économies ou bien son père se retire et il lui succède.

2.9. XIXe siècle

Ce système continua jusqu'au commencement du XX^e siècle. La poterie fut de plus en plus florissante au cours du siècle. Le point culminant doit se placer entre 1860 et 1880. Les chemins de fer, les routes transportaient les produits.

Les rapports trimestriels du sous-préfet de Bayeux vantent la prospérité de cette industrie. Le 3 avril 1874, il écrit ⁽³⁵⁾ : « *les poteries, tuileries et tuyauteries de Noron et*

du Tronquay qui ont augmenté sensiblement leurs prix de vente ne peuvent suffire aux commandes qui lui sont faites ». ⁽³⁶⁾

⁽³⁵⁾Archives du Calvados. Série M. Industrie et commerce, situation industrielle, 1874.

⁽³⁶⁾A cette date, il y avait pour Noron – Le Tronquay, 42 établissements employant 66 ouvriers au tarif de 2f40 par jour.

Il est curieux de constater que l'artisanat voit son apogée au moment où il va recevoir le coup venant du progrès industriel et de l'introduction du machinisme. Les demandes deviennent de plus en plus importantes, le système familial ne suffit plus à produire en assez grande quantité. La conséquence logique de cet état de choses est la concentration et le machinisme.

A ce moment, selon les listes de recensement, il y avait à Noron 23 patrons et 8 ouvriers, au Tronquay, 29 ou 30 maîtres-potiers. « *Le bourg de la Tuilerie... s'enrichissait de jour en jour* ». ⁽³⁷⁾ Ce fut un âge d'or qui dura jusqu'en 1885 environ.

⁽³⁷⁾Legras, o. c. p. 160.

Malheureusement pour les potiers, cet âge d'or ne devait pas durer. Bientôt l'on vit une ou deux entreprises prendre le pas sur les autres et devenir de plus en plus importantes, au détriment des petits potiers. Cet état de choses devait aller en s'accroissant, les petites entreprises s'éteignant tour à tour par suite de la concurrence beaucoup trop forte que leur faisaient les fabriques plus importantes.

A partir de 1890 environ, Emile et Léon Lefrançois s'associent et fondent l'entreprise Lefrançois frères. Ils peuvent de cette manière employer un plus grand nombre de tourneurs que séparément tout en réduisant les frais de cuisson, et obtenir une production beaucoup plus importante. C'est cette association qui fut le point de départ de la fortune de l'entreprise des frères Lefrançois qui ne cessa dès lors de prospérer.

Dès 1890, l'entreprise Lefrançois à Noron prend le pas sur les autres. En 1895, elle emploie 5 tourneurs sans compter les manoeuvres. Elle fait 45 fournées par an (au lieu des 15 à 20 des entreprises traditionnelles). Au Tronquay, Désiré Ygouf fait 90 fournées par an et emploie 12 tourneurs.

Dans les années qui vont suivre, le rapport patron – ouvrier va être inversé, les ouvriers allant en augmentant et les patrons en diminuant.

A Noron :		
1906	7 patrons	22 ouvriers
1911	7	13
1921	6	8
1926	6	9
1931	2	20
1936	2	13
1945	2	28

Les potiers ayant abandonné le métier accusent les frères Lefrançois de leur avoir fait une mauvaise guerre.

En 1880, Noron-le-Tronquay – Saint Paul du Vernay ont 33 fabriques se répartissant ainsi :

18 à Noron

11 au Tronquay
1 au Vernay⁽³⁸⁾

⁽³⁸⁾ Brebisson R. de. *Histoire de la céramique à Bayeux et dans sa région depuis le XIII^e siècle jusqu'à nos jours. Soc. A.B.L. De Bayeux, t. IV, 1897 p. 78-85.*

Si l'on calcule que le patron emploie un ou deux ouvriers, on arrive au chiffre approximatif de :

	1880	1895
Noron	54	33
Le Tronquay	33	60

En 1945, seules trois poteries continuent à fabriquer à Noron-Le Tronquay. Ce sont, à Noron : les entreprises Guitton-Le François et Léon Plaisance. Au Tronquay : l'entreprise Castel, héritière de celle de Désiré Ygouf. Le nombre d'ouvriers est assez important.

Entreprise Guitton-Le François :

Tourneurs : Léon Bihel, Auguste Turgis, Honoré Marie. Léopold Madeleine, Fernand Richet.

Cuiseurs – enfourneurs : Désiré Ygouf, Roger Lepetit.

Manoeuvres : Fernand Jeanne, Rémy Bihel, Pierre Basnier.

Entreprise Plaisance

Tourneurs : Ernest Moussel, Marcel Bihel, Prosper Leportier, Désiré Clairet, Fernand Bihel.

Décoreuses : Henriette Bihel, Simone Bihel, Yvonne Marie (femme d'Honoré, tourneur chez Guitton).

Manoeuvres : Lebruno Louis, Desmans Adrien, Ravent Albert, Turgis Auguste, Lamy André.

Apprêteur de terre : Moussel Albert.

Casseurs de bois : Marie Lucien, Bisson Jeanne Eugène, Mallet.

De plus Plaisance emploie 11 bûcherons de la forêt de Balleroy pour débiter le bois.

Entreprise Castel

Tourneurs : Rebichon père, Rebichon fils, Bihel Raymond, frère de 2 Bihel employés chez Plaisance.

Manoeuvres : 2

Décoreuses : 2

Forestiers : 2

Que peut-on retirer de cet exposé ?

Pour la période antérieure au XVI^e siècle, nous en sommes réduits à des hypothèses.

Y avait-il des ateliers à Noron au Moyen-âge ? Ou même à une période beaucoup plus ancienne ? Les ateliers de Noron ne seraient-ils pas un démembrement de ceux de Molay ?

On ne peut répondre de façon positive à ces questions, mais ceci est de moindre importance. En effet, on ne peut être sûr que des potiers s'étaient établis dans la région, tant à Bayeux qu'à la limite de la forêt de Bur, dès l'époque gallo-romaine. On peut donc supposer qu'à l'emplacement de Noron quelques potiers avaient construit leurs fours sous la protection du château ducal. Potiers si peu nombreux qu'ils ne sont même pas indiqués dans les documents. L'émigration des potiers du Molay au XVI^e siècle aurait donné à Noron un essor jusqu'alors inconnu qui continua durant le XVIII^e et le XIX^e siècles.

La période la plus florissante est certainement celle qui s'étend pendant un peu plus d'un siècle du milieu du XVIII^e à la fin du XIX^e siècle. On se servait de l'argile pour tous les usages et le Bessin était un débouché magnifique pour la poterie à cause de l'importance de l'industrie laitière.

Cet exposé n'est pas définitif. C'est plutôt une pose de jalons qui permettra à ceux que la question intéresserait, de connaître la direction dans laquelle ils peuvent orienter leurs recherches. Il y a plus souvent des hypothèses que des preuves, hypothèses qui peuvent se révéler fausses avec la découverte de nouveaux documents.

Les sources utilisées sont peu nombreuses : les actes de catholicité, les registres de dénombrement et les documents cadastraux (compulsion inachevée).

Il serait très intéressant de poursuivre cette étude à l'aide de documents qui, pour ces périodes Révolutionnaire et Impériale, n'ont pu être consultés aux Archives départementales ayant été évacuées.

Des recherches minutieuses pourraient éclairer aussi les liens qui peuvent exister entre les potiers du Molay et ceux de Noron. Si, après le XVI^e siècle on retrouvait les mêmes noms à Noron que ceux des potiers du Molay, la preuve serait faite que ceux-là seraient les successeurs de ceux-ci.

Sur la production, la série C des Archives départementales (évacuée elle aussi) donnerait peut-être des renseignements précieux.

Enfin pour l'organisation du métier au Moyen-âge qu'il serait du plus haut intérêt de connaître, on peut toujours espérer qu'un document inédit soit découvert dans des archives particulières. La perte du manuscrit de Molay est, à ce point de vue, désastreuse.

La voie reste ouverte. Souhaitons que des recherches postérieures permettent de clore la question.

ENSEMBLE DE NOTES
DATEES DE 1945 À 1948

DE DAN LAILLER

SUR LES FONTAINES
DE
NORON-LA-POTERIE

H. Ensemble de notes sur les fontaines de Noron

Introduction

Il y a 4 notes écrites par Dan Lailler :

- A. Une petite synthèse effectuée au retour de ses trois missions à Noron en 1945.
- B. Une note sur une fontaine examinée chez M. Chièze à St Cloud en septembre 1945
- C. Une note complémentaire de février 1946
- D. Et enfin une note d'avril 1948 sur deux fontaines présentant des similitudes

A - Notes sur les fontaines de Noron la poterie - 1945

Dans l'état actuel de la présente recherche, on peut commencer à dégager les différents types de fontaines originaires de Noron La Poterie

Deux grands types paraissent s'affirmer : la fontaine à forme de personnage –homme – ou femme – et la fontaine à forme de vase plus ou moins galbé allant jusqu'à s'aplatir en forme de gourde.

Etudions chacun de ces types :

1. Fontaines à forme de personnage

Nous en avons jusqu'à présents deux exemplaires. On nous en a signalé d'autre (1)

Fontaine n°1

La première de celle-ci – trouvée chez Mr. A Saint Honorine des pertes – affecte la forme d'une bonne femme.

La partie inférieure à forme galbée semble avoir été tournée.

Un socle le supporte – la partie supérieure a été modelé » : c'est le buste et la tête d'une femme, dont les bras soudés, forment anses. Sur la tête s'adapte un chapeau formant bouchon.

Le visage est traité avec d'une façon réaliste. La chevelure a été traitée en bouclettes roulées sur elles-mêmes. Les oreilles ont la forme de croissant. Les mains ne sont pas identiques : l'une est posée à plat sur le ventre formant hanche, l'autre est retournée. L'ornementation proprement dite se développe sur le corsage et les manches, ainsi que sur le socle mouluré et en partie sur le bouchon. Elle consiste en l'emploi de bande d'argile claire, posée sur l'argile ordinaire xx et découpées en festons, en points, en lignes brisées, parfois des éléments combinés constituent des fleurettes ; sur le cou : collier et croix montée d'un cœur ; sur le pied : mêmes initiales : P.L.M.S.

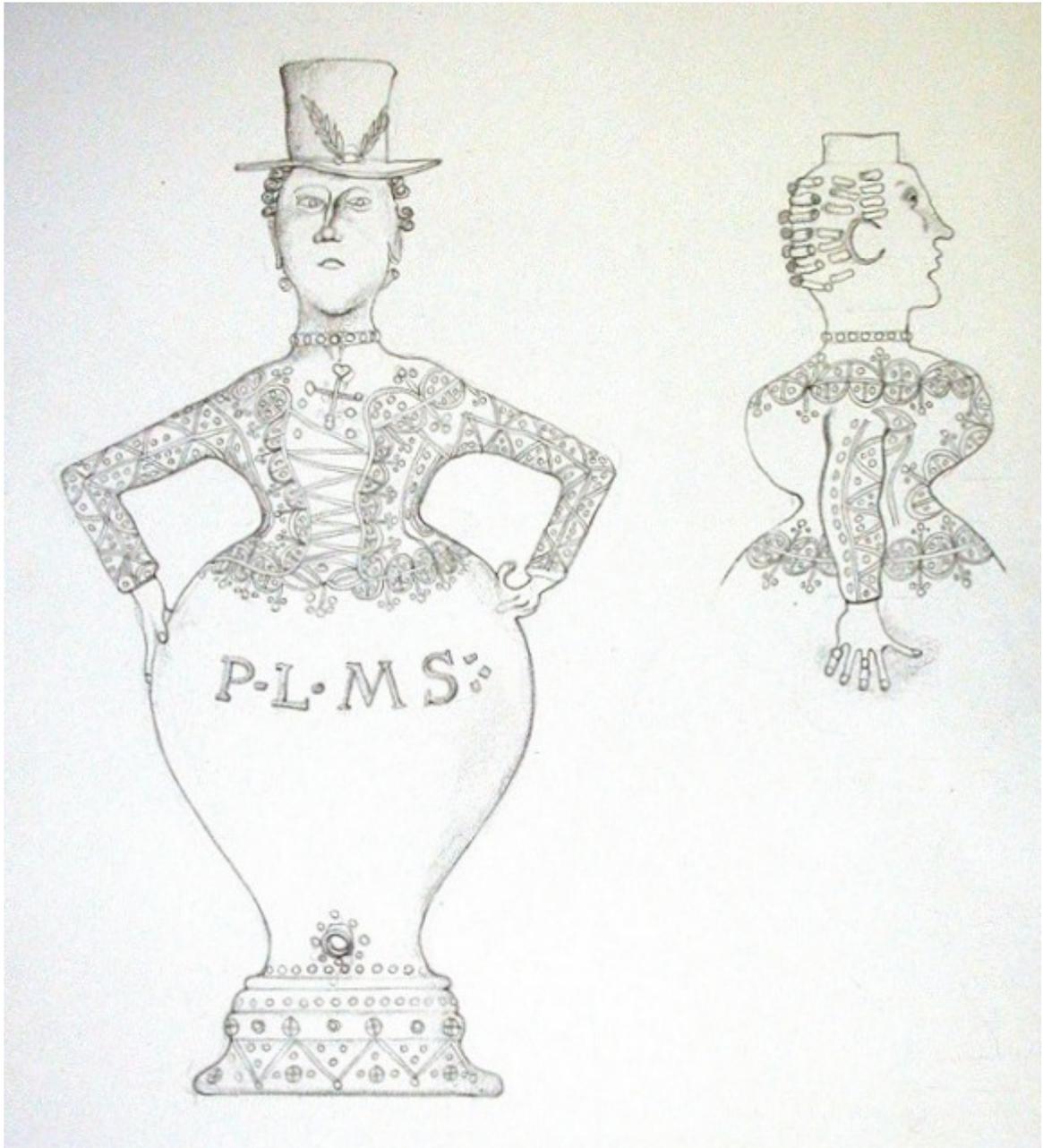


Figure 162 – dessin de la fontaine PLMS de Dan Lailler 13 juillet 1945

Je suppose que les trois premiers sont les initiales du potier auteur de la fontaine : Paul Louis Moussel qui m'a été signalé comme ayant fabriqué beaucoup de fontaines (2). Le S est plus énigmatique. Peut être s'agit il de l'initiale du propriétaire : Salles. La fontaine ayant été commandée à « un potier de Noron » par une aïeule de la famille SALLES – Le chapeau est orné de 3 rameaux. La fontaine a été vernie au plomb, celui-ci a coulé, donnant au fond un ton brun foncé transparent et aux ornements rapportés un ton jaune pale. L'ensemble a un air de distinction.

(1) Mr. Manchon m'a parlé d'une fontaine ayant la forme d'un soldat anglais

(2) Notamment par son petit fils : Jules Moussel

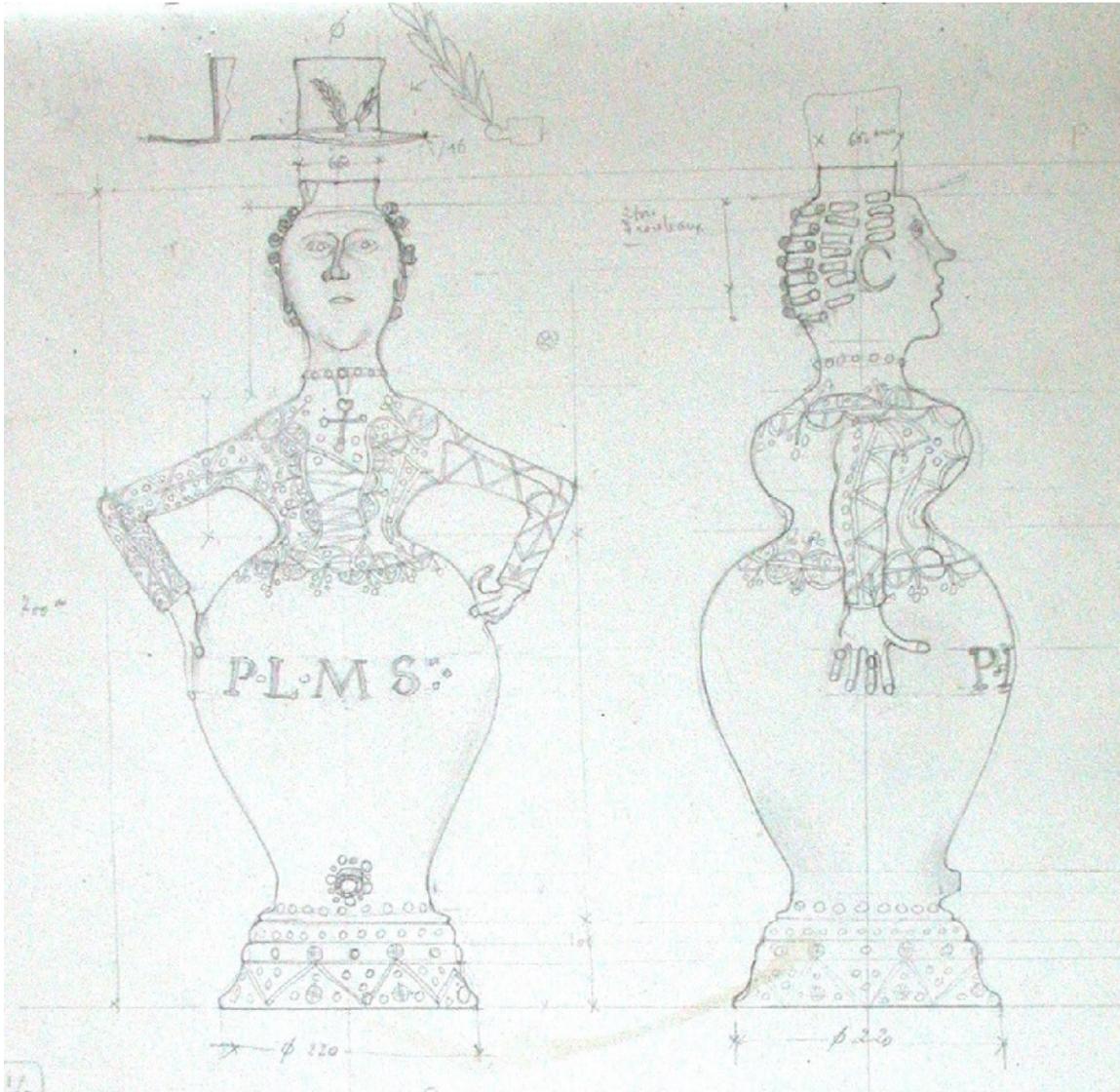


Figure 163 - dimensions de la fontaine PLMS

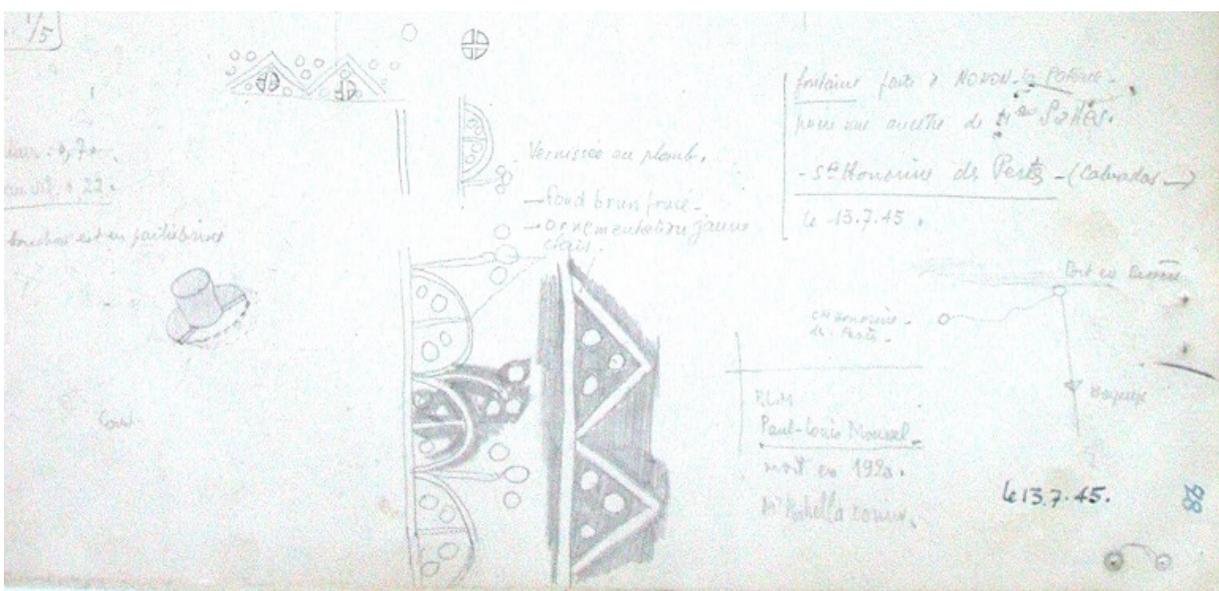


Figure 164 - détails et annotations concernant la fontaine PLMS - Dan Lailler 13 juillet 1945

Fontaine n°2

La seconde fontaine a été trouvée chez Mr. Montmolien, collectionneur, 61 rue Saint Pierre, à Caen. Elle a la forme cette fois-ci d'un bonhomme.

Le corps semble avoir été tourné. Les bras soudés forment anses. Neuf rangées de 3 boutons reliés par un galon s'étagent, sur le ventre. Le bouchon est formé de la tête du personnage, tête coiffée d'une sorte de bonnet ou capuche de guerre (3), où les doigts du potier se sont imprimés fortement, peut être pour imiter les mailles d'une coiffure guerrière. Le goulot pour le robinet se situe normalement dans la partie inférieure.

La fontaine n'est pas vernie. L'aspect coloré de la terre est « terre de sienne naturelle ».



Figure 165 – Fontaine Montmolien Dessin de Dan Lailler septembre 1945

L'aspect est beaucoup plus fruste que celui de la pièce précédente. Le corps, sans ornementation, est lourd et grossier. Les mains sont moins fines que pour l'autre fontaine. La tête est sauvage : le nez pointu et long, d'une seule venue. Les yeux petits et rapprochés ; les sourcils arqués (avec petites incisions rappelant les pois). La bouche petite, le menton lourd, avec un cou renflé et difforme.

L'aspect général évoque surtout de face – un condottiere rigide et tout d'un bloc.

- (3) *Mr Montmolien croit y voir une stylisation de perruque –et interprète le personnage comme étant une effigie populaire de Lafayette. Mais où est la perruque Louis XVI, les rouleaux, le nœud et la queue ? Les boutons alignés évoquent les Brandebourgs*



Figure 166 – Fontaine appartenant à M. Montmolien - photographies de Marcel Maget juillet 1945

Fontaine n°3

Le bouchon trouvé sur la fontaine de Mr. De Ville d'Avray – que je décrirai plus loin-semble bien ne pas être destiné à « coiffer cette pièce ». Ce bouchon affecte la forme d'une tête d'homme – d'un militaire ou d'un personnage historique – je crois – la tête porte favoris, col à mentonnière et boutons, ainsi qu'épaulettes, traitée d'une façon amusante. Elle est vernie au plomb. Le blanc des yeux, le liseré du col, les boutons et les épaulettes ont été faites en « terre blanche », ce qui donne un curieux aspect au regard et à l'ensemble.

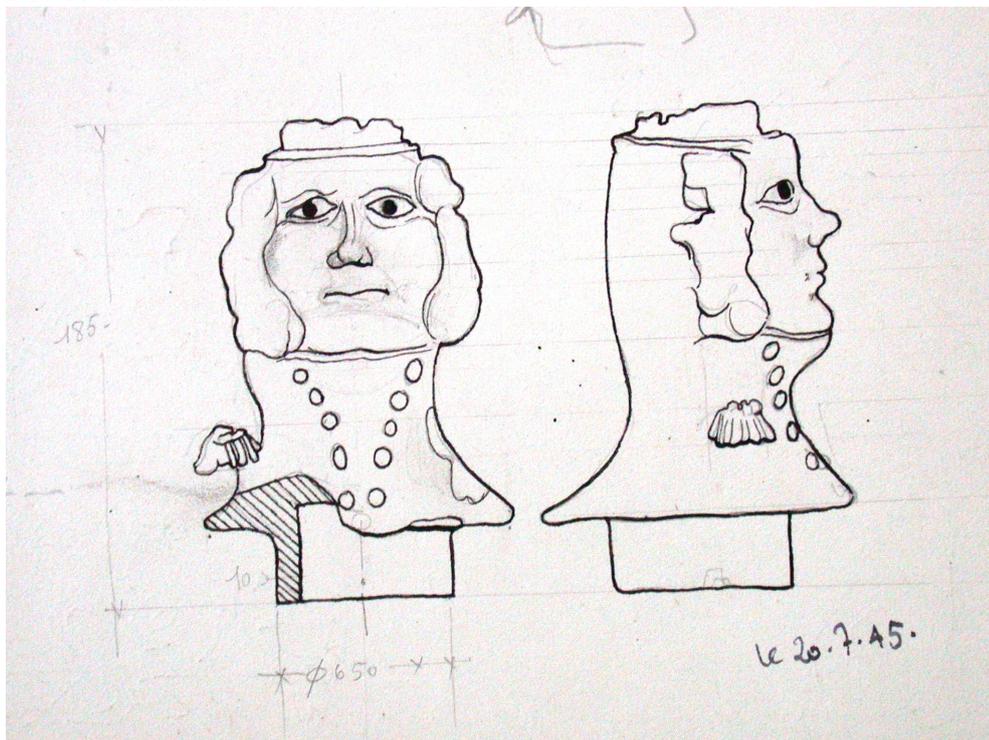


Figure 167 - Bouchon fontaine appartenant à M. 'Ville d'Avray' - dessin Dan Lailler juillet 1945

On retrouve à mon avis l'époque Louis Philippe. Le sommet de la tête devait supporter une coiffure qui s'y ajustait, peut être un képi.

Ainsi la fontaine se serait composée de 3 pièces : le corps, le bouchon formant tête, la coiffure sommant la tête.

2. fontaines à forme de vase

Fontaine n°4

La fontaine trouvée chez Mr De ville d'Avray, 7 rue combette à Bayeux – celle dont le bouchon semble dépareillé, a la forme d'un vase élégant, à panse galbée montée sur pied à moulurations étagées. Le col se rétrécit. Les 2 anses – à courbe agréable sont sommées chacune d'une sorte de petit animal à petites oreilles, yeux ovoïdes et sorte de mufler en pointe.

Une protubérance inférieure supporte le bec et le robinet de bronze. La partie postérieure de la fontaine est plate, sans doute pour permettre d'adosser la fontaine à un mur. L'ornementation se compose de fleurs circulaires à pétales en relief et à pistil quadrillé. Elles se groupent symétriquement par rapport à la rosace située sur le centre de la panse – (celle-ci est accompagnée de 2 tiges à fleurettes. Deux tiges en guirlandes relient les rosaces latérales. Ces fleurs sont d'argile blanche. La fontaine a été vernie au plomb. Celui-ci a coulé assez inégalement et n'a pas recouvert la partie inférieure

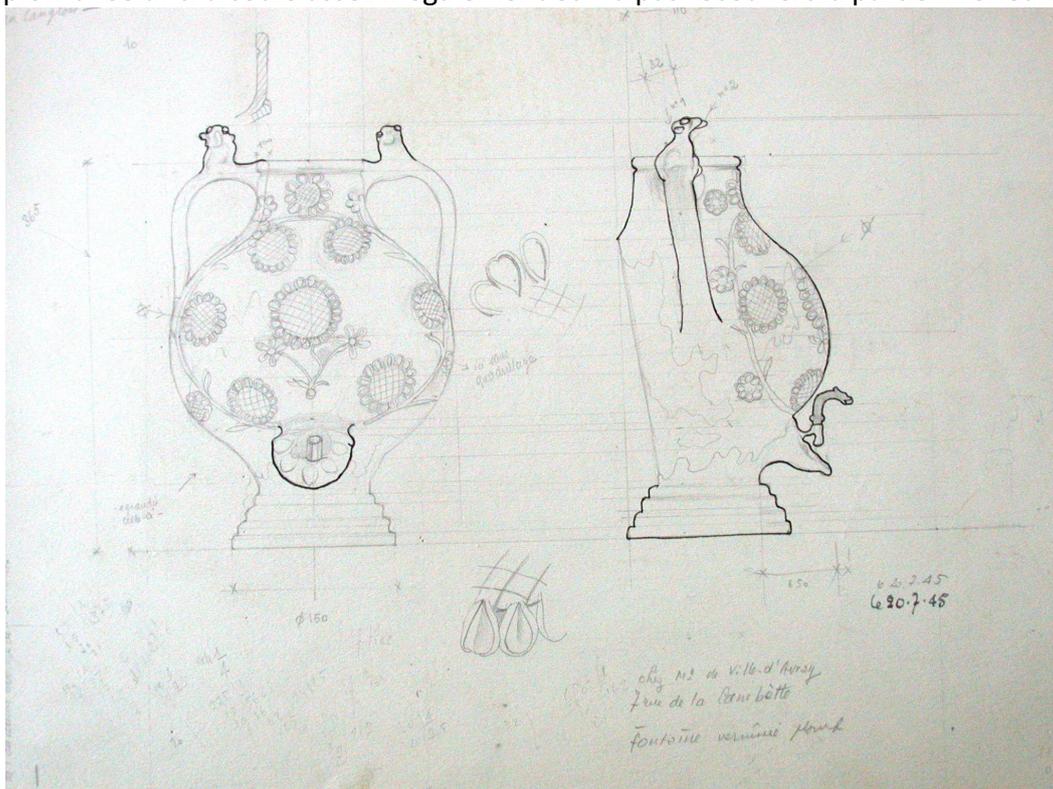


Figure 168 - Fontaine de Montmélien - dessin Dan Lailier 30 juillet 1945



Figure 169 - Fontaine appartenant à M. Montmélien - photographie de Marcel Maget juillet 1945

Fontaine n°5

La fontaine de Mr. Le docteur Leboucher – rue des bouchers à Bayeux – a aussi la forme d'un vase, mais beaucoup plus ventru, bombé dans sa partie antérieure (l'autre étant plane). Les 3 anses ont cette fois la forme de serpents – ou plutôt de salamandres ; des pattes palmées étant jointes au corps onduleux de l'animal. Les têtes respectives sont des têtes de serpents dardées au sommet de l'anse, avec des yeux exorbités et l'indication amusante d'une rangée de dents.

La panse est décorée d'une série de motif en relief, vraisemblablement sigillés, dont le raccord avec le corps de la fontaine symétriquement : au centre un calvaire – près du robinet un agneau mystique. A gauche, un Saint Laurent et son gril, une vierge à l'enfant. A droite : un Saint évêque, une sainte, de chaque coté du calvaire une colombe prenant son vol et des armes. Des lignes plates, d'autres dentelées ont été tracées, sur la panse avec des petits instruments en bois (4)

Sur le pied : un cerf au galop. Les cercles avec points, ou avec croix et le nom Ls (Louis) Moussel.



Figure 170 - Fontaine Louis Moussel - Photographie de Marcel Maget juillet 1945



Figure 171 - Fontaine Louis Moussel - Photographie de Marcel Maget juillet 1945



Figure 172 - Fontaine Louis Moussel - Photographie de Marcel Maget juillet 1945

La fontaine n'est pas vernie. Le bouchon fait défaut.

Les caractères des lettres formant le nom de l'auteur de la fontaine, Louis Moussel (5) sont les mêmes que ceux que nous verrons sur les pichets commémoratifs de Noron, sur le ventre de la fontaine de Mme Jules Jean et sur d'autres pièces...

Mêmes épaisseurs de jambage, même style. Ceci est l'aspect d'un cerf au galop nous incite à rapprocher de cette fontaine certaines pièces de métal.....

La signification de tous ces ornements sigillés étant nettement religieux – je pense que cette fontaine a été faite par l'artisan potier pour un ecclésiastique ou une communauté .. peut être sur commande. (6)

L'aspect général est peu agréable esthétiquement : la pièce est trop chargée : elle semble avoir subi une influence italienne. Historiquement, elle est digne d'intérêt.

Fontaine n°6

La fontaine découverte chez Mme Jules Jean – antiquaire, rue Saint-Loup à Bayeux a la forme d'un vase à panse aplatie Le pied est mouluré. Les 2 anses ont la forme des serpents sans pattes ici notés sur la fontaine – à tête dardée. Le col est rétréci. L'ornementation en argile blanche rapportée et découpée comprend : une inscription étagée : « aujourd'hui je d... l'eau mais demain j'paierai du bon vin ». De chaque côté : à droite : 1 guirlande de feuille de chêne avec glands. Les guirlandes se nouent par un ruban inférieur. Sur le col un cœur.

Le tout est recouvert d'un épais vernis au plomb.

La fontaine d'aspect élémentaire et fruste – chez la même personne – à la forme d'un vase grossièrement étiré en 2 zones galbées. Elle a un pied et 2 petites anses verticales attachées latéralement vers le milieu du corps.

Le ton général est vert bronze patiné.

Elle ne comporte aucun décor et a un vague air antique par son archaïsme – évoquant la surprise des fouilles

(4) Les écrivains des potiers de Noron

(5) Sans doute le même Moussel que celui de la fontaine n°1

(6) Elle a été offerte à Mme Leboucher, alors jeune fille pour son mariage, par un ami, qui l'avait achetée près de Saint André sur Orne

Fontaine n° 7

Une pièce d'un genre plus particulier se rattachant cependant à cette catégorie de fontaines et appartenant à Mr. Ville d'Avray

Le corps est tourné mais a un aspect ovoïde et trapu.

Trois anses : 2 latérales verticales, une postérieure horizontale. Elle devait permettre, entre autre chose, d'accrocher la fontaine au mur. Pied mouluré à 5 étages.

Le décor comporte des têtes d'angelots ailés sigillés sur la panse et la boursouflant.



Figure 173 - Fontaine appartenant à M. Ville d'Avray – photographie de Marcel Maget
Deux registres du pied portent une suite de signes graphiques apparaissant sans signification.

Le bouchon est un couvercle à festons et sa poignée est formée d'un caillou poli et ajusté.

La fontaine est vernie au plomb.

Son aspect général la fait classer dans les pièces de style (7)

(7) Elle a été achetée à Honfleur. Sa provenance de Noron n'est pas certaine.

Dan Lailler 1945

B – Fontaine examinée à St Cloud chez M. Chièze

Jeudi 20 septembre 1945 : Je me rends à Saint-Cloud, chez Monsieur Chièze, artiste graveur 70 boulevard de la République

M. Colas imprimeur de Bayeux qui est un des amis de M. Chièze l'avait prévenu de ma visite, au sujet de la fontaine en grès de Noron, que M. Chièze acheta en 1943, chez M. Jean, antiquaire à Bayeux.

M. Chièze est occupé. Sa femme m'accueille.

Voici donc cette fontaine. Ses caractéristiques : le corps proprement dit est analogue à celui de la pièce relevée chez M. de Ville d'Avray à Bayeux.

Forme générale de vase élégante, galbée, pied mouluré, proéminence circulaire, supportant le robinet, les deux anses sommées de têtes de petits animaux (serpents ...).

Le décor : le fond est vernissé brun foncé, tirant sur le « chocolat » (ce qui n'est pas particulièrement agréable, trop de matité)

Sur ce fond sont disposées des fleurs circulaires (à aspect de marguerites) analogues à celle de la fontaine précédemment citée, (pistil quadrillé, pétales finement précisés). Des tiges se développent harmonieusement.

Sur le col, une croix avec un cordon.

Tous ces ornements sont faits d'argile blanche (ou tout au moins plus claire que celle du vase lui-même). Leur aspect vernissé est jaune paille un peu éteint.

Les dimensions générales sont sensiblement les mêmes que la fontaine « Ville d'Avray »

Le problème du bouchon (ou cabochon) des fontaines semblent s'éclaircir.

D'une part le volume de la tête (et il y manquait la coiffure...) était fort par rapport au corps de la fontaine.

D'autre part l'aspect vernissé du bouchon était beaucoup moins patiné que le corps du vase : la tête brillait d'un éclat plein de fraîcheur.

Enfin nous avons là une superposition d'un élément réaliste : favoris, col boutonné, épaulette... et qui sait ... peut être était ce un portrait . ; (de plus élément modelé), à un vase, œuvre de potier avec pied, panse, col, anse, présentant un caractère « vaisseau d'argile » tourné en ce sens que ce vase-fontaine ne suffisait à lui-même dans sa sobriété, son élégance dépouillée.

Je notai, néanmoins, en passant, que les 2 têtes de reptile, au sommet des anses, mettaient déjà une note de fantaisie.

Or voici que la fontaine de M. Chièze présente les mêmes caractères.

Le bouchon est une tête de soldat

Celle-ci a même conservé sa coiffure : un shako à visière et cordelière... que j'identifierai, pour le moment, comme celui d'un voltigeur 1830 (1). Même aspect réaliste

Ici le volume de la tête est plus en proportion avec le vase et leur vernis est identique.

Mais l'aspect réaliste est le même.

Je crois donc conclure que les deux éléments de la fontaine « Ville d'Avray » sont bien complémentaires.

Il semble également que ce soit le même artiste potier qui ait fabriqué des deux pièces pleines d'analogie (inspiration, forme, décor, technique).

Peut être est ce ce Paul Louis Moussel, né le 12 janvier 1848, père de Jules Moussel, qui a signé la fontaine du docteur Leboucher à Bayeux ?

(1) Le shako est ici soudé à la tête. Il devait être primitivement indépendant. La visière en est écornée.

C - Notes sur les fontaines de Noron la poterie -Dan Lailier - Février 1946

Signalons dans la catégorie « fontaine à forme de vase » le spécimen mis de côté et acquis par le musée des arts et traditions populaires à M. Jules Moussel (Noron La Poterie)

Ce spécimen, non verni, ne comporte aucun décor.

La panse est ventrue. La face postérieure plane et légèrement oblique. Le pied comporte plusieurs moulurations. Les deux anses sont ...

Le bouchon a la forme d'un gros cabochon.

D'une belle simplicité de lignes, cette fontaine est l'œuvre de M. Paul Moussel, le père du propriétaire actuel.

La date de fabrication étant incertaine pourrait en tout cas être suggérée par une certaine allure 1890 ...



Figure 174 - Fontaine acquise par le MNATP à Jules Moussel - photographie Marcel Maget



Figure 175 - Fontaine acquise par le MNATP à Jules Moussel - photographie Marcel Maget

D'autre part voici une fontaine que l'on peut supposer avoir été faite à Noron : il s'agit d'un spécimen figurant dans les collections du musée du viel-Honfleur à Honfleur. Référence : CI 42.80 (27 et 28) cliché Marcel Maget – Forme générale galbée « en vase ». Deux anses sommées de têtes de salamandre ou de chien. Sur la panse décor en relief : deux lignes spiralées (rappel de serpents ?) encadrent une fleur à pétales sommant une tête. Le pied est mouluré.

Une inscription difficilement déchiffrable. On retrouve « Le Mares » ...qui 1766

De nouveaux spécimens de fontaines ont été étudiés ces derniers temps. Leur description a été fournie par Mlle B. Colard au cours de son récent voyage à Bayeux et à Noron (novembre – décembre 1945). Examinons les :

Les 3 fontaines dont il est question sont du type « fontaine à forme de vase ».

Première fontaine :

Tout d'abord voici celle de Mme Mailley, habitant Ste Honorine des Pertes qui avait entreposée chez M. Morlant, à Bayeux. Elle fut achetée, voila une vingtaine d'années chez M. Mettais, antiquaire, rue des bouchers.

Elle rappelle la fontaine du Dr. Leboucher, par son allure de vase (43 cm de hauteur sur 32 cm de plus grande largeur ; diamètre ouverture supérieur 12cm)

La panse est toutefois ici aplatie sans sa partie supérieure. La partie postérieure est plane.

Les deux anses prennent la forme, également, de serpents à langues dardées et à sinuosité moins souple.

Le bouchon fait défaut.

Le robinet est en étain.

Pour l'ornementation : sur la panse antérieure, encadrée d'un filet torsadé terminé par 2 glands, se lit une composition bien équilibrée : 4 colombes ; la femelle donne la becquée à 2 petits dans un nid ; le mâle regarde. Deux branchées encadrent la composition (chêne et laurier). Sur le col, les initiales A et D sont sommées d'une petite colombe en vol. Près du col, deux têtes de profil en relief.

Vers le bas de la panse : les deux initiales M. et T. Sur le pied mouluré se développe l'inscription : « l'année 1854 24 novemb... » Sur la face postérieure : une marque (....) Derrière les serpents 2 têtes de profil : tête blanche.

Tous les ornements sont faits en terre jaune.

Le vernis au plomb est très également réparti sur la fontaine.

La seconde fontaine peut être rattachée à la même catégorie.

Il s'agit de celle de Mlle Henriette Hebert, 109 rue St Jean à Bayeux. Son aspect n'est pas sans rappeler un pot à tabac, plus qu'un vase. Son allure est assez lourde dimensions : Hauteur :26cm, largeur : 23 cm, diamètre ouverture supérieure 14cm, diamètre base : 17cm, épaisseur 1,8cm)

Les deux anses latérales ont une forte courbure.

Il y eut probablement, une anse antérieure horizontale, comme tendent à le prouver, deux départs cassés. Sur la panse, 4 emplacements d'éléments passablement décollés

Le bouchon a une forme curieuse : à forme de dôme sur, il est sur monté d'une petite figurine à tête de chien (?) dont les parties postérieures et latérales (ailes ?) sont cassées. Deux anses reliaient l'animal aux bords. Deux autres anses disposées obliquement, en festons, sont cassées.

La panse est ornée d'inscriptions. En haut, on lit : « fait par François Charlotte ». En bas : « aujourd'hui(sic) je donne de l'eau demain je donne du vin. Venez me voir avant vos repas »

Ici ces lettres sont gravées

Les deux textes sont gravés dans des tablettes d'argile ordinaires. Entre les deux inscriptions, un cœur dessiné avec des pastilles (d'argile ordinaire).

Deux sinuosité en relief et arête festonnée sont peut être le rappel des serpents et salamandres fréquents sur les fontaines de Noron.

Cette fontaine est recouverte uniformément d'un vernis brun vert. Le goulot est en argile.

Troisième fontaine : Enfin le vase appartenant à M. Guitton (Noron la poterie) et acheté à une vente chez Mme Pierre Olive en octobre 1945 peut être classé dans le chapitre fontaine bien qu'il ne comporte pas d'ouverture à robinet et que les 3 cols sont prévus pour mettre des fleurs (dimensions : 31 cm de hauteur, 16,5 de largeur).

Panse ronde et galbée, pied circulaire, à moulurations. Particularités : 2 cols latéraux, flanquent le col médian.

Sur la panse, on lit « Don de reconnaissance ».

Sur le pied « F^{re}. P^r Jⁿ Langlois ». Les lettres sont en relief (argile blanche collée).

Deux branchages : l'un de chêne, l'autre de laurier encadrent le texte de la panse.

Des étoiles à 5 branches (en relief) décorent 2 cols latéraux, le haut de la panse et l'étranglement du pied. Un cœur sur le col médian.

Enfin deux salamandres à petites pattes traitées d'une manière réaliste montent de chaque côté de la panse, passent derrière les cols latéraux et se rattachent au col médian.

Le décor est fait d'argile blanche. L'ensemble est verni au plomb. L'aspect est brun clair.

Dan Lailler le 26 février 1946

D - Note sur les fontaines de Noron La Poterie – Dan Lailler - avril 1948

Il existe une photographie dans la collection de M. P. L. Duchartre (collection 36.323) représentant une fontaine originaire probablement de Noron la poterie

Le corps a la forme d'un vase à deux anses latérales. Le décor consiste d'une part en une combinaison symétrique de fleurs (marguerites à centre quadrillé et à larges pétales) et de tiges à feuilles, modelée en léger relief et d'autre part en deux sortes de petites grenouilles modelées chacune sur une anse. Le goulot, à la partie inférieure, est largement modelé. Le bouchon modelé (peut être aussi moulé) a la forme d'une tête de personnage joufflu et chevelu (peut être un ange) de style XVIIIe siècle. Ce bouchon est en partie brisé

Les fleurs, les tiges, et les yeux de la grenouille sont en argile blanche.

L'ensemble de la fontaine a été verni au plomb. Le décor a un aspect crème sur fond brun foncé.

Parmi les fontaines à corps à forme de vase, un nouveau spécimen a été découvert par Mlle B. Colard.

Il s'agit d'une pièce appartenant à M. Diguët, charcutier, 65 rue St Pierre, Caen. Elle fut la propriété de ses parents à Angreville (Manche)

Les deux anses latérales ont perdu « leur tête de chien », dit le propriétaire.

Le décor comprend deux minces tiges florales symétriques ; vers la base : une marguerite stylisée ; au centre une sorte de soleil à visage humain ; autour du col : une ligne de petit quadrillage et de pastilles. Ces décors sont exécutés en terre blanche

Le bouchon a la forme d'une tête de personnage souriant et joufflu (le nez est cassé) et à chevelure stylisée. Le tout a été verni au plomb.

On peut rapprocher cette pièce de celle de la collection Duchartre. Les deux têtes formant le bouchon sont apparentées.

Dan Lailler le 7 avril 1948