

Fabrice MARC
fabrice.marc@gmail.com
5 juin 2021 - V1.0

**POTIERS ET POTERIES
DE LA BORNE
1941 - 1943**

**par Marcel MAGET
et Pierre SOULIER**

Tome 1

**Archives Nationales
Fonds Marcel MAGET
Musée national des arts
et traditions populaires**

Bibliographie

- 1.- 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
- 2.- 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
3. - Du Folklore à l'ethnologie
De Denis-Michel Boëll, Jacqueline Christophe, Régis Meyran
la Maison des sciences de l'homme, 2014
- 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
- 5.- Thèse de Dr. Paddy McCoy : <http://laborne-renaissance.eu/>

Présentation générale du dossier La Borne du fonds Maget

Introduction

Les documents concernant les potiers et les poteries de La Borne dans le Cher 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 novembre 1941, en octobre et novembre 1942 puis en mai 1943.

L'enquêteur principal était Soulier. Son responsable était Marcel Maget.

D'autres enquêteurs sont intervenus de manière ponctuelle : voir § ci-après « enquêteurs ».

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 Georges-Henri Rivière (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 que son collaborateur, Marcel Maget, dirigeant depuis 1937 le « service du folklore paysan » formulera au travers de ses écrits et ses cours.

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 1942, 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 enrichissent considérablement les fonds du jeune musée, mais ouvrent 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.

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 La Borne est un des résultats de ce chantier 1810.

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.

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 côtés, avec des vues élévation et des coupes quand 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 précision. 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.

Les enquêteurs

L'enquêteur principal sera lors des missions sur La Borne en octobre novembre 1942 et en mai 1943, Pierre Soulier

Son responsable, Marcel Maget, interviendra ponctuellement en mai 1943 ;

Quelques personnes interviendront ponctuellement dans leur domaine de compétence

- A Carles, ingénieur diplômé de l'ESC (école supérieure de céramique), a effectué les études techniques sur un four de la Borne (Joseph Talbot) ainsi que sur la description d'une cuisson en novembre 1941 ;
- Paulhan a effectué les travaux d'études sur les archives départementales et municipales ainsi que les recherches cadastrales et généalogiques des potiers de La Borne ;
- Grandjean, architecte, a tracé les plans d'ateliers et des fours ;
- Guy Pison, architecte, s'intéresse à l'architecture rurale ;
- A. Dollinger dirige un service d'études auquel est rattaché le Service de civilisation paysanne, dirigé par Marcel Maget.

Dossier La Borne

Ce dossier contient une grande partie des documents concernant La Borne dans le fonds Marcel Maget des Archives Nationales.

Ce dossier contient :

1. Un petit historique de la poterie dans le Cher établi par Georges Clouzot en 1941 ;
2. Un aperçu de l'exposition artisanale de Bourges ayant eu lieu en juillet 1942 ;
3. Une note de service, datée du 19 août 1942, émise par GHR à destination de Marcel Maget concernant les missions sur La borne ;
4. Un petit document contenant un plan de La Borne, un plan des fours et une liste des poteries et des ouvriers potiers en octobre 1942 ;

5. Les journaux de route suivants :
 - Journal de route de Pierre Soulier du 10 au 22 octobre 1942. Certains passages concernent l'exposition artisanale de Bourges qui s'est déroulée en juillet 1942 ;
 - Journal de route de Pierre Soulier du 11 au 21 novembre 1942. Cette mission aura pour but essentiellement de collecter et faire transporter des pièces de poterie qui seront exposées à l'exposition nationale de l'artisanat qui se déroulera en décembre 1942 et janvier 1943 ;
6. Un aperçu de l'exposition nationale de l'artisanat qui s'est déroulée au pavillon de Marsan et au pavillon du Louvre. Une salle est consacrée à la poterie de La Borne. Certaines pièces présentées ont été collectées lors des missions de 1942. D'autres sont des prêts de musées ou de particuliers ; Les articles de journaux de ce paragraphe ne sont pas issus des archives nationales mais proviennent de « Source gallica.bnf.fr / BnF »
7. Les journaux de route suivants :
 - Journal de route de Marcel Maget - Mission Sologne Berry du 30 avril au 11 mai 1943 ;
 - Journal de route de Pierre Soulier - Mission du 3 mai au 13 mai 1943 ;
8. Des interviews de plusieurs potiers et artisans travaillant pour les potiers en 1942;
9. Quelques informations sur les entreprises de poteries et quelques artisans de La borne dont un tisserand en 1942;
10. Observations recueillies par A. Carles lors d'une cuisson dans un four de La Borne en novembre 1941 ;
11. Notes techniques par A. Carles sur un four à grès de La borne en novembre 1941 ;
12. Typologie des poteries traditionnelles et des outils de potiers de La Borne ;
13. Le catalogue de poteries édité par Armand Bedu ;
14. Un comparatif des catalogues des différents potiers de La Borne en 1942 ;
15. Un catalogue des acquisitions de pièces artistiques et traditionnelles de La Borne pour le MNATP;
16. En annexes :
 - Annexe 01 : Quatre plans cadastraux de La Borne ;
 - Annexe 02 : Copie de plans cadastraux de la borne annotés ;
 - Annexe 03 : Cadastre de La borne, Cadastre d'Henrichemont – état des sections en 1828 et cadastre actuel (1943) ;
 - Annexe 04 : Cadastre Morogues section B – Etat des sections - 1830 ;
 - Annexe 05 : Etudes de familles de potier -Registres d'état civil d'Henrichemont ;
 - Annexe 06 : Une étude de juillet 1941 sur les conditions économiques de travail des potiers de La Borne ;
 - Annexe 07 : Un arrêté préfectoral d'avril 1942 sur la fixation des prix de vente des potiers de La Borne ;
 - Annexe 08 : tarifs des marchandises à la pièce, Syndicat des ouvriers potiers de la Borne ;
 - Annexe 09 : cartes géologiques montrant le filon d'argile de La Borne ;

- Annexe 10 : un article dans la revue « L'artisanat - visages du monde» numéro 82 de 1943 ;
- Annexe 11 : journal de route de Marcel Maget de 2 pages en juin 1946 (liste des potiers)
- Annexe 12 : Essai de gobelet par Foucher pour l'usine aéronautique de Bourges en 1943 ;

Dans ces documents ont été intégrés les dessins du carnet de croquis et de Notes, les plans des fours et ateliers exécutés pendant les différentes enquêtes sur le terrain ainsi que les photographies prises par Marcel Maget et Pierre Soulier.

Toutes les photos prises et croquis n'ont pu être intégrés. Les photos sont issues soit du site du Mucem lorsqu'elles étaient disponibles car elles sont de très bonne qualité. Sinon ce sont des photos de photographies du dossier Marcel Maget des Archives nationales. Les conditions de prise de vue sur le site de Pierrefitte (en période de pandémie avec le studio photo fermé) ne permettent pas d'avoir des photos de très bonne qualité.

Objectif du présent document

L'objectif du présent document est de faire connaître et rendre visible le travail effectué par le MNATP pendant les années 1941 à 1943 dans le village de La Borne.

Les documents initiaux des archives nationales sous format papier ont été retranscrits numériquement afin de permettre des recherches indexées.

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

Cotes : 20130452/4

Missions à La Borne et à Saint-Amand-en-Puisaye (Cher)

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

Cotes 20130452/34

Volume 2 1937-1960

Albums de photographies 1940-1952 n°4 et 5

01 - Historique succinct de la poterie dans le département du Cher

Cet historique est extrait du document « la poterie en France » d'Henri Clouzot (1865-1941). Cet historique date vraisemblablement de 1940

C'est à Henrichemont (Cher) ou plutôt dans les villages voisins de La Borne, Achères, Humbligny, Neuvy-deux-Clochers, que l'on trouve l'industrie potière la plus active du Haut Berry, sans qu'on la voit paraître dans les textes avant le XVII^e siècle. Cependant un passage de Froissart atteste dès 1388, la coutume des femmes de porter sur la tête des poteries à puiser de l'eau : « *Au dehors du Châtelet de la ville (Sancerre) à une très belle fontaine, où, par usage, tous les matins, les femmes de la ville venaient à tout buires et autres vaisseaux et là puisoient et les emportoient amont en la ville sur leurs têtes* » (1,3 ch.12)

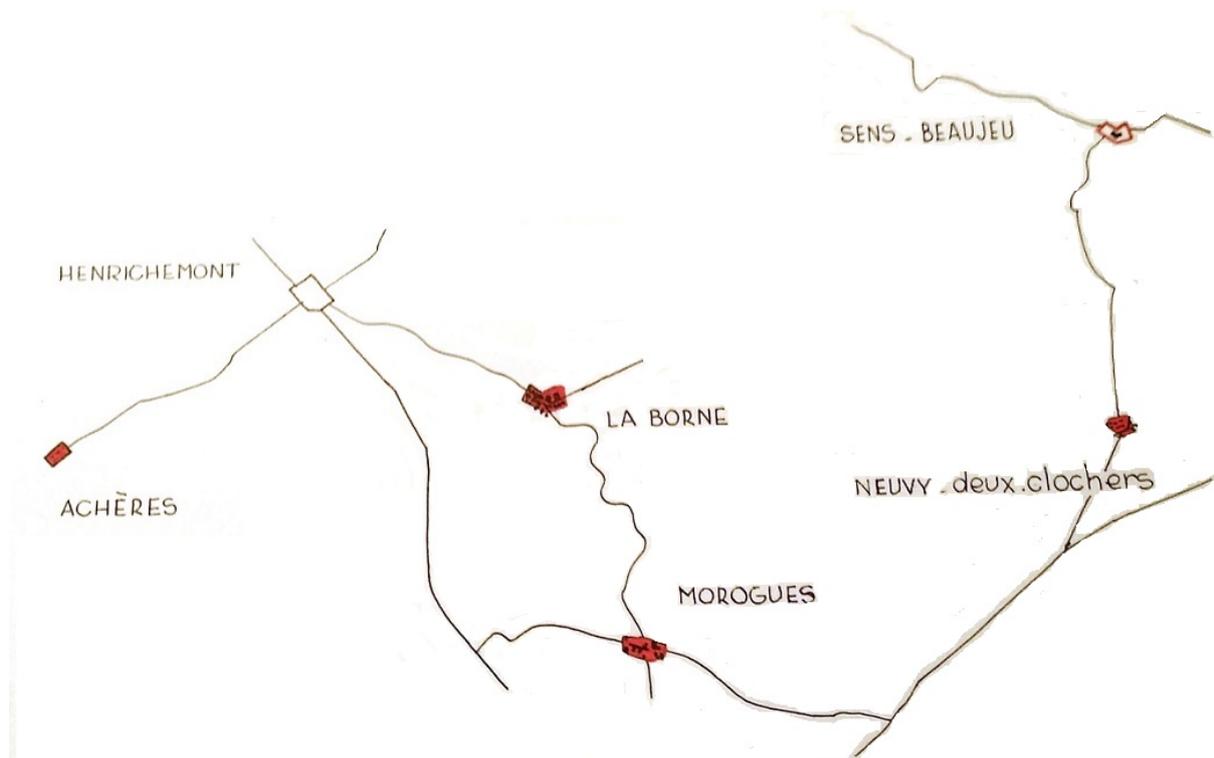


Figure 1 - carte des environs de La Borne

Le premier potier de La Borne dont le nom nous soit connu figure dans un acte du 18 novembre 1685 communiqué aux organisateurs de l'exposition de 1935 à Bourges par M. Gordon, « *le seigneur de Mornay arrente moyennant 20 sols tournois et 6 deniers de cens annuelle à Esme Séguret, potier en terre au village de La Borne, un morceau de terre en friche assise et située proche et au dessous dit village de La Borne* ». L'acte est passé en présence de François Talbot, probablement potier lui-même.

On rencontre ensuite avec certitude Jacques Talbot comme potier en 1750 son fils Jacques Sébastien Talbot (1770 1842) a laissé sa signature sur nombre d'œuvres de mérite. Marie Talbot, femme Devailly et Jean Talbot, ses enfants ont exercé le métier de 1825 à 1860 environ. Si nous y ajoutons François Panarioux et Louis Auchère, qui avait son four à Neuvy-deux-Clochers, nous aurons la liste de tous les potiers de La Borne dont les signatures se retrouvent sur les pièces anciennes.

La terre employée pour les grès de La Borne est ainsi composée :

Sable fin de quartz : 36,8

Partie plastique :

Kaolinite : 39

Mica muscovite : 19,5

Feldspath	: 4,80
Oxyde de fer et titane	: 1,83

Cette terre qui fait 14% de retrait, cuit à partir du cône 4 où elle est déjà grès ; son coefficient de dilatation est de 650 environ.

Les poteries sont tournées sur de tours horizontaux autrefois mus au bâton et aujourd'hui électriquement.

Le combustible est le bois de la région ; la durée de cuisson est de 100 à 120 heures

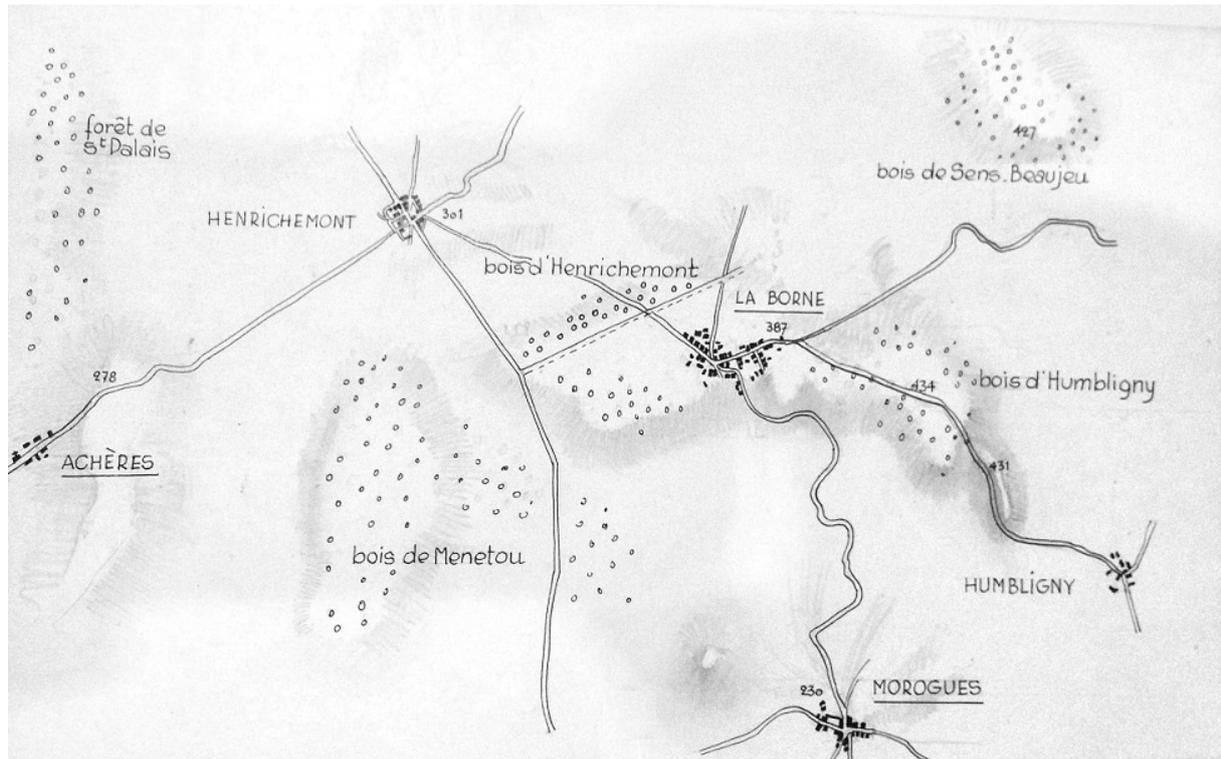


Figure 2 - bois des environs de La Borne

Au moment de l'enfournement, on dispose dans le four de petits pots de sel marin qui en se volatilisant charge l'atmosphère de soude et le tirage de la flamme plaque une glaçure irrégulière sur les pièces. A cette couverte viennent s'ajouter les projections de cendre, chargées elles aussi de fondant (soude)

Cette couverte dite émail 'à la cendre' et qu'on trouve sur une très belle bouteille du musée du Berry, datée de 1783, semble la plus anciennement employée. Dès la fin du XVIII^e siècle apparaît une autre couverte, roux foncé avec des variantes vert bronze dues à la présence du laitier de forge fonderie.

Cette couverte, mélangée et éclaircie avec la précédente, a finalement fixé le beau vernis jaune foncé particulier aux poteries anciennes de la Borne. L'emploi du minium dans les pièces de la dernière période, à la place du laitier, donne aux pièces une teinte jaune pâle.

En 1809, on comptait à La Borne 21 ateliers et 11 fours, chacun faisant deux cuites par an et parfois trois (E.M.). La journée de composait d'environ 4000 pièces, non compris les tasses qui ne se comptaient pas dans les ventes en gros. Les dépenses d'établissaient ainsi :

7 cordes de bois à 18 francs l'une : 126 francs

7 tombereaux de terre : 7 francs
Transport de la terre à 2,25 francs le tombereau : 15francs 75
Réparations à faire au fourneau : 12 francs
Soit un total de 160 francs et soixante quinze centimes.
Le produit net de la journée était évalué à 330 francs.

Longtemps les potiers de La Borne se sont réduits à fabriquer des pièces d'usage ; saloirs à 4 anses dont la contenance peut atteindre 400 litres, cruches à eau, bouteille à huile, crémiers percées, faisselles et égouttoirs, pot à lait à une anse et sans bec, bouteilles 'à breuvage', terrine à lessive, dont les belles formes ont une grande analogie avec celles de la Puisaye.

Vers 1775, au sein de cette industrie rustique est né un art populaire savoureux et vivant, qui s'est exprimé pendant environ un siècle dans une demi douzaine d'ateliers, sans que l'on puisse déterminer d'où l'initiative est partie. L'émulation aidant, les potiers ont mis à jour une variété charmante de figurines en ronde bosse, où ils font preuve d'une imagination et d'un esprit créateur très rare dans l'art populaire, qui modifie ou déforme plutôt qu'il n'invente. Et ces modestes artisans, fiers de leurs œuvres, n'ont pas manqué d'y mettre leur nom ce qui leur a valu de trouver asile au Musée du Berry et dans les vitrines des collectionneurs berrichons M.M. J. Massé, de la Nezière, E. et F. Guillaume, Lelièvre, Mlle Gaucher, Mme Dejoux, M.M. Gordon, de Chalvron, Golden, Duhamel, docteur Pellerin et bien d'autres.

Certaines pièces, comme la croix du carrefour de Montigny (haute de 370 mm), copie faite vers 1860 d'une œuvre datant de 1810, sont d'une décision et d'une ampleur qui atteint le style. Mais la majorité des poteries vise plutôt à l'amusement, voire même au comique : pichets à tête de personnages barbus, ou portant tricorne et rabat, bouteille en forme de vieille femme à profil de polichinelle ou d'élégantes 1830, fontaine hexagonale surmontée d'un coq avec personnages militaires dans les pans ; épis de fûtage représentant un couple de mariés ou un maréchal-ferrant à sa forge, sans parler des bénitiers, des vierges, des encriers, des pots à tabac, des plats à lièvre, assortiment obligé des ateliers céramiques d'autrefois et dont l'exposition de 1935 à Bourges a groupé plus d'une centaine d'exemples.

La borne ne compte plus aujourd'hui que trois poteries. BEDU-TALBOT tourne lui-même les pièces difficiles et emploie un ou deux tourneurs et quelques aides. Il a eu à la fois le tour au bâton (délaié après la guerre de 1914), le tour au pied et le tour électrique. Ses grès au sel, une fois cuits, présentent la plus grande variété de tons, du gris au beige, du marron clair au marron noir. Ses vases de laiterie sont vernis en blanc, ce qui donne parfois un ton rose lorsque le grès ferrugineux transparaît.

TALBOT-LECLERC est le type du potier paysan. Ses pièces d'usage ne s'écartent pas de la tradition.

Mme Veuve CHAMERON est la seule à avoir conservé la tradition des pots à tête de curé, des encriers, sifflets et figurines modelées avec un véritable accent populaire. Pour exécuter ses pièces en grès, elle mélange deux terres, l'une jaune, l'autre brune à la cuisson : « deux races de terre » comme nous disait un vieux tourneur au pied et au bâton.

A six kilomètres au sud ouest d'Henrichemont : la Borne, Achères est foyer potier très ancien. Un titre d'avril 1260 mentionne l'existence d'une poterie dans les bois d'Achères, « *juxta viam que itur de acherus ad poteriam* » (histoire de Boisbelle Henrichemont par Hyppolite Boyer). L'enquête de 1809 y compte trois ateliers et un four commun. Le métier s'y exerçait encore en 1862.

A Humbligny en 1809, quatre potiers travaillaient toutes sortes de terre : la « dorée » et la « finasse » qu'ils tiraient de Neuilly en Sancerre (où l'on trouve une poterie en 1862) la « boulaye ou buisson

ferrand », qu'ils trouvaient sur place. Ils n'avaient qu'un four commun. La poterie d'Humbligny subsistait encore en 1862.

Plus au nord et sur les confins de la Sologne, Argent sur Sauldre exploite des terres à grès et à poterie depuis une époque sans doute reculée, car il existe dans le bourg une rue de la poterie. Actuellement, on y trouve un important établissement (Jacques Renault-Cribier), successeur de Louis Renault) possédant tours au pied et électriques, fours cylindriques très vastes. On y fait trois genres de fabrication : grès de la Puisaye et de la Borne, ancienne poterie solognote, poterie d'Orléans. Quelques formes sont empruntés à d'autres régions : saloir « forme alsace », boîte « charentaises », bouteilles plates « Noron », mais le caractère traditionnel de la production reste indéniable.

Dans la région de Bourges, la statistique de Frémont signale en 1882 des poteries à Neuvy-deux-Clochers, où Louis Auchère a signé un pichet en 1882, à Mereau, à Morogues et à Vierzon où 2 établissements étaient en activité en 1940 1943 (A.C.) : Dorot fils aîné et Maumousseau. A Soye-en-Septaine, un artiste artisan, le député, Joseph Massé, a repris les techniques de la Borne et mis au jour du grès de fores traditionnelles mais rajeunies avec un rare talent.

La poterie du Bas-Berry (Indre) est restée essentiellement paysanne : tour au bâton, élévation des pièces au juger, cuisson en plein champs.

On y travaillait à Bazaiges par La Châtre en 1804, une terre noire particulière dont les produits peu coûteux se consumaient dans la région. Chaque potier faisait 4 ou 5 fournées par an d'un produit brut de 100 à 120 francs dont il avait à déduire la moitié pour l'extraction des terres, le bois, les transports. La cuisson se faisait en plein champ sous un tas de branchages. La terre ne se trouvait que dans un seul tènement, auquel tous les habitants du village avaient droit, mais dont ils ne pouvaient transmettre l'usage qu'à leurs descendants mâles.

Les pièces les plus communément fabriquées étaient de grands cuiviers à lessive en terre brute enfumée dans la masse d'aspect greneux et mat. Ces vases munis d'un rebord avaient leurs flancs parfois ornés au pouce ou décorés de nervures. On les laissait l'hiver en dehors du logis car ils résistaient au gel. Bazaiges faisait aussi de grands vases ovoïdes propres à conserver les salaisons aussi bien que les fruits secs, pruneaux, poires, pommes et le plus souvent à préparer les boissons. « Poteries vernissées d'une grande beauté » dit l'almanach du commerce de 1843.

La fabrication interrompue à la guerre de 1914 a été reprise en 1937 par Mr. Baudat, fils du dernier potier.

Au début du XIXe siècle on travaillait également à la terre noire à Vic-sur-Aubois et à Verneuil-sur-Igneraie. Mais à la fin du siècle, les potiers de ce village, Eugène, Jean, Jules Alaphilippe, Jean Lanty, Jules Mijouant, Gustave Montagné, Laurent Perrochon semblent avoir adopté le grès. En tout cas c'est cette terre qu'emploie un des potiers actuels, Paul Demeure pour sa production de pichets, de bouteilles à vin, de crémiers, de barattes, de mazagrans pour le café, parfois d'épis de faitage. Fabrication analogue à celle de La Borne, mais avec le tour au bâton..

A Chaillac, arrondissement Le Blanc, on fabriquait en 1804 de la poterie de terre rouge. Le village entier était peuplé de potiers qui ne travaillaient que l'été. Chacun faisait par an 6 ou 7 fournées, de 30 à 40 p. net.

Le blanc, à la même époque avait une poterie importante, sans doute employant la même terre : « la poterie de cette ville, disent Peuchet et Chanlaire, est la plus considérable du département et celle dont les ouvrages sont les mieux soignés. Elle occupe 10 ouvriers et ses produits se répandent dans tout le département et celui de la Haute-Vienne « c'est une poterie vernissée, car les ouvriers sont

sujets aux coliques au plomb. En 1845, la production du potier Crocq est qualifiée de « poterie grossière » (A. C.)

L'enquête de 1809 signale aussi des poteries à Châteauroux, à Bellabre et à Saint-Médard, dont l'établissement fondé peu avant 1804 employait une très bonne terre à en croire la statistique de Dalphonse.

Bibliographie :

- Un siècle d'art populaire berrichon à La Borne 1755 1875 par E. et F. Guillaume Bourges 1935
- Histoire de Boisbelle Henrichemont - Hippolyte Boyer dans mémoires de la société historique du Cher
- Auguste Frémont - Statistiques du Cher 1862
- François Jean Baptiste Dalphonse - Statistiques de l'Indre 1804
- Hector De Corlay (pseudonyme de l'abbé Emile Jacob) Les potiers de Verneuil 1900

02 - Exposition artisanale
«Tradition et Renouveau »
Bourges juillet 1942

L'exposition de Bourges fait partie d'une série de manifestations organisées sous l'égide du « Service de l'Artisanat » au « Secrétariat d'État à la Production Industrielle ».

L'exemple a été donné par l'exposition « Tradition et renouveau », inaugurée le 1^{er} mai 1941 à Orléans, présentée ensuite à la foire de Lyon où elle est longuement visitée le 28 septembre 1941 par le maréchal Pétain.

« Traditions et renouveau », avait été choisi comme titre pour cette première exposition parce que nous sommes persuadés que l'artisanat, tout au moins celui « qui ajoute une note d'art à l'utilité », doit reflourir et bien « nourrir son homme », s'il s'appuie sur les traditions régionales ou s'il travaille en collaboration étroite avec des artistes créateurs de premier plan », explique Pierre-Louis Duchartre dans le premier numéro (octobre 1941) de la revue *Métiers de France*, publication du service de l'Artisanat à laquelle contribue l'équipe du MNATP : Georges-Henri Rivière, membre de son comité de rédaction, cosigne avec Duchartre un article intitulé (« Vers une renaissance du mobilier régional »), Claudie Marcel-Dubois inaugure une rubrique consacrée aux fêtes patronales, que Maget poursuit.

Les expositions artisanales, dont une vingtaine sont programmées pour l'année 1942, ont deux objectifs : recherche de qualité technique et artistique à travers la sélection d'une « élite » professionnelle, recherche de nouveaux débouchés pour une production de qualité qui, distinguée à travers une procédure de sélection locale, régionale, puis nationale, tirera profit d'une confrontation avec les objets révélés par les enquêtes ou conservées par les musées :

« Toutes les fois où ce sera possible, il y aura intérêt à y joindre une rétrospective qui, reliant le passé au présent pour préparer l'avenir, montrera aux artisans comme au public des productions qui ont jadis fait la fortune et la gloire de notre pays » (Rivaud 1941).

Selon ce principe, l'exposition de Bourges, qui s'est déroulée du 11 au 22 juillet 1942, au palais Jacques Cœur, comporte deux volets. L'un porte un regard rétrospectif sur « le mobilier traditionnel du Berry » pour lequel Georges-Henri Rivière mobilise des pièces des collections du MNATP et de plusieurs musées berrichons et utilise les premiers résultats des Chantiers. Il presse certains enquêteurs de livrer photographies, relevés et dessins. Le second volet, dont Duchartre a la responsabilité, est tourné vers la production et la création contemporaines. Ainsi le renouveau de la poterie bornoise en la personne de Paul Beyer est représenté par deux statues en grès de la Borne : un Saint Hubert et une Sainte Solange, qui participeront par la suite à l'Exposition nationale de Paris au pavillon de Marsan en décembre 1942 et janvier 1943.

le 11 Juillet 1942, une exposition artisanale dédiée au mobilier traditionnel du Berry « tradition et renouveau » était donc inaugurée à Bourges, au Palais Jacques Cœur. Cette exposition était issue de la documentation du chantier intellectuel 909 du Musée des Arts et traditions populaires. La poterie traditionnelle de la Borne ainsi que celle du renouveau au travers deux statues de Saint Hubert, patron des chasseurs et Sainte Solange, patronne du Berry, deux grès d'Henri-Paul Beyer y occupaient une place d'honneur. Le regretté artiste les avait exécutés à La Borne durant un séjour qu'il y avait fait chez le potier Armand Bedu, hirondelles avec d'autres, du renouveau de La Borne.

Cette exposition sera clôturée le 22 juillet 1942.

CHRONIQUE LOCALE

INAUGURATION DE L'EXPOSITION « TRADITION ET RENOUVEAU »

L'Exposition artisanale « Tradition et Renouveau », dont nous avons récemment présenté le thème à nos lecteurs, a été officiellement inaugurée ce matin à 11 h. 30, au Palais Jacques-Cœur. De très nombreuses personnalités ont assisté à cette inauguration. Notons en particulier MM. Mayet, chef de la section économique du Service artisanal du Secrétariat d'Etat à la Production industrielle ; Andrieu, secrétaire général de la Préfecture du Cher ; Lamy, premier adjoint au maire de Bourges ; Gindre, conseiller national, président de la Corporation régionale agricole ; Rouest, directeur de l'Ecole Boufle ; Duchartre, de l'Office national de la Recherche scientifique ; Rivière, conservateur du Musée national d'Art et de Traditions populaires ; Labordette, délégué de la S. O. C. A. P. ; l'intendant Humbert ; Théry, inspecteur national de la Production industrielle ; Mgr Foucier, conservateur du Musée de Bourges ; Magdelécat, président de la Chambre de Commerce de Bourges ; Massé, artisan-potier ; Duneufgermain, directeur de l'Ecole Nationale des Arts appliqués de Bourges ; le Trésorier-payeur général du Cher ; Gauchery, architecte des monuments historiques ; Pinon, architecte de la ville ; Bourgeois, chargé de mission, représentant M. Turquet, intendant régional des Affaires économiques M. Morgand, délégué régional du Service artisanal ; Thiriet, délégué départemental de l'Enseignement technique ; Mlle Pinault, professeur de l'enseignement technique ; les représentants des Chambres des Mé-

tiers et des Groupements artisanaux de la région ; de nombreux directeurs et professeurs d'établissements d'enseignement, les chefs des organisations et Groupements de jeunesse.

Dans la cour, les jeunes gens et jeunes filles des Centres Jacques-Cœurs et Jehanne-d'Arc, présenteront un joli programme de chansons berrichonnes, très dans la note « Tradition et Renouveau », et de jeunes berrichons et berrichonnes costumés, danseront à merveille une « bourrée » à réjouir le cœur de nos grand'mères... M. Mayet, représentant le Ministère de la Production industrielle, reçut des mains d'une charmante berrichonne une belle gerbe de fleurs, et déclara ouverte l'Exposition artisanale « Tradition et Renouveau ». Ce fut ensuite, sous la conduite de MM. Rivière et Duchartre, la visite des différentes sections de l'Exposition, sur laquelle nous reviendrons.

A l'issue de cette visite, un vin d'honneur, qui permit de déguster un excellent « Sancerre 1941 » de M. Alphonse Mellot, réunit les différentes personnalités présentes. M. Jeannin, président de la Chambre des Métiers du Cher, prononça une très belle allocution dans laquelle il retraça la genèse et le thème de l'Exposition artisanale de Bourges. M. Mayet, au nom du Secrétariat à la Production industrielle, félicita chaleureusement les organisateurs et les artisans de cette magnifique manifestation, et la cérémonie se termina après que M. Duchartre eût présenté quelques observations et suggestions intéressantes concernant le rôle et l'avenir de l'artisanat français.

Figure 3 - la dépêche du Berry du 12 juillet 1942 (BNF - Retronews)

CHRONIQUE LOCALE

“ TRADITION ET RENOUVEAU ” au Palais Jacques-Cœur

Revenons un peu sur cette Exposition artisanale du Palais Jacques-Cœur, dont nous aimerions parler plus longuement si nous disposions de la place nécessaire.

Sans doute estimera-t-on que cette présentation aurait gagné à être plus fournie en travaux d'artisans, et qu'on aurait dû moins insister sur la partie rétrospective et purement documentaire. Mais, comme l'a souligné M. Jeannin dans son discours inaugural « les circonstances ont été défavorables à des exécutions nombreuses dans la plupart des métiers, à cause de la rareté des matières premières et des accessoires, et il s'agissait moins en cette période de produire que de préparer des productions futures... Le but de cet Exposition est donc surtout d'inviter les artisans, les artistes, et le grand public à un retour sur eux-mêmes, à une sorte d'examen de conscience où ils compareront ce que fut l'artisanat, ce qu'il est, et ce qu'il peut devenir. »

A cet examen de conscience, le visiteur est convié par les photographies et documents recueillis dans notre région par les enquêteurs officiels, MM. Seguy et Soulier, assistés de MM. Barre et Lepelletier. C'est par l'équipe berrichonne du chantier 909, avec le concours du Musée National des Arts et Traditions populaires et de l'École Bouille qu'a été présentée l'enquête sur le mobilier traditionnel dans le Cher. Cette enquête répondait à un triple but : conserver, protéger, rénover. Des panneaux suggestifs montrent donc des types de meubles et d'ornements mobiliers purement berrichons, avec les différences constatées d'une région à l'autre, du Sancerrois aux confins de la Bourgogne. Ils montrent l'influence des grands styles sur ces mobiliers traditionnels, dont ils peuvent varier l'allure sans en ôter l'originalité propre. Ils montrent enfin comment l'artisan d'aujourd'hui peut adapter à sa production la technique que lui apporte l'outillage moderne, sans pour cela tomber dans l'imitation de la grande industrie. « Au dessus du travail mécanique, roulinier qui fait du manuel un robot humain, soulignait justement M. Jeannin, au-dessus du souci du pain quotidien, il y a la fierté de l'œuvre créatrice, si minime soit-elle. Qu'il s'agisse d'édifices somptueux ou d'humbles maisonnettes, du vêtement, du meuble, ou de l'alimentation, l'artisanat doit reprendre conscience de sa mission de créateur de beauté et de qualité, de dépositaire d'un patrimoine national qu'il doit faire rayonner ».

La première salle d'exposition n'offre cependant pas au visiteur seulement des graphiques et des photos. On y trouve des réalisations, qui pour être peu nombreuses, notamment au point de vue mobilier, n'en sont pas moins typiques. Non loin d'un vieux blutoir remarquable et de portes d'armoires anciennes, on admire des pièces modernes, bureau, table de travail, lits, armoires, chaises, couverts par des artisans de chez nous dans un esprit à la fois traditionnel et nouveau. Des pièces de menuiserie de l'École

Bouille prouvent l'ingéniosité de conception et l'habileté manuelle des élèves de cette école réputée. D'admirables poteries de La Borne complètent cette salle.

La deuxième présente une curieuse rétrospective sur les corporations de métiers et le compagnonnage. On y peut voir de beaux spécimens de bâtons de confréries, de cannes et d'insignes de compagnons, et autres objets de corporation, d'un charme désuet, plein d'amour pour le métier. La troisième salle est réservée à des ouvrages de corderie, de vannerie, de poteries d'Argent-sur-Sauldre, de charronnage, de boissellerie. On y trouve aussi de jolies girouettes de fer, façonnées au Centre de Bois-Briou, et des exemplaires nombreux et variés de sabots. Dans la quatrième salle, dont un mur est orné d'une vieille « limousine » de Berger berrichon flanquée d'une vieille et d'une cornemuse, sont présentées des maquettes de costumes berrichons réalisées par les jeunes chômeurs du Centre Jehanne-d'Arc, des pièces de drap ouvragés à la main par d'habiles artisans, de délicates lingers, des dentelles, « ces bonnets de l'École Municipale d'Apprentissage de Saint-Amand ».

Dans la cinquième salle, admirons des spécimens de grès au sel, des poteries harmonieuses et très personnelles de M. Joseph Maasé, des dessins représentant des projets de chaises et de broderies, de petits meubles d'art, des vitraux du maître verrier Jurie, une très belle vierge en bois d'un compagnon menuisier anonyme, une chaise à prédication miniature d'un élève de l'École des Beaux-Arts de Bourges, un confessionnal ; à signaler d'aux très jolis meubles en noyer : un bahut et un vaisselier, d'une conception très heureuse, réalisés par les élèves de cette même école des Beaux-Arts. Celle-ci présente également un portosaloir en noyer, et une lampe originale en chaudronnerie.

La sixième salle est réservée à l'architecture et aux métiers du bâtiment. Le centre en est occupé par d'amusantes maquettes de maisons berrichonnes réalisées par les jeunes de Bois-Briou et par une reproduction miniature du village de Soyé-en-Septaine, œuvre de jeunes du Centre Jacques-Cœur. Des exemples de sculpture décorative, de toitures en tuiles, d'épis de faîtage, des plans et croquis de demeures berrichonnes, une charpente sous-cloître, chef-d'œuvre des compagnons charpentiers de l'École des Beaux-Arts, complètent cette section. Dans la septième et dernière salle, enfin, sont réunies des œuvres libres, qu'aucun jury n'a contrôlées. On y voit des photos d'art, de belles céramiques d'un artisan vierzonnais, quelques ravissants petits meubles, des sabots ouvragés, de délicates pièces de ferronnerie.

En quittant l'Exposition, nous méditons les judicieuses paroles du Président de la Chambre des Métiers du Cher : « L'Artisanat doit être aidé et guidé, mais non contraint ; ceci est la condition première de son relèvement »...

Figure 4 - la dépêche du Berry du 17 juillet 1942 (BNF – Retronews)



Figure 5 – poteries, vanneries, sabots



Figure 6 - visiteurs de l'exposition



Figure 7 - poteries (cuvier et saloir) et mobilier



Figure 8 - poteries des archers, lanterne de la borne



Figure 9 - Saint Hubert de Paul Beyer



Figure 10 - poteries et gravures



Figure 11 - poterie et sabots



Figure 12 - Poteries de Joseph Massé



Figure 13 - Christ de Marie-Louise Chameron



Figure 14 - Sainte Solange de Paul Beyer



Figure 15 - croix de carrefour (musée du Berry)



**Figure 16 - épi de fâtage de Saint Eloi (Musée du Berry)
Pierre Soulier en arrière plan**

**03 - Note d'organisation de
Georges-Henri Rivière
à Marcel Maget
Concernant les missions à La
Borne
Août 1942**

M. Maget

Note de service
N° 42 – 32

19 Août 1942

La Borne

J'ai annoncé votre voyage à La Borne aux personnes suivantes :

Massé, ancien député du Cher, artisan potier à Soyès-en-Septaine (Cher). Cet artiste collectionneur et folkloriste de qualité, vous facilitera votre travail par ses connaissances techniques (il a fait construire un four dans sa propriété) et par ses introductions.

M. Morgaux, délégué régional des Services de l'artisanat, 11 rue de la bretonnerie Orléans. Cet homme affable et actif fera pour vous tout son possible le cas échéant.

M. Thinat, délégué départemental des services de l'artisanat. Il vous aidera localement avec son obligeance coutumière.

M. Bedu, potier à La Borne. Des diverses installations de ce village, il possède la plus modernisée et la plus importante. Il vous introduira auprès des autres potiers et potières.

Entrez en temps utile en contact avec ces diverses personnes. Il est particulièrement important que vous annonciez à M. Thinat, la date de votre séjour (que j'envisage début septembre une semaine) afin que ce dernier vous fasse connaître un jour de fournée.

Vous vous présenterez en outre à Bourges à **M. Jeannin** Président de la Chambre de métiers, à son collaborateur **M. Reyne**, secrétaire de la chambre des métiers et à **M. Germain Duneuf** directeur de l'école des Beaux-Arts. Vous me demanderez pour eux, une lettre d'introduction. Le second est gendre d'un antiquaire établi à Henrichemont (commune d'où dépend La Borne) auquel vous vous présenterez également. Le troisième s'intéresse beaucoup à La Borne et est l'auteur de belles gravures sur bois conservées dans notre iconothèque.

Il y aurait intérêt à ce que vous voyez sans tarder M. **Carles** (Services techniques de l'Artisanat à Paris) non sans avoir consulté le rapport qu'il a préparé et qui figure au dossier géographique de La Borne (Henrichemont - Cher)

N'oubliez pas d'utiliser le schéma très détaillé établi par Dumont (étude systématique d'un potier). Consultez à la bibliothèque le catalogue d'une exposition de poteries de La Borne ayant eu lieu à Bourges avant la guerre. Voyez enfin ce que nous avons de cette provenance pour étudier les achats à faire : outillage, production.

Vous pouvez emmener Pierre Soulier (Chantier 909). Je lui donnerai les instructions nécessaires et il sera placé sous vos ordres durant la durée du voyage.

Georges Henri Rivière
Conservateur du Musée National des Arts et Traditions Populaire

04 - Plan de La Borne 1942

Plan des fours de La Borne

1942

Liste des potiers en activité

1942

Liste des potiers en octobre 1942

Atelier	Personne	rôle	
Talbot Leclerc	Alphonse Talbot	patron tourneur	
	Madame Talbot	son épouse anseuse	
	Valère Chagnon	manœuvre	
Armand Bedu	Armand Bedu	patron tourneur	
	Eugène Peras	tourneur	
	Marcel Dupont	tourneur	
	Célestin Tallent	tourneur	
Joseph Talbot	Joseph Talbot	patron tourneur	
	Célestin Pierre Talbot	tourneur	
	Maurice Talbot	tourneur	en 1943 va chez Alexandre Foucher
Marius Bernon	Marius Bernon	patron tourneur	
	Alexandre Foucher	tourneur	
	Panariou	manœuvre	
	Lamothe	tourneur	
	alexandre bedu	tourneur	
Robert Foucher	Camille Saunier	tourneur	robert prisonnier, sa sœur gère
Alexandre Foucher	Lucien Talbot	tourneur	père
	Alain Talbot	tourneur	fils annoncé décédé en 1946 voir annexe 11

L'épouse de Lucien Talbot a gagné le gros lot de la loterie nationale. La vente de La Poterie Foucher-Chavet s'est déroulée le jeudi 12 novembre 1942, à 14h. (heure allemande) à La Borne à La Maison Ecole par M. Baillon notaire à Henrichemont. Les locaux seront rachetés par Lucien Talbot

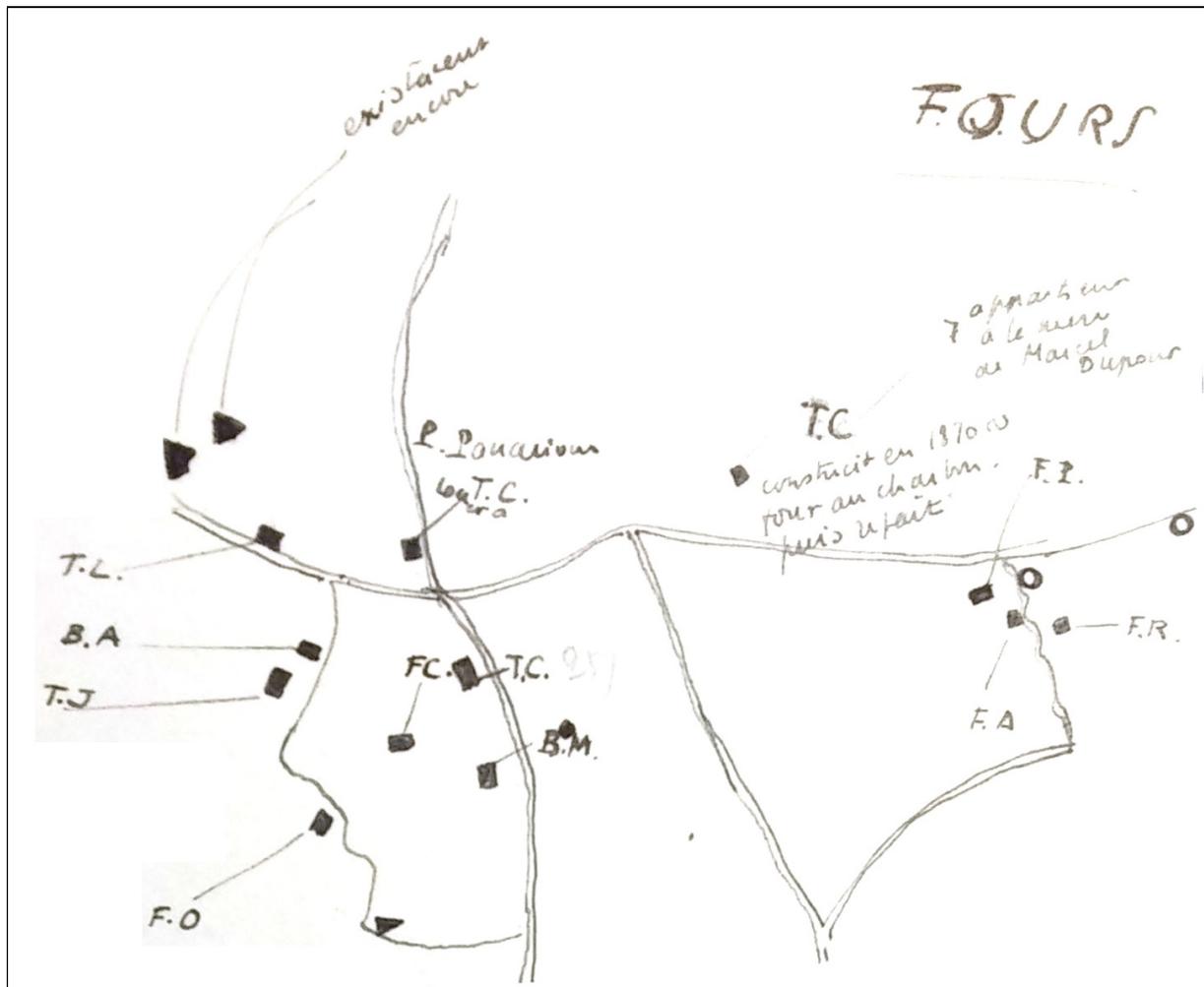


Figure 18 - Liste des fours à La Borne en 1942

Nom	initiales	Date construction	Date relect.	état	observation
TALBOT LECLERC	TL	Avant 1830		Fonct.	
PANARIOU	P				
BEDU ARMAND	BA	Après 1830		Fonct.	
TALBOT JOSEPH	TJ	Après 1830		Fonct.	
FOUCHER OCTAVE	FO	Avant 1830	1906	Arrêt	
BERNON MARIUS	BM	?	1932	Fonct.	
FOUCHER ALEXANDRE	FA	Avant 1830		Fonct.	
FOUCHER ROBERT	FR	Avant 1830		Fonct.	
FOUCHER CHAVET	FC	1905 / 1906		Arrêt	
TALBOT COTTEREAU	TC	1850 / 1860		Arrêt	Pot de 500l
FOUCHER PELET	FP				

05 - Journal de route
Campagne du 10 au 22
octobre 1942
La Borne (Cher)
Pierre Soulier

Samedi 10 octobre 1942

Départ de Paris à 7h15 – Arrivée à Bourges 10h40

Me suis rendu à la chambre des métiers 4 rue Molière – Vu M. Rayne – J'ai téléphoné à M. Thinat et lui ai donné rendez vous au Chateaubriand – Verrai M. Jeannin cet après midi au sujet des objets achetés par GH Rivière lors de l'exposition de Bourges

Coup de fil à Dupuis Robert (menuisier à la Guesche) je lui ai passé un savon, déjeuner au Chateaubriand où j'ai rencontré Thinat – 12h30 (j'ai envoyé une lettre à M. Dupuis Robert au sujet lit)

M. Thinat se charge d'expédier après l'exposition de Saint-Amand, les objets achetés par G.H. Rivière. Je lui ai remis la liste dont j'ai le double.

Les documents de M. Chavaillon ne sont pas à Bourges ni à Saint-Amand. Thinat me dit qu'il faut les rechercher au musée. M. Chadaillon n'est pas très content

15h à la chambre des métiers. Je téléphone à Henrichemont à M. Hury rue de Bourgogne – 2 chambres retenues pour demain dimanche.

M. Rayne me communique le nom des potiers de La Borne qui sont encore en activité. A savoir :

BEDU Armand	5 compagnons
BERNON Marius	2 compagnons
FOUCHER Alexandre	2 compagnons
FOUCHER Simone	1 compagnon
TALBOT-LECLERC	0 compagnon
TALBOT Joseph	1 compagnon

M. Jeannin réclame les clichés de l'exposition de Bourges et demande si G.H. Rivière et P.L. Duchartre viendront à l'inauguration de Saint-Amand.

Je téléphone à Paris au musée, au bout du fil M. Maget. Je lui transmets un message pour G.H. Rivière ainsi conçu :

« Objets achetés par G.H. Rivière à l'exposition de Bourges réglés par Thinat et Jeannin – (pour l'expédition et facturation). L'expédition au musée ne pourra se faire qu'après l'exposition de St-Amand, Vierzon, Sancerre

M. Jeannin demande les clichés de l'exposition de Bourges.

Les documents de M. Chavaillon ne sont pas à Bourges. Il faut les rechercher au Musée.

M. Jeannin demande si Georges Henri Rivière et P.L. Duchartre viendront à l'exposition de St-Amand pour l'inauguration.

Egalement remis une liste à M. Jeannin des objets acquis par G.H. Rivière »

Visite à M. Bodet, chaisier rue d'Auron. Les 4 chaises commandées par G.H. Rivière pour le musée seront livrées avec du retard car M. Bodet manque de merisier d'une certaine épaisseur. La commande tient toujours.

Visite à M. Larchevêque – staffeur – rue d'Auron – faire commande d'une coquille en plâtre.

Dimanche 11 octobre 1942

10h40 je vais chercher M. Maget à la gare de Bourges – déjeuner au Chateaubriand – A l'issue du déjeuner M. Maget me communique le plan de travail sur la monographie de potiers – Avant le déjeuner, visite à Mme PISON (reçoit des nouvelles de son mari prisonnier avec un décalage d'un mois – depuis le mois de juillet M. Pison n'a pas reçu de colis. M. Pison père est très souffrant. Il s'épuise malgré son grand âge à vouloir conserver le cabinet d'affaires pour son fils à St-Amand.

Visite à Jeannin – vu Melle Jeannin qui rendra compte du message téléphoné à M. G.H. Rivière.

Départ pour Henrichemont 16h. Aux Aix d'Angillon arrêt – Après une matinée pluvieuse, le soleil a fait son apparition et le déplacement s'effectue dans de très bonnes conditions. Le paysage est remarquable par la délicatesse des tons. Les verts de l'été se sont prolongés et on peut noter quelques rousseurs atténuées.

Aux Aix d'Angillon, on ne trouve à boire que de la bière – 4 cafés sont fermés. Départ d'Henrichemont.

A 1500 mètres de la route d'Henrichemont, notons un superbe point de vue sur toute la région. On aperçoit dans le lointain à 20 kms de là, la silhouette de la cathédrale de Bourges. Dans les vignes, deux équipes de vendangeurs. Le raisin est cueilli dans des paniers. Les paniers sont vidés dans des hottes. Les hottes sont vidées dans des tonneaux ou des cuves et placés sur des charrettes non dételées. Toutes les femmes de 50 ans et plus rencontrés sur la route (une dizaine environ) porte des coiffes du même modèle à fond noir bords blancs – à l'exception d'une seule à fond blanc

A l'arrivée à Henrichemont nous dépassons 3 cueilleurs de champignons portant des paniers remplis de cèpes.

Nous arrivons à l'hôtel tenu par M. Hury, rue de Bourgogne, nous prenons possession des chambres qui nous sont réservées et déposons nos bagages. Ces chambres sont dallées de carreaux de terre cuite peints en rouge. Dans la cage de l'escalier une armoire et un buffet bas à pieds courbes avec urne sur la traverse inférieure.

Visite à M. Dulac antiquaire, rue de Bourgogne – Henrichemont.

Ils n'ont pas de pièces intéressantes pour le moment à l'exception d'une lampe à huile en terre de La Borne que Mme Dulac tient de sa famille (nous donne l'autorisation de la photographier). Elle prétend ne pas vouloir s'en dessaisir. Ces lampes à huile dites « Petrelle » étaient utilisées encore en 1890. M. Dulac lui-même les a vu en fonction, accrochées dans la cheminée. Leur faible lumière éclairait la veillée au cours de laquelle on broyait le chanvre et filait la laine.

Ces industries domestiques se sont maintenues jusque dès 1910. Dulac nous signale qu'avant la guerre de 1914, 4 tisserands existaient à Henrichemont : 1 au Billiet, 1 à Boisbelle et 2 à la Borne.

Dulac nous signale également les collections de poteries de la Borne chez M. Paul Brateau. A la devanture de M. Debeaune rue de Bourgogne, sabotier. 2 paires de sabots avec francisque gravée et teinte. Inscription « Travail, famille, patrie » peinte en blanc.

Retour à l'hôtel – dîner – rédaction du journal de route et préparation du travail du lendemain.

Lundi 12 octobre 1942

Départ pour La Borne 8h30

Visite à Bedu – prise de contact- croquis montage d'un pot à lait, phases de fabrication. M. Maget prend une quinzaine de clichés pour l'étude des mains. Le tourneur est Célestin Tallent. Ce sont des pots à lait qui sont tournés.



Figure 19 - Centrage du patiau



Figure 20 - Mise au diamètre 1er mouvement



Figure 21 - Mise au diamètre 2eme mouvement



Figure 22 - Montée de la paroi Latéral 01



Figure 23 - Montée de la paroi Latéral 02



Figure 24 - Montée de la paroi Latéral 03



Figure 25 - Enflage et polissage à l'estèque 01



Figure 26 - Enflage et polissage à l'estèque 02



Figure 27 - Enflage et polissage à l'estèque 03



Figure 28 - Enflage et polissage à l'estèque 04



Figure 29 - Profil du bord



Figure 30 - mise au diamètre 3eme mouvement



Figure 31 - montée de la paroi latérale



Figure 32 - Enflage et polissage à l'estèque 1



Figure 33 - Enlage et polissage à l'estèque 2



Figure 34 - le pot est tourné

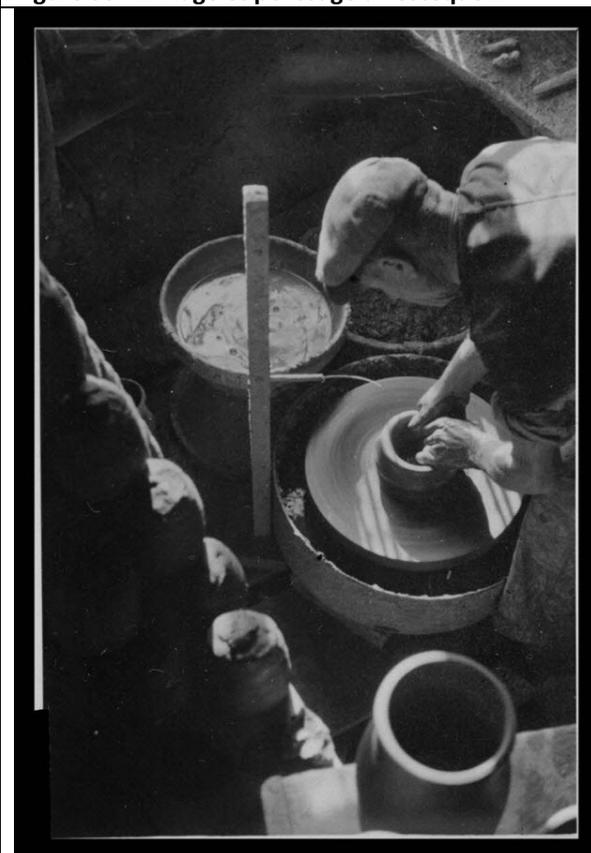


Figure 35 - Mise au diamètre

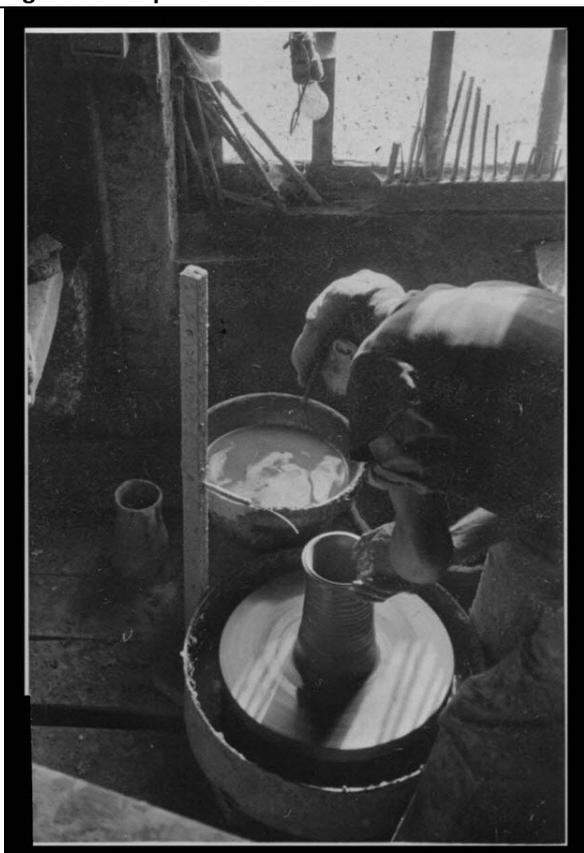


Figure 36 - Mise à la hauteur

Prises de vue – photo extérieure – saloir et pots à lait terminés et pots à lait au séchage.



Figure 37 - Entreprise Bédu (La Borne) : Pots crus au séchage

Bedu nous confirme la liste complète des potiers travaillant actuellement. Nous décidons de les visiter successivement dans la matinée pour repérer l'exposition des ateliers en vue de prendre des photos.

1- Visite à Joseph TALBOT FOURNIER – absent parti dans la forêt pour procéder à sa provision de bois. Son ouvrier nous indique la provenance des terres employées dans l'atelier.

2 - Visite à Bernon prise de contact. Croquis montage d'une terrine à savonner au tour à bâton. M. Maget prend quelques clichés pour l'étude des mains.

Photographies Atelier Marius Bernon. Marius Bernon tourne une terrine à laver. Tour au bâton.



Figure 38 – centrage de la motte



Figure 39 - mise au diamètre



Figure 40 - Montée de la paroi



Figure 41 - Polissage à l'estèque



Figure 42 - Polissage à l'estèque



Figure 43 - Polissage à l'estèque

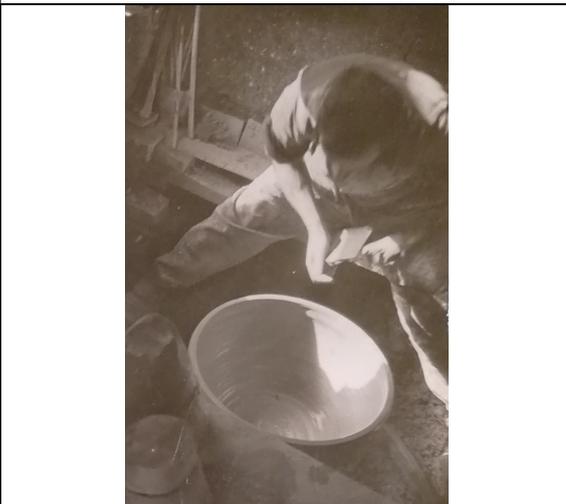


Figure 44 - finition du fond

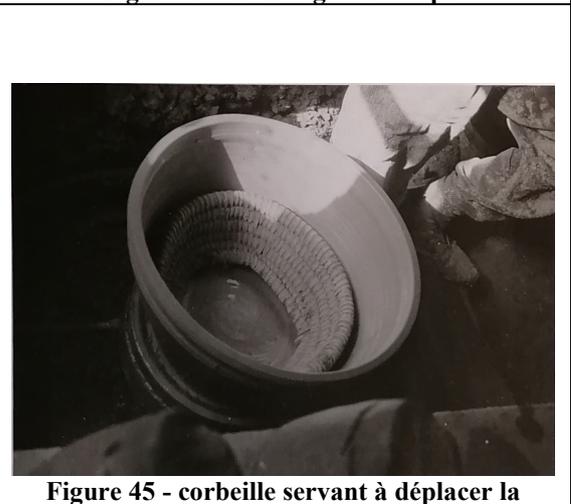


Figure 45 - corbeille servant à déplacer la terrine terminée

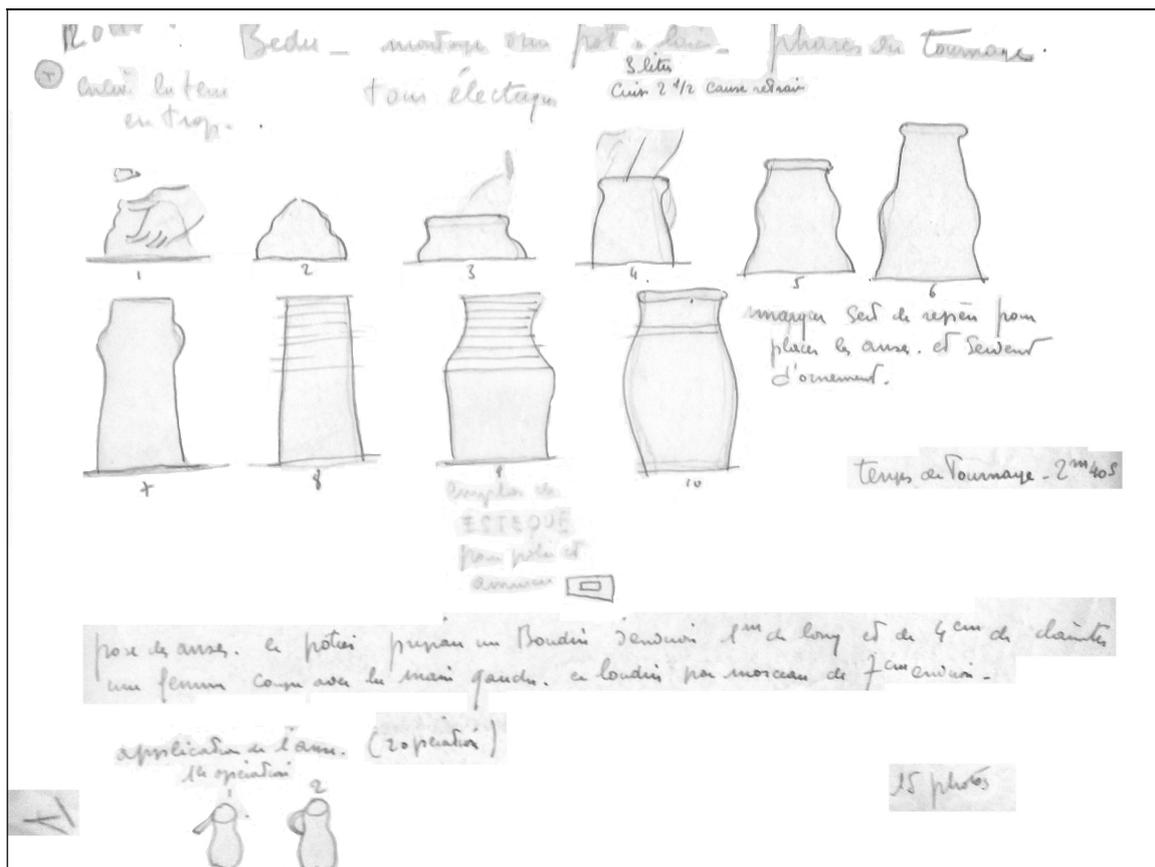


Figure 48 - Entreprise BEDU : montage d'un pot à lait - phases de tournage

- 3 – Visite à FOUCHER Alexandre – 2 tours électriques – il annonce une fournée dans 8 ou 10 jours.
- 4 – Atelier FOUCHER Robert. Celui-ci est prisonnier. Sa sœur continue la production avec un ouvrier – 4 tours au bâton dont un seul tourne actuellement.
- 5 – TALBOT LECLERC – 2 tours au bâton.
- 6 – Mme CHAMERON – absente

Dans l'impossibilité de trouver à déjeuner à La Borne.

Ce jour et les jours suivants, sommes obligés de prendre nos repas à Henrichemont à l'hôtel – perte de temps

Déjeuner à Henrichemont

14h30 départ pour La Borne

Retournons chez TALBOT après midi. Nous nous consacrons à l'étude de son atelier – croquis côté. TALBOT est absent, l'informateur est son manœuvre.

Saloir (forme basse et forme haute)

Pots à cidre

Crémier – (grand modèle)

Outillage
Plan coté de l'atelier

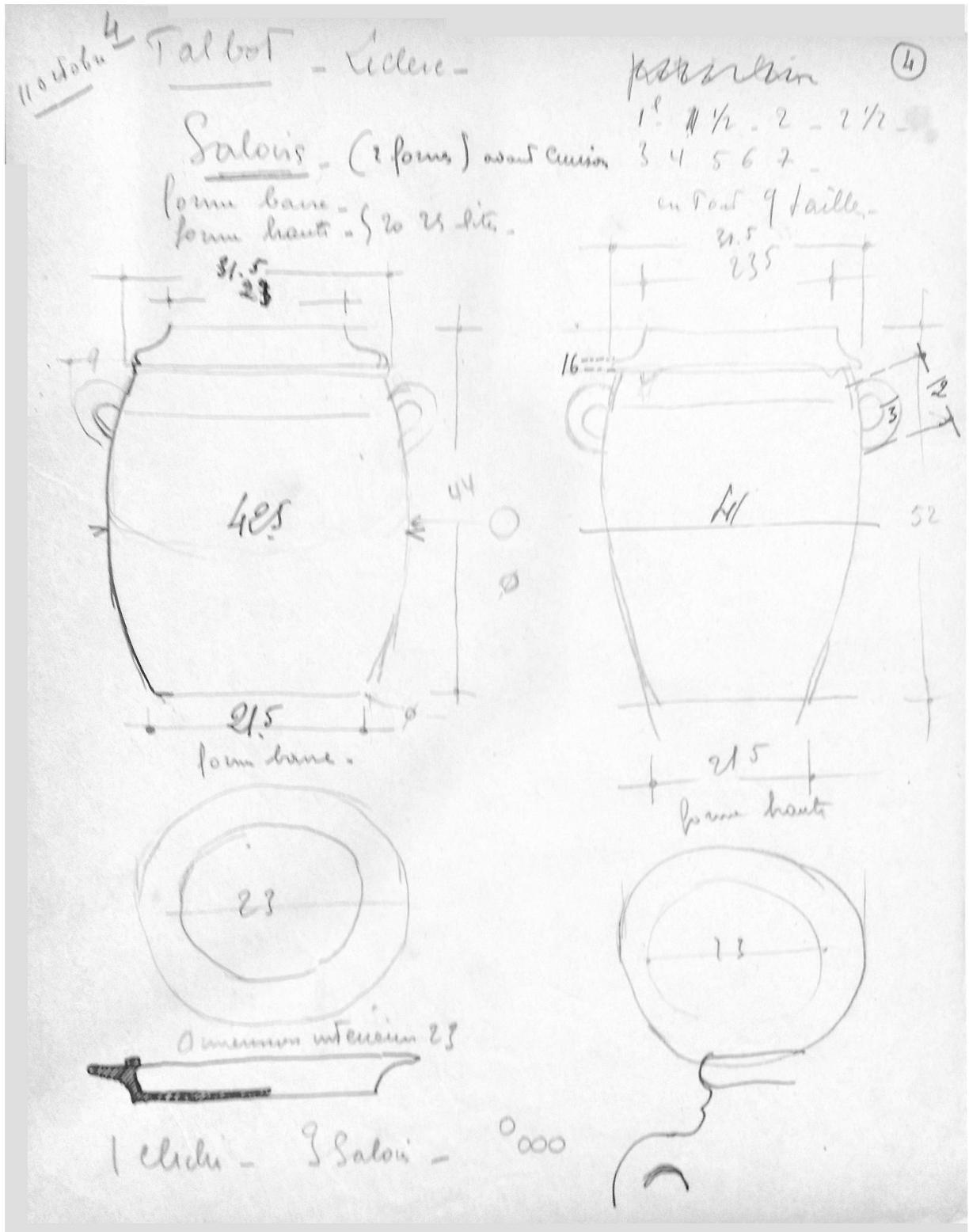


Figure 49 - Entreprise Talbot Leclerc saloirs 20/25 litres côtés

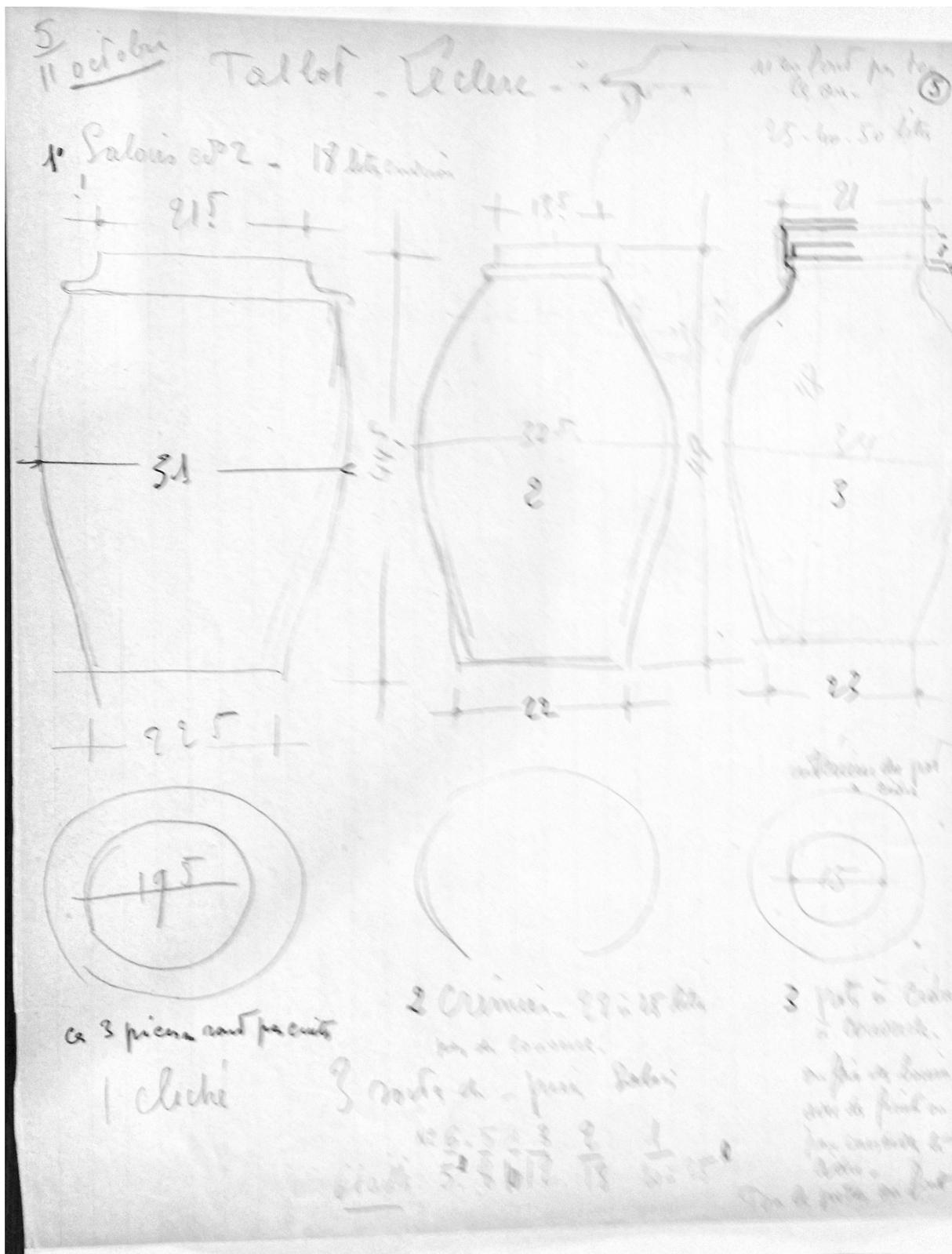


Figure 50 - Entreprise Talbot Leclerc saloirs n°2 18 litres côtés

Etude des manipulations à faire subir à la terre depuis l'extraction exclusivement jusqu'à la mise sur le tour.

Informations prises sur la situation de manœuvre potier et sur les coutumes du métier – fête de la Saint-Jean.

Signale une chanson que lui-même est incapable de chanter. Un cultivateur des environs nommé TALBOT, résidant à Neuilly, utilise la lampe à huile pour ses écuries. Il en avait commandé 4 avant guerre dont 3 sont restés au magasin.

Cliché catalogue ; saloir ; crémier ; pots à cidre ; pichet ; pots à huile ; moines ; pots à lait ; tour au repos ; travail de la terre ; estèque ; mottes de terre prête pour faire des saloirs ; faucilles à terre ; extérieur de l'atelier ; façade

Reste à faire : croquis côté du four désaffecté se trouvant dans la réserve ainsi que d'un pivot se trouvant à l'entrée du hangar.

Compléter :

1 – l'outillage ; jauges ; piges ; mesures ; fil ; palettes ; estèques

2 – Catalogue de productions :

1 ° d'après les pièces visibles actuellement

2 ° d'après les indications de l'artisan

3 – Plan des ateliers – réserve – magasin constituant l'ensemble de l'entreprise

Faire enquête économique, sociologique et idéologique.

Se procurer d'urgence calque du cadastre et carte Michelin

Mardi 13 octobre 1942

Seconde visite à TALBOT-LECLERC

Outillage

Croquis côtés – tour – jauge (dites piges) – tabouret « pletons »

Pelles et ringards de four – selle à briques

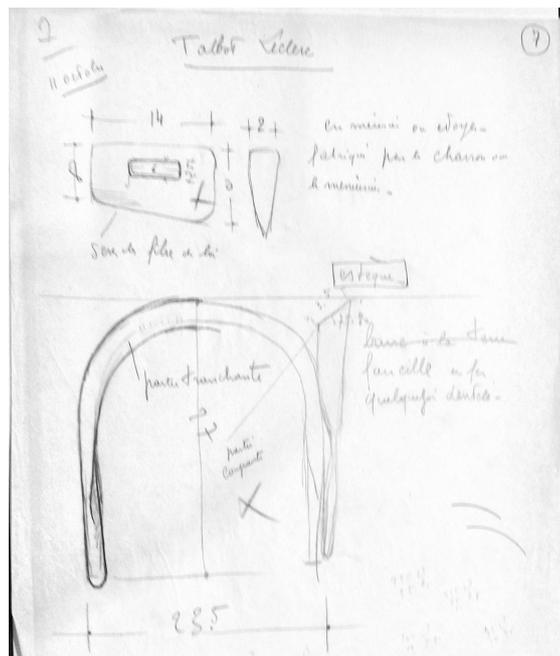


Figure 51 - entreprise Talbot Leclerc : estèque et faucille à terre

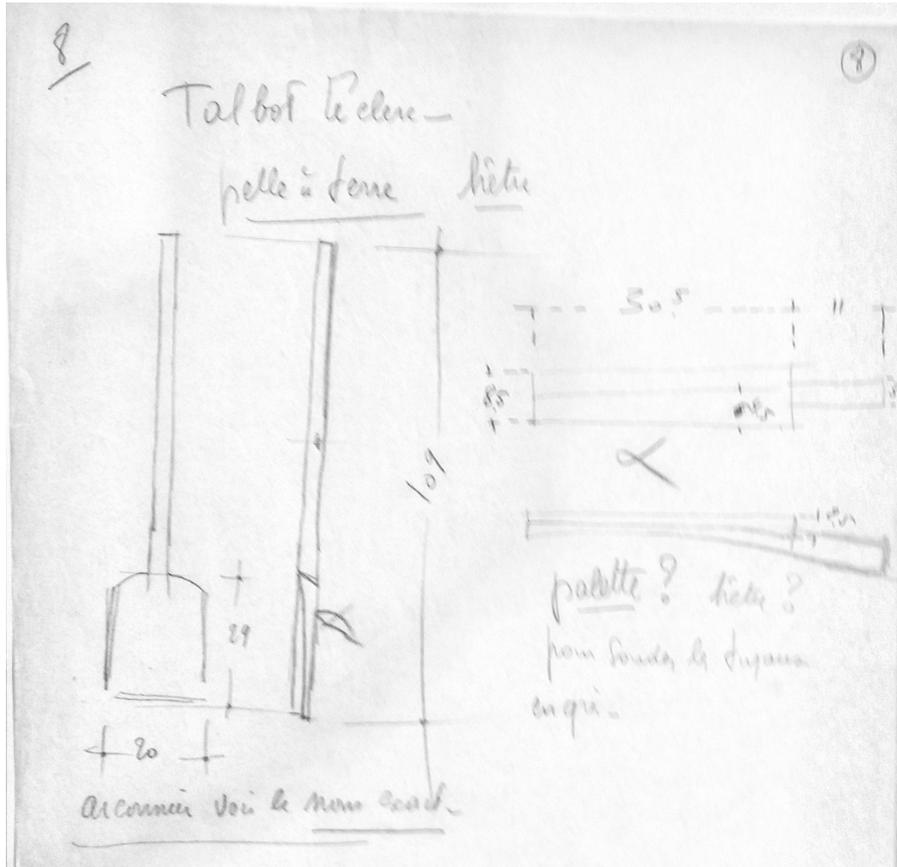


Figure 52 - Entreprise Talbot Leclerc - Pelle à terre

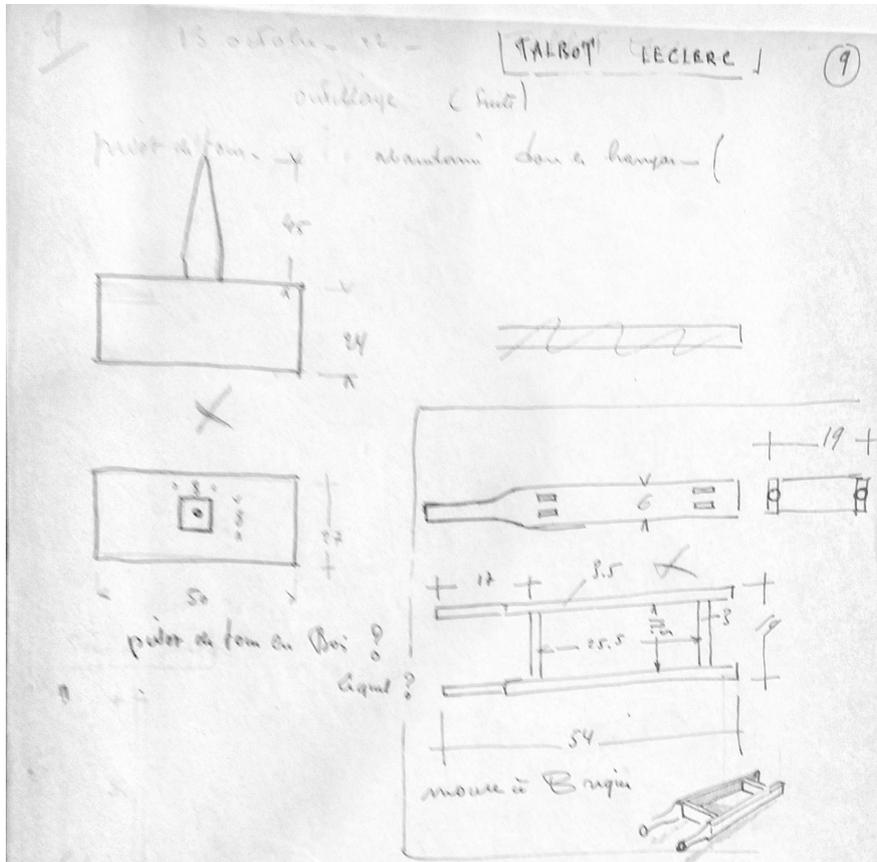


Figure 53 - Entreprise Talbot Leclerc : pivot de tour et moule à brique

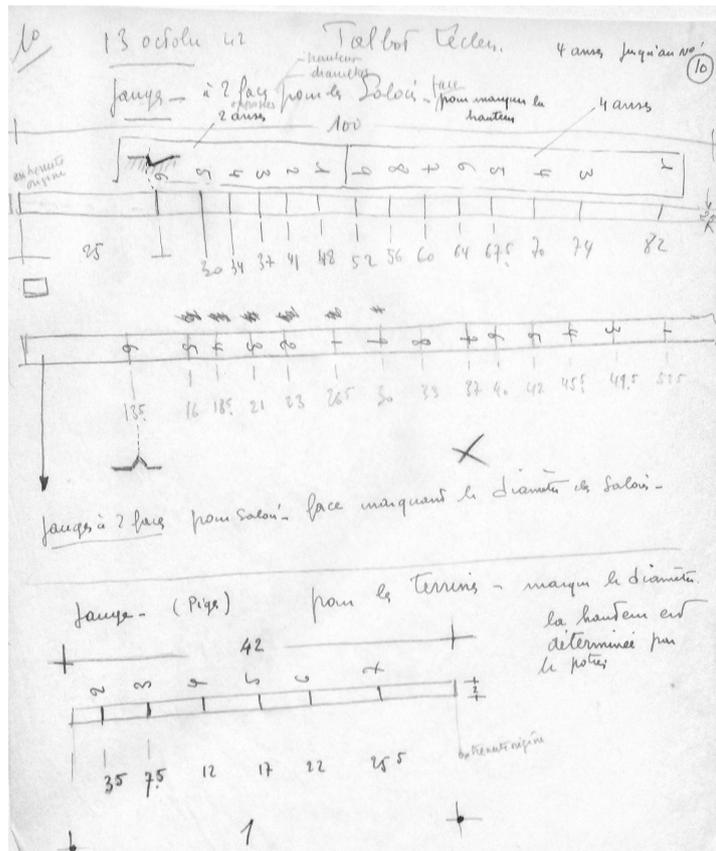


Figure 54 - Entreprise Talbot Leclerc : jauges saloirs

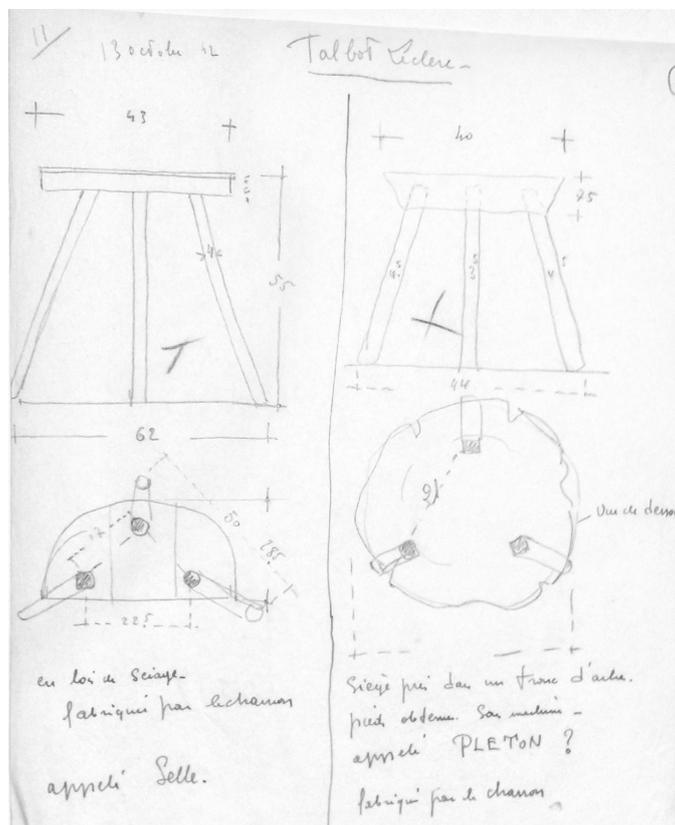


Figure 55 - Entreprise Talbot Leclerc : tabouret - pléton

Relevé non côté de l'ensemble des bâtiments constituant l'entreprise, four, réserve et magasin

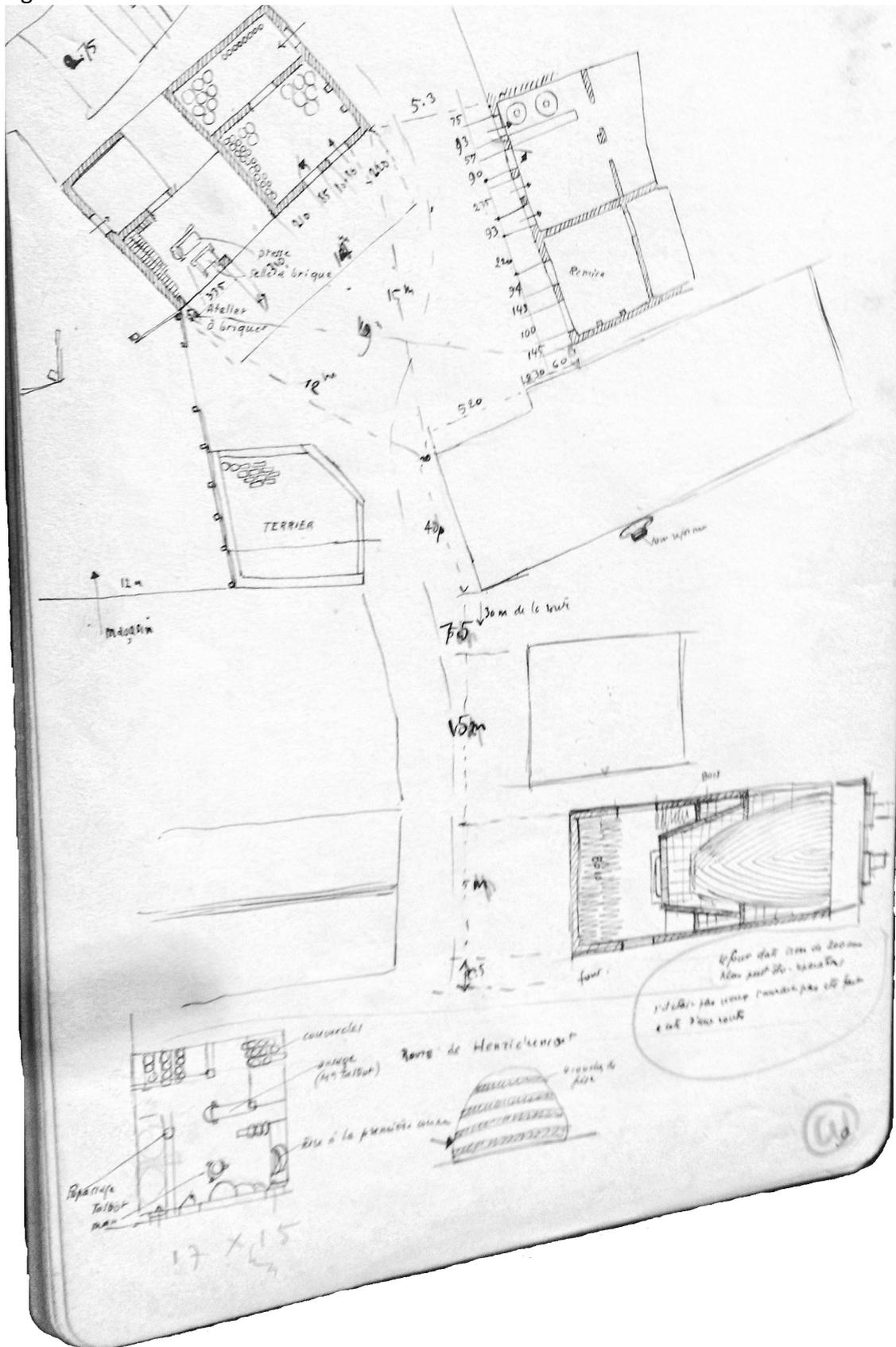


Figure 56 - carnet de croquis plan atelier et four Talbot

Fabrication

1 – Pose de l'anse

2 – Préparation de la terre – Coupage par le manœuvre et roulage des boules pour le tourneur – roulage des boudins pour anses – préparée par le manœuvre

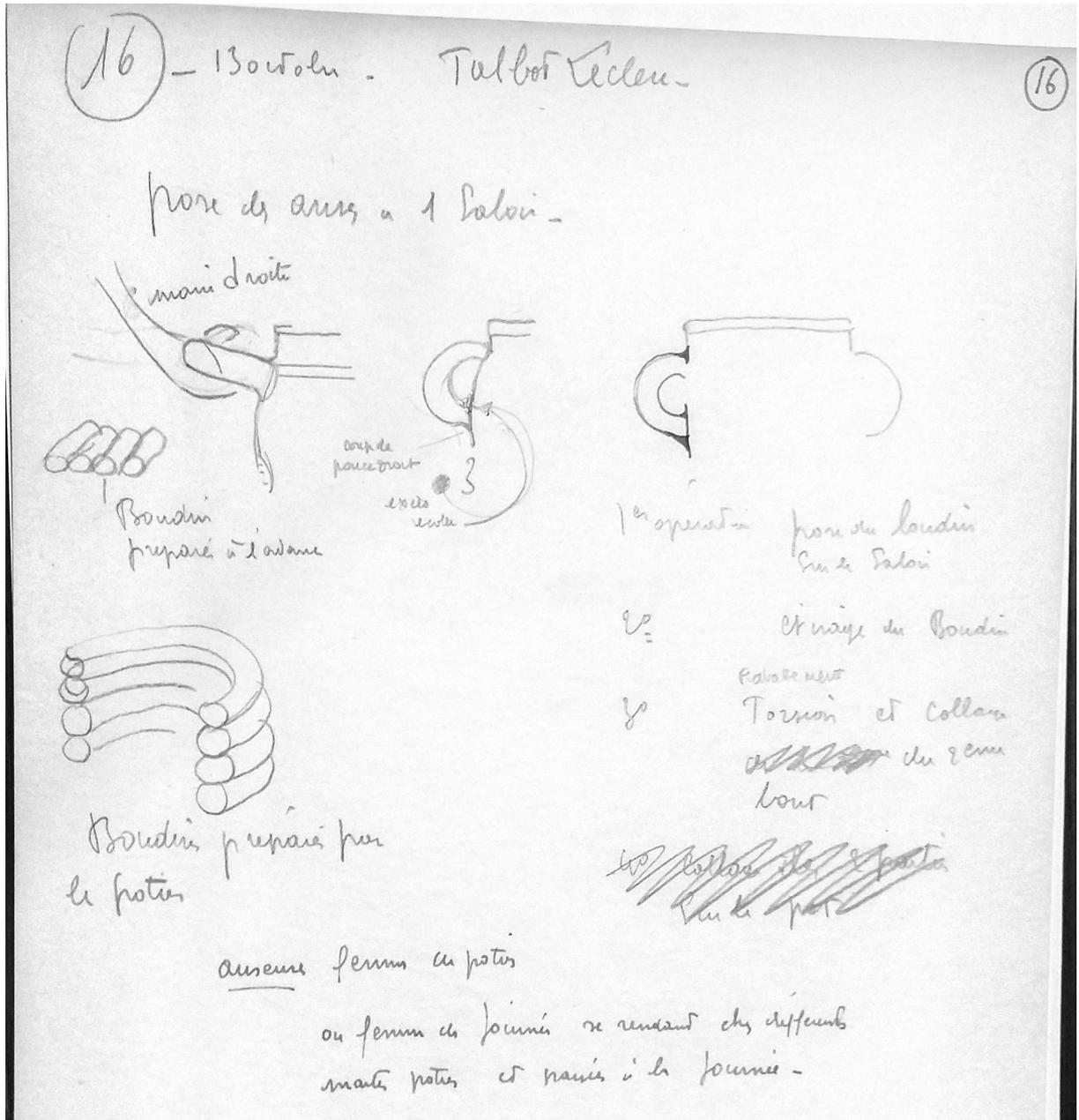


Figure 57 - ansage d'un saloir

19h Visite à Madame DULAC qui nous montre une lampe à huile ancienne en terre de La Borne « homme portant une corbeille sur la tête » apparemment fin du 18eme siècle commencement du 19^e (1820).



Figure 59 - Lampe à huile de Madame Dulac – vue de face



Figure 60 - Lampe à huile de Madame Dulac – gros plan

Un taste-vin (goutte vin) en argent massif, anse au serpent – inscription (Etienne DUPONT François) Cette pièce a été vendue à Madame DULAC par la fille d'Etienne DUPONT laquelle aurait actuellement environ 70 ans.

Collection d'assiettes de Nevers du 18^e siècle dont une St Pierre au coq (date 1743)

Dîner 19h30 – après mise au net des documents

Reste à faire chez Talbot :

1 – Prendre les grandes cotes des plans dessinés ce matin

2 – Complément des actes d'outillage

3 – Economie, sociologie, idéologie

Au cadastre – terminer relevé des propriétés et rapport de ces indications sur la carte

A la mairie, le maire nous signale une statue en terre de La Borne qui se trouve actuellement dans le jardin du presbytère (exécutée par la mère de Madame CHAMERON) Mme CHAMERON en a fait don au presbytère.

Mercredi 14 octobre 1942

A la mairie 9h à 12h relevé au cadastre (plan et matrice) concernant les terres et propriétés bâties appartenant aux potiers actuellement en exercice.

Seconde visite à M. DULAC antiquaire rue de Bourgogne : photographie de lampe à huile représentant un personnage.

Déjeuner

14h30 La Borne – chez TALBOT-LECLERC : photographie d'extérieur (atelier, réserve et four) complément de côtes sur la production.



Figure 61 - atelier Talbot Leclerc (à gauche sur la photo)

Chez BEDU, étude de 10 pièces du catalogue (croquis côté et photos) étude au vernissage.

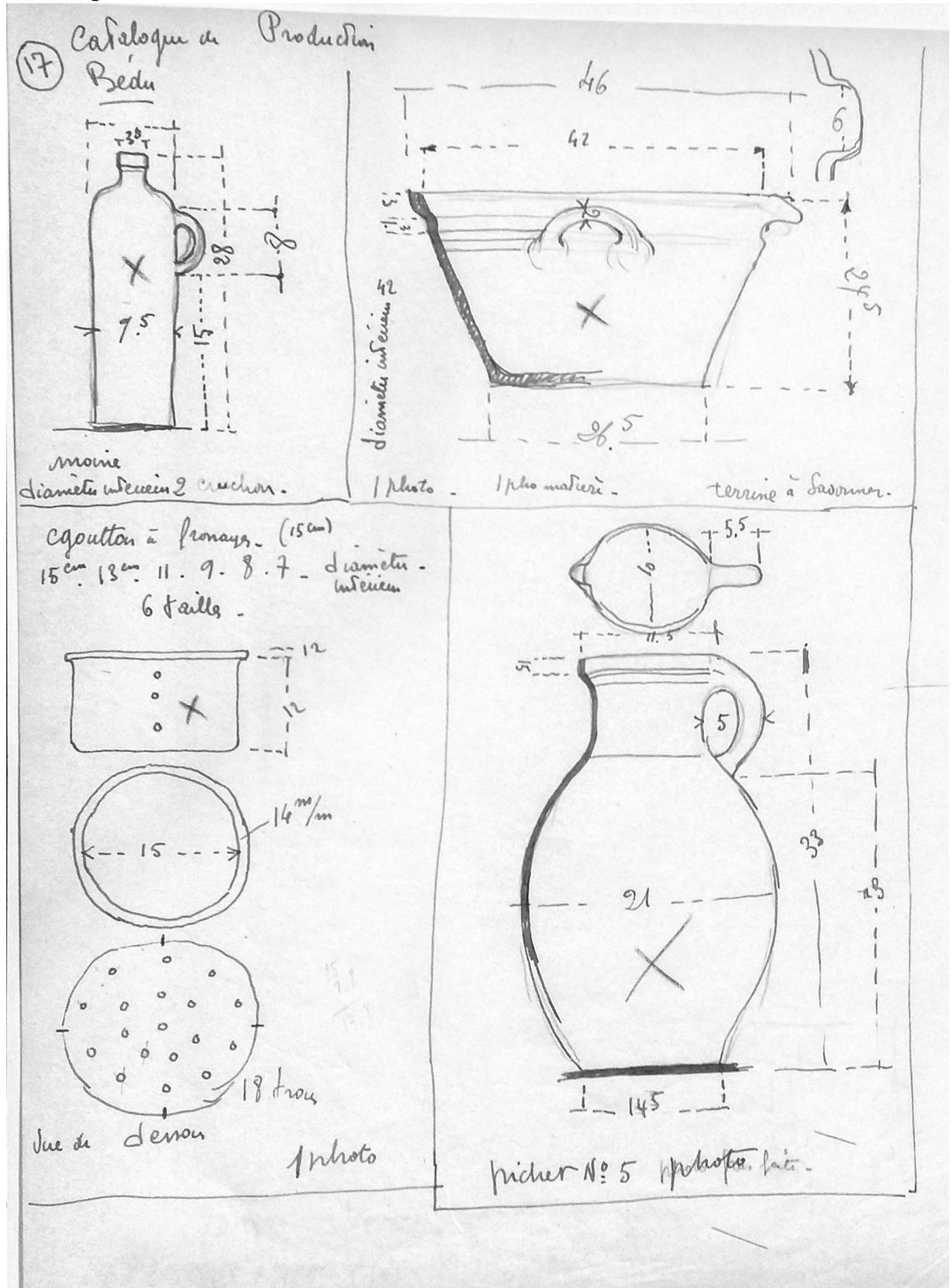


Figure 62 - Entreprise BEDU - catalogue de production 01

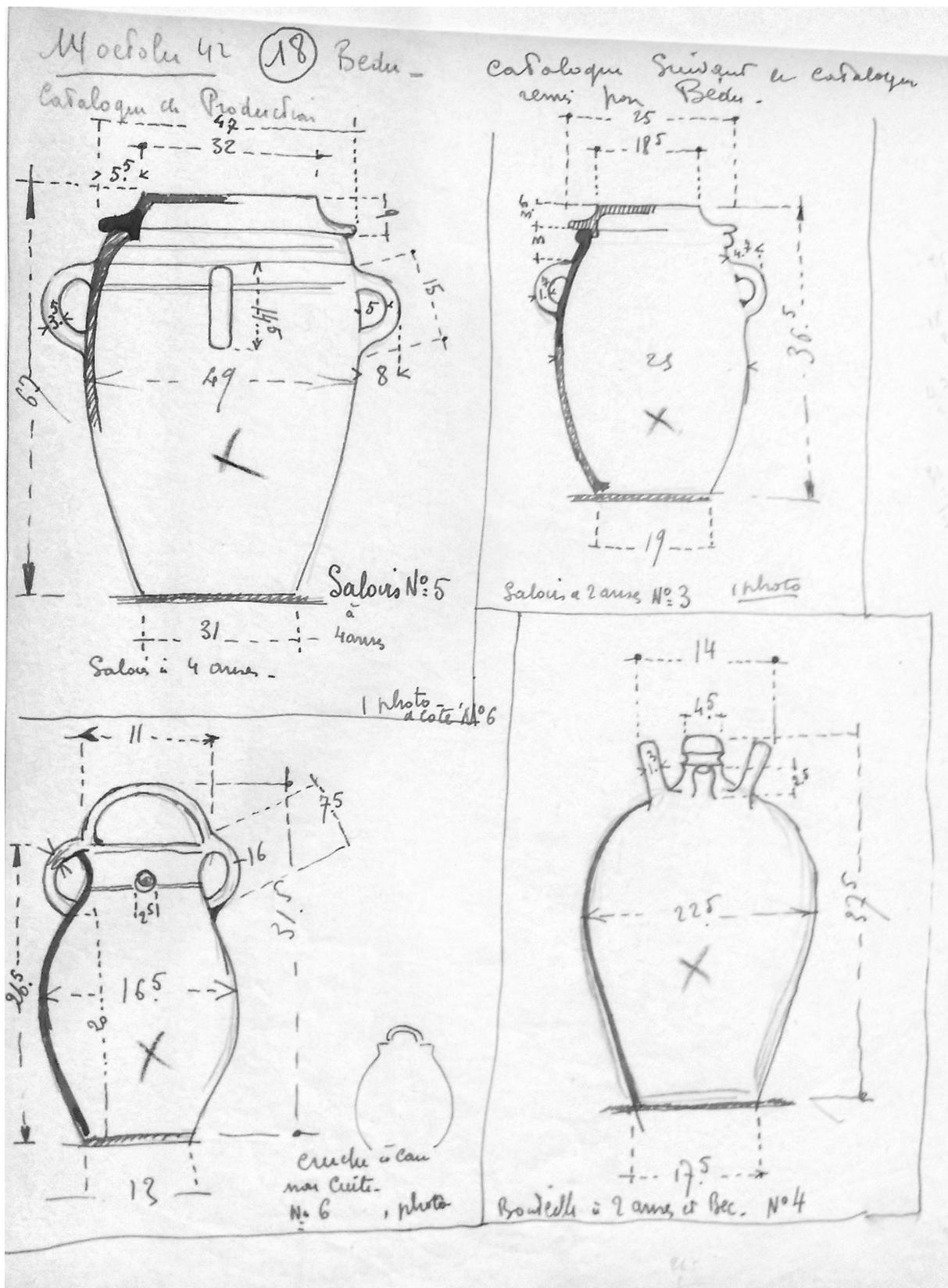


Figure 63 - Entreprise BEDU - catalogue de production 02

Avons pris contact avec M. BEYER qui compte reprendre ses travaux jusqu'au printemps 1943 (M. BEYER est très satisfait de son four)

HENRICHEMONT

LA BORNE (CHER)
TALBOT - LECLERC
FOUR DE POTIER.

N° 45.210,7

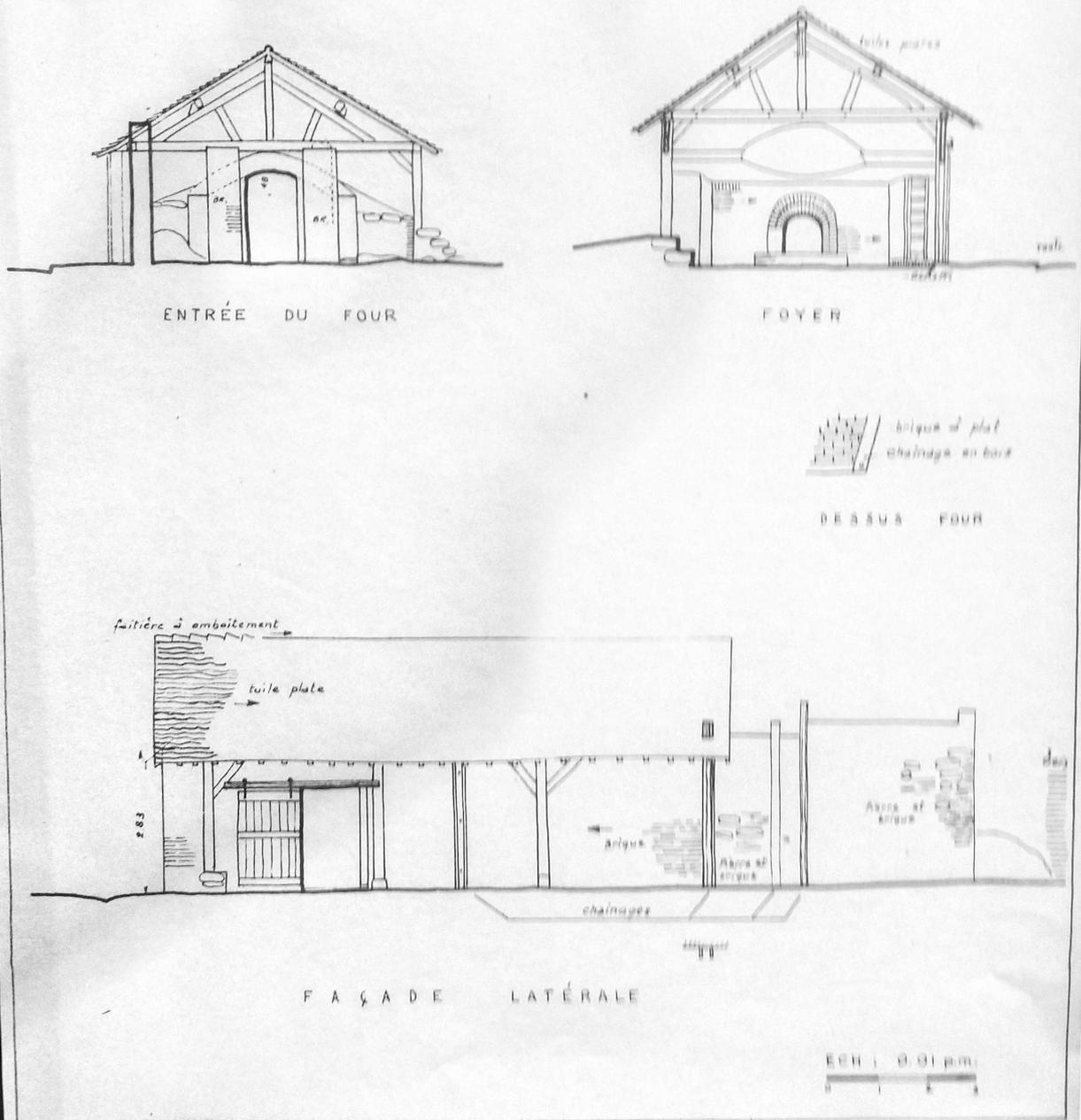


Figure 65 - Talbot-Leclerc : façade du four et de l'atelier

Chez Bedu : continuation du catalogue

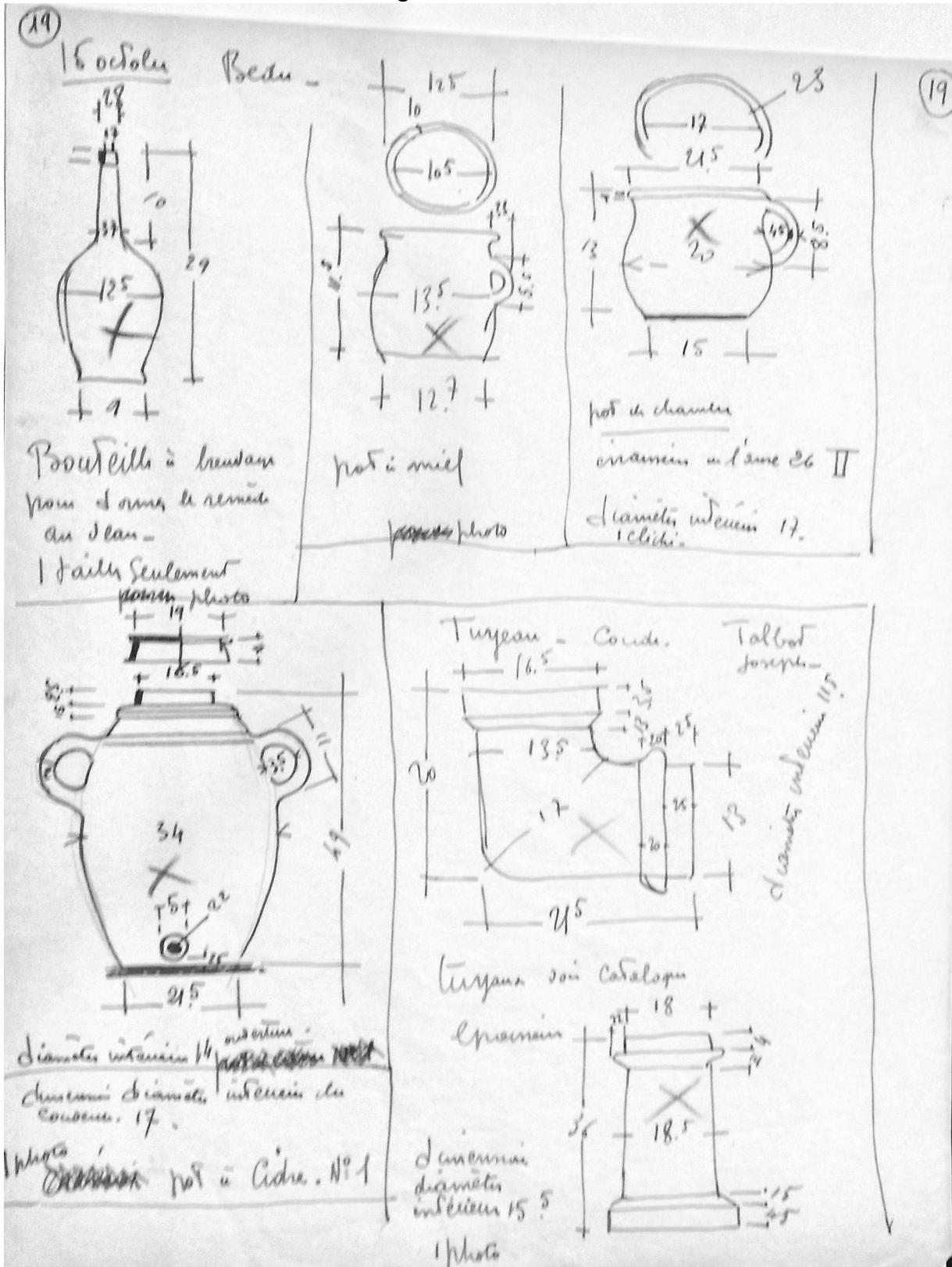


Figure 66 - Entreprise BEDU - catalogue de production 03

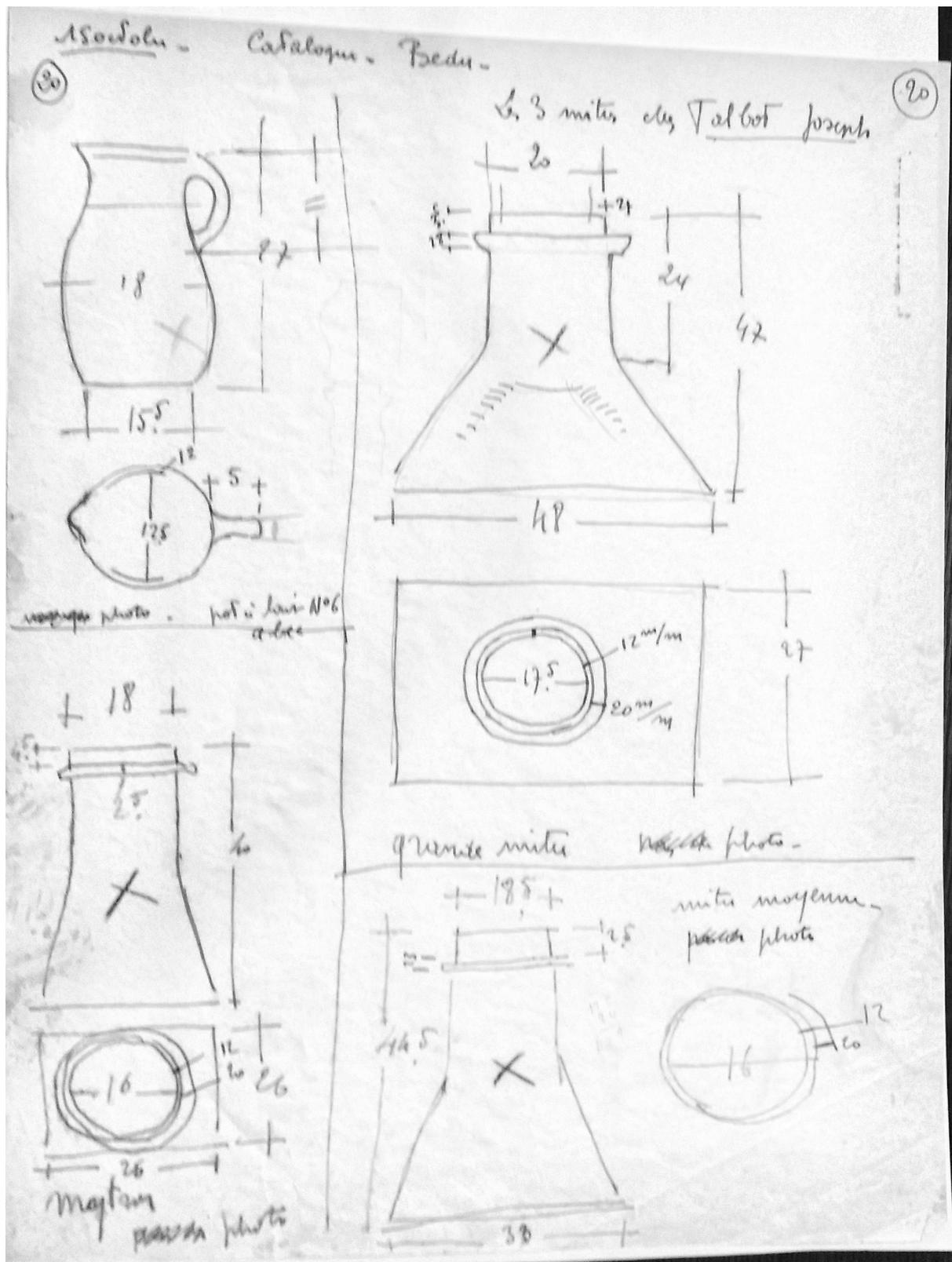


Figure 67 - Entreprise BEDU - catalogue de production 04

Repérage des bâtiments d'exploitation à l'aide du cadastre pour établissement BEDU et TALBOT Joseph. Plan d'ensemble et côtes générales
13h Déjeuner

15h chez Bedu – continuation du catalogue.

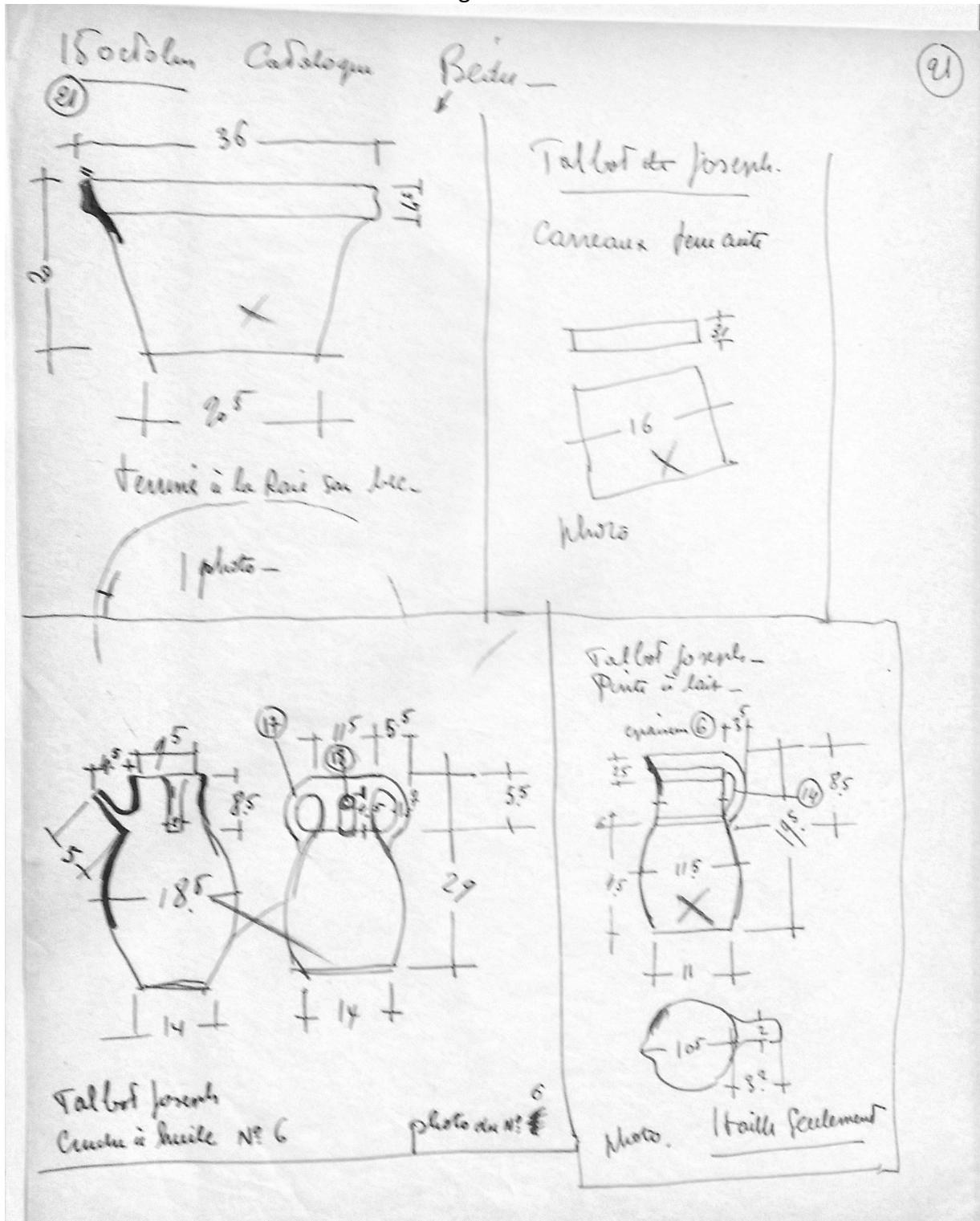


Figure 68 - Entreprise BEDU - catalogue de production 05

Côtes générales de l'atelier sud chez Joseph TALBOT. Plan et côtes principales du four. Catalogue de pièces qui ne se trouvent pas actuellement chez Bedu : chopine à lait, pot à lait, pot à lait forme basse, cruche à huile, terrine ronde. Photos de mitres, mitrons et tuyaux.

Recherches sur les conditions d'exploitation des fours en communautés entre BEDU Armand et TALBOT Joseph et la belle-sœur de ce dernier Mme TALBOT.

Dîner – mise au net des notes prises dans la journée. Bilan. Journal de route

Vendredi 16 octobre 1942

8h30 – départ pour la Borne. Coup de téléphone de Marcel Maget à G.H. Rivière

9h chez BEDU – relevés des piges des différents modèles. Biographie de Eugène PERAS ouvrier chez BEDU (biographie à compléter).

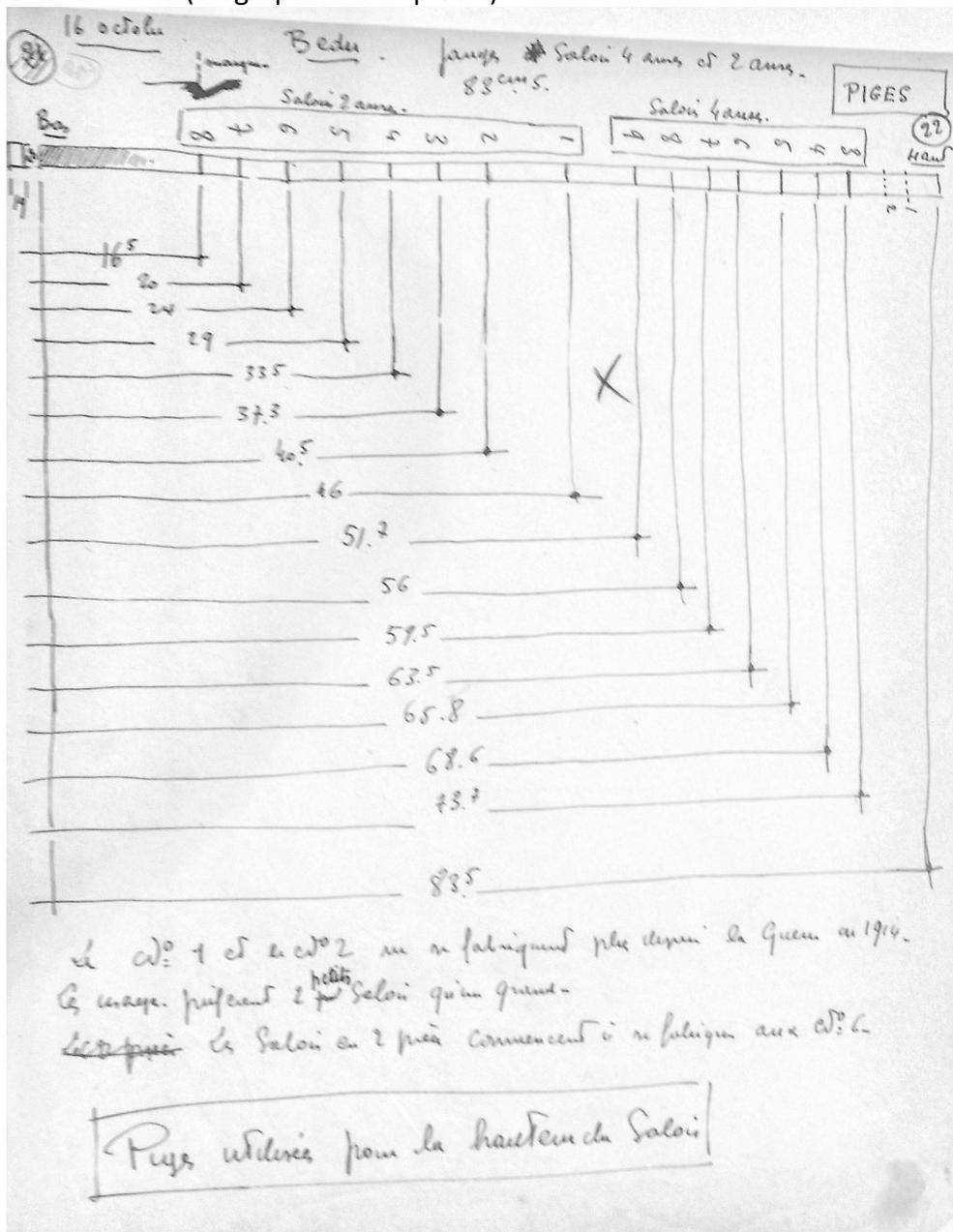
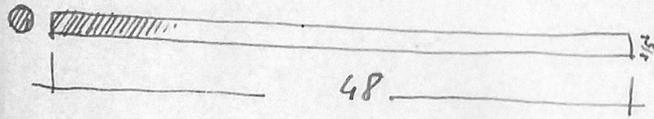


Figure 69 - Entreprise BEDU - catalogue de production 06

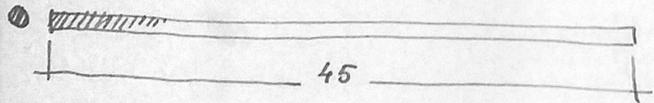
16 octobre - Bedu.

Piges pour Salou à 4 ans et 2 ans.
 pour mesurer le diamètre intérieur de (23)
 d'ouverture.

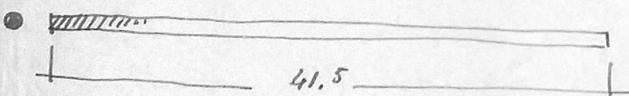
(Haut)



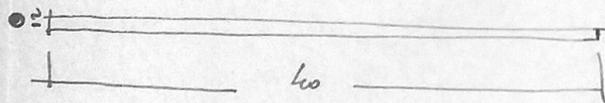
(1) grand pot de pièce 1/2 N° 1 et N° 2 me re font plus.



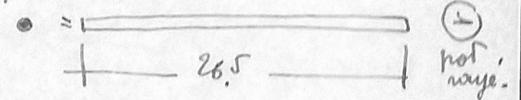
(2) petit pot de pièce 1/2 N° 2. petit pot de 2 pièces



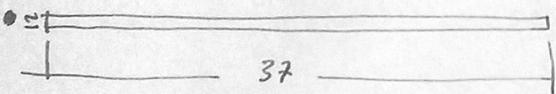
(3) pot de pièce 1/4 N° 1. grand pot de 2 pièces.



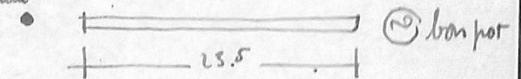
(6) grand pot



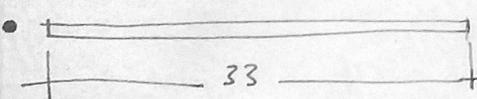
(4) pot moyen.



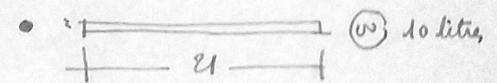
(8) grand Basand



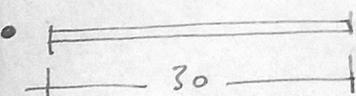
(5) bon pot



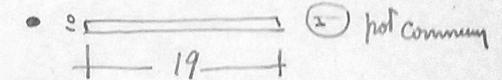
(27) demi-pot.



(10) 10 litres



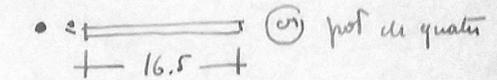
(9) petit Basand



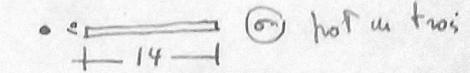
(12) pot commun

Piges pour Salou 4 ans.
 diamètre intérieur

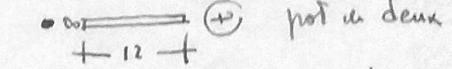
X



(15) pot de quatre



(16) pot de trois



(17) pot de deux



(18) pot d'un

Piges pour Salou 2 ans
 diamètre intérieur

Figure 70 - Entreprise Bedu : catalogue - piges pour saloirs



Bedu

15 octobre -

24

Pour la Cuiche à eau - la Cuiche à huile - la Crémier - la Bouteille à 2 ans et Bec - on se utilise la pize de hauteur de Salou 2 ans.

Salou 4 ans

N° 1	Correspond à au n°	(9)	le n° 1 ne se fait qu'en bouteilles et en crémier
2	"	au n° 1	Salou 2 ans
3	"	au n° 2	
4	"	au n° 3	
5	"	au n° 4	
6	"	au n° 5	
7	"	au n° 6	
8	"	au n° 7	

La contenance de cuiche à eau, cuiche à huile, Crémier, Bouteille à 2 ans et Bec sont les mêmes que pour le Salou.

exemple : le n° 5 en cuiche à huile a la même contenance que le Salou n° 4 correspondant -

La Crémier à cidre se font jusqu'au n° 4 - Salou haute. par employé

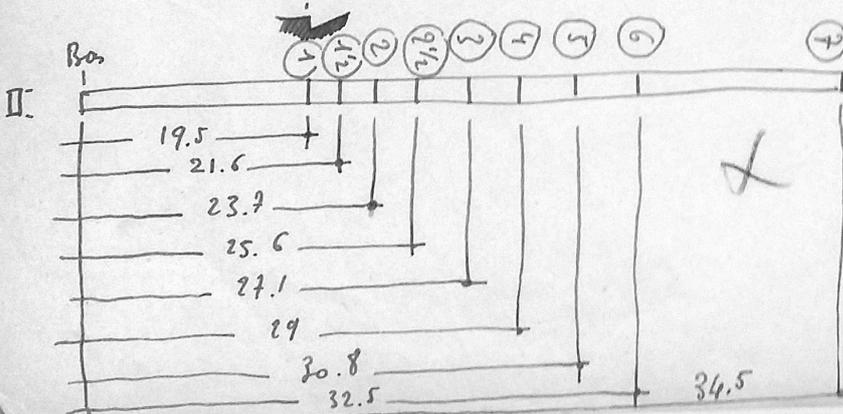
POTS A LAIT

FORME HAUTE

(Pour haute et Bam)

pize pour déterminer les hauteurs

Les n° représentent la contenance en litres - le diamètre est déterminé au pize -



La forme Bam n'est plus utilisée. cette forme pourrais

la Terre de TIERSOT est très dure à Cassin et un moule de rebrair qui la terre de Maroc

Figure 71 - Entreprise Bedu : catalogue - contenance des pots et pizes des pots à lait

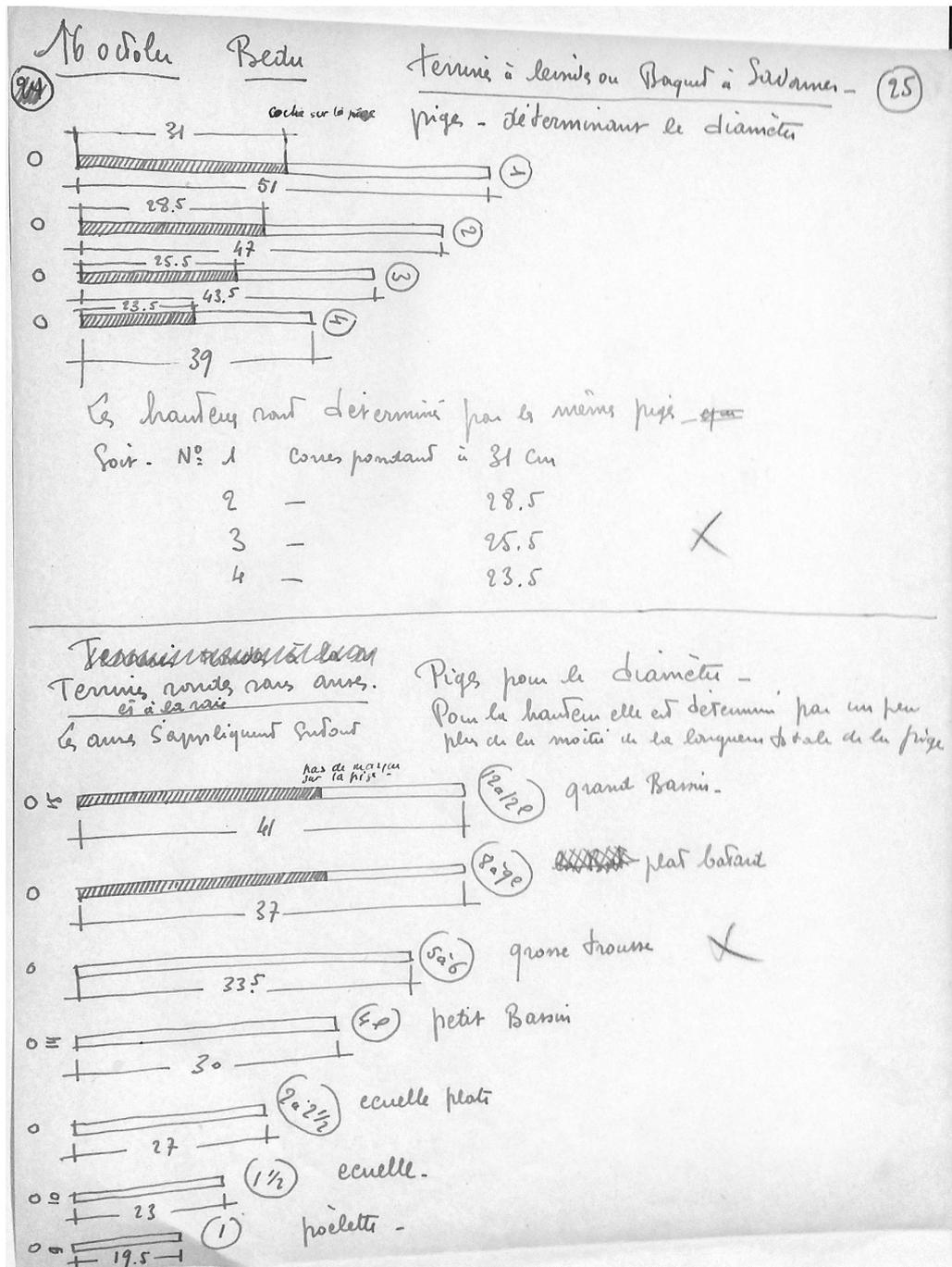


Figure 72 - Entreprise Bedu - catalogue : Terrines et piges

Retour à Paris reporté de quelques jours. G.H. Rivière recommande d'aller voir la cloche de poterie déposée à l'église, de s'enquérir des possibilités de fouille au cimetière pour retrouver les croix de poteries. Marcel Maget retéléphonerà.

Mardi 10h M. Maget arrive à La Borne : précision du plan des deux entreprises BEDU et Joseph TALBOT. Observer la fabrication d'un couvercle de saloir.

Déjeuner 12h30

14h30 La Borne - noter les épaisseurs des pièces du catalogue.

Biographie de TALBOT-LECLERC

Relevés chez TALBOT Joseph de gabarits servant à fabriquer les mitres et mitrons. Visite à Mme CHAMERON (absente). Nous devons lui rendre visite car elle serait susceptible de nous donner des indications sur les emplacements des fours disparus.

Marcel Maget

Etude de la fabrication d'une bouteille plate chez BERNON.

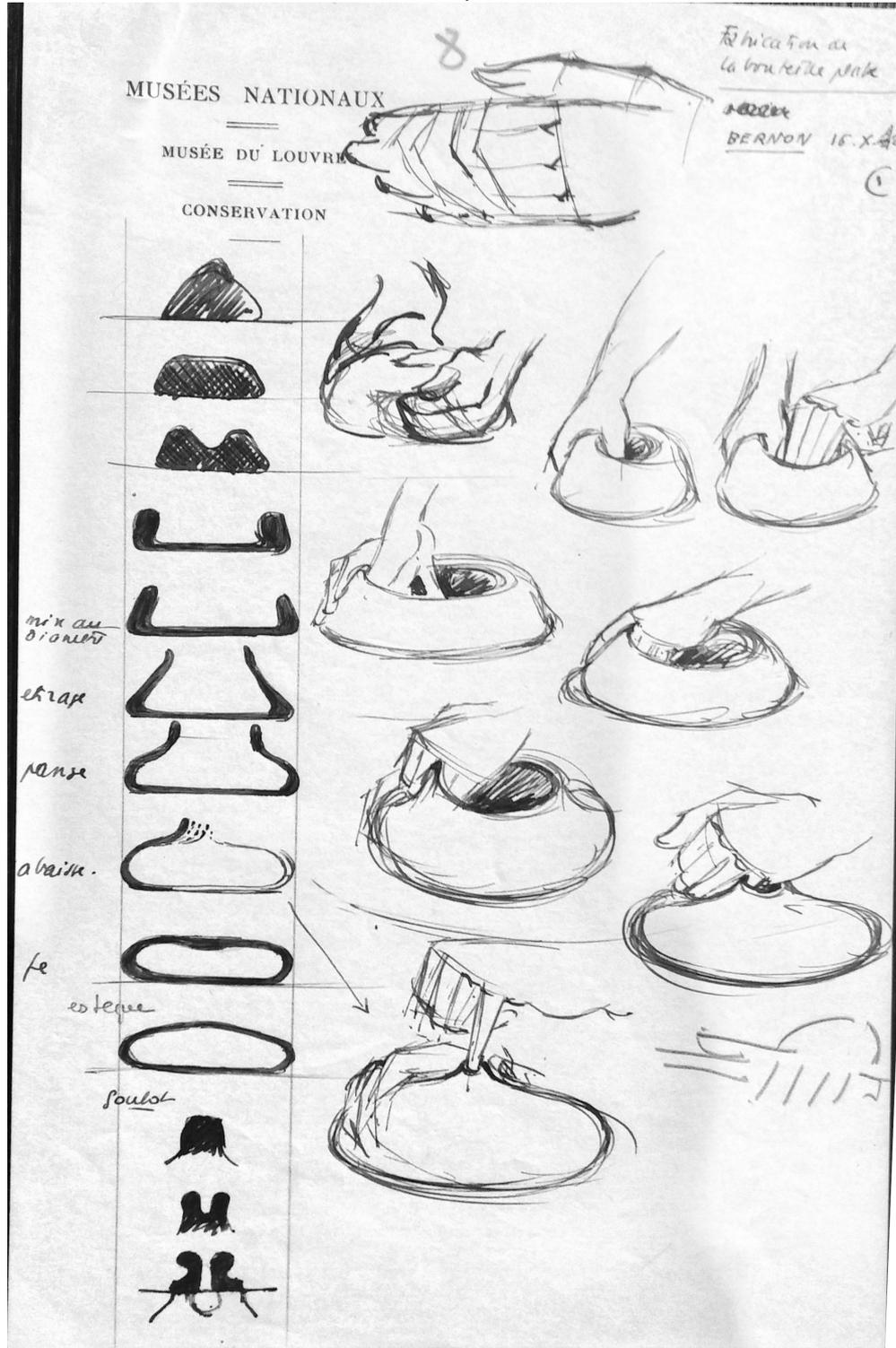


Figure 73 - fabrication bouteille plate chez Bernon

Photo d'un four abandonné entre chez BERNON et Joseph TALBOT. Visite du four de chez FOUCHER Robert, un maçon X... qui a procédé avec son père à la réfection du four de BERNON, m'explique la façon dont on construit les fours. Le four de BERNON présente une innovation qu'il sera intéressant de constater. Les murs au lieu d'être montés parallèlement à la pente du terrain sont montés au niveau ainsi que la voûte.

L'ouvrier de FOUCHER Robert signale une vieille famille spécialisée dans l'extraction de la terre « Les Volrin » dont deux représentants vivent encore à La Borne. L'un de ceux-ci fabrique des paniers à vendange. Il nous signale aussi GIRARDIN dit « la joie » fendeur et cerclier à La Borne et MILLET fendeur de merrain à Henrichemont. On me raconte l'histoire du pot monstre de 500 litres qui nécessita l'abattage d'une cloison des murs à sa sortie de l'atelier. Ce pot fabriqué par le grand-père de BEDU Armand ainsi qu'une bouteille de même dimension ont figuré à l'exposition de 1900 et ont été donnés ensuite à l'école des beaux arts de Bourges.

Programmes pour demain

Matinée :

Biographie de Eugène PERAS et de TALBOT-LECLERC (déjà commencée)

Préparation du plan de masse de l'entreprise FOUCHER

Après midi :

Rendez vous avec Mme CHAMERON – repérage des trois fours détruits n'ayant plus laissé de traces – essai de reconstitution de l'histoire dans l'ensemble du hameau.

Samedi 17 octobre 1942

8h30 départ de La Borne – chez BEDU – Biographie de Célestin TALLENT

Relevé du four de Octave FOUCHER et enquête sur l'entreprise par Octave FOUCHER. Repérage sur le terrain des bâtiments indiqués sur le cadastre de 1828. Report des constructions nouvelles au moins en ce qui concerne les entreprises en poteries.

M. Octave FOUCHER indique le nom du maçon qui a effectué la réfection de son four en 1906 : c'est Louis FOUCHER, entrepreneur de maçonnerie dont Marcel Maget a rencontré le fils chez Robert FOUCHER hier soir.

HENRICHEMONT

LA BORNE (CHER)
OCTAVE FOUCHER
FOUR ABANDONNÉ

N°43.210.2

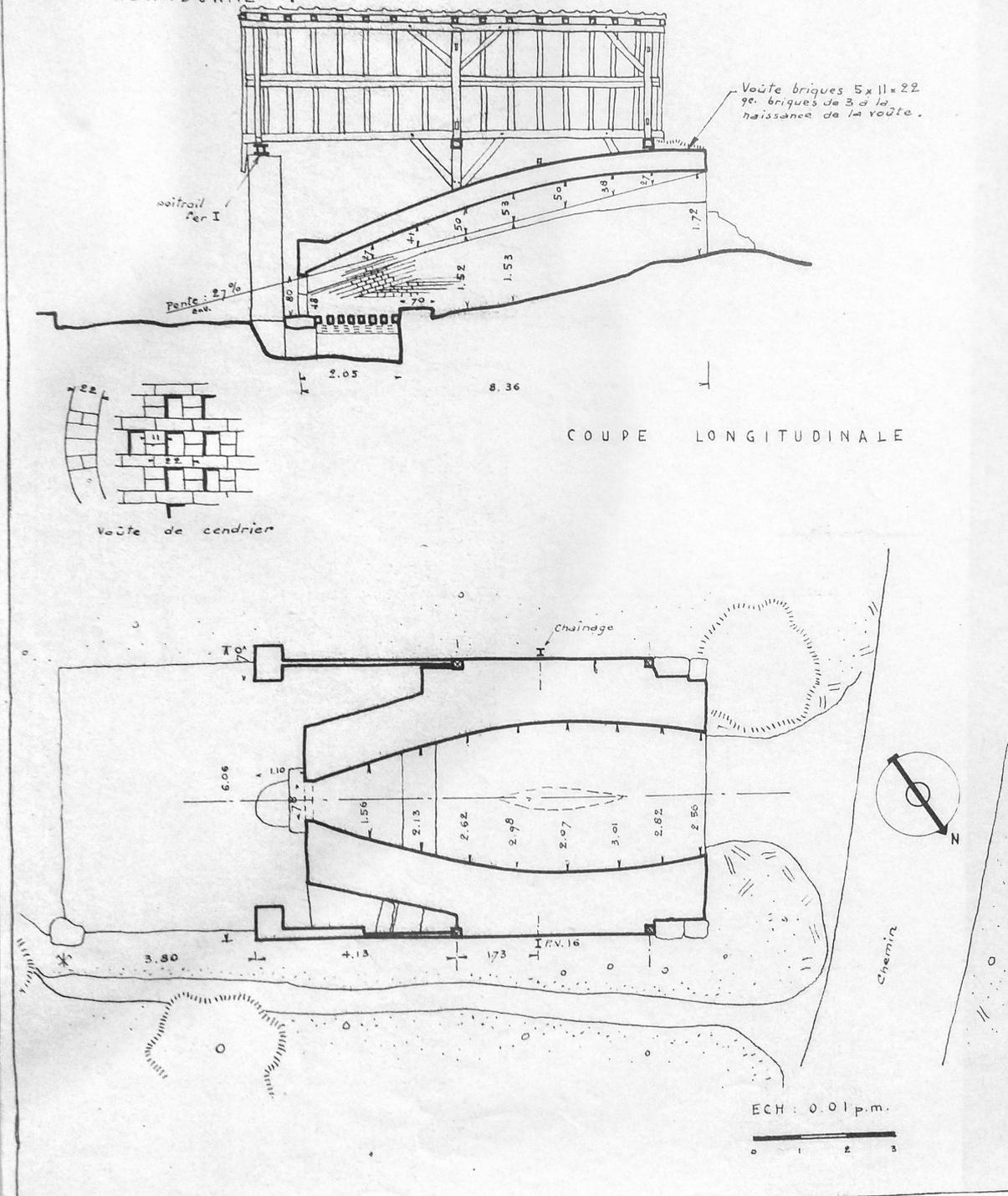


Figure 74 - Plan coupes four Octave Foucher

NRICHEMONT
BORNE (CHER)
AVE FOUCHER
R ABANDONNÉ .

N°43.210.3

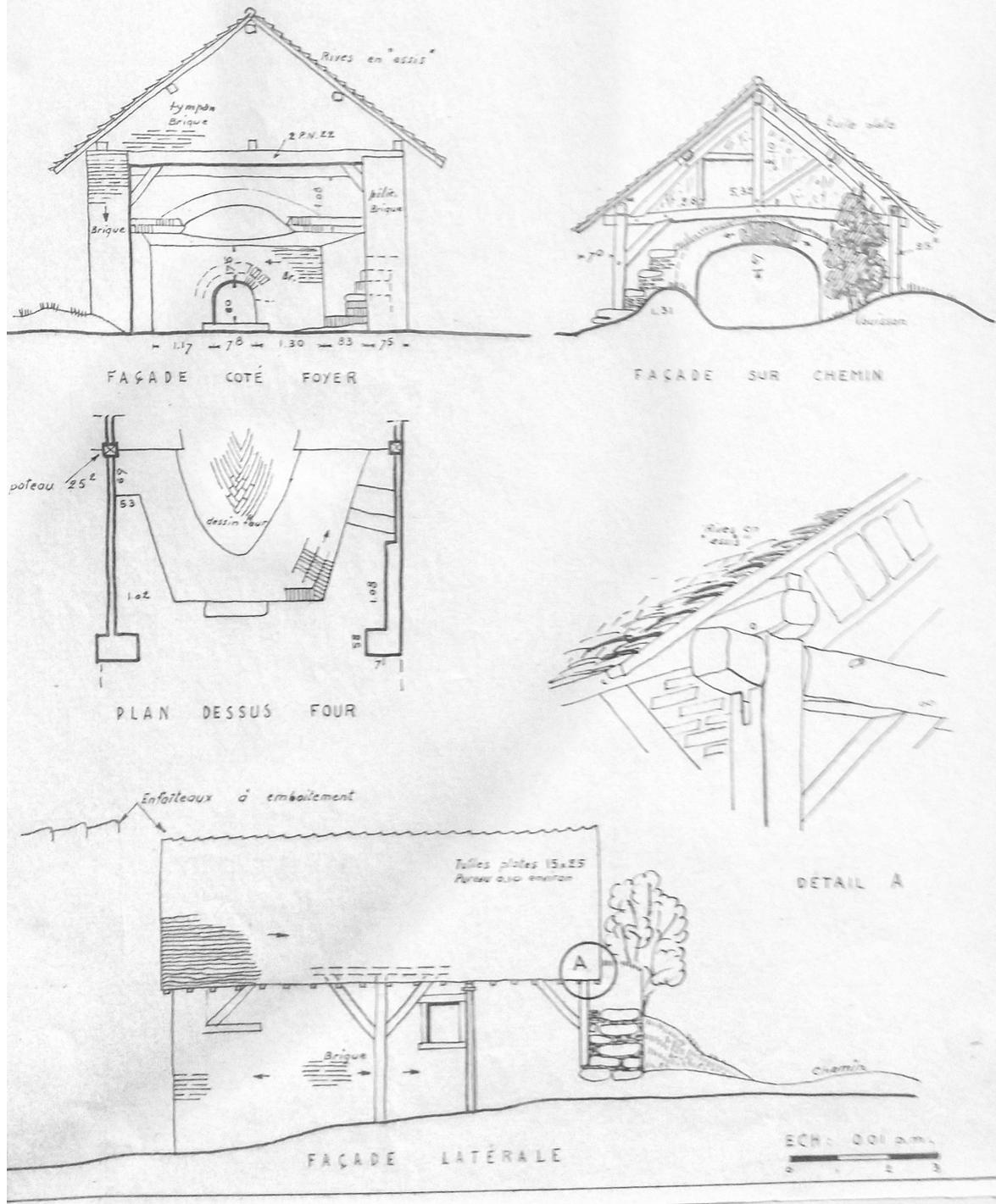


Figure 75 - Plan façades four Octave Foucher

M.M. A. DOLLINGER et M. MAGET se rendent ensuite chez BERNON. Enquête auprès de LAMOTTE, tourneur chez BERNON.

13h – déjeuner

Arrivée de M. Dollinger – 14h30 départ La Borne.

Chanson de potier recueillie auprès de Célestin Pierre TALBOT ouvrier chez Joseph TALBOT (m'a chanté la chanson).

Biographie de M. Valère CHAGNON, manœuvre potier chez TALBOT-LECLERC.

M.M. A. DOLLINGER et M. MAGET vont chez BEDU pour assister au vernissage des pots à tripes.



Figure 76 Peras vernit un pot à tripes



Figure 77 - égouttage de pots à tripes



Figure 78 - Pot à tripes posé par Peras



Figure 79 - Pot à tripes s'égouttant sur les pincettes

Visite du four de Octave FOUCHER.

Chez Robert FOUCHER, interview de Camille SAUNIER, tourneur depuis 10 ans dans la maison.

Tour général du hameau et retour chez BEDU. M. BEDU nous donne rendez-vous pour dimanche 10h à La Borne, chez lui.

Retour Henrichemont 20 heures

Dans la cave de l'hôtel Hury, rue de Bourgogne, nous remarquons 2 vinaigriers en terre de La Borne.

Dimanche 18 octobre 1942

9h30 départ de La Borne.

Relevé du four de l'ancienne fabrique PANARIOU.

Visite à M. RIFFET, tisserand à La Borne, qui est en même temps sonneur de cloches à l'église où l'office a lieu une fois par mois.

Enquête sur le métier de tisserand (voir monographie).

Remarquons un lit à baldaquin « couronne » tendu de cotonnade rouge avec 2 oreilles, 2 horloges comtoise peintes, représentant un bouquet fleuri.



Figure 80 - Riffet tisserand : Horloge, armoire, lit à baldaquin

Nous remarquons dans la cuisine un vaisselier en merisier typique de la région comportant 2 petits tiroirs sur le vaisselier, Lit renaissance

13h30 retour Henrichemont

Après le déjeuner, mise au net de la documentation.

17h Mrs M. Maget et P. Soulier rendent visite à M. Paul BRATEAU (ingénieur des arts et manufactures) ancien horloger, 5 rue chaussée d'Antin Paris.

Remarqué chez lui, des pièces humoristiques de La Borne (fin 18^e Premier tiers 19^e). Rouleaux à décorer les gâteaux. A ce sujet là, M. BRATEAU fait don pour le musée d'une étude sur la foire aux gâteaux à Bourges faite par son beau père, Mathieu PLANCHON, deux christ avec instruments de la passion en plomb fondu trouvés à Châteaudun, un chapelet de poche à crans, une collection de coiffe « à la jolie femme » inséré à la mode ancienne dans un gros ivre, en l'occurrence, une bible.

M. BRATEAU donne en outre :

- Notes sur le verre filé par Mathieu PLANCHON
- Mathieu PLANCHON ? son œuvre par Paul BRATEAU

Il nous indique en outre l'adresse de Melle A. FREMON 26 rue du Simplon, Paris, qui pourrait nous donner d'utiles indications sur l'œuvre technologique de son père.

20h – dîner – journal de route – bilan.

Lundi 19 octobre 1942

8h30 Départ La Borne

Visite à M. RIFFET tisserand à La Borne – relevés et photos – métier, bobinoir, dévidoir, ourdisseur

Mobilier : relevé et photo d'une horloge comtoise

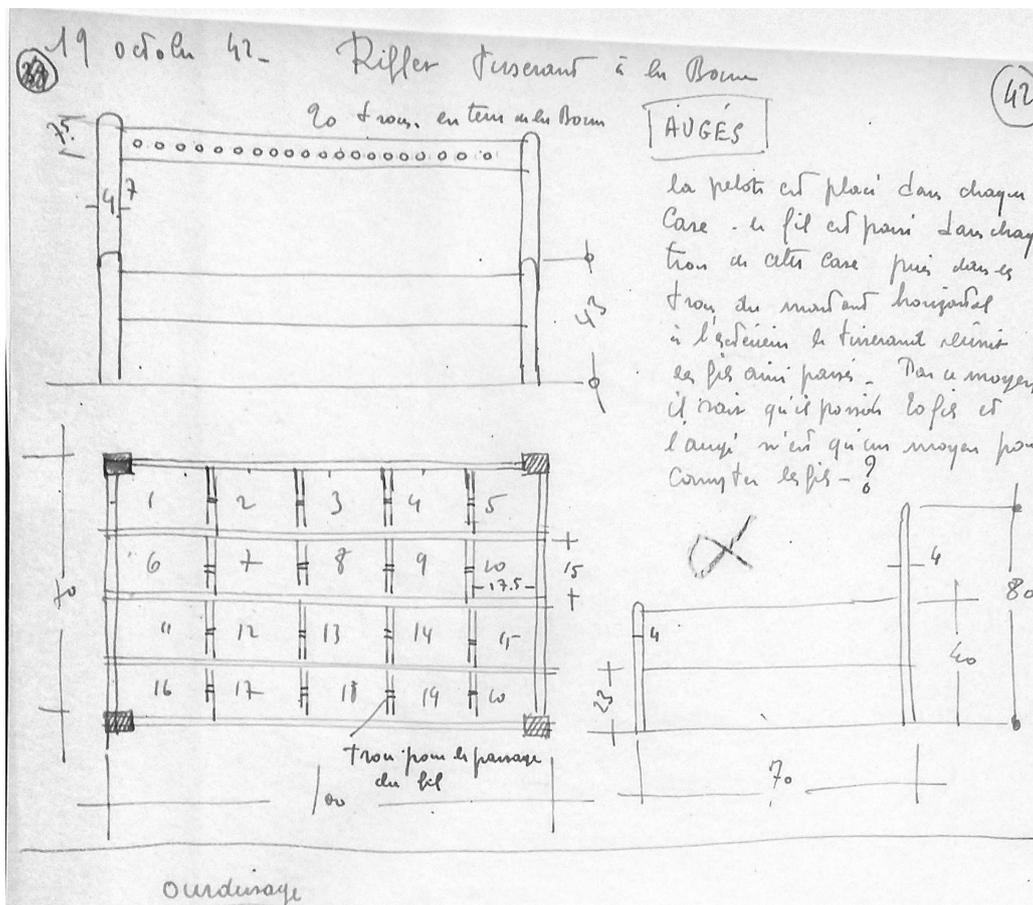


Figure 81 - Riffet Tisserand : Augés

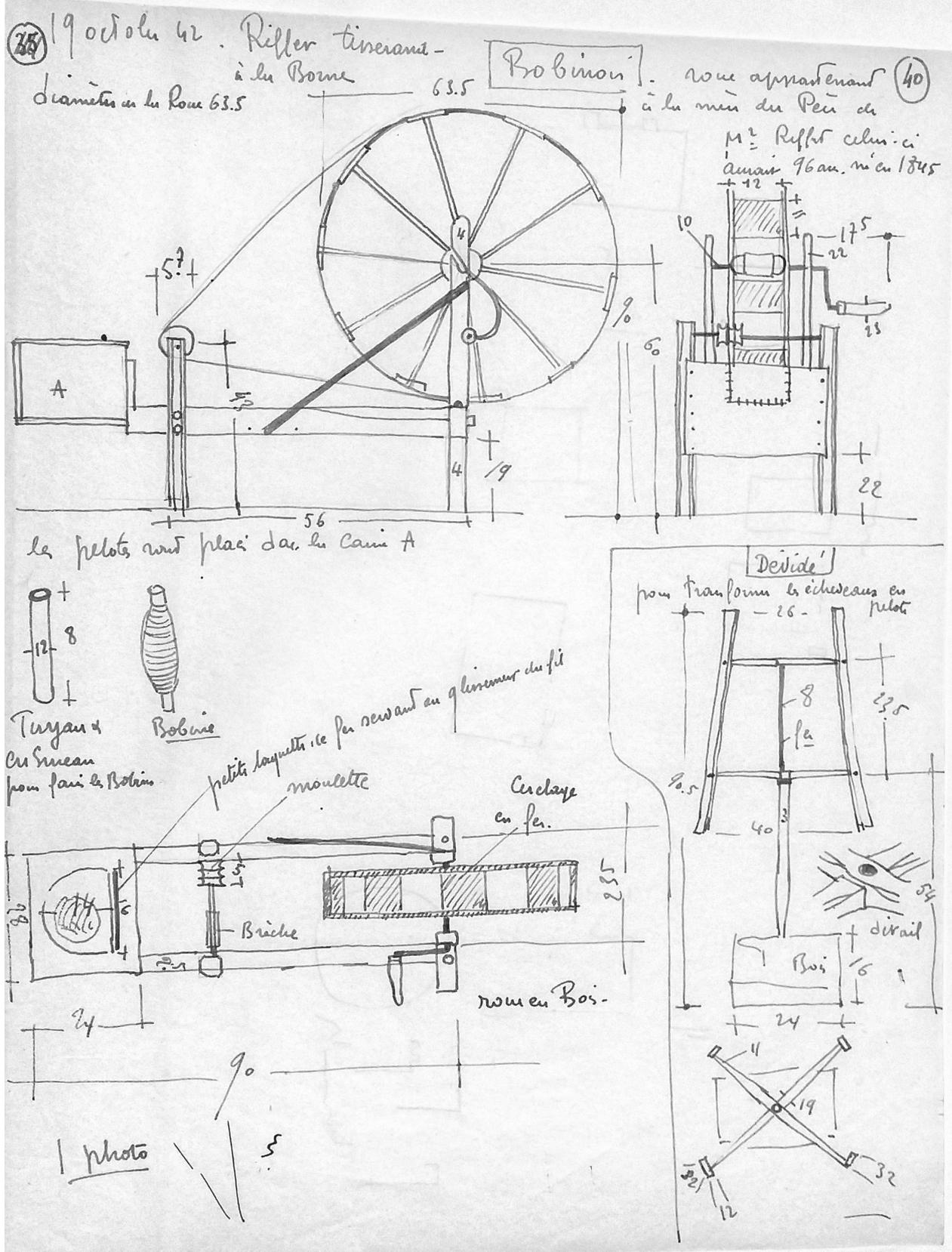


Figure 82 - Riffet Tisserand : bobinoir dévidé



Figure 83 - Monsieur Riffet tisserand tissage d'une pièce de lin



Figure 84 - Riffet tisserand : métier à tisser, harnais et lames, déchargeoir



Figure 85 - Riffet tisserand : métier à tisser, lames, battant, poitrinière, déchargeoir



Figure 86 - Monsieur Riffet les mains sur le métier



Figure 87 - Riffet tisserand : bobinoir de tisserand

13h déjeuner à Henrichemont.

15h30 Départ pour Tierceau, commune de SENS-BEAUJEU. Mme Abel LOISEAU nous fait visiter le lieu d'extraction (le seul actuellement exploité dans le hameau) et dont toute la production est absorbée par les ateliers de poteries de La Borne. M. LOISEAU est absent occupé par une corvée de battage.



Figure 88 - Hameau des Tierceaux

17h Descente dans SENS-BEAUJEU. M. DOLLINGER continue à Vélo sur Cosne pour prendre le train de Paris. Nous rentrons à La Borne et nous nous arrêtons Chez RIFFET le tisserand. Indications techniques sur l'ourdissage et montage d'une pièce de toile sur les lisses et peignes qui ont précédé les pièces actuelles en métal.

19h Retour à Henrichemont. Dîner

Après Dîner – journal de route

Mardi 20 octobre 1942

Départ pour La Borne à 8h30 pour P. Soulier.

M. MAGET téléphone à Paris aux arts et traditions populaires à 9h10. Il arrive à La Borne à 10h.

Enquête chez Armand RIFFET, tisserand. Relevé du métier à tisser et étude du processus de fabrication d'une pièce de toile.

Chez BEDU, biographie de Marcel DUPONT, tourneur.

Chez Joseph TALBOT, biographie de lui-même.

Chez TALBOT-LECLERC, vu M. CHAGNON, manœuvre qui me donne quelques renseignements sur la lampe à huile.

Chez Joseph TALBOT, vu Maurice TALBOT, tourneur. Tournage d'un saloir 4 anses n°8

13h Henrichemont – déjeuner

15h Départ La Borne. Enquête chez Armand RIFFET. Relevé du métier et des accessoires. Notes biographiques. M. RIFFET signale que 2 anciens métiers sont peut être encore intacts : l'un chez Madame LEDUCQ à Rogny par Azy et le second chez son frère résidant à la Chapelotte et qui tissait encore il y a 5 à 6 ans. Il s'informera lui-même de l'état de ces métiers en vue d'une acquisition éventuelle pour le musée.

Chez BEDU Emile et BEDU Jean, fendeurs : étude des phases du fendage des bois utilisés par les potiers. Biographie de Jean BEDU. Croquis de l'outillage.



Figure 89 - chez monsieur Bedu, père, et monsieur Jean Bedu, son fils. chèvre pour fendre le bois destiné aux potiers



Figure 90 - chez monsieur Bedu, père, et monsieur Jean Bedu, son fils. fendage d'une billette. première opération



Figure 91 - fendage d'une billette. 2ème opération



Figure 92 - fendage d'une billette. 3ème opération



Figure 93 - fendage au maillet. première opération



Figure 94 - fendage au maillet. seconde opération



Figure 95 - fendage au maillet 3ème opération



Figure 96 - 4ème opération demi bûche en s'appuyant sur la chèvre

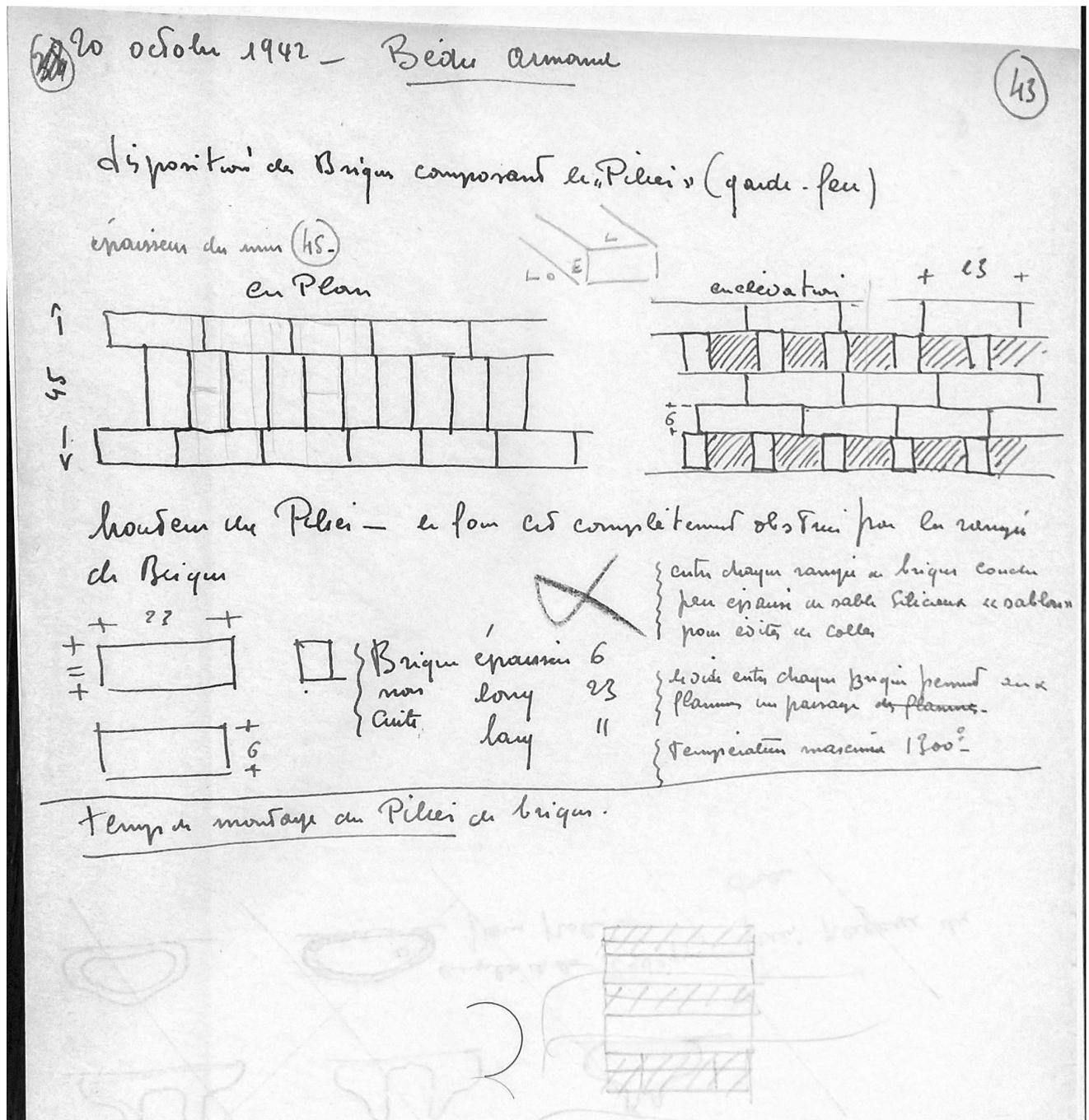
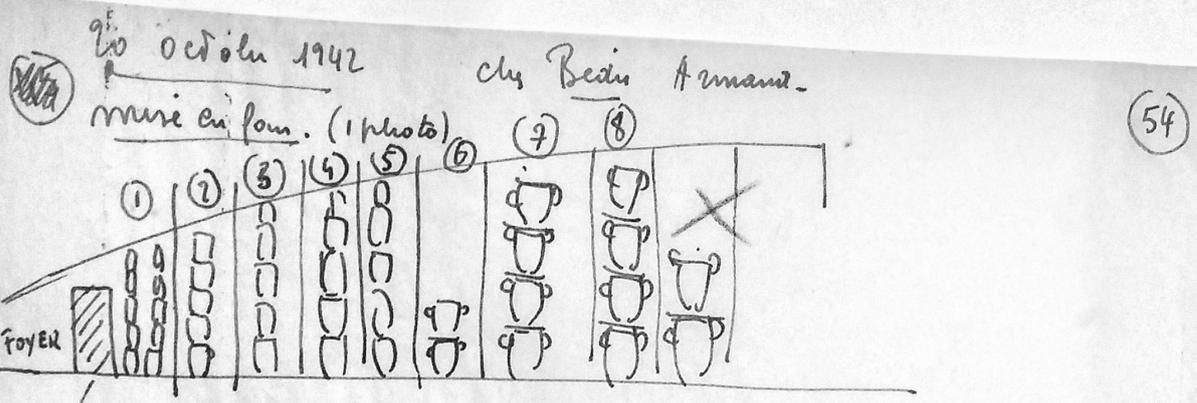


Figure 97 - Four Armand Bedu : disposition des briques composant les piliers



Piles en Brique

Le rangement de piles sous la fournaie commença le 20 octobre 1942 en succès

- 1^o 2 rangée de pots à 2 lits
- 2^o 1 rangée de pots à lait 3 lits
- 3^o 1 rangée de pots à lait 4 lits
- 4^o 1 rangée de pots à lait 5 lits
- 5^o 1 rangée de pots à lait de 6 et 7 lits
- 6^o Saloir N°4 pots communs - mang.
- 7^o Saloir N°1 - pots rayé - 1 rang
- 8^o } 6 ans 4 ans 1 rang
- 9^o } 5 ans 4 ans 1 rang
- 10^o } 7 ans 4 ans 1 rang.

Les piles sont placés les uns sur les autres isolés par du sable silicieux dit Sablon - à l'intérieur des piles placés à l'ensée, il est déposé de petites pièces. Sur les ou petites pièces, pots à yaourts également on place des petits plats pour touches et trou.

maie en four commence pendant la pluie.

Sol du four couvert de sable originari de Carnée de la région - (Sable silicieux)

Le sable de Bin ne sert rien pour ce usage

~~Le pot est placé à l'intérieur de la fournaie pendant 2 heures.~~

temps pour enfourner - 5 jours - à 4 heures -

temps de cuisson 5 jours - refroidissement - 7 jours.

à 4 : pour défourner 2 jours -



Figure 98 - four Armand Bedu - enfournement



Figure 99 - Entreprise Bédu - Four : intérieur en cours d'enfournement 20 octobre 1942

Les godets à sel se placent sur l'anse du saloir

En général, M. Bedu les place sur 3 hauteurs de pots.

Quantité illimitée dans le four 3 rangs en hauteur

Les bouteilles plates se placent dans des saloirs de grandeurs différentes.

On sème le sel à la pelle 3 quarts d'heure avant la fermeture du four : 5 à 6 kilos dans le four à M. Bedu

Un disque de terre, non cuit, est placé entre chaque pot pour isoler les pièces

Une galette : caillotes pour isoler les pièces que l'on place dans les saloirs (morceaux de terre déjà cuits)

Colombin : boudin de terre de 1,5 cm de diamètre environ pour placer entre le saloir et son couvercle et servant d'isolant

Retour à Henrichemont 20h. Bilan général de l'enquête – Journal de route

23h45 coucher

Mercredi 21 octobre 1942

8h30 La Borne. Relevé du four d'Armand BEDU.

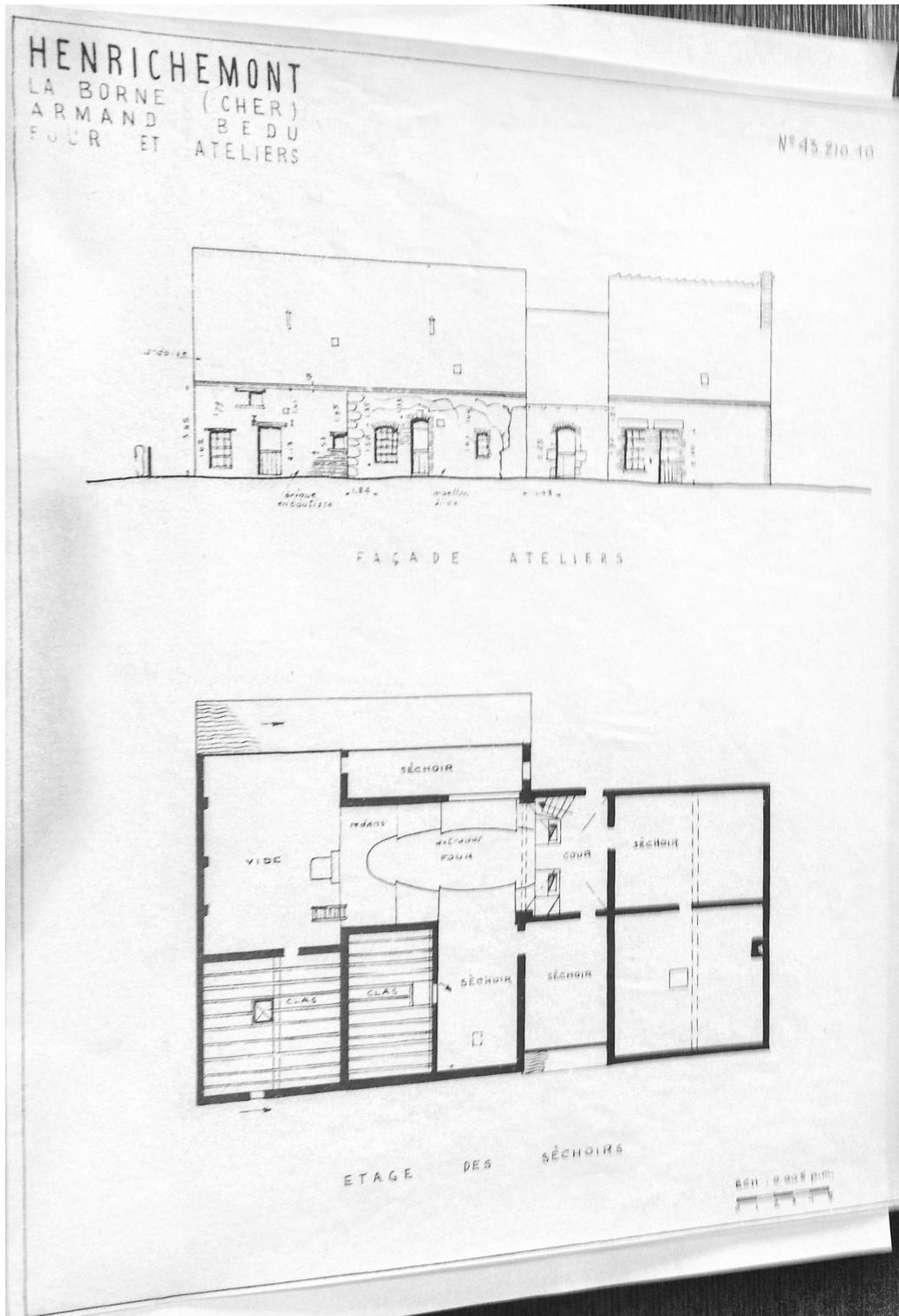


Figure 100 - Armand Bedu Four et atelier : façade

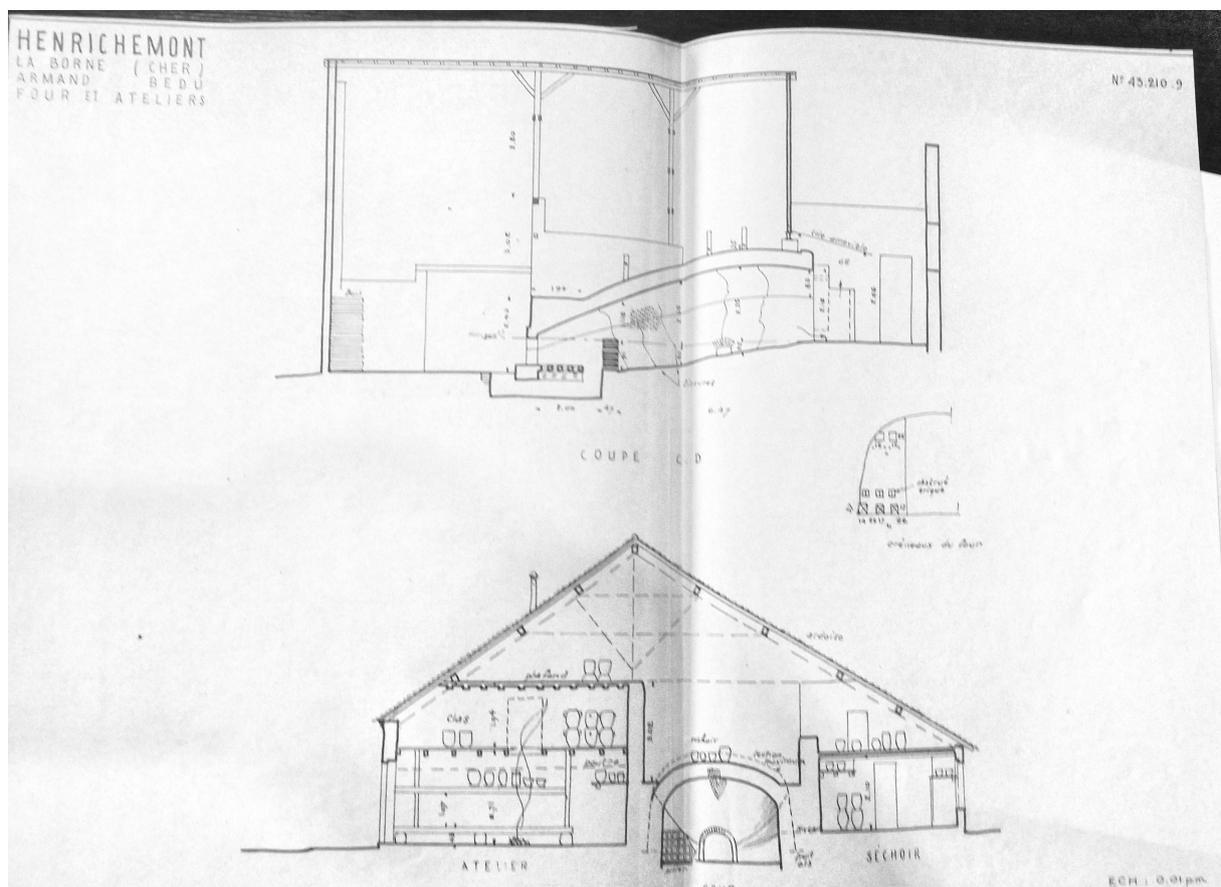
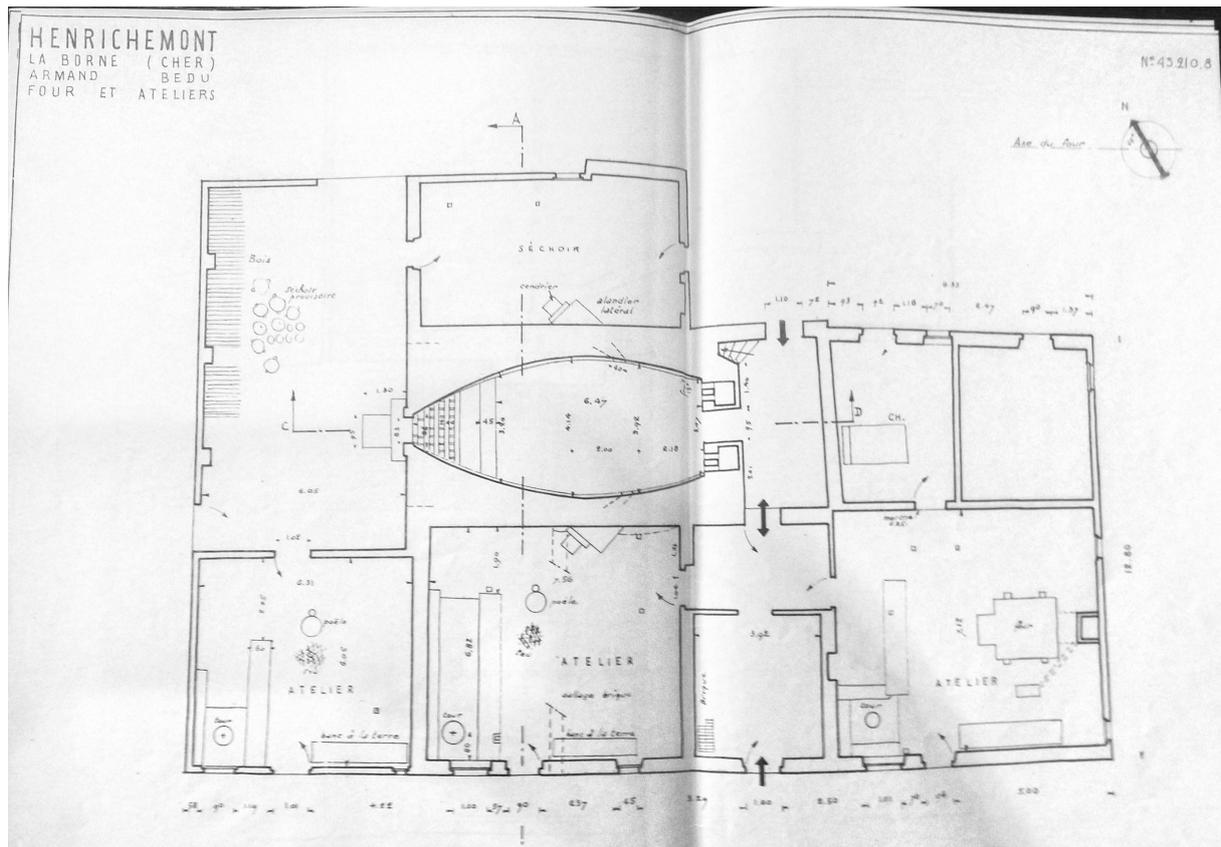




Figure 103 - Entreprise Armand Bedu : four vue extérieure



Figure 104 - Entreprise Armand Bedu vue extérieure - à gauche atelier où travaille M. Beyer

Visite à la famille GIRAULT dont la maison s'orne d'une girouette de potier (photo).



Figure 105 - maison Giraud Vataire avec girouette de potier



Figure 106 - Maison Giraud Vataire - détail girouette de potier
Repérage du four PELLET FOUCHER (photo).



Figure 107 - Entreprise Pellet : Four : côté foyer, gueule de foyer, cendrier, voûte



Figure 108 - Entreprise Pellet - A gauche le four, à droite l'atelier, ensemble caractéristique du 19e siècle

Visite à l'atelier Alexandre FOUCHER. Plan d'ensemble des ateliers, du four (photo et liste de la production (vaisselle) extraordinaire.



Figure 109 - Entreprise Alexandre Foucher : Atelier; vaisselle de terre au séchage



Figure 110 - Entreprise Alexandre Foucher : A gauche, atelier construit en 1935; à droite atelier paternel



Figure 111 - Entreprise Alexandre Foucher : sur la route voiture du gendre qui fait des charrois de bois

Biographie sommaire des deux ouvriers.

Chez BEDU, relevé du brancard, servant à transporter les poteries.

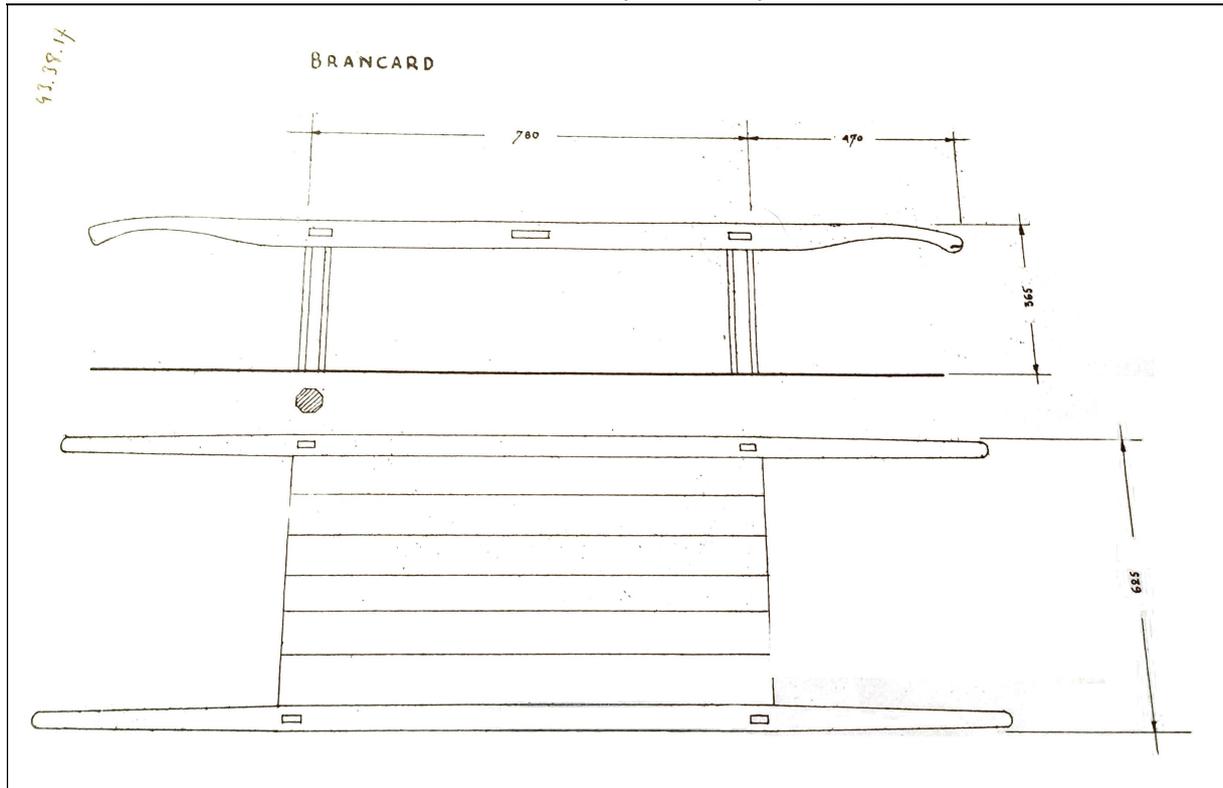


Figure 112 - brancard

Biographie de Maurice TALBOT, tourneur chez Joseph TALBOT

Chez BEDU, notes prises sur le terrain pendant l'opération de l'enfournement.

Retour à Henrichemont à 13. Déjeuner

Retour à La Borne à 15h.

Chez RIFFET, tisserand à La Borne : photos impossibles pour manque de lumière. Plan sommaire de l'atelier, de la maison d'habitation et des dépendances.

Visite à M. VOLRIN, extracteur de terre (voir enquête)

Photos de la girouette de la maison GIRAULT

Plan général du four, de l'atelier, des dépendances de la famille Robert FOUCHER.

Visite à Melle FOUCHER. Celle-ci a fait des essais de La Borne décoratifs qui pourraient être encouragés. A noter chez elle un coucou de grande taille (15 cm). Elle promet d'en faire un exemplaire pour le musée.

Après épuisement de la terre dans le trou, un autre trou était commencé et le même travail s'exécutait. Après épuisement de la terre à poterie et avant d'abandonner le trou, l'ouvrier extrayait la terre blanche ou noire et la terre à brique, toujours au moyen de la tinette descendue à l'aide du tour.

Cher BEDU Armand : complément des notes sur l'enfournement

Chez Joseph TALBOT : complément des croquis et des notes

Repérage de 4 fours anciens aujourd'hui disparus

Sur les indications de M. BEDU, nous avons commandé à ce dernier :

- 1) pièces figurant les principales phases de fabrication d'une bouteille plate
- 2) 2 d'un ancien tour au bâton
- 3) Des pièces de forme traditionnelles destinées à compléter la collection du musée.
- 4) Retour à Henrichemont à 21h – dîner – journal de route

Jeudi 22 octobre 1942

Départ pour COSNE en vélo. 10h30 arrêt à La Borne. Départ 11H. Arrivée à Sancerre 12j30.
Départ pour Cosne 17h. Prenons le train qui passe à Cosne à 18h35. Arrivée à Paris à 21h45

06 - Journal de route
Campagne du 11 au 21
novembre 1942
La Borne
Pierre Soulier – Chantier 1810

Mercredi 11 novembre 1942

9 heures – Palais de Chaillot. Remis à Mr. MAGET qui me l'avait demandé le journal de route de la campagne précédente

Enregistrement du vélo à la gare d'Austerlitz

Après midi : palais de Chaillot – courriers (lettres de remerciements)

Mise en ordre des calques – rectifications sur les indications de Mr. MAGET

Jeudi 12 novembre 1942

9 heures – Musée – Vu Mr. MAGET qui m'adonné les instructions concernant mon voyage à Bourges. Préparation de l'exposition de décembre 1942 au musée des arts décoratifs.

Je dois lui téléphoner lundi 15 novembre entre 10h et 12h. Il doit m'annoncer son arrivée à Henrichemont

Après midi- 15h au musée. Vu Mr. RIVIERE et MAGET – confirmation des dernières instructions

Vendredi 13 novembre 1942

Départ Paris : 7h15 – Arrivée à Bourges à 10h40. Chambre des métiers : vu Mr. REYNE. Mr. JEANNIN n'est pas là.

12h : déjeuner au Chateaubriand. 13h : arrivée de Mr. THINAT avec qui j'avais pris rendez vous par téléphone.

Au sujet de la statue « Ste Solange » de BEYER, Mr. THINAT va téléphoner à Mr. MORGAUT à Orléans pour lui faire part de la demande de Mr RIVIERE.



Figure 114 - Sainte Solange de Paul Beyer

Je verrai THINAT la semaine prochaine à La Borne.

Pour les objets achetés par Mr. RIVIERE, Mr. JEANNIN est toujours d'accord et les fera expédier à PARIS au musée.

Après midi : vu Mr JEANNIN. Accord avec Mr. RIVIERE qui me confirme ce que je dois faire, c'est-à-dire attendre la réponse de Mr. MORGAUT à qui il téléphone tout de suite.

Emballer Ste Solange et la tenir prête pour le départ.

Coup de fil à Mr. MASSE : prise de rendez vous avec lui samedi à la chambre des métiers à 14h. Je pense pouvoir me rendre chez lui dimanche pour choisir les pièces.

Coup de fil à MARCHAND à Nancay.

Coup de fil à DUPUIS à La Guerche.

Je transporte la « Ste Solange » chez Mr. TESSIER transporteur rue Jacques Cœur. Je lui donne les instructions et lui remets des bons « matières » pour faciliter son emballage. Les bons ont été pris par la chambre des métiers.

Samedi 14 novembre 1942

Vu Monseigneur FOUCHE pour obtenir le St Eloi du musée du Berry.



Figure 115 - épi de St Eloi du Musée du Berry

Monseigneur a transmis une lettre à G.H. RIVIERE pour lui expliquer les incidents qui ont eu lieu à Jacques Cœur lors du démontage de l'exposition artisanale de Bourges.

11h30 – coup de fil de G.H. RIVIERE. Il a reçu la lettre et répond à Monseigneur FOUCHE et au Maire, qui lui, prendra une décision. En tout cas je vais en toucher un mot à Mr. MASSE qui est membre de la commission consultative du musée.

Pour l'instant rien de fait.

J'attends en vain Mr. MASSE à la chambre des métiers. Il n'est pas venu cette après midi.

Dimanche 15 novembre 1942

13h – départ pour Soye-en-septaine

Vu Mr. MASSE – réception très mouvementée. Aux premiers mots, Mr. MASSE s'emballe et n'entend plus prêter aucun objet pour l'exposition de Paris.

Il prétend que BEYER ne représente pas La Borne et qu'une certaine catégorie lui donne une valeur inconsiderée. En résumé, impossible de lui faire entendre raison et impossible d'obtenir le prêt de pièces anciennes de La Borne.

Ce qui ne l'a pas empêché d'être aimable vis-à-vis de moi. Il m'a fait visiter son atelier et son four. J'ai reçu les plaintes sans rien dire.

Puis j'ai essayé de lui faire comprendre l'importance de présenter à coté de la production actuelle de La Borne, quelques pièces anciennes. En bon berrichon, il refuse. Impossible de n'en rien tirer.

D'ailleurs il prétend que BEYER n'est pas un potier et qu'il ne sait pas tourner (ce qui est vrai). En résumé, il est profondément vexé des avances matérielles et financières faites à Mr. BEYER

17h – départ pour Bourges

Pour les pièces du musée de Bourges (St Eloi et bouteilles représentant un personnage) je n'ai pas posé la question naturellement.

Dans ces conditions, il faut que j'attende l'arrivée de la lettre de G.H.R. pour me présenter au maire. Je ne peux le faire demain lundi car il faut que je parte à La Borne. J'espère revenir vendredi à Bourges et régler la question. Impossible de faire autrement.

L'expédition des pièces du musée ne peut se faire avant le vendredi 20 novembre.

Lundi 16 novembre 1942

A la Poste, coup de fil à Mr. G.H. RIVIERE pour lui rendre compte de l'entrevue d'hier avec Mr. MASSE

Mr G.H. RIVIERE va lui téléphoner et lui écrire pour tacher de le calmer.

Mr. MAGET absent du musée, arrive demain comme prévu à Henrichemont (Mme LESSECC prend note des heures de cars)

Vu Mr. DUNEUF-GERMAIN directeur de l'école des beaux arts. Il va prendre sa retraite et va bientôt être remplacé. Est en principe d'accord pour le prêt du Calvaire et d'une bouteille personnage. Je dois le voir vendredi en revenant de La Borne et prendre les pièces chez lui.

Vu TESSIER transporteur. Il m'attend vendredi 20 novembre pour l'emballage et l'expédition des pièces : les pièces prêtées d'une part et les pièces actuelles que nous ramènerons de La Borne).

Lundi après midi, j'ai cherché en vain à rendre visite à Mr. Le maire LAUBIER. Il est absent de chez lui et impossible de le voir à la mairie.

Départ pour Henrichemont à 14h15. Arrivée à 15h30.

Vu DULAC antiquaire. La lampe n'appartient plus à la famille DULAC mais à Mr. Et Mme REYNE de la chambre des métiers de Bourges. Mme DULAC va téléphoner à sa fille Mme REYNE pour lui demander l'autorisation de prêt. Je dois la voir et elle doit me donner une réponse mercredi 18 novembre.

Vu Mr. Paul BRATEAU. Il est d'accord pour le prêt de 3 pièces. Rendez vous avec lui demain mardi 17 pour emballer ces pièces. Il désire le faire lui-même.

Mardi 17 novembre 1942

Chez Paul BRATEAU, emballage des 3 pièces de La Borne (2 pichets et un Napoléon équestre). Remis une pièce justificative.

Mr. BRATEAU demande qu'on lui fasse parvenir 5 monographies de La Borne et 5 jeux de clichés de l'exposition artisanale des arts décoratifs.

Le coffre de Mr. René GORDON acheté par le musée est toujours à Henrichemont. DUDEFFANT ne passe plus par le bourg et la gare n'expédie plus de meubles en ce moment. Il faut attendre un transporteur pour conduire le coffre à TESSIOT à Bourges qui lui pourra l'expédier à Paris.

Vu Mr. Bernard PONCHAUX – tanneur – peut me donner d'utiles indications sur la tannerie et les anciens procédés de fabrication.

Après midi 14 heures – à La Borne – visite à Mr. BEDU

Visite à Mr. MILLERIOUX qui possède une maison à girouette de potier. Le couvreur me la remet après l'avoir démonté. Je la ramène à Henrichemont.

Impossible de se faire prêter l'épi de faîtage représentant le mariage. Le propriétaire est actuellement à Bourges.

Mercredi 18 novembre 1942

9h à La Borne – visite à Bedu

Visite à BERNON Marius – biographie de lui-même et de son ouvrier tourneur.
Etude de la pose de l'anse de la bouteille plate par Melle BERNON.

Visite à Mr. DULAC. Ne veut pas prêter la lampe à huile

Coup de téléphone à G.H. RIVIERE. J'ai MAGET au bout du fil. Il arrive demain jeudi et me donne quelques instructions concernant les quelques types à ramener à Paris.
Transport très difficile en ce moment.

A La Borne chez BEDU, je fais un premier tri des pièces que nous allons ramener.
18h30 retour à Henrichemont

Je me mets en rapport avec un transporteur d'Henrichemont Mr. TORTRAT. Impossible d'obtenir satisfaction, j'en verrai un autre ce soir. Résultat : vu Mr. BERTHER en principe c'est d'accord pour vendredi.

Jeudi 19 novembre 1942 (Pierre Soulier)

A La Borne 9h – Chez BEDU, tri des pièces pour l'exposition
Déjeuner 13h

A La Borne – Chez Marius BERNON, j'assiste au défournement, et prends des notes.

19 novembre 1942 chez Bernon Marius
Défournement du 19 – 7 heures du matin
Voir la disposition des pièces dans le four)

Après enlèvement des pièces, le pilier est conservé pour la prochaine fournée (pas à chaque opération cependant). Le sable (extrait des carrières de Morogues) est battu (battu le four) au moyen d'une pieuche ou pieuchon. Le sable déjà utilisé et broyé par l'opération indiquée plus haut et remonté au moyen d'une pelle à l'entrée du four. Le sable nouveau est amené au moyen de brouettes et répandu par couches égales de façon à obtenir la pente habituelle. Le four est ainsi de nouveau prêt à être utilisé.

M. Bernon me signale qu'il y aurait avantage à ré-enfourner le lendemain puis rallumer de suite. Economie de combustible et temps de cuisson plus court.

A noter qu'au défournement le four est encore très chaud 50 à 60 % de chaleur
Les ouvriers sortent des pièces du four à la main ou avec des gants en tissus.

Les pièces collées sont décollées à l'aide d'une vieille serpe sans manche de bois
Les pots comportant des défauts (bosses, résultats du collage) sont limés à l'aide d'une vieille râpe en fer

Pose des anses par Mlle Bernon
1ere opération : mouillage du goulot
2eme opération : pose de l'anse
Collage à la barbotine

Chez lui, je prends pour l'exposition : 1 saloir n°4, un vinaigrier n°4 et un pichet.



Figure 116 - saloir 2 anses



Figure 117 - vinaigrier

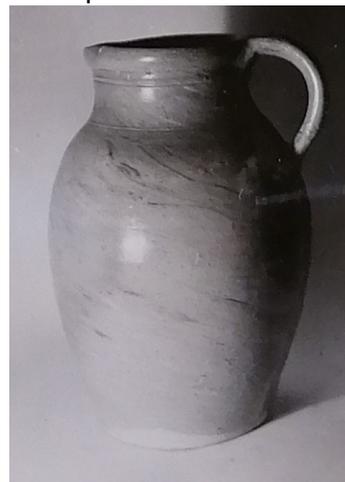


Figure 118 - pichet

Chez Joseph TALBOT : il me remet un tarif syndical imprimé (1920 -1922).

Syndicat des Ouvriers Potiers de La Borne -- Henrichemont (Cher)

Marchandises à la pièce
(rendue sèche)

Pot de Pièce 1/2 (1 ^{re} grandeur).....	10.80	Bouteille plate	0.37	Egoutasse (petite)	0.235
Pot de Pièce 1/2 (2 ^{me} grandeur).....	9. »	Bouteille à Bière	0.315	(petite) en décombre	0.25
Pot de Pièce 1/4	7.50	Terrasse (1 ^{re} grandeur)	2.25	Mitron	3.30
Grand Pot	6.25	— (2 ^e grandeur)	1.90	Mitre (grande)	4.60
Grand Bâtard	5. »	Pinzire (1 ^{re} grandeur)	1.30	— (petite)	4.15
Demi-Pot	3.75	— (2 ^e grandeur)	1.15	Pot à fleurs 0 p.	0.68
Petit Bâtard	2.70	Grand Bassin ansé	1.30	— 8 p.	0.43
Petit petit Bâtard	2.40	Grand Bassin sans ansé	0.95	— 7 p.	0.31
Pot rayé	1.90	Plat bâtard ansé	1.10	— 6 p.	0.27
Bon Pot	1.40	Plat bâtard sans ansé	0.78	— 5 p.	0.19
Pot de 10 litres	1. »	Plat à la rale	0.845	— 4 p.	0.15
Pot commun couvert	0.75	Crosse Trousse	0.575	— 3 p. et petit	0.39
Pot du 4 ouvert	0.58	Petit Bassin	0.415	Entonnoir	0.325
— du 3	0.45	Escuelle plate	0.315	Pot de nuit	2. »
— du 2	0.35	Escuelle	0.25	Tuyau 8 pouces	4.75
— du 1	0.33	Poilette	0.20	— 7 pouces	4.45
Pot à lait 7 litres	0.53	Assiette et Tasse ronde	0.20	— 6 pouces	1.25
— 6	0.47	Miniot et Chandelle	0.25	— 5 pouces	0.96
— 5	0.41	Faïsselle 6 pouces	0.27	— 4 pouces	0.82
— 4	0.335	— 5 pouces	0.24	— 2 p. 1/2	1. »
— 3	0.29	— 4 pouces	0.22	Mitron ou fait de cheminée	11.25
— 2 l. 1/2	0.26	— 3 pouces et petites	0.20	Petit Pavé	10. »
— 2 litres	0.225	Bouteille bruvage	0.37	Carreau de maison	12.50
— 1 l. 1/2 et chopines	0.215	Egoutasse (grande)	0.37		
— 1 litre	0.20	— (grande) en décombre	0.39		

Cuisson pour les grands fours, y compris ceux de M^{mes} V^{tes} FOUCHER-CHAVÉ, V^{tes} FOUCHER-VANNIER et M. BERNON Marius ; 156 francs. Pour les hommes aidant à cuire (Poêlée, 8 francs).

Pour les petits fours : 144 francs. d^e

Faïsselle à potte, Baril, Vinaigrier (entente entre le patron et l'ouvrier).

Pour le prix de journée (entente entre le patron et l'ouvrier).

Tout ouvrier, qu'il soit à la pièce ou à la journée, sera en droit de cuire sa fournée suivant son tour, s'il en fait la demande à son patron.

Tout ouvrier qui sera occupé aux fours le dimanche devra prendre sa journée de repos une fois les feux arrêtés.

Chaque journeur aura droit à une demi-corde de bois de chauffage chaque année.

Le battage des fours sera fait par les hommes à la journée.

Pour les hommes qui seront tous à la pièce et qui feront le travail, le prix sera, pour le battage de jour : 10 francs pour les grands et 8 francs pour les petits.

Pour les hommes aidant à cuire, la relève se fera régulièrement.

Les ouvriers à la pièce ne prendront la responsabilité de la marchandise que par défaut de fabrication.

Ces tarifs seront susceptibles d'être modifiés suivant le coût de la vie.

Tout ouvrier étant occupé chez un patron devra toujours être demandé au moins huit jours avant la Saint Jean.

Pour le Syndicat : Le Secrétaire : PERAS EUOÛNE.

1922. 2 - 1924

Figure 119 - tarif syndical du syndicat des ouvriers potiers de La Borne
J'emprunte un pot à lait forme basse.



Figure 120 - pot à lait forme basse

BEDU est absent. Il est à Tierceaux pour l'extraction de la terre avec tous ses ouvriers.

19h Mr. MAGET arrive avec Mr. PAULHAN.

Dîner 20 heures. Nous nous rendons ensuite chez Mr. BERTHIER, transporteur. Nous nous mettons d'accord pour le transport des pièces à Bourges. Rendez vous 13 heures à l'hôtel Hury à Henrichemont (coût 650 frs).

Jeudi 19 novembre 1942 (Marcel Maget)

Départ de Paris par le train de 7h45 Gare d'Austerlitz

Trouvons places assises - Pleins pouvoirs à Laval

Arrivée à Bourges à l'heure 10h40. Dépôt des valises au restaurant Chateaubriand. Nous allons repérer les archives 9 rue Fernand. Elles ferment à 11h30 et rouvrent à 14h tous les jours ouvrables.

Déjeuner au restaurant. Rencontre de M. BEYER qui va à PARIS ; Il m'annonce que SOULIER a fait décrocher la girouette de potier.

13h30 tour de la ville. Vu chez l'antiquaire ESCURET, couloir de vente libre 13 rue porte jaune :

- 1 - pichet « ecclésiastique » signé « TALBOT LA BORNE 1924 100Francs
- 2 – coupe 350 francs
- 3 – pichet 3000 francs

14h Archives : sommes reçus très aimablement par l'archiviste Paul CRAVAYAT. Il a préparé une indication bibliographique sur la Borne confié à PAULHAN

Il nous montre les questionnaires de la statistique de 1785. Il y aurait lieu d'en faire le dépouillement complet.

Sont à consulter aux archives :

- les actes notariés des communes d'Henrichemont, Morogues, Neuvy les deux clochers (rôle des)
- les plans et archives de l'abbaye Saint Sulpice
- le dictionnaire topographique
- les questionnaires de la statistique de 1785 à l'abbaye Saint-Sulpice, fond Boisbelle.

Il est convenu que PAULHAN commencera ce travail samedi suivant les conseils de M. CRAVAYAT

17h25 départ pour Henrichemont en autocar

18h50 Arrivée à Henrichemont

Journal de route en attendant le dîner. SOULIER rentre d'une entrevue avec BRATEAU qui a bien voulu prêter l'objet de sa collection.

19h30 – Dîner

21h – Visite à M. Alain BERTHET, Henrichemont – compte postal Orléans 136-314 avec lequel nous convenons de l'heure de déménagement des poteries et meubles de La Borne à Bourges et des conditions (650 frs) pour tout le chargement.

Vendredi 20 novembre 1942

8h30 La Borne – départ Soulier en vélo

MAGET et PAUHLAN à pied. A l'arrivée à La Borne, ai rencontré Joseph TALBOT qui va faire son tour matinal (portrait)

Chez BEDU Armand – la collection des objets à emporter est préparé et complétée par 2 pots à lait, 1 pot à cidre, 2 pots à miel, 4 faisselles, 6 pots à yaourt, un pot à tripes, 1 cruchon bouillotte.

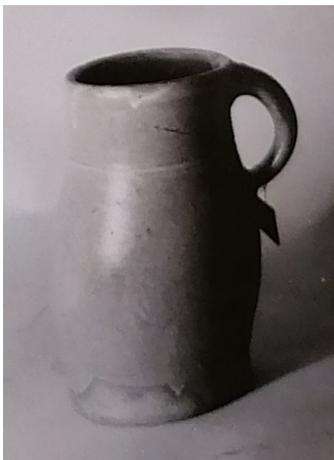


Figure 121 - pot à lait



Figure 122 - vinaigrier



Figure 123 - pot à miel



Figure 124 - faisselle



Figure 125 - pots de yaourt



Figure 126 - pot à tripes



Figure 127 - cruche à grande anse



Figure 128 - bouteille plate

Chez BERNON, nous choisissons une égouttasse, 1 pot à lait, une terrine à la raie, une terrine à bec, 1 pichet grande taille, 1 estèque.



Figure 129 - égouttasse

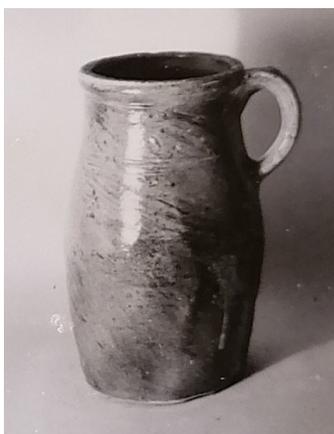


Figure 130 - pot à lait



Figure 131 - grosse toune



Figure 132 - plat à la ravée



Figure 133 - estèque

Portrait des tourneurs et de BERNON lui-même.

Chez Alexandre FOUCHER, toute la dernière fournée est vendue.

Portrait des deux TALBOT. Le père nous apprend qu'il s'est porté acquéreur de l'entreprise de Madame FOUCHE CHAVE.

Pour la faire fonctionner, il lui faudrait 60 stères de bois pour les 2 premières fournées et environ 300 stères pour l'année. Il compte demander des bons de bois à la chambre des métiers, ainsi que l'autorisation de fonctionner.

Chez Robert FOUCHE, photos du tourneur SAUNIER

Retour chez BEDU. Les poteries choisies sont déjà chargées sur le camion qui revient de Tierceaux avec un charroi de terre. Les poteries de chez BERNON sont également chargées. Mr. BEDU accepte de nous céder un « pletton » après s'être assuré que le charroi pourra lui en fabriquer un dans les 24 heures.



Figure 134 - pletton

Nous joignons au chargement une motte de terre non préparée.
Pendant ce temps MAGET descend chez Joseph TALBOT pour faire les portraits des trois tourneurs de cet atelier

12h30 – retour Henrichemont – déjeuner

14h15 Le camionneur est de retour, nous chargeons le coffre destiné au musée

14h45 départ en direction de Bourges

16h30 arrivée à Bourges. Déchargement des objets chez TESSIOT. Etablissement de la liste des pièces dont le transport lui est confié. A l'exception des pièces de collection prêtées : la Ste Solange prêtée par la chambre des métiers, le St Eloi prêté par le musée du Berry et par M. MASSE. La liste de ces derniers objets sera établie lundi.

Mr. TESSIOT nous confirme que depuis quelques jours, il n'est plus possible d'envoyer des colis dépassant 20 kilos. Il faudra obtenir une autorisation spéciale de transport.

18h30 recherche d'un logement

19h Dîner

21h : journal de route. Demain départ 5h25 pour M. MAGET & SOULIER pour Paris. PAULHAN reste à Bourges jusqu'à lundi

Samedi 21 novembre 1942

Départ Bourges 5h25 – Arrivée Paris 8h45

A 11h au musée. Avec M. MAGET nous mettons au point les questions matérielles concernant l'exposition artisanale. Coup de fil à RODIER : il n'a plus à sa disposition que des lettres blanches et noires.

Coup de fil à M. CARLES au sujet du texte sur la cuisson, de son étude faite à la Borne en 1941.

Il sera apporté au musée cette après midi.

Après midi 17h au musée. Mr. MAGET me donne les dernières instructions. Il part lundi avec G.H. RIVIERE pour La Borne.

**07 - Exposition nationale
artisanale de Paris**

**Pavillon de Marsan – Pavillon
du Louvre - Arts décoratifs**

**4 décembre 1942 – janvier
1943**

Voici trois articles de journaux sur l'exposition nationale artisanale qui a été inaugurée le 4 décembre 1942 et qui devait se terminer fin décembre de la même année. Elle a été prolongée jusqu'aux alentours du 20 janvier 1943. Parmi tous les artisanats présentés, la poterie était représentée par le village de la Borne. Avec les pièces collectées par le MNATP (musée du folklore dans les articles de journaux. Plusieurs articles (voir ci-dessous) font des poteries traditionnelles et contemporaines de La Borne, le clou de cette exposition.

Les trois articles présentés ci dessous ont pour « Source gallica.bnf.fr / BnF »

Extrait de Informations générales ministère de l'intérieur du 8 décembre 1942

Vendredi 4 décembre 1942 a eu lieu, au musée des Arts décoratifs, au Pavillon de Marsan du Palais du Louvre, l'inauguration de l'Exposition nationale artisanale.

Dans les salles du Pavillon de Marsan sont réunies les œuvres les plus remarquables par leur technique et leur beauté ou les plus typiques du génie artisanal qui ont été retenues dans chacune des 18 expositions régionales de l'artisanat qui ont eu lieu au cours de l'année 1942.

Pendant la durée de cette exposition, qui se poursuivra jusqu'à fin décembre, un cycle de conférences sera organisé chaque mardi et chaque vendredi à 15h au Pavillon de Marsan rue de Rivoli.

Il se terminera par une conférence que M. Jeanneau, administrateur du mobilier national, donnera sur la renaissance de l'artisanat.

Extrait de « Paris-Soir » du 7 décembre 1942

L'exposition nationale artisanale de Paris

« Le Salon national de l'Artisanat français qui s'ouvre aujourd'hui au musée des Arts décoratifs, rue de Rivoli. se compose d'un choix fait dans 18 expositions régionales à Caen, Beauvais et ailleurs. Bien que les conditions de transport n'aient point favorisé l'organisation de l'ensemble, celui-ci offre cependant une variété et une quantité d'articles infinies, du meuble à la dentelle, du bijou aux travaux du couturier et du tailleur, de l'échantillon de haute typographie à l'instrument de musique dont la délicate industrie fleurit toujours à Angers, à Méricourt dans les Vosges, et, pour les instruments à vent, en certains villages de l'Eure.

Un superbe vitrail représentant les Rois Mages et signé Lardeur enlumine l'entrée des galeries où se succèdent les vitrines de céramiques, de reliure, de verrerie, de maroquinerie, de tissus, de joaillerie, de tabletterie avec ses objets de nacre, d'ivoire et d'ébène, voire de ganterie et de confiserie ! Dans les salles qui donnent sur le jardin des Tuileries, c'est surtout le folklore qui est à l'honneur avec ses stands de vannerie, d'outils agricoles et campagnards où voisinent la fourche du paysan et le trident du pêcheur de truites, la bourrellerie et les rustiques merveilles que sont les ustensiles tournés dans le bois par les artisans de Dinan, sans oublier les modèles de bateaux, de costumes, les jouets, les croquis et les maquettes, la ferronnerie, les pittoresques carreaux de faïence et les étalages des bottiers.

Mais le clou de cette manifestation est sans aucun doute le coin des potiers de La Borne dans le Cher où « depuis 1770 les ouvriers de la terre cuite au four donnent libre cours à leur imagination. »

C'est là, parmi les plus exquis et harmonieux exemples de statuettes pour faitage et de récipients destinés au cidre, au laitage, à la graisse et à l'eau de vie qui entourent une sainte Solange, patronne du pays, c'est là, dis-je, que l'on découvre quelques merveilleuses pièces de « grès au sel » de Beyer, le plus traditionaliste et aussi le plus imprévu de nos artistes décorateurs modernes. »

VANDERPYL.

Extrait de Coemedia du 12 décembre 1942 – Article Beaux-arts Arts et artisanat Pierre du Colombier.

« Cependant l'exemple le plus instructif est fourni par le musée de folk-lore. qui a reconstitué la production d'un village de potiers du Berry, la Borne. Elle a persisté jusqu'à ce jour, sans perdre beaucoup de son activité, semble-t-il, car une carte établie avec soin fait ressortir relativement peu de fours éteints Ces poteries, d'usage pour la plupart sont d'une merveilleuse saveur par la matière tantôt mate tantôt couverte d'une glaçure irrégulière. On y découvre de miraculeux effets de nuances : des truités, des gris passent à un brun chaud, des couleurs irisées.

Parfois, échappant à ce labeur quotidien, l'artisan a modelé à plaisir des objets plus « gratuits », une statuette, un épi de faïtage. Deux potiers bien connus des Parisiens : Paul Beyer et Jean Lerat sont allés travailler dans ce village et Beyer y a produit une « Sainte Solange », qui est un de ses meilleurs morceaux. Ne serait-ce pas justement le mode de collaboration rêvé entre les deux familles d'artisans que nous rappelions, un mode de collaboration autrement fructueux que le simple envoi de modèles préconisé par certains. Elles en tireraient toutes deux bénéfice. »

Les photos ci-dessous, concernant les poteries traditionnelles et contemporaines de La Borne présentes à l'exposition nationale artisanale sont issues du site du Mucem (Musée des Civilisations de l'Europe et de la Méditerranée)



Figure 135 - Panneau La Borne



Figure 136 - vue d'ensemble



Figure 137 - les potiers de La Borne



Figure 138 - ensemble de production actuelle 01



Figure 139 - ensemble de production actuelle 02



Figure 140 - Marie Talbot - prêt Guillaume 01



Figure 141 - Figure 5 - Marie Talbot - prêt Guillaume 02



Figure 142 - La Borne ancien et moderne (Christ en croix de Jean Lerat)



Figure 143 – Panneau tournage



Figure 144 - Panneau La Borne centre potier



Figure 145 - Panneau poteries de tous les jours



Figure 146- Panneau cuisson

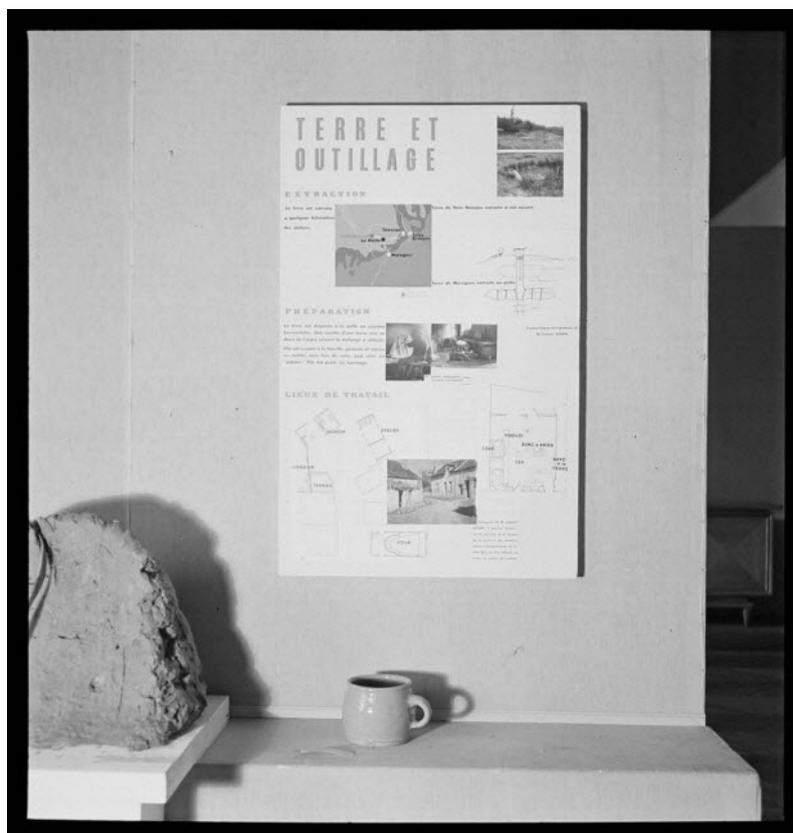


Figure 147 - Panneau terre et outillage



Figure 148 - Pichet personnage La Borne



Figure 149 - fontaine prêt Guillaume



Figure 150 - Sainte Solange de Paul Beyer



Figure 151 - Sainte Solange de Paul Beyer



Figure 152 - vue d'ensemble et épi de faîtage Saint Eloi



Figure 153 - vue d'ensemble et épi de faîtage Saint Eloi



Figure 154 - vue d'ensemble terre et outillage



Figure 155 - vue d'ensemble des techniques

08 - Mission Sologne - Berry
De Nouan-le-fuzelier à La Borne
du 30 avril au 11 mai 1943
G.S. Pison, architecte DPLG
chargé de mission des
musées nationaux.

M. Maget, chargé de mission
des musées nationaux

Vendredi 30 avril 1943

Départ de Paris par le train de 9 heures en direction de Nouan-le-Fuzelier (Loir et Cher – Sologne). Le train prend un retard d'une heure entre Brétigny et Etampes par suite de l'échauffement d'un essieu. Dans le compartiment des bruits divers courent sur les possibilités de ravitaillements en Sologne : les uns affirment qu'il n'y a rien ; par contre un voyageur qui semble la région prétend qu'à Saint-Viâtre, on trouve ce que l'on veut, à des prix très abordables.

Arrivée à Nouan-le-Fuzelier à 13 heures. Les vélos sont heureusement arrivés. Recherche d'un restaurant ; la maison Gervais « la croix blanche » ne traite plus faute de ravitaillement. Allons à la Croix verte chez Charat.

15 heures départ pour Saint-Viâtre par temps maussade. Recherche d'un hôtel et d'une pension. Les deux hôtels de Saint-Viâtre ne peuvent rien nous proposer ni chambre ni repas ; impossibilité absolue. Cherchons chez l'habitant où il n'y rien non plus, beaucoup de réfugiés ou de parents étant actuellement en séjour dans la commune.

En désespoir de cause, nous pensons à Mr. Germain l'aimable fermier du domaine de Vervillon. Nous apprenons qu'il a changé de domaine à la Toussaint 1939 et demeure maintenant aux Landes-Arsenal, à quatre kilomètres de Saint-Viâtre sur la route de Salbris. Nous nous y rendons et trouvons auprès de cette famille le charmant accueil accoutumé. Madame Germain veut bien accepter de nous donner des repas pendant les trois jours qui nous restent à passer dans la région.

Mr. Germain est maintenant aidé de ses trois fils dans l'exploitation de sa ferme de 70 hectares. Ils plantent actuellement des pommes de terre. Retour à Nouan-le-Fuzelier à la nuit tombante où nous dînons et passons la nuit.

Samedi 1^{er} mai 1943

Saint-Viâtre, Landes Arsenal. Nous faisons un relevé élémentaire du plan de masse de l'exploitation et un relevé du gros outillage. Ainsi que des photos du jardin, de la vigne, des bâtiments. L'exploitation comporte comme cheptel vif : trois chevaux, 15 vaches, 4 chèvres, plusieurs moutons sur 70 hectares dont 60 environ sont consacrés à la culture



**Figure 156 - Les Landes Arsenal. Ferme de Monsieur Germain.
Façade arrière de la maison d'habitation. Jardin**

14 heures

Déjeuner excellent pris en compagnie de Mr. Germain qui doit se rendre à la Motte-Beuvron à un enterrement. Les coutumes du 1^{er} mai ne sont plus observées à la ferme. C'est un jour comme un autre.

Après déjeuner départ pour le bourg de Saint-Viâtre. Visite à Mr. Brangeon le sabotier qui a 80 ans fabrique des sabots plus que jamais. Prospection dans le village en vue de choisir les maisons du bourg et les éléments de construction susceptibles d'une étude spéciale à faire par un architecte des chantiers (voir plan de travail architecture).

Visite à Vervillon. Le fils du nouveau fermier Gerbault, précédemment fermier à Courtemiche nous reconnaît et nous reçoit aimablement. Il nous fait faire le tour de ferme. Quelques modifications à noter dans les abords immédiats : les chênes trognards qui entouraient le pré derrière la bergerie ont été coupés, une bonde a été placée à l'entrée de la mare près du jardin. Dans la cour, le sol a été exhaussé devant l'étable. Les passages entre les bâtiments sont bouchés par des barrières de grillage, munies de larges portes. L'écurie a été divisée par des bas flancs. Le cheptel de trait comprend 2 chevaux et 2 bœufs de Parthenay. Les premiers introduits dans la région depuis 1940. Le fermier est très content de cet attelage. Pendant notre visite, un voisin vient s'enquérir de leur qualité et apprend à fixer le joug. Photos...



Figure 157 - un voisin vient s'enquérir de l'attelage

Nous allons dans les champs où l'on prépare les parcelles à pommes de terre. On y porte le fumier en tombereau. Le versoir sur avant train avec lequel on refend la terre est tiré par les bœufs.

Retour à la ferme de Mr. Germain. Préparation d'un projet de plan de travail.

Dimanche 2 mai 1943

La pluie battante empêche le départ pour Saint-Viâtre. En attendant, l'accalmie bilan des documents recueillis avant guerre et depuis notre séjour.

12 heures : nous pouvons enfin partir sous une pluie fine. Déjeuner chez Germain : « trempée » composée de vin de la vigne de la ferme, de sucre et de pain grillé, pâté, veau aux pommes de terre, fromage, vin et marc de la ferme.

Après déjeuner, photos des maisons choisies et repérage d'autres maisons.

La maison caractéristique semble se composer ainsi : sur la route une chambre à feu, derrière un appentis débarras

En façade :

1 porte

1 fenêtre

1 lucarne

La lucarne peut être absente lorsque la mitoyenneté n'empêche pas l'accès au grenier par le pignon

Disposition par rapport à la rue

- anciennement pignon sur rue avec cour
- plus récemment 1840/50, façade parallèle à la route



Figure 158 - Le bourg. Maison du bourg : une pièce sur la rue, un appentis derrière, grenier ouvrant sur la route

Lundi 3 mai 1943

Nouan-le-Fuzelier - Montenay. Le propriétaire est toujours Mr. Cartier-Bresson. Celui-ci a fait transformer complètement le domaine.

La métairie basse s'est transformée : l'écurie, la charreterie ont disparu. Ce n'est plus une ferme ; seul le bâtiment d'habitation sert de logis à un des charretiers, Mr. Hatte qui y habite avec sa femme et ses deux enfants.

Le logis est transformé : la maison est salle commune, mais la buanderie s'est transformée en chambre. La métairie haute est complètement restaurée. Tous les bâtiments ont été réparés.

Le fermier actuel Mr. Auger était autrefois aux Levays. Il est entré ici depuis trois ans et demi. Il a perdu sa femme. Il est aidé par ses trois fils et une servante Mlle Sauger qui a servi anciennement aux Rouches.

Au milieu du fumier, un « mai » d'aubépine planté par les fils qui n'en connaissaient pas la signification. Toutes les autres coutumes de mai leur sont inconnues ; mais ils ont planté des mais devant les portes des voisins ; la signification des plants utilisés à cet effet ne leur dit plus rien.



**Figure 159 - La Métairie haute. Mai d'aubépine au milieu du fumier.
Au fond à droite: poulailler. A gauche : grange**

Aux hameaux, on a posé des rameaux de buis bénit aux portes des étables, granges et à l'intérieur de la maison au dessus des portes. La servante ne sait pas pourquoi on fait cela, sinon par habitude.

M. Auger a acheté lui aussi une paire de bœufs

Tout autour de la ferme et du château, les arbres ont été considérablement élagués. L'étang est curé et faucardé plus régulièrement.

Dans de nombreuses fermes de Nouan, de grands mais sont plantés au milieu du fumier, en particulier dans les deux premières fermes au sortir du village sur la route de Chaon. La coutume semble très vivace.

Mardi 4 mai 1943

M. Maget part seul pour Henrichemont. Arrivée le soir. MM. Soulier et Grandjean sont arrivés comme convenu lundi par le car de 7 heures. Ils sont au travail. Rencontre le soir à leur retour.

Mercredi 5 mai 1943

Grandjean et Soulier font le relevé du four Octave Foucher et commence le four Talbot Leclerc.

M. Maget met au point chez Riffet les croquis de métier de tisserand.

Après midi panne de vélo – téléphone à la C.N.P puis départ à La Borne. Visite à l'atelier Alexandre Foucher. Il a changé de tourneur, c'est Maurice Talbot, tourneur de Talbot Joseph qui est maintenant chez lui. Complément de la biographie de Maurice Talbot père. Donné la photo petit format et celle de Lucien et Alain Talbot à Foucher Alexandre. Rencontre Talbot Leclerc et Bedu (voir journal de bord de Pierre Soulier)



Figure 160 – Entreprise Alexandre Foucher : Alain (le fils) et Lucien Talbot (le père)

Jeudi 6 mai 1943

Relevé de cadastre et étude de la matrice cadastrale : nature de la propriété, nom, profession, domicile du propriétaire. L'examen de plus de la moitié des cases amène les réflexions suivantes :

- 1- Peu de propriétaires non résidant et non originaires.
- 2- Parmi les non résidants, la plupart originaires.
- 3- Peu de cultivateurs
- 4- Proportion étonnante des ateliers. La Borne semble avoir été naguère un centre absolument spécialisé, un quartier des potiers.

Vendredi 7 mai 1943

Travail au cadastre. Etude du registre d'état des parcelles au cadastre de 1828 – dépouillement en ce qui concerne La Borne, relevé anthroposique. Détermination de la nature des bâtiments

Samedi 8 mai 1943

Matin – travail au cadastre, continuation

Après midi interview Foucher Louis, vétéran des potiers de la Borne

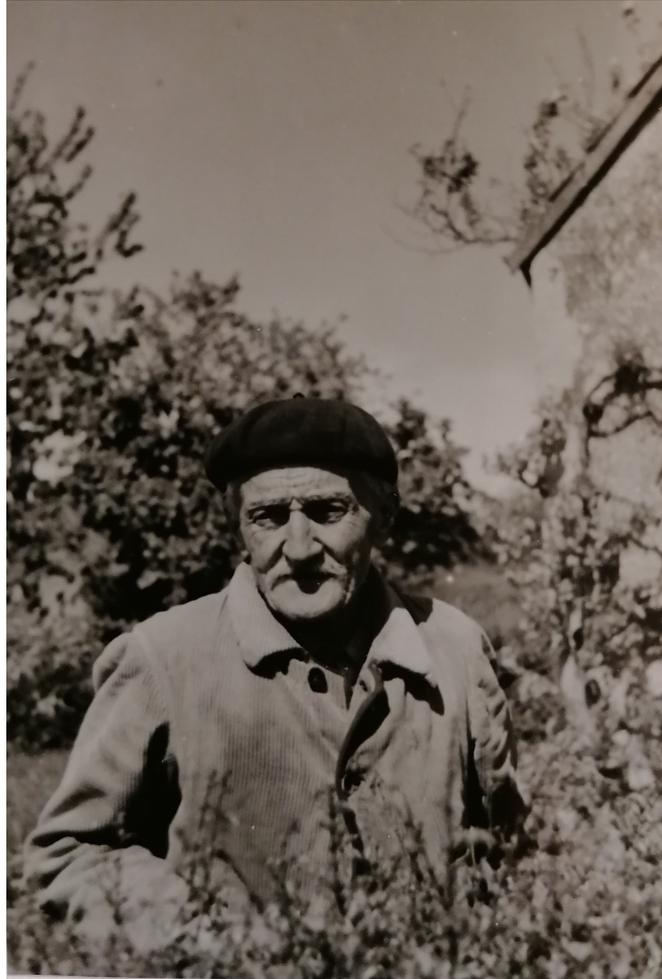


Figure 161 - Louis Foucher ancien potier

Dimanche 9 mai 1943

Matinée : enquête auprès de Louis Foucher maçon

Soirée : enquête auprès de Alexandre Talbot, arrière petit fils de Jacques Sébastien Talbot.



Figure 162 - Monsieur Baptiste Alexandre Talbot, ancien potier, arrière-petit-fils de monsieur Jacques Alexandre Talbot et madame sur le pas de leur porte

Lundi 10 mai 1943

Prospection aux potiers de Neuvy et Humbligny
Enquête auprès de Talbot Alexandre



Figure 163- maison de Monsieur Baptiste Alexandre Talbot. Tuile signée par Monsieur Jean Alexandre Talbot "Talbot 1781"



Figure 164 - Maison de Monsieur Baptiste Alexandre Talbot. Tuile faite par Monsieur Jean Alexandre Talbot. Représente l'église d'Henrichemont

Mardi 11 mai 1943

Consultation du cadastre de Morogues à Bourges

Retour à Paris

9 - Journal de route
Campagne du 3 au 13 mai
1943
La Borne
Pierre Soulier – Grandjean
Chantier 1810

Lundi 3 mai 1943

Départ Paris 7h45 – Arrivée à Bourges 10h45

Déjeuner au Châteaubriant

14h15 départ pour Henrichemont – arrivée 16 heures.

A La Borne avec Grandjean architecte, nous visitons les fours que nous devons relever. Mr. Louis Foucher maçon (il a construit le four de Marius Bernon). Vu l'entreprise Bedu, échangeons quelques considérations sur la poterie avec Mr. Beyer – retour à Henrichemont 19h30

Remis la girouette du potier à Mr. Milleriou.

Demain voir Mr. Louis Foucher maçon et relevés de 1 ou 2 fours.

Mardi 4 mai 1943

Avec Grandjean à La Borne – relevé du four Alexandre Foucher – relevé complet

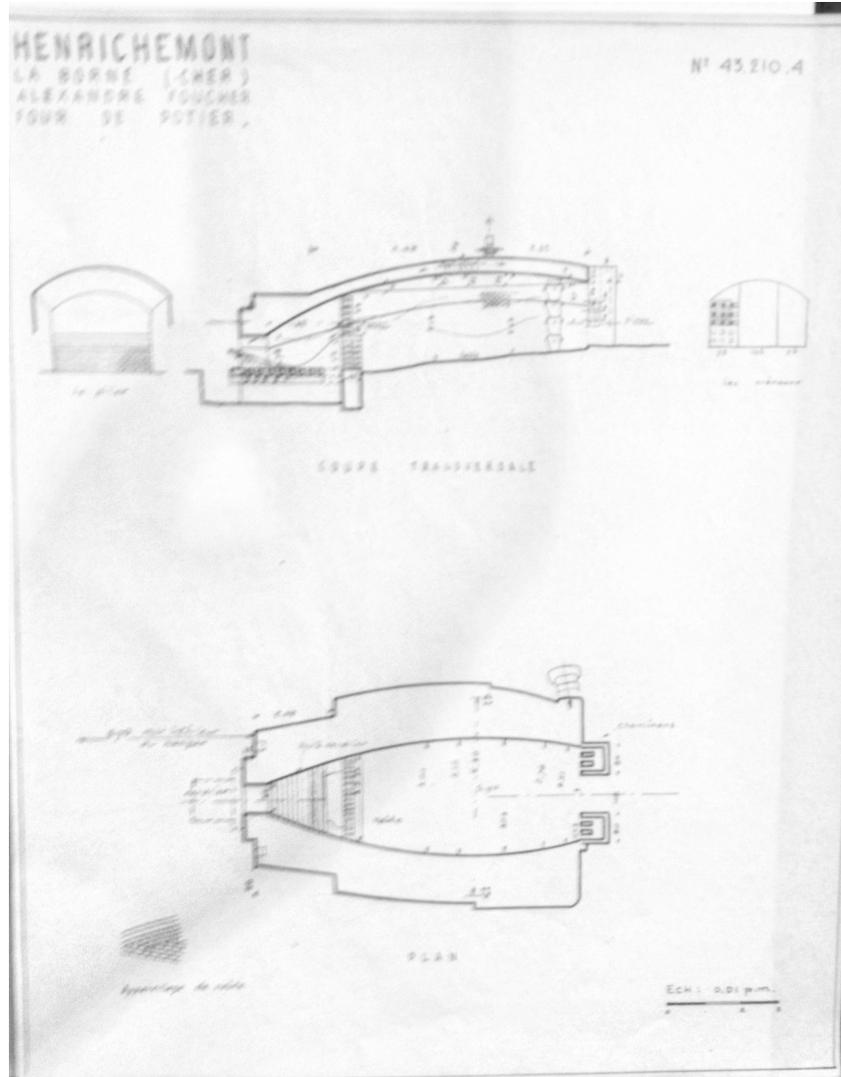
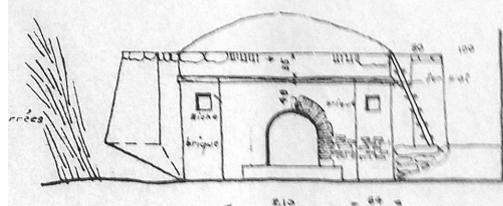


Figure 165 - Four Alexandre Foucher - coupe longitudinale

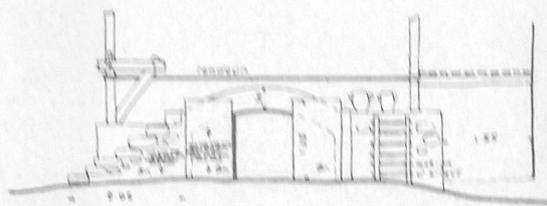
Après midi suite du relevé.

NRICHEMONT
BORNE (CHER)
ALEXANDRE FOUCHER
POTIER DE POTIER

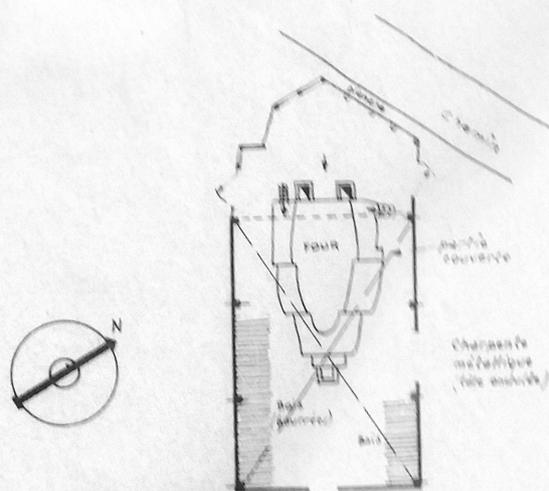
N° 43.210.5



COTE FOYER



ENTREE DU FOUR



E.C.N. 1/200 m/m.

Figure 166 - Four Alexandre Foucher - façades

Nous nous arrêtons à « Les Mançais ». D'après Granjean, ferme de constructions disparates. La maison seule est traditionnelle. Il faudra rechercher dans les environs une ferme typique du pays.

A Henrichemont à 19 heures nous rejoignons M. Maget qui arrive en vélo de Nouan-le-Fuzelier.

Dîner au cours duquel Grandjean et M. Maget échangent leurs impressions au sujet des fours.

A 22h30 nous montons avec M. Maget à la Borne (Grandjean reste à l'hôtel pour la mise au net du four Alexandre Foucher). Nous assistons au bouchage du four – une heure est nécessaire à cette opération.

Minuit 30 – nous redescendons à Henrichemont.

Mercredi 5 mai 1943

Relevé du four Octave Foucher

Après midi suite du relevé

18 heures relevé du four Talbot Leclerc.

Remis à Mr. Paul Brateau les 3 pièces de La Borne ancienne prêtées pour l'exposition artisanale de Paris – décembre 1942

20h30 – retour Henrichemont

Avec M. Maget et Grandjean rencontrons Mr. Talbot Leclerc à son retour de foire. Il nous explique les fêlures dues au phénomène de retrait inégal. Il indique que dans le four, les fêlures sur les grosses pièces se produisent toujours coté opposé au foyer. Cette explication est donnée à propos d'un buste de Talbot Leclerc exécuté par un artiste qui travaille avec Mr. Lerat chez Bedu.

Talbot Leclerc nous fait part de ses perpétuelles découvertes. Il est toujours apprenti, en particulier en ce qui concerne les effets donnés par les vernis qui sont dans une certaine mesure imprévisibles. Un même vernis posé sur des pots de même composition et en des endroits très rapprochés dans le four donne des colorations très différentes. En cette matière, il est des faits que les spécialistes eux-mêmes n'ont pas pu encore expliquer.

Vu M. Bedu sur la route à la sortie du village. A l'accueil toujours aussi souriant. Il nous confirme que seules les circonstances l'ont empêché de donner suite à son projet de venir à Paris voir l'exposition artisanale, salle La Borne au pavillon de Marsan.

Jeudi 6 mai 1943

Relevé du four Talbot Leclerc

Après midi relevé chez Armand Bedu de l'ensemble des ateliers et du four (plan).

Nous parlons avec Mr. Bedu de la question du réglage du four. En effet, les créneaux se règlent par obturation au moyen de briques.

Nous demanderons demain des précisions sur les moyens d'obturation.

Le cheminon de Bedu comporte 2 créneaux à la partie inférieure et 3 à la partie supérieure (se reporter au plan).

Bedu utilise la disposition de ce cheminon de la façon suivante : pendant la majeure partie de la cuisson, les créneaux supérieurs sont bouchés afin d'obliger la flamme et les gaz à sortir le plus bas possible d'où une meilleure utilisation des gaz et une meilleure répartition des températures à l'intérieur du laboratoire. On se rapproche ainsi davantage du four à flamme renversée.

Au bout d'un certain moment, les créneaux supérieurs sont débouchés pour obtenir un meilleur tirage.

Armand Bedu constate qu'un écartement entre la voûte et le chemin situé près des créneaux et à la partie supérieure du four lui a occasionné un mauvais fonctionnement de son four pendant la dernière cuisson

Prix de revient d'une fournée actuelle :

- dépense de bois : 12000 environ

- dépense totale : 66 000 environ

Armand Bedu nous signale l'avantage de son four qui est accolé aux ateliers. Séchage 2 fois plus rapide d'où gain de temps et économie de place.

Avec Grandjean, nous parlons des moyens possibles de récupérer la chaleur produite par le four.

Il faut compter 10% de perte pendant la cuisson

Vendredi 7 mai 1943

Matinée : relevé du four d'Armand Bedu

(Suite) travail de mise au point

Après midi : relevé de l'ensemble Armand Bedu, Joseph Talbot (plan de masse)

20 heures30 – retour Henrichemont

Samedi 8 mai 1943

Matinée : relevé atelier Talbot Leclerc plan coupe

Après midi : relevés sommaire des fours :

Talbot Cottereau

Foucher Pellet

Talbot Lucien

Four Foucher Pellet : recueillons quelques renseignements auprès de Melle FOUCHER, héritière et propriétaire indivis du four

Four Foucher Pellet – arrêt d'utilisation en 1920 (?) – réparé en 19,, voûte)

Disposition particulière sans cheminons – la chaux obtenue pour les pierres à chaux et des pots à l'entrée du four était vendue 4 francs le tonneau.

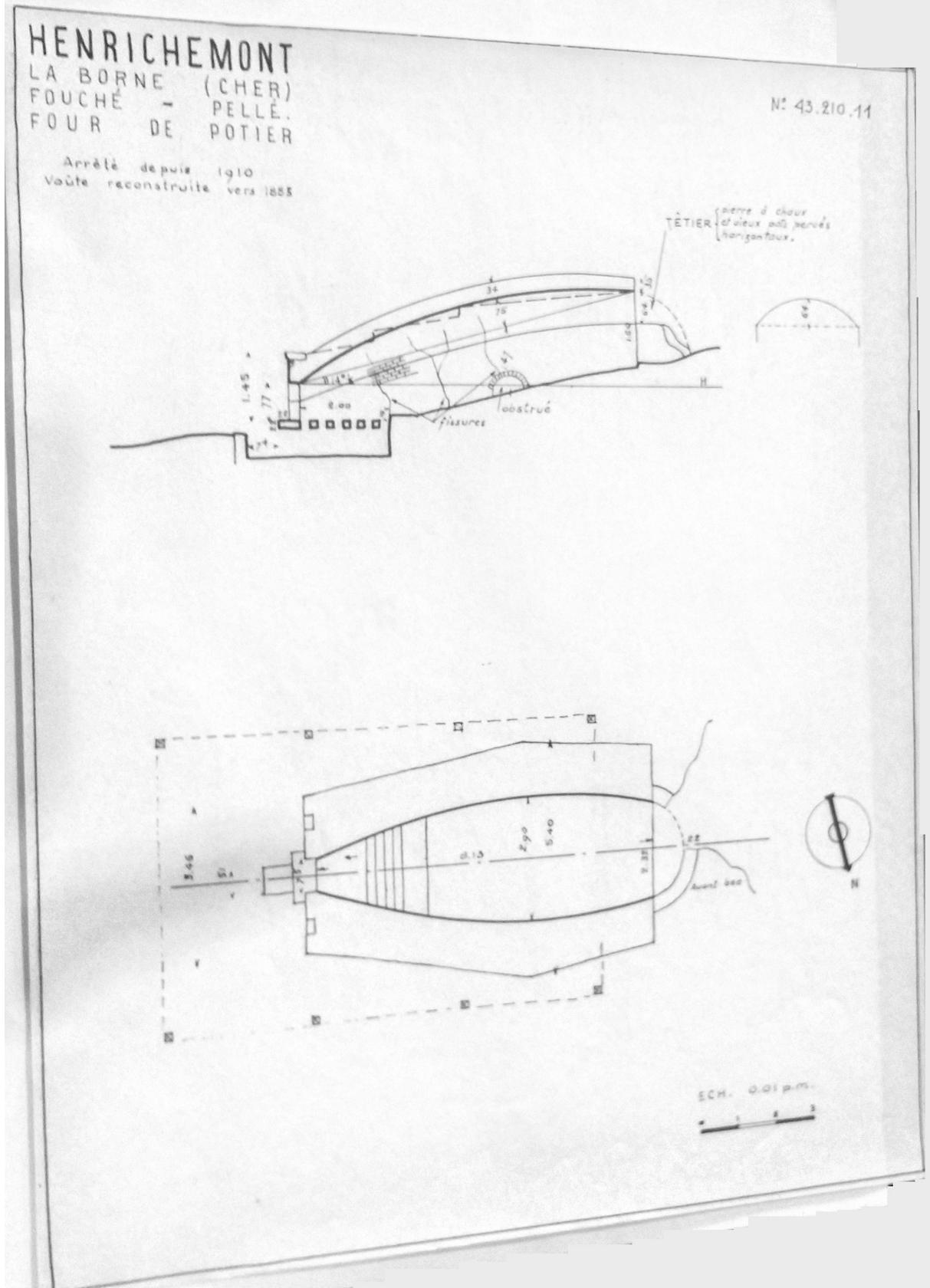


Figure 167 - Four Pellet Foucher : coupes

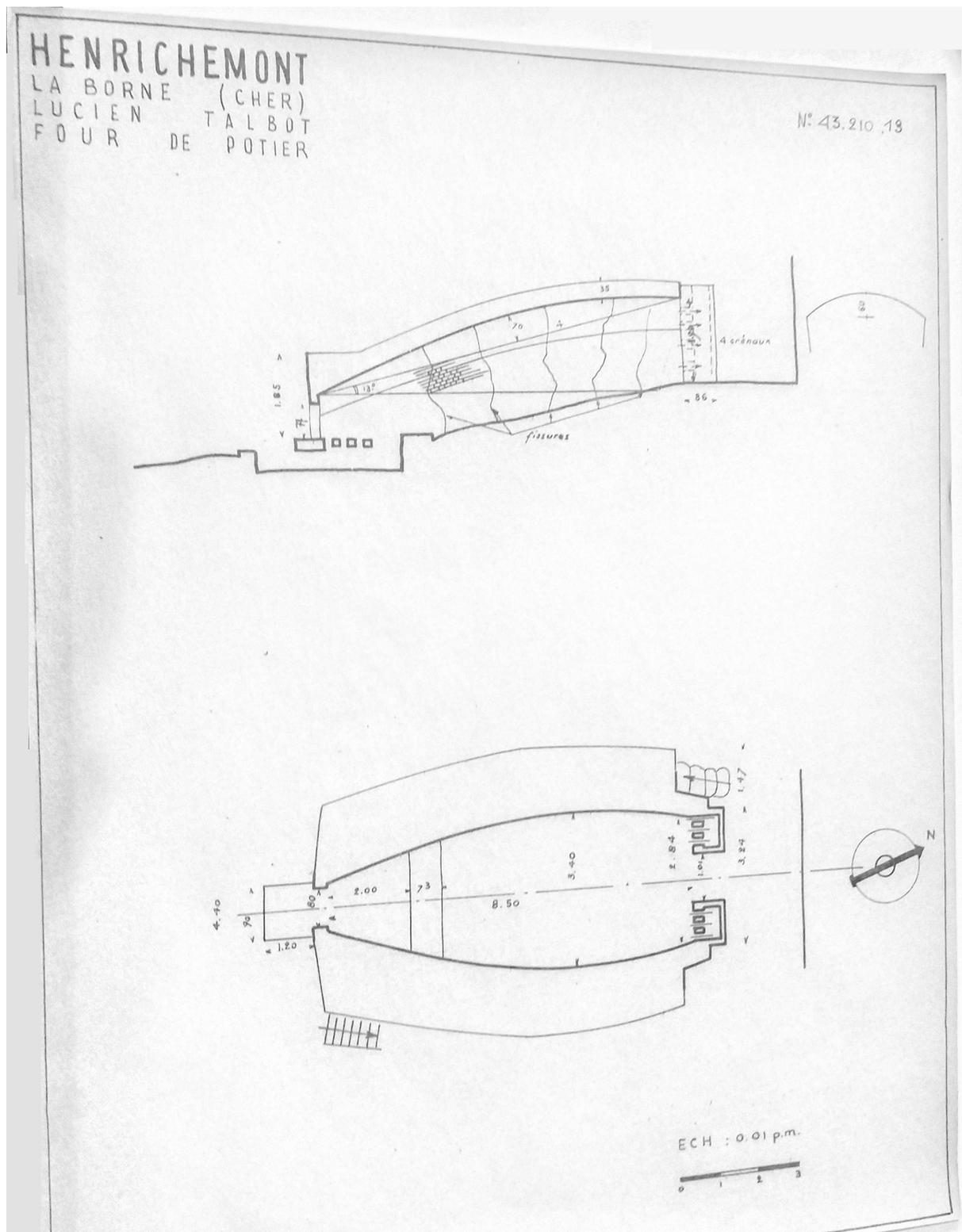


Figure 169 - Four Lucien Talbot

Dimanche 9 mai 1943

Avec Mr. Maget et Grandjean – vu Louis Foucher maçon à La Borne
 Après midi vu Mr. Ponchaud tanneur à Bois-Belle. Nous prenons rendez vous pour mardi 9 heures pour observer les anciens ateliers des tanneurs à Bois-Belle

Lundi 10 mai 1943

Plan de masse – ensemble Talbot Leclerc et Chandon (?)

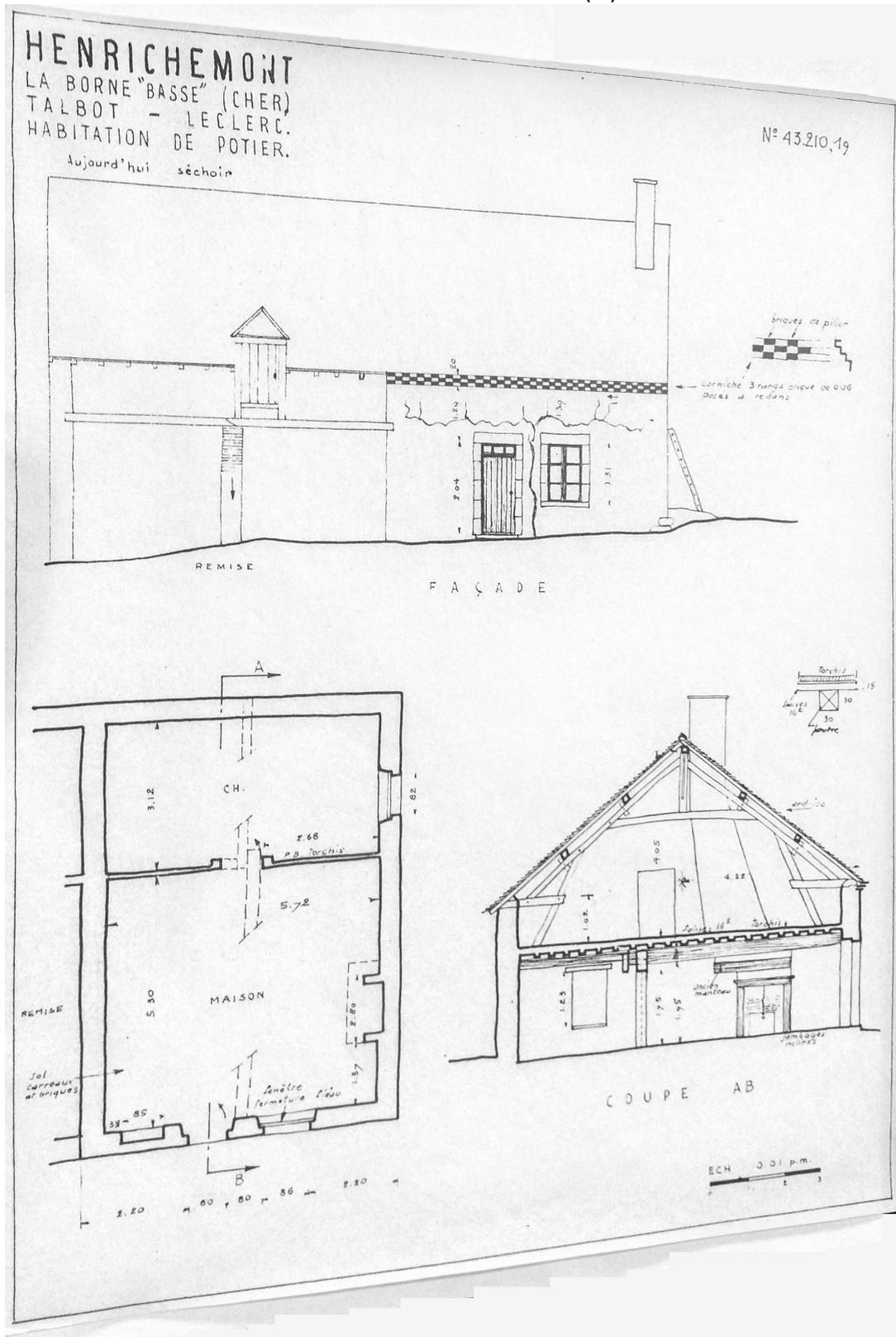
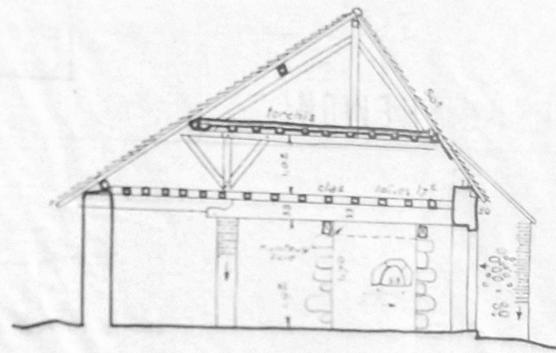


Figure 170 - Talbot Leclerc : habitation de potier

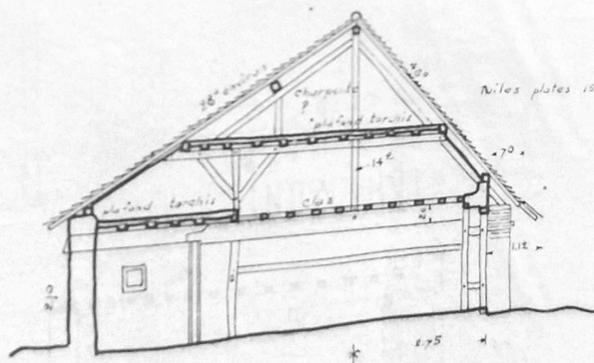
HENRICHEMONT
 LA BORNE "BASSE" (CHER)
 AIMÉ PEZARD
 ANCIENS ATELIERS DE POTIERS

N° 43.210,17

Aujourd'hui écurie et débarras



COUPE AB



COUPE CD

ECH. 0.01 p.m.
 0 1 2 3

Figure 172 - maison Aimé Pezard - façade ancien atelier de potiers

Pezard est actuellement roulier (il possède un mulet) et fait le transport de la terre pour Bernon Marius ; extraction au vernier de Morogues. Il nous parle de ses relations avec Talbot-Leclerc, relations un peu froides du reste.

Talbot Leclerc ne veut pas payer ses ouvriers, c'est pourquoi il travaille seul. Après lui le four ne fonctionnera plus. Le four appartient moitié à Pezard et à Talbot Leclerc.

Relevé d'une maison d'habitation appartenant à Talbot Leclerc et transformée en réserve ou débarras.

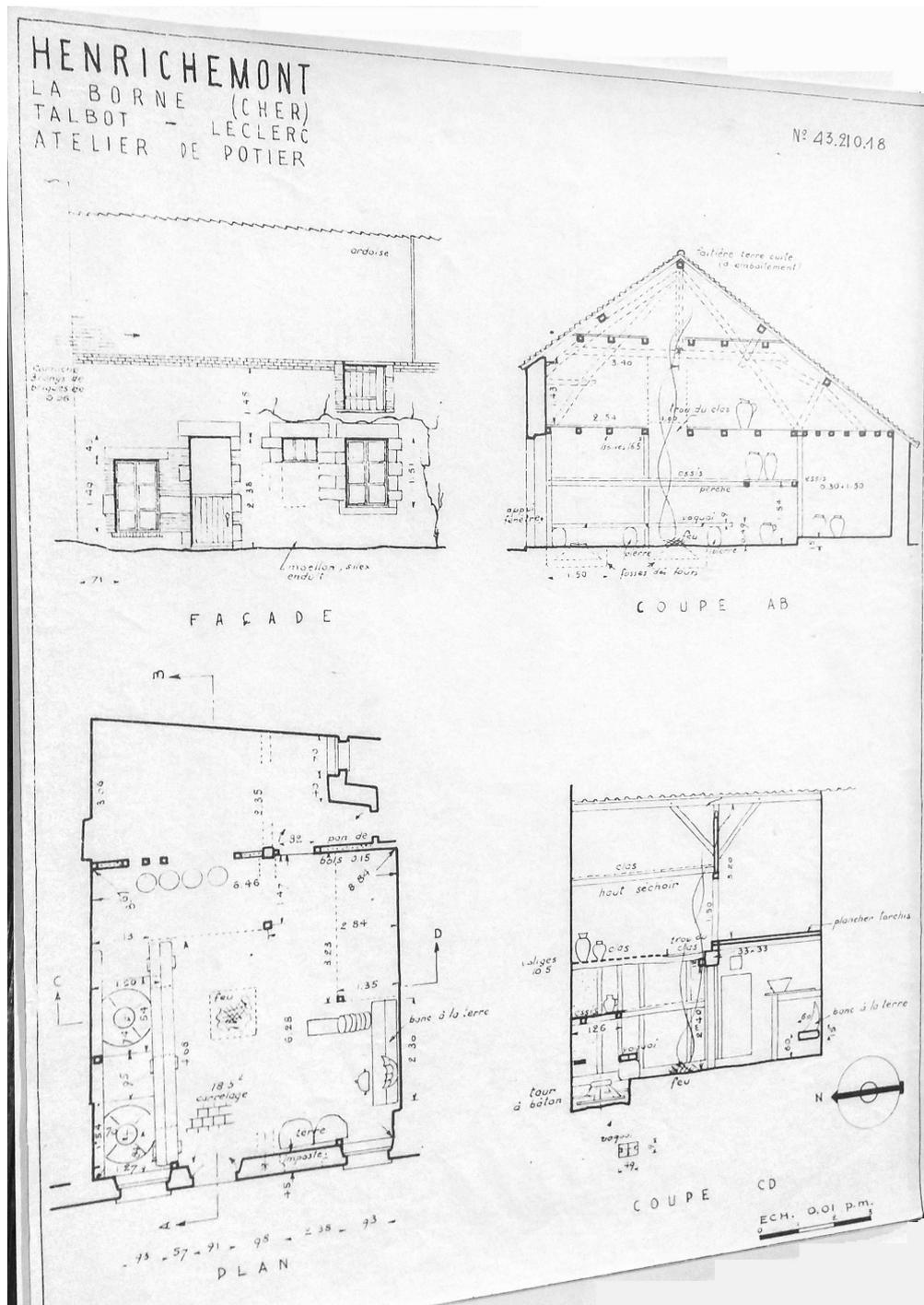


Figure 173 - Talbot Leclerc atelier de potier

20 heures descente Henrichemont.

Mardi 11 mai 1943

Visite à Mr. Ponchaud tanneur au moulin neuf – commune d'Henrichemont et d'Ivoy-Le-pré.
Visite de la tannerie sous la conduite de son contremaître.

Situation géologique – Tourbières aux Aix d'Angillon – actuellement en exploitation (entre Rians et les Aix d'Angillon)

Tourbe au moulin neuf – à 1 m de profondeur (gisement non exploité)

Phases d'opérations :

1° - Les peaux venant des abattoirs sont dessalées dans des fosses en ciment – 8 jours environ suivant la température

2 – plongées ensuite dans un bain de chaux très léger (pour enlever le poil)

Elles séjournent environ 8 jours dans le 1^{er} bain de chaux. Elles passent ensuite dans un 2^{ème} puis un 3^{ème} bain. La teneur en chaux augmente dans chaque solution. Les bains de chaux sont appelés Pelins.

3 – Le poil est gratté au couteau sans tranchant, ensuite la chair est enlevée à la plane sur un chevalet de forme demi-circulaire en zinc. Le fer ayant la propriété de tâcher les peaux).

Le poil est récupéré et sert à la fabrication des couvertures militaires.

La chair également récupérée entre dans la fabrication de la gélatine.

4 – Les peaux sont ensuite placées dans un grand fût ou foulon contenant de l'eau pure. Elles tournent dans le foulon pendant 2heures et ½ environ. Puis on rajoute du bisulfite à l'eau (2 à 6%) suivant la composition du calcaire). Elles tournent ainsi 48heures. Le rincage est opéré ensuite pendant 2heures et demi environ et à l'eau pure

5 – Basserie ou bain de tanin

Le tanin employé est le tanin de chêne, de châtaignier ou de mimosas.

Cuir du dos (cuir) et cuir du ventre (flan)

Les peaux passent dans 3 bains successifs :

- 1^{er} bain à faible degré 1/3 % Baumé : séjour de 2 jours environ
- 2^{ème} bain à 1%
- 3^{ème} bain à 1%1/2. Le 3^{ème} bain arrive ainsi à 4% Baumé

Cuves en forme de baquet

Dans le baquet à 5% les peaux séjournent 3 semaines environ

6 – Le couchage

Consiste à empiler dans une fosse profonde en ciment les cuirs (et non les flans)

- 1 couche de cuir
- 1 couche d'écorce de chêne

La fosse une fois pleine est submergée d'extrait de tanin à ?% environ. Durée de séjour pour un bon cuir de 12 mois environ.

Le jus provenant de cette opération est récupéré ensuite.

Note : l'écorce de chêne est reçue en bottes puis broyée par le tanneur. L'extrait pur de tanin est de 20 à 25%

7 – Essorage

8 – Déridage

9 – Dérayage

10 – Lissage

11 – Séchage 3 jours environ suivant température

12 – Martelage – pour serrer le cuir et le rendre moins spongieux

Entreprise de caractère industriel. Par contre, il existe à bois-Belle de vieux tanneurs qui emploient les procédés les plus anciens

Après midi : monographie de la maison d'habitation de Mme Chameron.



Figure 174 - Atelier Valentine Chameron : ancienne auberge



Figure 175 - Valentine Chameron sur le pas de sa porte



Figure 176 - Valentine Chameron ancien atelier Roger Foucher



Figure 177 - Christ fait par Marie-Louise Talbot, veuve Chameron, vers 1870. Il s'agit de son premier travail

Identification de la carte postale des potiers par Valentine Chaméron.



Figure 178 - carte postale potiers au travail 1914

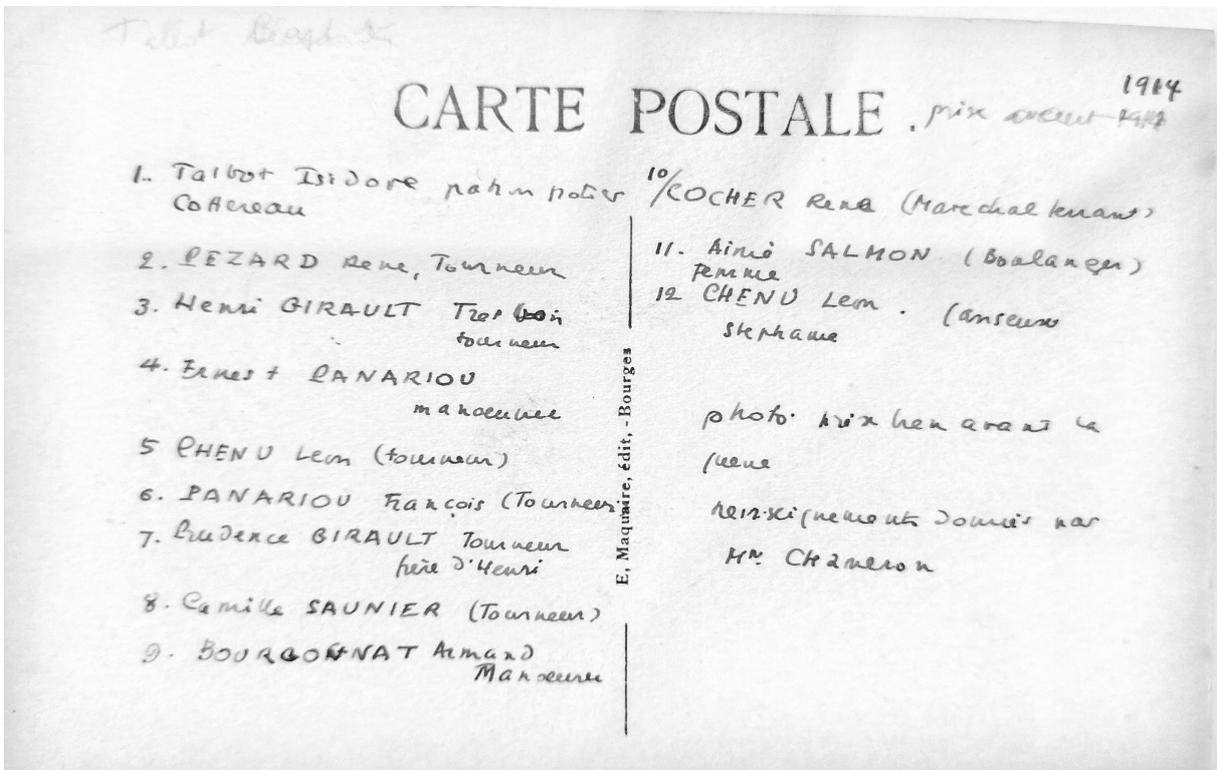


Figure 179 - nom des personnes, fournis par Valentine Chaméron, figurant sur la carte postale des potiers

19h30 retour à Henrichemont – mise au net

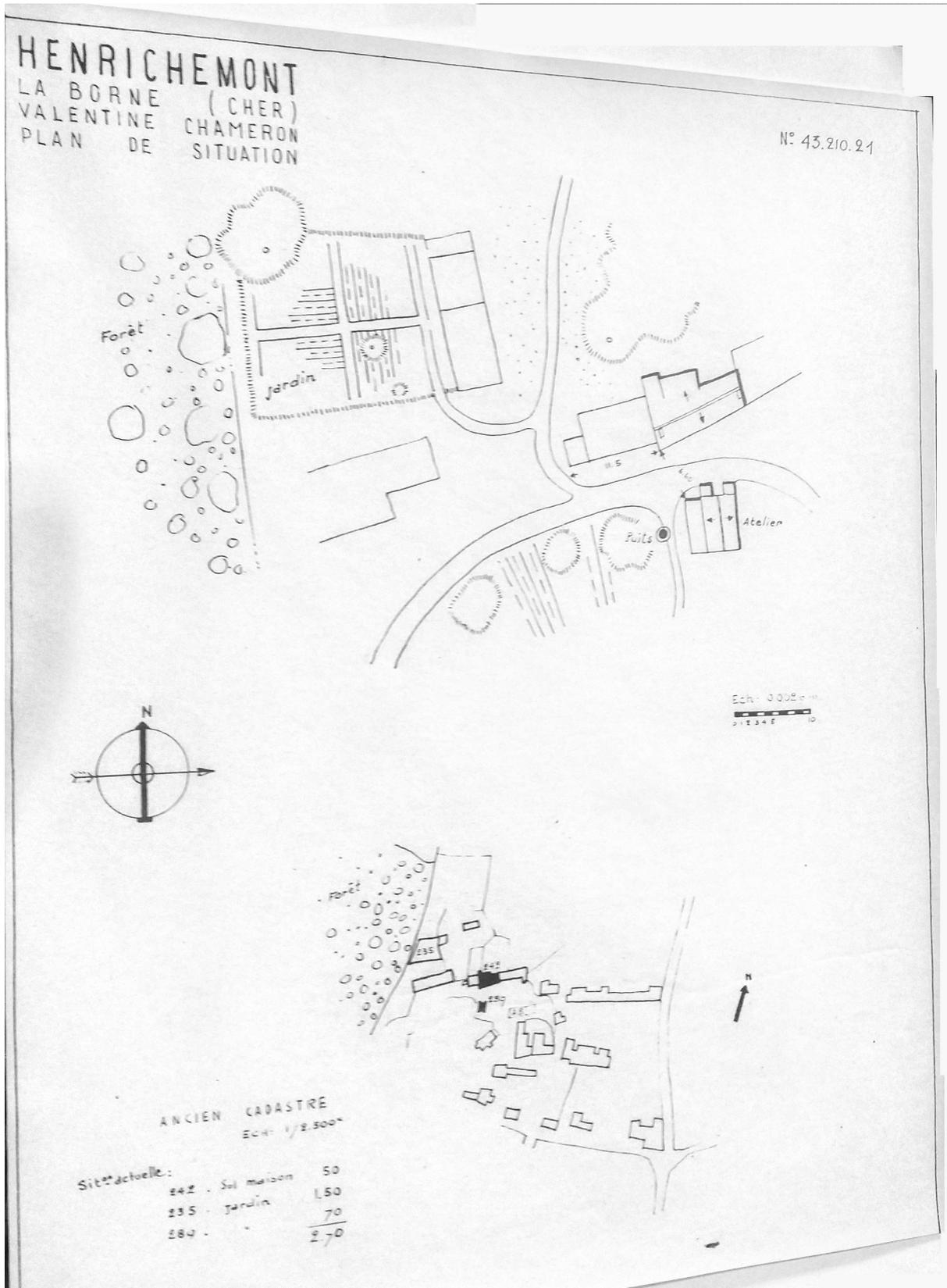


Figure 180 - Valentine Chameron : plan de situation

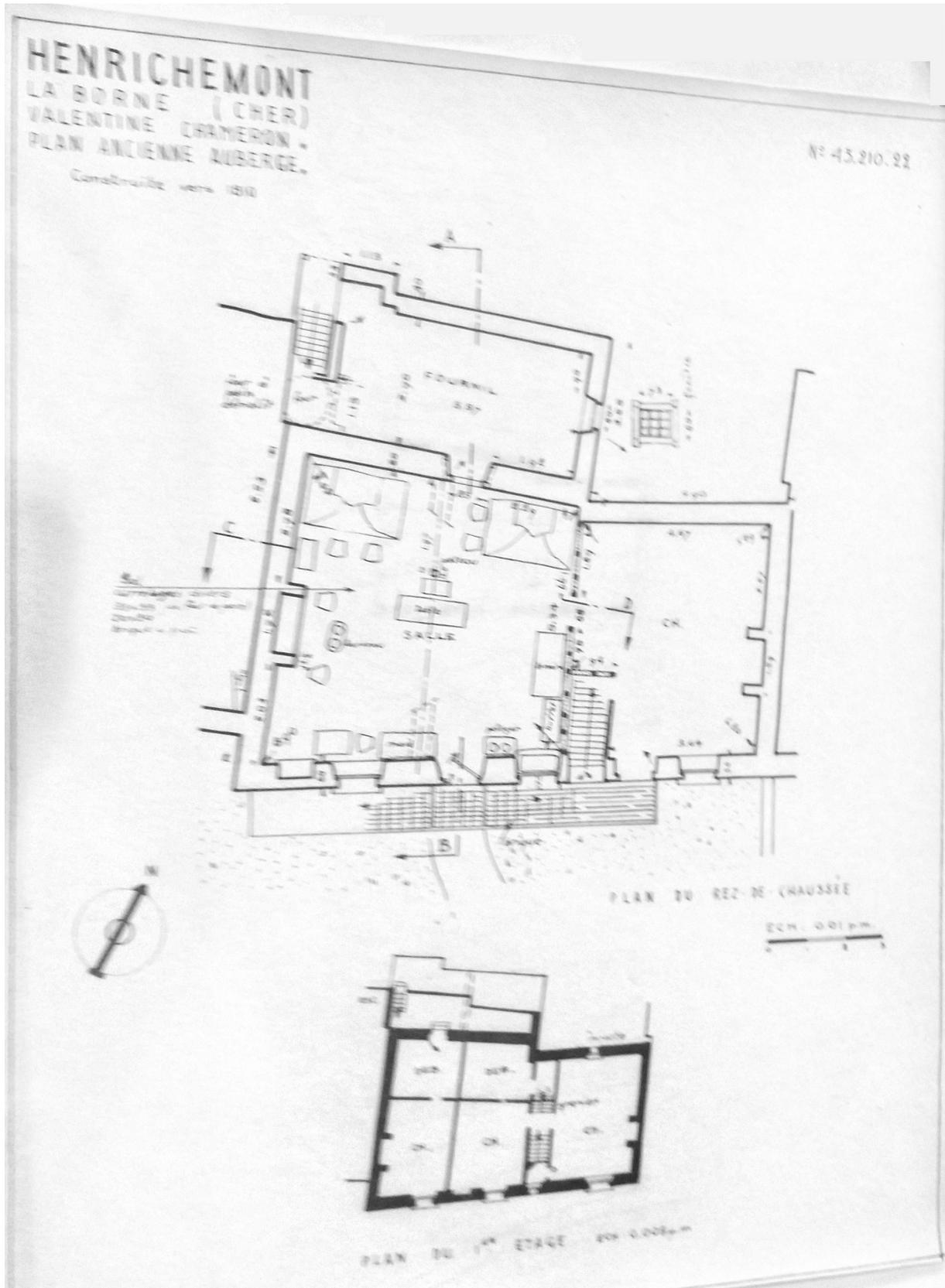


Figure 181 - Valentine Chameron plan ancienne auberge

HENRICHEMONT

LA BORNE (CHER)
VALENTINE CHAMERON
AUBERGE DETAILS

N° 43.210.24

Construite vers 1810

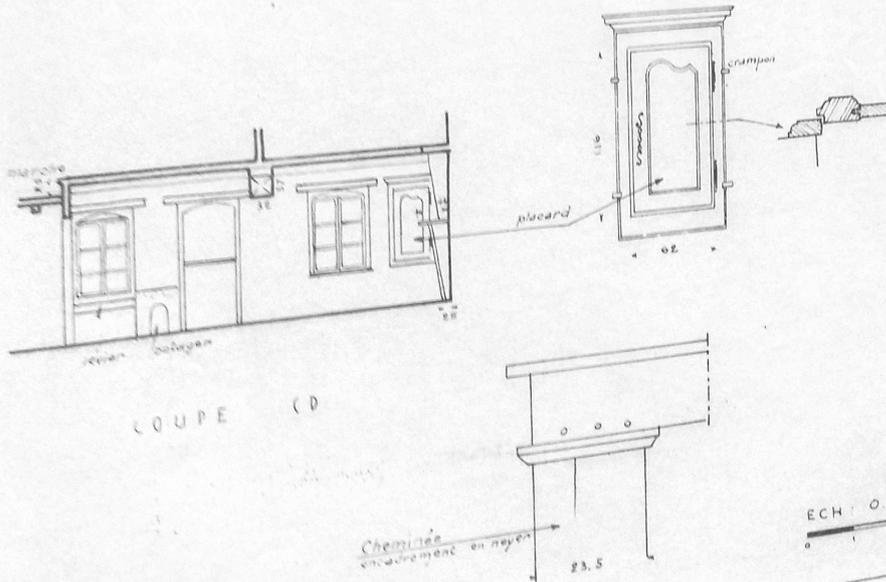
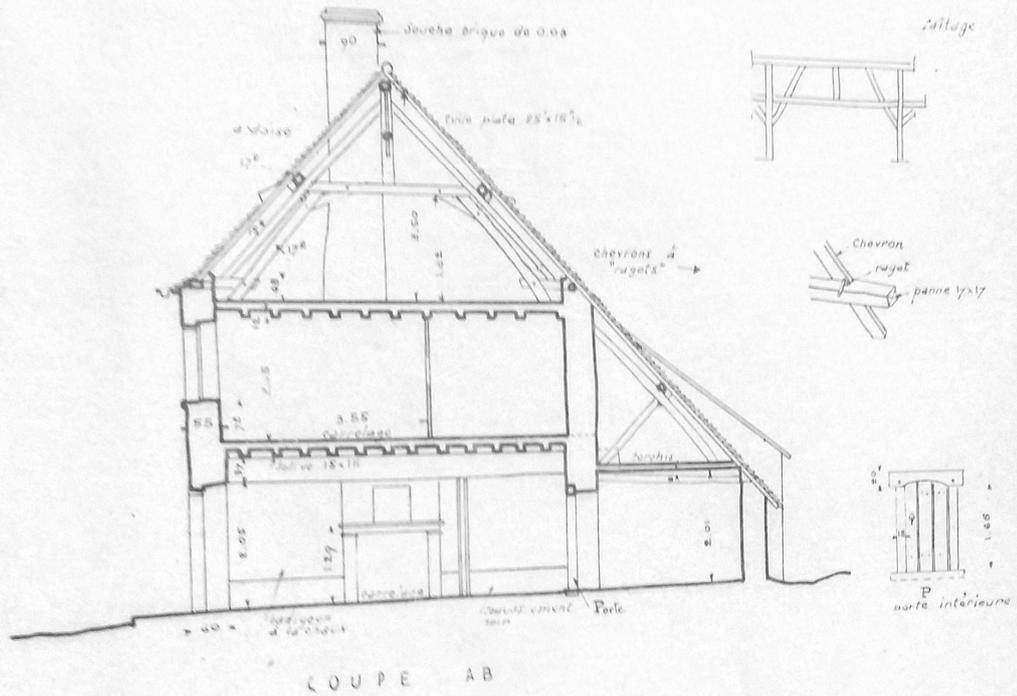


Figure 182 - Valentine Chameron Auberge détails

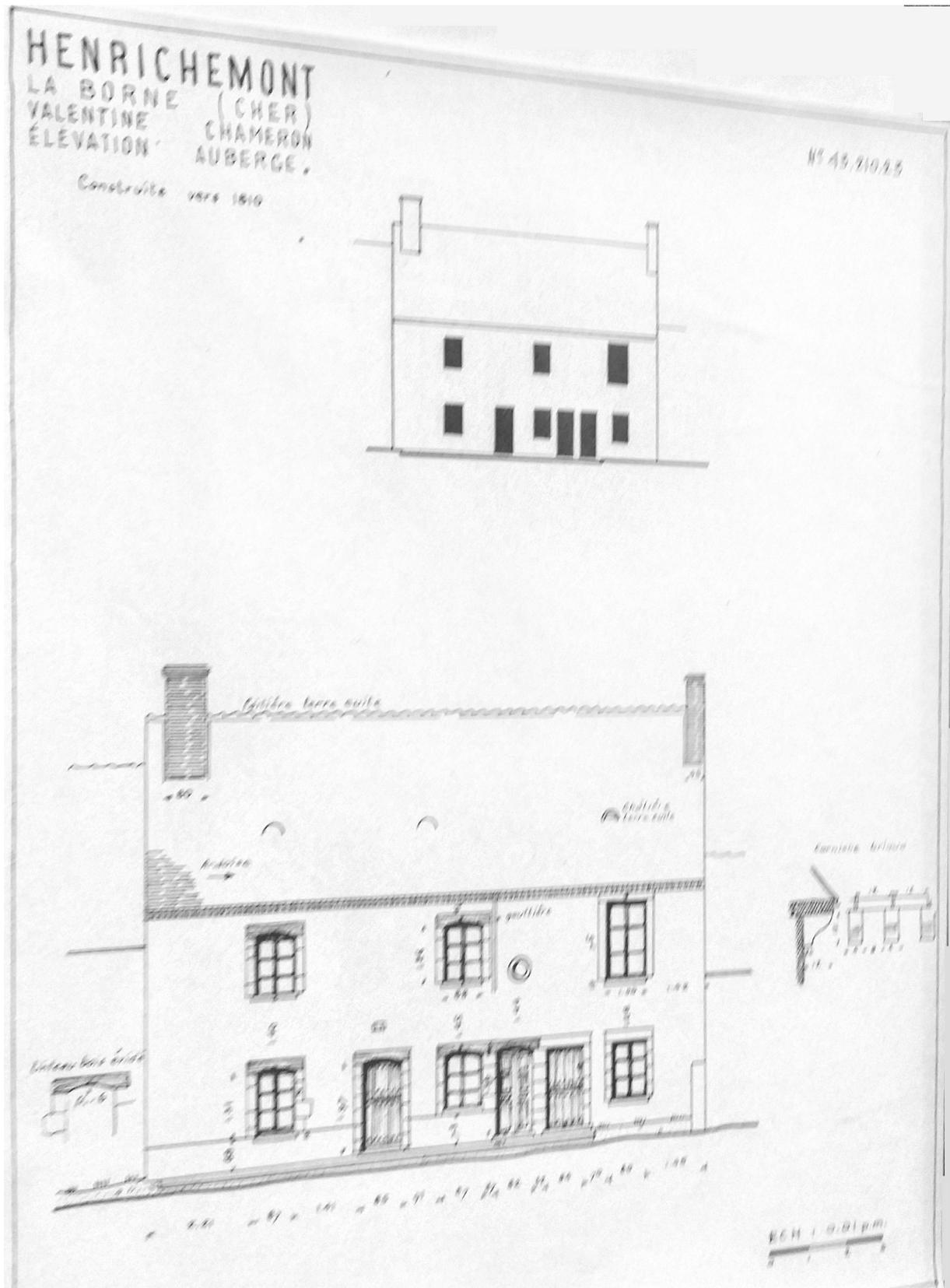


Figure 183 - Ancienne Auberge Chaméron - élévation

Mercredi 12 mai 1943

Départ pour La Borne. Nous passons par « Les Gimonets » où M. Maget nous a indiqué une grange à Cornalier – photo de deux de ces granges dont une est encore couverte en paille.



Figure 184 - Les Gimonets : Ancienne grange en paille "à cornalier"

Dans ce hameau nombreuses traces de pans de bois hourdis au torchis.

Photo d'un pignon de maison. La charpente a été surélevée ce qui indique le changement de pente de nombreuses toitures de la région. Confirmation par une brève conversation avec le maçon des Gimonets.



Figure 185 - Les Gimonets : lucarne



Figure 186 - Les Gimonets : toiture surélevée

A La Borne – relevé d'une ancienne habitation de potier. Chez Monsieur Foucher Louis (à La Borne haute) photos intérieures de la maison.

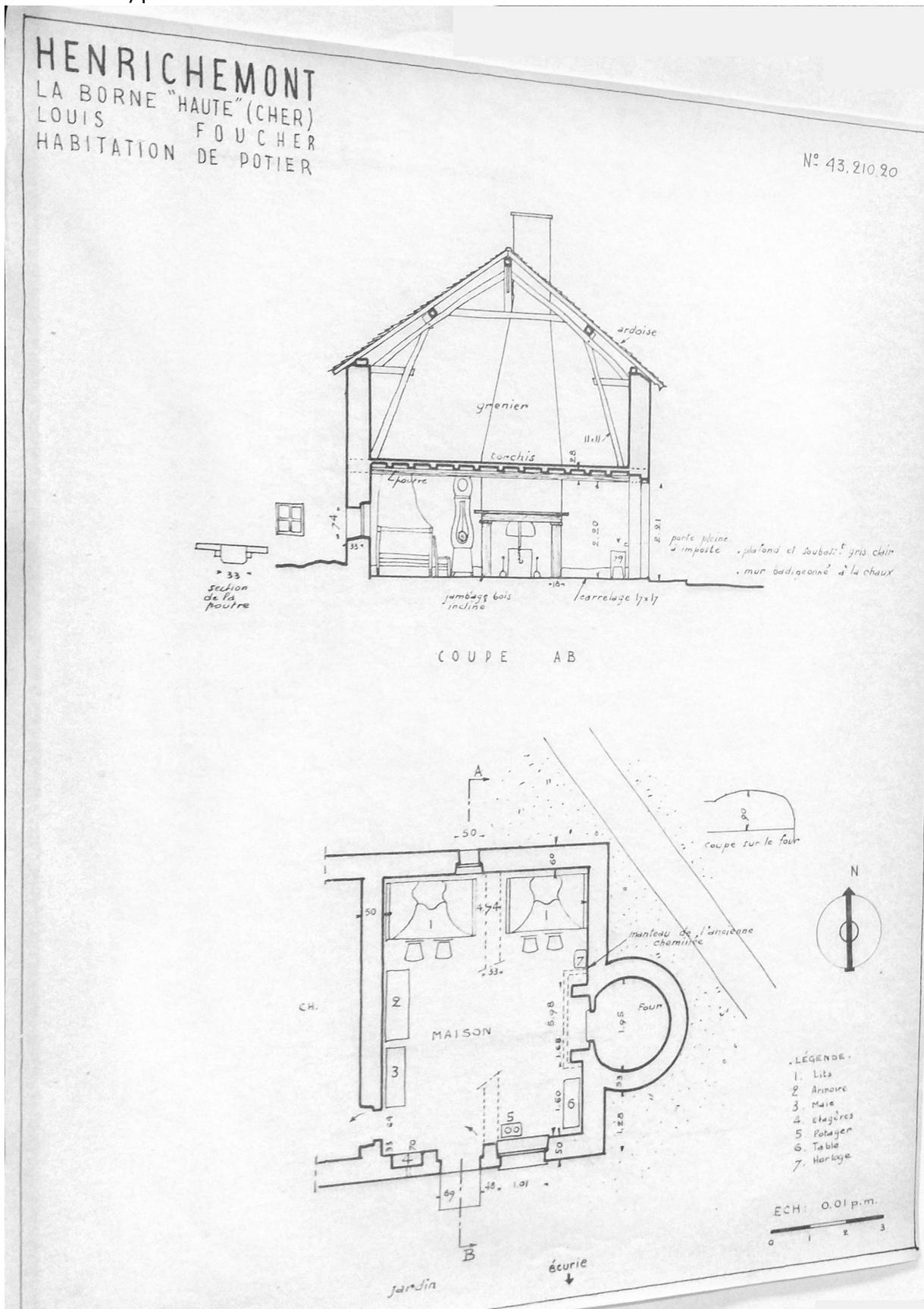


Figure 187 - plan habitation de Louis Foucher

Après midi : Chez Bernon Marius – relevé du four – sommaire

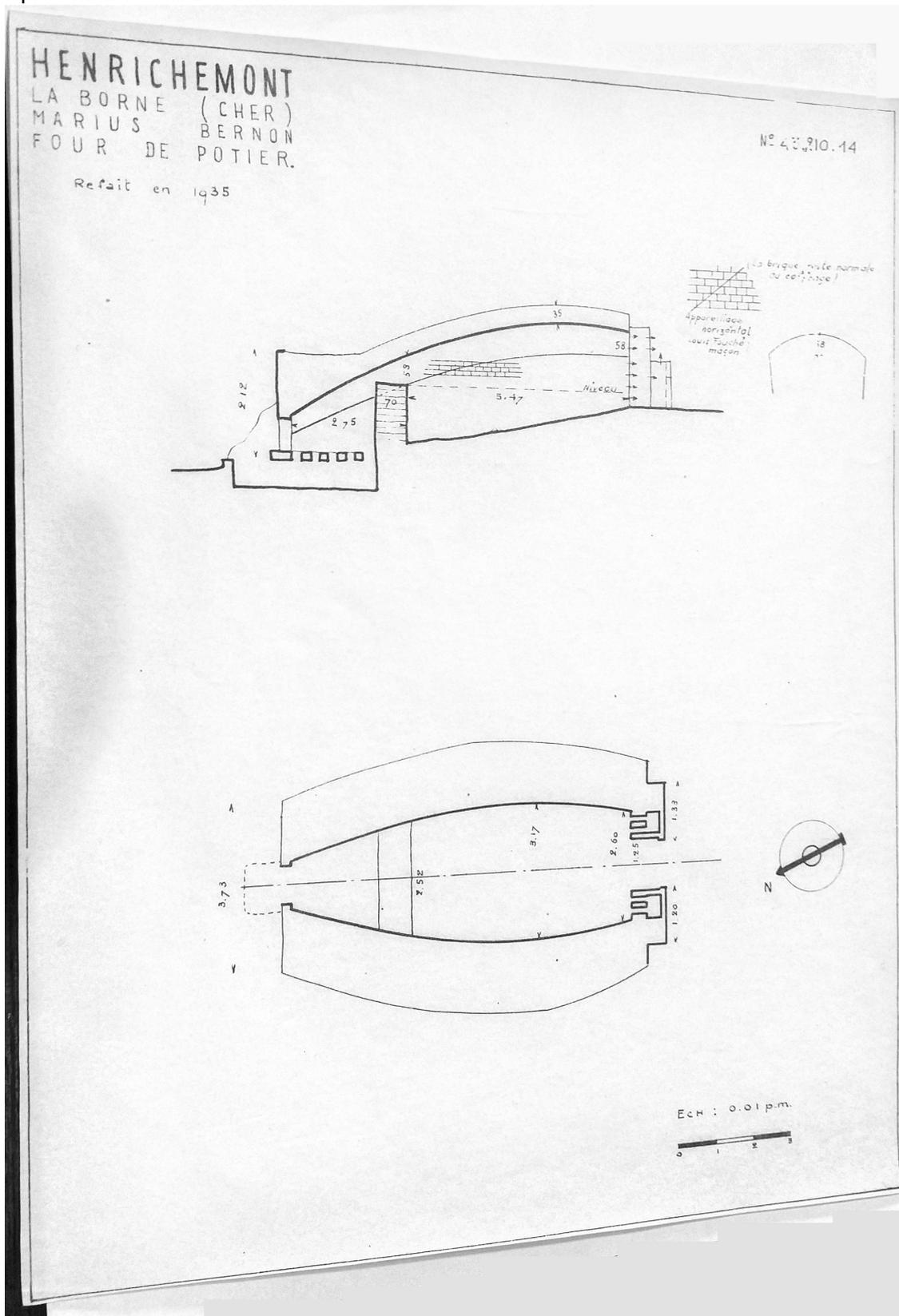


Figure 188 - plan four Marius Bernon

Le défournement vient d'être terminé et malgré la chaleur encore suffocante, les potiers démontent le pilier et ne semblent pas trop incommodés par cette chaleur.

Ce four a été remis à neuf vers 1930 par Louis Foucher maçon à La Borne. Et en effet, nous constatons qu'il est en bon état (légères fissures) dans l'appareillage en briques du four, les lits de briques sont horizontaux.

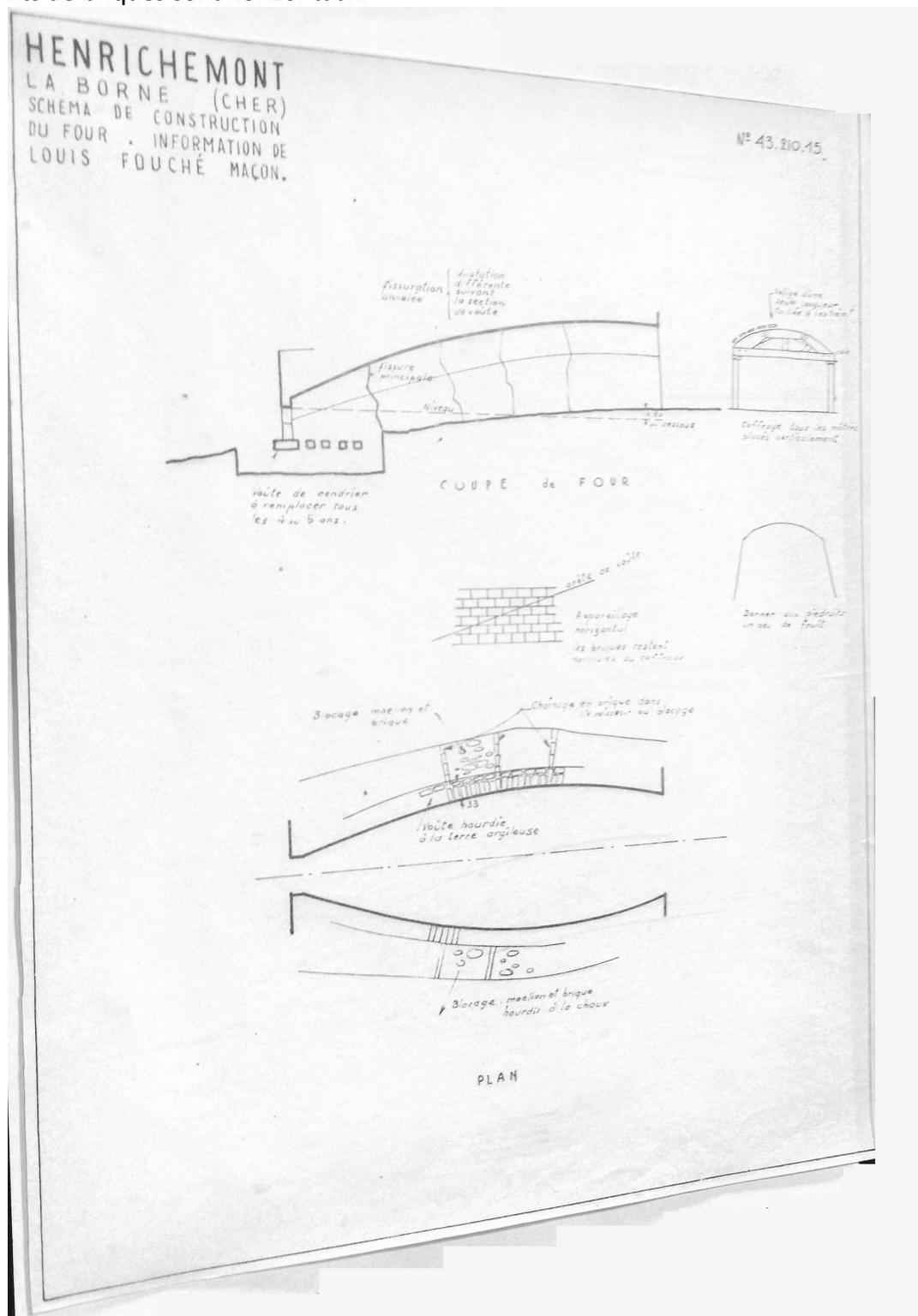


Figure 189 - construction d'un four par Louis Foucher

Voir compte rendu de conversation avec Louis Foucher
 Croquis d'une girouette à La Borne basse (lion couronné en fer découpé)

Cliché d'une maison au carrefour de Morogues – paraît être une ancienne auberge.



Figure 190 - La borne auberge

Adieux aux potiers.

Rencontre de Mr. THINAT près de la maison Bedu. Il n'est pas très satisfait de l'exposition de Bourges. Il ne m'a pas caché son inimitié envers MM. Duchartre et Seguy. Il ne veut d'ailleurs plus faire d'expositions dans le Cher.

Retour Henrichemont 19h30

Jeudi 13 mai 1043

Avec Grandjean – à la mairie d'Henrichemont

Calques sur le cadastre – relevés pour déterminer les terrains et les bâtiments existants en 1830 (date de l'établissement du cadastre) pour la maison Chaméron et Louis Foucher

12 heures départ pour Bourges – 14 heures arrivée à Bourges. 17 heures départ pour Paris – Arrivée gare d'Austerlitz 21h30

Je laisse Grandjean à Orléans

10 - Biographies d'artisans potiers, extracteur de terre et fendeur de bois

 **octobre novembre 1942**

Biographies interviews de :

Eugène Peras tourneur chez Armand Bedu ;

Alphonse Talbot patron potier chez Talbot Leclerc ;

Célestin Tallent tourneur chez Armand Bedu ;

Célestin Pierre Talbot dit « petit Pierre » tourneur
chez Joseph Talbot ;

Valère Chagnon manoeuvre chez Talbot Leclerc ;

Marcel Dupont tourneur chez Armand Bedu ;

Joseph Talbot patron potier

Emile Bedu et Jean Bedu fendeurs de bois ;

Maurice Talbot tourneur chez Joseph Talbot ;

François Volrin extracteur de terre ;

Marius Bernon, patron potier ;

Alexandre Bedu, tourneur chez Marius Bernon ;

Alexandre Foucher Patron potier ;

16 octobre 1942

Nom : PERAS Prénom Eugène Date de naissance : 1887



Figure 191 - Entreprise Armand Bedu. Monsieur Peras dit la science, tourneur

Ouvrier travaillant chez M. BEDU

Père

Son père était journalier – natif également de Menetou-Salon. Travaillant dans les vignes et les champs.

Apprentissage

Il a commencé à travailler à 14 ans – depuis ce temps a toujours pratiqué le métier à La Borne.

Il a commencé son apprentissage chez TALBOT-COTTEREAU à la Borne. TALBOT-COTTEREAU possédait une dizaine de tours et 2 fours. Son apprentissage a commencé en 1901 chez TALBOT-COTTEREAU jusqu'en 1929. La maison a ensuite été liquidée. Puis de 1929 à 1942 chez Armand BEDU

Eugène PERAS gagnait à 14 ans, au tout début de son apprentissage, en 1901, 50 centimes par jour. Il coupait la terre avec une faucille dont la forme n'a pas changé. Au bout d'un an, il commençait à tourner des godets au sel et quelques pièces. Vers 17 ans, au bout de 3 ans de métier. Il commençait à tourner de petites pièces mais n'était pas encore un fin potier.

La Saint Jean autrefois

Saint Jean – Messe de 10 heures – spéciale pour le métier – après la messe tout le monde se rassemblait à l'apéritif (Pernod) au café.

Ensuite le patron offrait les repas.

Au menu : tête de veau ; pâté et quelque fois falette

Ce jour là, les ouvriers se payaient des cigarettes roulées

Le jour de la Saint Jean, tout le monde était bien gai me dit M. PERAS

A la fin le patron réunissait les ouvriers au café. C'était le déclin

Poêlée

Même rite que pour la poêlée que ce qu'a annoncé M. TALLENT de BEDU

Panorama des poteries en 1900

En 1900 1901 existait à la Borne : 1 four en location à PANARIOU

1 – TALBOT-COTTEREAU : 10 tours – 2 fours – une vingtaine d'ouvriers en tout dont une dizaine de tourneurs.

2 – TALBOT GIRARD (BEDU actuel) : 3 tours – 2 fours communs avec d'autres – 5 à 6 ouvriers dont 3 tourneurs

3 – TALBOT-DESSANGES : 2 ou 3 tours – utilisait les 2 fours de TALBOT Girard – 5 ou 6 ouvriers

4 – FOUCHE Hector : 3 tours – 1 four qui lui appartenait – 3 tourneurs et un manœuvre

5 – FOUCHE-PETIT : 2 tours – 1 four en communauté avec GIRAULT- VATAIRE – 2 ouvriers et lui-même travaillait

6 – GIRAULT-VATAIRE : 2 tours 1 four en communauté avec FOUCHE-PETIT – 2 ouvriers et lui-même travaillait

7 – FOUCHE Pellé : 5 tours – 2 fours – 6 ou 7 ouvriers ; ne travaillait pas lui-même.

8 – FOUCHE BERNON : 2 tours – 1 four – 3 à 4 ouvriers dont 2 tourneurs. Veuve son mari étant mort, propriétaire de l'entreprise

9 – FOUCHE Théault : 1 tour – 1 four – cuisait en communauté avec FOUCHE-BERNON – 1 tourneur et un manœuvre

10 – BEDU Eugène : 2 tours – 1 four (lui appartenait seul) – 2 tourneurs et un manœuvre de temps en temps

11 – TALBOT – LEFEVRE : 2 tours – 1 four (lui appartenait seul) – 2 tourneurs et un manœuvre. C'était variable suivant les commandes ; pour tous c'était la même chose

12 – TALBOT Eugène : 2 tours – 1 four (lui appartenait) – 2 tourneurs et un manœuvre suivant les commandes

13 – BEDU André : 2 tours – 1 four (lui appartenait) – 2 tourneurs et un manœuvre suivant les commandes

14 – SAULET : 1 tour – travaillait seul. Quelques fois un tourneur lui donnait la main. Il travaillait avec son fils

Composition du vernis



Figure 192 - entreprise Armand Bedu. Monsieur Peras pose le vernis sur des pots à tripes

Terrines à tripes – composition du vernis :

Pourcentage de la composition :

Kaolin : 50%

Cendre : 25%

Terre jaune (ocre) : 25%

Foyer

Foyer

entrée du four

2 ½ 3 4 5 6 7 1 – petits saloirs et gros saloirs 4 anses
Pilier de briques comportant Les pierres spéciales
Des créneaux « calliotes »

Les calliotes sont des pierres ponce ne cuisant pas beaucoup. Elles servent d'isolants pour mettre entre les pièces

Temps de cuisson

100 à 110 heures – 1300° pendant le dernier jour. On prend le feu progressivement. On bouche le four et on attend le refroidissement d'une durée de 3 jours. Le défournement à la main à l'aide de gants en étoffe (mitaines). L'opération de défournement est très délicate et doit être faite par des hommes du métier. Souvent faite par le patron.

TALBOT-LECLERC 16 octobre 1942

Biographie

Nom : TALBOT Prénom : Alphonse Date de naissance : 5 septembre 1881 marié

Lieu : à La Borne



Figure 193 - Atelier Talbot Leclerc. Monsieur Alphonse Talbot, maître potier

Père

Son père est né à La Borne le 30 août 1844. Il a fait le métier de potier. Il fut soldat 5 ans en Afrique – guerre de 1870 – retour en Afrique en tout 7 ans.

M. TALBOT Jean, père de M. TALBOT-LECLERC, était ouvrier jusqu'à 28 ans, puis patron artisan. Il a eu 7 enfants dont M. TALBOT LECLERC Alphonse.

Apprentissage

Alphonse TALBOT-LECLERC apprentissage à 14 ans – marié à 25 ans – s’est mis à son compte à 25 ans et depuis fonctionne toujours.

Saint Jean

La Saint Jean ne se fête plus depuis une dizaine d’année.

Eglise construite en 1898. De puis ce temps messe en l’honneur des potiers à 10h. Ensuite apéritif – déjeuner chez le patron – pain béni à la messe. Après midi danses – bourrée. Le soir dîner chez le patron.

Apprentis et employés

TALBOT-LECLERC a fait 2 apprentis en 1932. Il faut 3 ans d’apprentissage. Pendant la première année, coupait la terre à la faucille. Il faisait des godets à sel, des petites tasses. M. TALBOT-LECLERC possède actuellement 2 tours à bâtons et un ouvrier manœuvre qui ne tourne pas. TALBOT tourne les pièces qui lui sont préparées par son manœuvre Valère Chagnon.



Figure 194 - Ansage des saloirs par Madame Alphonse Talbot

17 octobre 1942 chez BEDU inf. TALLENT Célestin
Vernissage des pots à lait et biographie de l'ouvrier

Nom : TALLENT Prénom : Célestin date de naissance : 1890
Lieu : La Borne



Figure 195 - Entreprise Armand Bedu : Monsieur Célestin Tallent, tourneur

Père

Le père de Célestin TALLENT était bûcheron. Il est né en 1858 ou 1859. Il a travaillé avec le grand père de Célestin à la maçonnerie l'été et au bois l'hiver.

Apprentissage

Commence son apprentissage à 14 ans en 1904 chez TALBOT Isidore, potier qui possédait 2 fours- 1 four en location – 7 à 8 tours à bâton (pas de tour électrique à ce moment là).

6 ateliers chez TALBOT Isidore.

Pendant la première année, l'apprenti fait le travail de manœuvre donc à la préparation de la terre à la faucille et à la pelle de bois. Il aidait à placer les pièces dans les fours. Sa première pièce faite est un godet à sel. Après pot d'un litre, pot de deux litres.

D'après Mr. TALLENT au bout de 4 ans, faisait des saloirs et des grosses pièces.

Temps passé chez les potiers

En 1904, chez TALBOT Isidore : 1 an d'apprentissage

En 1905 séjour chez FOUCHER-BERNON : 1 an et demi

En 1906 séjour chez Alphonse FOUCHER : 3 ans et demi. Là M. TALLENT est passé tourneur et y resté jusqu'à son service militaire, puis y est retourné jusqu'à la mobilisation de 1914.

Il y est retourné un an après la guerre puis a quitté Alphonse FOUCHER en 1919

Le métier en 1919 ne marchait pas très fort. Célestin TALLENT était journalier pendant 2 ou 3 ans.

Ensuite M. BEDU l'emploie jusqu'en 1926.

Puis il est reparti chez Alphonse FOUCHER jusqu'en 1932 puis va chez la veuve FOUCHER 3 ans et demi.

Il revient chez BEDU en 1939. Il y est actuellement.

Salaire

Célestin gagnait en 1904, 0fr50 par jours.

La deuxième année 0fr60.

La 3^{ème} année d'apprentissage 0fr90.

La quatrième année chez FOUCHER Alphonse, 1fr90 comme tourneur sans être attiré.

L'ouvrier tourneur, en 1904, gagnait 2fr75 à 3fr25 / 3fr75 par jour suivant sa valeur.

Un manœuvre, celui qui se chargeait des expéditions, de l'emballage, du rangement des pots, gagnait 2fr à 2fr 25 par jour.

Saint Jean

La Saint Jean ne se fête plus depuis 15 ans, mais il l'a fête lui-même. Les ouvriers faisaient un bouquet de fleurs de saison et le déposait au-dessus de la porte du patron. Il n'y avait pas de travail ce jour là. Le patron payait l'apéritif. La messe était faite vers 9 – 10 h avant midi, en l'honneur du métier. Après on s'habillait, on allait à la rencontre de ceux qui allaient à la messe. Puis on allait déjeuner chez le patron. Le soir on soupa également chez le patron.

La Saint Jean était considérée comme une date d'entrée. Le patron donnait une demi corde de bois et une pièce de 5 à 15 francs. L'ouvrier était attaché à la maison pour jusqu'à la Saint-Jean prochain. C'était bien plutôt un engagement moral car aucun papier n'existait entre le patron et l'ouvrier.

La Poelée

Quand on avait cuit une fournée, on faisait un bon repas vers 1928 – 1930. Après plus rien ne subsiste. Ce repas s'appelait « La Poelée ». Seuls les hommes du feu assistaient au repas » En remplacement de la poelée (vers 1910) le patron donnait à l'ouvrier 2 francs plus un litre de vin.

Vers 1905 à La Borne :

Poteries

Charronnage (2 à 3)

Maréchaux (2)

Exploitation des bois pour la poterie

L'hiver les gens couraient les bois. L'été, les habitants travaillaient dans les fermes, actuellement dans les carrières de pierres et de silex.

Maladies du potier

Coup de tête du potier : si la pièce tourne rond, la déformation est moindre. La tête suit le faux rond mais ce n'est pas une maladie. La station dans l'eau peut amener des rhumatismes.

Hernies : les hernies ne sont pas rares car la station jambes écartées lorsque l'on soulève des grosses pièces peut amener des complications.

Vernissage de pot à lait

Composition du vernis : cendre de bois et kaolin par moitié



Figure 196 - Entreprise Armand Bedu. Monsieur Tallent fait le mélange des vernis

La place des pots à lait dans le four

à coté du foyer, sitôt après le garde-feu dit « pilier ».

1	2	3	4	5	6
Pots à lait 2 rangs 2litres1/2	pots à lait de 3l. rang de 3	un rang de 5 5l.	7 et 6 litres	saloir 9l.	saloir 25l.

Cette disposition s'explique car si une varie peut se produire au pilier et ainsi la perte enregistrée est moindre puisque les pots près du foyer sont plus petits.

En 1910 un pot à lait (2l.1/2) se vendait au détail à La Borne 0fr20

TALBOT Joseph 17 octobre 1942

Nom : TALBOT Prénom : Célestin Pierre dit « Petit Pierre » né à La Borne le 18 juin 1879

Cousin de Talbot Joseph



Figure 197 - Entreprise Joseph Talbot – Talbot Célestin dit Petit Pierre ?

Père

Il était potier et s'appelait Jean TALBOT

Apprentissage et temps passé chez les potiers

A commencé à travailler en apprentissage à 14 ans en 1903

A travaillé chez FOUCHER-PELLE durant 20 ans de 1903 à 1923

Puis chez TALBOT Gabriel durant 2 mois et demi

Puis chez FOUCHER Alphonse durant 7 ans

Puis chez FOUCHER Chavet durant 12 ans

Puis chez TALBOT Joseph durant 9 ans

Au début de son apprentissage, il gagnait 0fr50 par jour.
Deux ans après, il gagnait 0fr75 par jour.
Trois ans après, il gagnait 1fr25 par jour.
A 20 ans, il gagnait 2fr par jour.

En 1894, un ouvrier tourneur gagnait 3 francs. Un manoeuvre gagnait 2 francs.

Saint Jean et poëlée

Ce sont les mêmes rites que ceux énoncés par Célestin TALLENT de chez BEDU

Tour de tête du potier

Même réflexion : Mouvement machinal – Quand le pot tourne rond pas de coup de tête. Le potier pense qu'en remuant la tête le pot tournera plus rond. C'est ce que dit M. TALBOT Célestin.

Chanson de potier composée par CHARLOT vagabond

Il passait dans les fermes et les bourgs. Il est mort depuis 40 ans
M. TALBOT Célestin l'a chanté vers 18 ans

1^{er} couplet

Je suis potier de mon état
Et j'habite La Borne
On sait tourner un pot, un plat
At au besoin on l'orne.
Nous sommes renommés de partout
Ps nous mais la poterie
Dans le Cher on n'en voit pas beaucoup
Qui connaît notre partie (bis)

2^{ème} couplet

Nous fournissons tous les pays
D'ustensiles de ménage
En pots, des grands ou des petits
N'importe de quel usage
Nous en tournons de tous les modèles
Et de toutes les grandeurs
Depuis le grand pot jusqu'à la fecelle
Tous de la même couleur

3^{ème} couplet

On est habile dans son métier
On gagne de la galette
Et quand on devient ouvrier
On fréquente la buvette
Si nous faisons quelquefois le lundi
Ça se comprend qu'on déraille
Mais on sait bien se rattraper le mardi

Faut voir comme ça travaille

4^{ème} couplet

Potiers nous sommes de bons enfants
Je veux dire bon camarade que nous
Soyons petits ou grands
Chez nous pas de chicanes
Si nous avons un faible pour le vin
Ça nous vient de la chaleur
Car quand on cuit, ça nous chauffe un brin
Alors faut de la fraîcheur (bis)

5^{ème} couplet

Potiers, j'ai une femme, des enfants
Je les nourris, le les élève
A leur tour quand ils seront grands
Il leur faudra de la sève
N'y a-t-il rien de meilleur entre nous
Qu'une bonne bouteille
Ça c'est la sève qui plait à nous tous
Vive le jus de la treille (bis)

Octobre 1942

Inf. Valère CHAGNON chez TALBOT-LECLERC

Biographie de manœuvre potier (trieur de terre)

Nom : CHAGNON Prénom : Valère lieu et date de naissance : 1877 à La Borne



Figure 198 - atelier Talbot Leclerc. Monsieur Valère Chagnon, manœuvre

Père

Son père est né en 1843 à Achères. Il était tailleur d'habits à La Borne.

Temps passé chez les potiers

A travaillé chez TALBOT LECLERC et son frère. Fait le métier de manœuvre depuis 20 ans seulement (depuis 1920).

L'atelier date de 1906 – 1908, établi par Talbot Leclerc dans une maison d'habitation.

En 1920 gagnait une douzaine de francs comme manœuvre. Il gagne actuellement 30 francs par jour.

En 1920 travaillait 10 heures par jour. Actuellement travaille 8 heures.

Avant 1920, en été, travaillait dans les fermes et l'hiver travaillait au bois pour les potiers et les marchands de bois.

M. TALBOT LECLERC tourne seul (pas d'ouvrier tourneur)

Il est payé à la journée de 9heures à 9h30, 50 francs. Tous les jours sauf le dimanche. Un premier charretier gagne 12000 francs de la Saint Jean à la Toussaint.

Valère Chagnon commence à 8 heures du matin. A 10 heures, il va déjeuner. De 11h à 14h il travaille. A 14 heures déjeuner et de 15h30 16h à 20 h il travaille.

Autrefois, 6 heures au soleil, début du travail ; de 8 à 9h petit déjeuner et à 11h déjeuner

Même horaire l'hiver, mais il faut chauffer l'atelier. On commence le travail à 9 heures.

Saint –Jean

M. Valère CHAGNON a fêté lui aussi la Saint-Jean : messe vers 9h 10h. Tous les ouvriers n'y allaient pas. Après la messe, on se réunissait au café pour boire l'apéritif. Ensuite déjeuner chez le patron. Le soir également. On buvait bien, alcool et vin dit M. CHAGNON

Aujourd'hui, il y a encore une messe de la Saint Jean. Autrefois après la messe, les patrons faisaient un banquet auquel les ouvriers étaient invités. Les ouvriers qu'on venait d'engager car la louée avait lieu à la saint jean.

En 1939, quelques uns la faisaient encore.

Il y aurait une chanson des potiers.

Travail de M. CHAGNON chez TALBOT

1 – Préparation de la terre : Mouillage, terre travaillée à la pioche et à la pelle. Coupage de la terre et mélange des 2 terres en provenance de Morogues et de Sens-Beaujeu

2 – Préparation des pâtons : grosse boule de terre libérée des pierres et des impuretés.

3 – Préparation des patiaux : prêts à être employés sur le tour. Préparation faite surtout par le tourneur. Mais quelques fois préparation faite par le manœuvre

4 – Repassage : consiste à enlever les petites pierres et boucher les trous



Figure 199 - Valère Chagnon coupe la terre à la faucille

Four à charbon

Il a existé à La Borne des fours à charbon. M. CHAGNON en a connu un avant 1914 qui fonctionnait. Ce four a été refait pour fonctionner au bois. Donc, on peut dire que le charbon n'était pas une bonne utilisation. Ce four appartenait à TALBOT COTTEREAU.

Temps de séchage

Temps de séchage en été : il faut que les pièces soient complètement sèches avant de les mettre au four. La température et le soleil sont évidemment les agents principaux

Lampes à huile (propos recueilli le 20 octobre 1942)

On s'est servi des lampes à huile dans les fermes. Dans les écuries, on s'en servait encore vers 1910.

Huile employée : dépôt de l'huile de noix dans les bouteilles à huile.

On employait aussi n'importe quelles autres huiles, dit Chagnon

La lampe à huile se posait sur une planche dans l'écurie (pas de suspension).

Les lampes s'achetaient directement à La Borne. Mais vers 1885 1890, les épiciers passaient de village en village avec une voiture à cheval et vendaient les lampes à huile – vendaient également de la poterie de La Borne, petits pots assiettes en terre et épicerie de toutes sorte Talbot cultivateur à Neuilly utilise la lampe à huile pour ses écuries. Il en avait commandé quatre avant guerre.

Au temps de la jeunesse de M. Chagnon, on en faisait beaucoup vers 1883

Provenance des terres

A 3 kilomètres, terre des verriers, des trous à terre, du Grand Poirier – la plus ancienne

A 3 kilomètres Morogues, au Bourgoin.

A 14 kilomètres Sens Beaujeu, extraite aux Tierceaux – dure à cuire. Elle se met au plus près du feu ; elle est plus grise, sert à faire les pots à lait – pas utilisée pour les saloirs qui ne sont pas mis au foyer mais dans le milieu du four.

Mélange des terres

Terre de Morogues ----- seule rarement pour les petits pots

|

l---mélangée le plus souvent

Terre de Sens – Beaujeu plus dure à cuire – à mettre au premier feu – pots à lait.

2/3 de Morogues : 1/3 de Sens-Beaujeu – mesure à la pelle approximative

Préparation de la terre :

Pas de pourrissage, la terre peut être utilisée tout de suite

De 40 de diamètre sur 15 d'épaisseur

3 coupages, 3 piétinages, après quoi formation des patons, mottes

Le tourneur coupe dans ces patons les mottes de terre nécessaires à la fabrication d'un objet déterminé ; il bat la terre dans ses mains pour en faire des patiaux.

Travail du manœuvre

- préparer la terre
- repasser les pièces sèches
- entretenir vigne et jardin
- Autrefois, il faisait de la culture l'été, allait au bois l'hiver. Il s'est mis à la poterie depuis 1920 1921

Dans l'atelier, il n'y a pas de fourneaux ; en hiver, on brûle au milieu de l'atelier 8 à 10 fagots par jour.

Potiers avant 1914

Avant 1914, il y avait trois potiers de plus à La Borne : Robert, Vve Foucher et Saule

Informations sur quelques type de poteries

Le saloir n°2 portait il y a 30 ans la marque 11 (anse)

Le crémier à canette contient 24 litres cuit.

20 octobre 1942 – Chez Armand BEDU

Biographie de tourneur

Nom : Dupont prénom : Marcel lieu et date de naissance : 1907 à La Borne



Figure 200 - Entreprise Armand Bedu. Monsieur Marcel Dupont, tourneur

Père

Son père était garçon de café vers 1880 à La Borne. Son grand père tisserand à La Borne. Il s'appelait Alexandre Dupont

Il n'a pas fait son tour de France du fait des grèves de 1892, en 1910 (1 an), en 1914 (5 mois) en 1932 (1 an)

Pendant les grèves, les ouvriers travaillaient au bois ou cultivaient la terre comme domestiques de ferme.

Temps passé chez les potiers

Apprentissage à 15 ans chez FOUCHER Alexandre jusqu'à 22 ans

Puis Veuve FOUCHER Vannier pendant 4 ans

Ensuite travail aux carrières et aux bois pendant 3 ou 4 ans

Enfin il est rentré avant 1939 chez Armand BEDU et y est encore actuellement

Marcel Dupont gagnait en apprentissage 5 francs par jour en 1922.

La plupart des potiers étaient payés aux pièces jusqu'en décembre 1939. Quelques uns cependant étaient payés à la journée.

Considérations sur le travail de potier

Un syndicat de potiers existait. Il s'est fondé en 1892. Il a été supprimé puis s'est refait en 1910. Puis après la guerre de 1914.

Avant 1914 la durée journalière de travail était de 10 heures.

En 1922 elle était de 9 heures.

En 1942, elle est de 8 heures.

Tous les ouvriers de M. BEDU sont des tourneurs.

Le grand père Guilpin a fait des pièces bouteille et saloir de 600 litres à l'exposition de 1889. Obligé de demander le four (sic) pour les enfourner. Ce sont les seules pièces extraordinaires dont j'ai entendu parler.

Quelques fois, les potiers allaient en moissons pour gagner un supplément. Mais le métier de potier n'est pas particulièrement saisonnier. Cependant en hiver, le travail était de meilleur rendement.

Les lampes à huile servaient dans les écuries. Vers 1870, après la guerre, les bougies étaient utilisées dans les ateliers pour la veillée. Le grand-père de M. BEDU disait qu'il tournait les pots « à vue de nez ».

Cet artisan a la retraite des vieux

En tout à la Borne 10 ouvriers tourneurs en activité. Tous les patrons sont tourneurs moins la demoiselle FOUCHER.

Certains potiers se saoulaient pour allumer leur four eux-mêmes. Ils laissaient ce travail à leur collègue disant qu'ils avaient 'meilleure main'.

Pas connaissances de farces faites aux bizuts. 1 pot de pièce et demi – grand père de 70 ans. 10 minutes pour le tourner. M. Armand Bedu a fait une blague à son grand père. Pendant que le grand-père lissait avec l'éclette M. Bedu traçait une raie. Le jeu a duré 20 minutes.

Montage des saloirs de 90l et 100l sont montés en 2 pièces un dessous tourné directement 40 cm et 60 dessus.

Tourné au rondeau, plaque de bois circulaire pour faire le dessous puis collage des 2 pièces.

La technique des émaux et les tours de mains sont originaires de La Borne. Les procédés de fabrication n'ont pas été importés de l'extérieur.

Cuisson et piliers en brique

Le vent influe sur la cuisson par la disposition des fours. Le vent doit venir face au foyer. Les flammes sont dirigées dans le sens du four. Sinon le vent bouche.

Les piliers en briques sont laissés plusieurs fois dans le four (2 fois).

Les briques sont fabriquées en très petites quantités. Les potiers en font pour leur usage.

Mardi 20 octobre 1942

Biographie de patron potier

Nom : Talbot Prénom : Joseph - lieu et date de naissance : né à La Borne en 1888



Figure 201 - Entreprise Joseph Talbot. monsieur Joseph Talbot, maître potier

Père

Père potier né en 1844 – a travaillé chez des potiers avant d’aller au régiment. Rentré de la guerre, il s’est installé en 1875 environ à son compte.

C’est le frère de Talbot Leclerc.

Apprentissage et travail comme patron

Patron depuis 1922 – avant 1922 travaillait pour ses parents.

En apprentissage alors qu’il n’avait pas 13 ans.

Couper la terre était le premier travail d’un apprenti.

L’apprenti effectuait premières pièces : godet à sel, pot à lait, petits saloirs d’un litre

M. TALBOT n'a jamais été payé tant qu'il était chez son père. Sa mère est morte en 1921. Il a travaillé à son compte à partir du 22 janvier 1922. Il n'a jamais quitté la Borne. Il n'a pas fait son tour de France

En 1922 travaux à la pièce et à la journée

Grèves : 1910 (?) – 1924 (5 mois) - 1932 (?)

M. Joseph Talbot a actuellement 2 ouvriers tourneurs et lui-même tourneur.

A fait un apprenti. Celui-ci travaille actuellement à St Amand en Puisaye.

M. Joseph Talbot ne désire pas d'apprenti actuellement.

Les vieux tourneurs avaient, jusqu'en 1914, des casquettes en poil avec un pompon qui pendait sur l'oreille. Le père de M. Pierre en avait encore une en 1906

Métier d'appoint :

faisait le potier en hiver

En été se louait pour la moisson, pour le bois. Ne le fait plus actuellement. Ils travaillent tous car il y en a peu

Syndicats :

Joseph Talbot ne s'en rappelle plus. Les syndicats ont cessé à la fin de 1932.

Tournage d'un gros saloir

Saloir en 2 pièces : on fait sur un plateau la première partie comme une terrine, on fait l'autre moitié puis on fait durcir la première pièce en y mettant de la braise pour éviter l'affaissement. On colle les 2 pièces ensemble.

Le séchage dure une nuit.

On enlève le plateau au fil et on raccorde les deux parties.

Pièces extraordinaires : le grand père à BEDU a fait les 2 pièces de l'exposition de 1889. Ces deux pièces sont actuellement aux beaux arts de Bourges.

Cuisson

Influence du vent – le vent du nord est gênant pour le four Bedu et pour celui de Joseph Talbot

Saint-Jean

24 juin – La St Jean a été fêtée jusqu'en 1932. Les ouvriers allaient à la messe et faisait un repas – auparavant apéritifs - tête de veau (partout) – poulet ou lapin au sang – petits pois – galette – crème – fraises – vin – café – alcool

Lampes à huiles

Lampes à huile – se faisaient jusqu'en 1900 même après mais dans les fermes seulement « Chandelle » huile minérale – huile de chènevis indiquée par M. Pierre

Four en communauté

4 fournées par an

Joseph Talbot possède ¼ du four – doit 3 fournées – rembourse le prix d'usure de 3 fournées (100 francs d'usure pour 1 fournée)

En communauté :

½ Bedu	Four utilisé par Joseph Talbot
--------	--------------------------------

¼ Joseph Talbot ¼ belle sœur Talbot Sene	
¼ Joseph Talbot ¼ Bedu ½ belle sœur de Joseph Talbot	Four utilisé par BEDU

20 octobre 1942

M. Bedu Emile père fendeur de bois

M. Bedu Jean fils fendeur de bois

famille

Père fendeur né en 1857 à La Borne

Grand père fendeur, né à La Borne

Le fils, Jean Bedu né à La Borne le 29 septembre 1909

Matériel fendeur de bois



Figure 202 - chez monsieur Emile Bedu, père, et monsieur Jean Bedu, son fils. chèvre pour fendre le bois destiné aux potiers

Outillage complet de fendeur :

1 – Chèvre

2- Un gros et un petit pieuchon pour fendre le bois sur la chèvre

Pour y amener la chèvre et pour y appuyer du bois pendant le travail et pour la caler contre les chocs du pieuchon

Chèvre

Cheville – sert à appuyer la billette en la mettant dans le piquet A

+-----2m45-----+

Fourche

Ne travaille pas toute l'année (travaille pour 3 potiers). Aujourd'hui pour 5 potiers
Entre temps travaille au bois (bûcheron) – saison pour fendre le bois : fin mars jusqu'à novembre. Le reste du temps fait bûcheron en forêt
Ainsi que M. Bedu Emile

Phases de fabrication – petite et grosse billette

Le bois en forêt est en cordes. Il n'est pas nécessairement abattu par le fendeur, quelques fois seulement.

-----87cm-----

//////////////////// 4cm de diamètre

Petite billette pouvant être fendue (grandeur du four – donne les dimensions

La grosse billette est utilisée pour le début du feu. La grosse de 1,14 m pour chauffer le four

Petit pieuchon fait par le maréchal de La Borne

Gros pieuchon est utilisé pour les grosses billettes de 1,14m

Le Père Emile Bedu et le fils Jean Bedu sont les seuls fendeurs à La Borne

Phase de fabrication - Fendage de la billette sur la chèvre

1 - Ouvrir la billette

2 - Coinçage dans le piquet et écartement en inclinant le pieuchon

3 – L'opération se continue sur toute la longueur de la billette. Si la fente prend une mauvaise direction, il faut faire une reprise au pieuchon

3 photos :



Fendage au maillet

Grosse billette utilisée pour le même usage que la billette fendue à la chèvre et au pieuchon
– 0,87

Outillage : maillet et 4 ou 6 coins de différentes grandeurs

Petits coins en fer

Maillet en charme et en hêtre ou 'foutiau'

Phases de fabrication :

1 – Au sol

2 – en 2 parties

3- au pieuchon en 2 parties. La moitié de la billette en s'appuyant sur la chèvre

Les grosses billettes se partagent en 4, 8 et 10 morceaux suivant leur grosseur

Le fendage au maillet est utilisé pour les grosses billettes qu'on ne peut fendre au pieuchon parce que trop grosses



Le temps pour fendre une corde de petite billette : 4 heures

Le temps pour fendre une corde de grosse billette : 6 heures

Lieux de travail : en forêt, fait du fendage en forêt et à la Borne chez lui dans son atelier

Espèces de bois : chêne – bouleau – hêtre

Evolution du métier de fendeur et rétribution

Le père et le fils font les 2 sortes de travail. Il n'y a pas de spécialisation.

Jean Bedu a fait son apprentissage avec son père – il faut 1 an pour connaître le travail.

Les fendeurs n'ont jamais eu de syndicat ni de mutualité contrairement aux bouchers.

Ils étaient 3 fendeurs il y a 3 ans. Les deux autres s'appelaient : Jean Bedu et Louis Boibrin

Antérieurement à 1939 il existait d'autres fendeurs : Henri Lamotte dit d'Alençon et vers 1939 Joseph Bouvier

Ils sont rétribués à la corde fendue. Le bois est acheté pour le potier et le fendeur prend 40 francs par corde, actuellement

Vers 1936 1937 la corde se comptait 13 à 16 francs (la petite billette). La grosse billette se comptait à 20 francs à la même période.
Le débit du bois en billettes est fait par le bûcheron

Saint-Jean

Pas de fêtes spéciales pour les fendeurs. M. Emile Bedu a fêté la St Jean avec les potiers, avec Armand Bedu

Chez Joseph Talbot biographie ouvrier tourneur

Nom TALBOT prénom : Maurice né en 1902 à La Borne



Figure 203 - Entreprise Joseph Talbot : Maurice Talbot ?

Père

Père potier né à la Borne en 1875

Le frère de Maurice Talbot a commencé le métier de potier mais l'a abandonné – il est actuellement prisonnier. Avant la guerre il était journalier

Apprentissage et temps passé chez les potiers

Il était domestique jusqu' en 1918 ans puis a travaillé ensuite deux ans aux bois.

Apprentissage en 1920 (à l'âge de 18 ans). Il coupait la terre comme apprenti. Apprentissage de plus de 2 ans pour travailler à peu près

A travaillé chez Robert Talbot durant 2 ans.

Chez la demoiselle Talbot Feves durant 3 ans

Chez Talbot Joseph durant 8 ans jusqu'en 1932

A la suite de la grève de 1932, il a travaillé à Saint Amand en Puisaye chez Mme Vve Normand durant 3 ans

Il est revenu à La Borne chez Talbot Joseph en avril 1936.

Depuis il est toujours chez Joseph Talbot.

Il a participé aux grèves citées par Joseph Talbot (voir sa biographie)

Il gagne actuellement 61 francs par jour

Depuis 1936 a travaillé dans les fermes et à la moisson – en été comme carrier au mois de mai 1939

Depuis 1941, il est payé à la journée

Il fait partie du secours mutuel d'Henrichemont. Il verse 2 francs par mois. La retraite à 60 ans.

En cas de maladie, remboursement des frais de médecin et 2 francs par jour.

Il fait partie des assurances sociales également.

Tournage d'un saloir

Temps de tournage d'un couvercle de saloir 4 anses n°8 (près de 2 minutes)

Un cercle métallique est placé à l'intérieur du couvercle du saloir pour enlever les pièces du plateau du four lorsqu'il est terminé pour éviter la déformation. Il en existe en bois. Habituellement ce sont des cercles de tonneaux récupérés.

Saint Jean et poêlée

A fêté la St Jean chez Joseph Talbot et chez les autres patrons. La Saint Jean ne se fête plus depuis 1932

A Saint Amand en Puisaye, on fête la Saint Pierre par un repas.

Pas de poêlée après la cuisson. La cuisson est faite par les manœuvres.

A fêté la poêlée chez les demoiselles Talbot-Feve, et ne l'a pas fait ailleurs que chez elles. C'était en 1922 1923 pour la dernière fois.

Quand le four était bouché, quelquefois c'était la nuit ou le jour. La fermeture déterminait le début du repas. Se faisait à chaque fournée.

Expression de la fermeture du four : « boucher les pots »

Mouvement rotatif

Mouvement rotatif de la tête très accentué, remarqué chez cet ouvrier. Ce mouvement apparaît dans toute son ampleur lorsque la pièce est montée.

Différence entre La Borne et Saint Amand en Puisaye

La terre de St Amand est plus difficile, plus verte, mais de bonne qualité.

A St Amand, Les ouvriers sont mieux payés. Les tours sont électriques. Les tours électriques de La Borne ont été montés par Bourgeois, mécanicien de Saint Amand.

Au niveau du catalogue on retrouve les mêmes pièces que celle de La Borne mais en plus grand et plus haut.

21 octobre 1942 - Biographie d'extracteur de terre

Nom : VOLRIN (ou VAULLERIN) Prénom : François né le 3 novembre 1870 à la Borne

Auprès de la maison de M. Volrin, je signale un four démoli en 1910 1911. La maison de M. Volrin était un ancien atelier qui a été transformé en maison.



Figure 204 - extrait du livre "les potiers de la Borne" - Félix Massout : Vaullerin un tireux de terre

Père

Père excavateur de terre – né en 1847 à Bourges – élevé à La Borne.

A toujours fait le métier d'extracteur de terre – a fait son apprentissage chez son père

Evolution du métier extracteur de terre

En 1890, il y avait 8 à 10 chantiers à Morogues au lieudit « legrand poirier »

Ne sait pas lire

30 ans sans arrêt faisant le métier – En hiver, il y a trop d'eau dit-il

Il y avait 2, 3 ou 4 hommes pour travailler dans un puits

Il a également travaillé à Tierceaux

Phases de fabrication

Etablissement du puits – à la pelle

Autour du puits étaient posés du bois pour être ployé et pour soutenir la terre. Le bois (chêne et hêtre) était disposé en circonférence.

La tinette est le seau fabriqué par le tonnelier et cerclé par le maréchal pour extraire la terre du puits au moyen du tour

Pieuche à terre : Pour tirer la terre en galerie. Outil très affûté pour le travail

Saint Jean et poëlée

A fêté la poëlée avec les potiers, la Saint Jean Aussi car il cuisait à certaines époques. L'été il tirait la terre.

En hiver, il faisait du bois et des fournées, 15 francs pour 4,5 jours en feu. On creusait souvent des puits à faux. Quand il était jeune, il gagnait 5 francs du mètre, quand il était en bonne tire, en bonne manœuvre, il en tirait parfois deux mètres par jour.

Accidents du métier

Un frère a eu la jambe brisée. Lui-même trois ou quatre fois on l'a arraché ; a travaillé seul pendant 30 ans a cessé depuis 2 ans ; aura 73 ans le 13 novembre 1942, a fait le métier 56 ans.

Terre extraite principalement en été ; pendant 30 ans, il avait une cabane en bois de la terre dessus, il n'y couchait pas. Il extrayait au « Grand Poirier » et aussi du côté de Parassy.

Il a perdu beaucoup de bois dans les chantiers qui s'effondraient.

En 1890, il y avait 10 chantiers de 2 ou 3 hommes.

« Quand le puits s'écrasait, il m'n prenait bien des outils. Quand on avait tiré 30 mètres de marchandise le terrain s'y mouvait ».

Il a tiré de la terre à Sens-Beaujeu une couple d'années.

18 novembre 1942 – biographie de patron potier

Nom : BERNON Prénom : Marius Né à la Borne le 2 janvier 1891



Figure 205 - Atelier Marius Bernon. Monsieur Marius Bernon, chef d'atelier

Profession et titre : chef d'entreprise – maître potier

Père

Son père Charles est né à la Borne en 1864. Il était domestique chez un patron, transportait de la terre puis par la suite s'est établi patron potier.

Temps passé chez les potiers

Marius Bernon a démarré son apprentissage à 14 ans chez Talbot Girard, le beau père d'Armand Bedu) pour une durée de 3 ans

Puis il a fait ses débuts d'ouvrier tourneur chez le père d'Alexandre FOUCHER, FOUCHER PETIT pour une durée de 4 ans.

Puis 7 ans sous les drapeaux pendant la guerre de 14 18

En août 1919, il travaille pour le compte des demoiselles Talbot jusqu'en 1926 puis s'établit à son compte en prenant la succession des demoiselles Talbot.

En fin 1937, il a été travaillé à l'usine de la pyrotechnie de Bourges « la Pyro », 2 ans et demi jusqu'à l'arrivée des allemands en juin 1940.

Salaire

A 14 ans, apprenti, il gagnait 0,50 en 1905

En 1912 les ouvriers tourneurs gagnaient 3,50 par jour

En 1920 : 10 francs par jour

En 1930 : 25 à 30 francs par jour

En 1939 : 38 à 40 francs par jour

En 1942 : 51 francs par jour

Saint Jean et poëlée

A fêté la St Jean (24 juin). C'était le moment de l'embauche. L'a fêté jusqu'en 1938

Messe à 10heures – les vieux mettaient leur calot – à 12h repas chez le patron – menu – après midi promenade dans le village – jeu de boule – le soir – repas des reste du festin

La poëlée après chaque fermeture du four (boucher les pots) une grillade chacun avec un bon litre de vin – un fromage – une salade

La poëlée se fait encore chez Alexandre Foucher

Avant la poëlée était un véritable repas

Syndicat et grèves

Le dernier syndicat s'est remonté en 1920. M. Marius Bernon a été secrétaire pendant 2 ans – le syndicat a tenu jusqu'en 1936 – 37

Grève en 1910 pendant une durée de 18 mois

Grève en 1932. Ré-embauchage petit à petit et le syndicat a tombé à cette époque

Détails sur la fournée de novembre 1942

Fournée allumée le samedi 7 novembre 1942

Eteint le 11 novembre 1942 à 12h

Défournement le 19 novembre 1942

1 rang pot à lait de 4l

1 rang pot couvert 2 anses n°5

1 rang pot couvert 2 anses n°4

1 rang pot couvert 2 anses n°3

1 rang pot couvert 2 anses n°2

1 rang pot couvert 2 anses n°1

1 rang saloir 4 anses n°9

1 rang saloir 4 anses n°8

1 rang saloir 4 anses n°6 & 7 mélangés

1 rang saloir 4 anses	n°9
1 rang saloir 4 anses	n°1
1 rang saloir 4 anses	n°2
1 rang saloir 4 anses	n°3
1 rang saloir 4 anses	n°4

Au dessus sur les cotés du four (moins chauffé) : baquet à savonner (terrasses) mitres – tuyaux – pot de fleur

A l'intérieur des saloirs – bouteilles à huile, bouteilles plates,

Pot à 2 anses n°6, cruches à eau, pichets, égouttoirs, faisselles (terrines rondes en haut du four) entre les saloirs 7 et 8. On s'arrange pour placer les grosses pièces au milieu du four.

18 novembre 1942 – Chez Marius BERNON

Biographie de tourneur

Nom : BEDU Prénom : Alexandre est né à la Borne en 1884



Figure 206 - Atelier Marius Bernon. de gauche à droite : messieurs Alexandre Talbot, Panariou, Marius Bernon, Alexandre Bedu ou Lamothe (?)

Profession et titre : ouvrier tourneur de l'entreprise Marius Bernon

Père

Père bûcheron né à La Borne en 1855

Grand père bûcheron né à La Borne

Apprentissage et temps passé chez les potiers

A commencé son apprentissage à 17 ans chez Alphonse Foucher, père de Robert Foucher durant 3 ans.

Il a effectué ses débuts de tourneur chez Giraud Vataire jusqu'à son départ pour son service militaire, en 1905

A son retour en 1906, il retourne chez Giraud Vataire pendant 3 ans jusqu'en 1909.

Ensuite, il effectue 1 an chez Foucher Ruelle.

En 1910 grève. Au cours de cette grève, il va travailler dans les fermes et au bois.

Après la grève, il travaille chez Foucher Chavet 7 ou 8 mois. Et ensuite chez FOUCHER Alphonse jusqu'en 1914.

Après la guerre, en 1919 il retourne chez Alphonse Foucher jusqu'en 1928 1929. Ensuite chez Alexandre FOUCHER jusqu'en 1932 où une nouvelle grève se produit.

Après la grève, Alexandre Bedu travaille chez Robert Talbot jusqu'en 1934. Puis chez Talbot Leclerc pendant 3 ans et chez Talbot Fournier jusqu'en 1939.

Actuellement chez Marius Bernon

Il est propriétaire de sa maison depuis 1922. Ses parents y habitent comme locataires.



Figure 207 - Atelier Marius Bernon : Alexandre Bedu ou Lamotte?

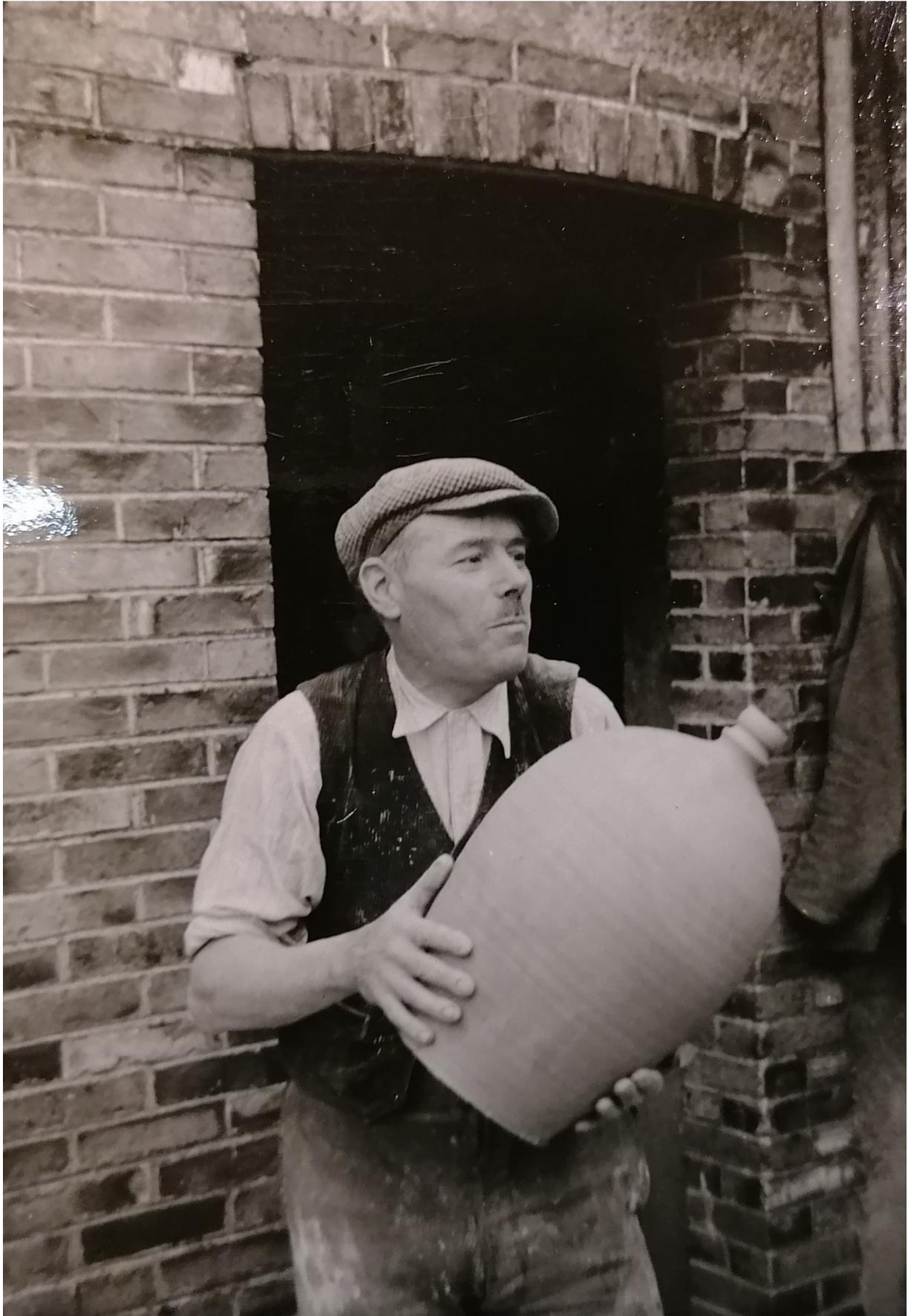


Figure 208 - Alexandre Foucher, maître potier tenant une cruche

Alexandre Foucher est né en 1894.

Il est le fils de Jean Foucher.

3 ouvriers – deux tours au bâton.

Le courant électrique est arrivé en février 1930 dans le village.

En 1931, Un premier tour électrique a été installé chez Beyer, Le second chez Armand Bedu

Le troisième chez Alexandre Foucher.

Apprentissage 4 ans. Saloir de 60litre, petits pots d'un litre, pot à beurre, saloir d'une pièce au n°5.

Une voiture de bois est conduite par le gendre de Foucher Alexandre. Le bois est situé sur la route d'Henrichemont. La coupe lui appartient.

Il y a deux tourneurs.

Lucien Talbot le père 52 ans tourneur a gagné 500 000 francs à la loterie. Il continue à travailler un ou deux jours par semaine.

Alain Talbot, son fils, a commencé à 14 ans chez Alexandre Foucher.



Figure 209 - Entreprise Alexandre Foucher : le père Lucien Talbot à droite et son fils Alain à gauche

Le four est entièrement à Alexandre Foucher depuis 1927. Il a acheté le dernier 1/8.

Les Bedu fendeur sur coupe ou à domicile. Les transports sont faits par Alexandre Foucher.

Jules Girault a fait une entreprise de transport de terre. Il travaille aussi pour Armand Bedu et Joseph Talbot. Il a loué la ferme à côté de Bedu. Les chevaux sont à Bedu. Bernon n'est pas potier mais Directeur Gérant de la maison Godichaux de la Plaine St Denis)

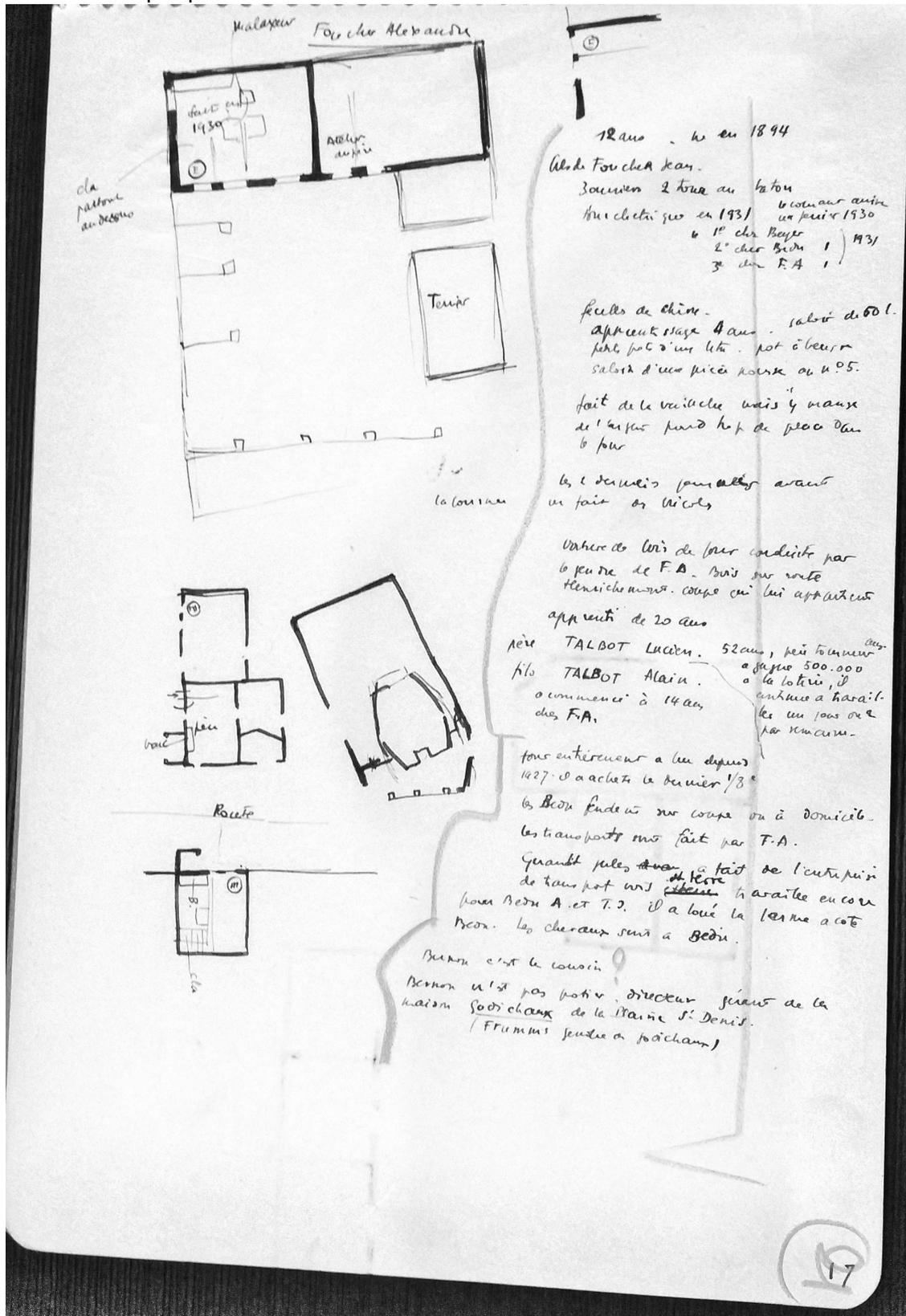


Figure 210 - Plan succinct Atelier et four Alexandre Foucher



Figure 211 - Alexandre Foucher, maître potier en conversation avec Célestin Tallent, potier



Figure 212 - Alexandre Foucher, maître potier en conversation avec Maurice Talbot. Piles d'écuelles crues



Figure 213 - atelier du maréchal-ferrant. Alexandre Foucher, maître potier, tient le pied de son cheval que traite le maréchal-ferrant

Four Dupont - information recueillie le 8 mai 1943

Le four DUPONT a été construit vers 1890. C'était alors un four rond, vertical fonctionnant au charbon ; Ca a bien marché pendant une dizaine d'années puis un beau jour ça s'est détraqué. Toutes les mines de Lens n'y auraient rien pu. Alors, on l'a démoli pour le reconstruire à la forme actuelle.



Figure 214 - four à pots de Marcel Dupont



**Figure 215 - Four à pots de Marcel Dupont
Tétier les briques s'encastrent sous la voûte**



Figure 216 - Four à pots de Marcel Dupont - dans le fond à gauche, atelier de potier

Entreprise DUPONT

La grande gueule du four comporte des piliers prenant sous la voûte d'une demi douzaine de centimètres, ce ne sont pas des cheminons mais de simples murets pourvus de créneaux. Que l'on peut diviser avec des briques. Il est probable que c'est un point de départ des cheminons actuels.

Lucien TALBOT Ne travaille plus avec Alexandre Foucher. Il est parvenu à acquérir l'entreprise FOUCHER CHAVET pour 215000 plus 30%, en tout 290 000 francs.