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 2
Archives Nationales
Fonds Marcel MAGET
Musée national des arts
et traditions populaires

11 - Informations sur les artisans, potiers et poteries de La Borne, recueillies en Octobre novembre 1942

Et Mai 1943

Entreprise Talbot Leclerc ;

Entreprise Joseph Talbot – Valère Chagnon ;

Entreprise Armand Bedu ;

Entreprise Joseph Talbot ;

Entreprise Octave Foucher ;

Entreprise Marius Bernon :

- **Informateur Lamotte ;**
- **Informateur Alexandre Bedu ;**

Entreprise Robert Foucher ;

Riffet tisserand La Borne ;

Entreprise Girault Vataire ;

Dulac antiquaire à Henrichemont ;

Louis Foucher, ancien potier

Entreprise Louis Foucher, maçon, constructeur de fours

Baptiste Alexandre Talbot arrière petit fils de Jacques Sébastien Talbot

Madame Abraham café tabac Neuvy-deux-clochers

Valentine Chameron auberge Talbot Milliet

Aimé Pézard, roulier

Entreprise Talbot Leclerc – 13 octobre 1942

Figure 217 - Talbot Leclerc : Alphonse Talbot potier

Informations prises à l'entreprise même dans l'atelier où Talbot est en train de mettre au séchoir des pots 2 anses n°2

Figure 218 - Atelier Talbot Leclerc four et réserve de bois

Le séchage en séchoir se fait surtout en hiver ou par temps pluvieux. Lorsque le temps est sec et qu'il fait soleil on porte les pots à l'air et quelquefois une journée suffit pour sécher les plus petits. Toutefois on ne les précipite pas pour éviter les craquèlements.

Mise au séchage à deux hommes. Il faut 1 minute 15 secondes par saloir. Le patron les prend en bas, pose la marque de numéro sur l'anse et le couvercle, pose le couvercle, donne un coup à l'arête du fond et les monte à l'échelle.

1) les pots qui viennent d'être tournés sont posés sur une planche reposant sur une planche derrière le tourneur et sur le banc de devant

Figure 219 - planche

2) Lorsque cette planche est chargée, elle est portés sur les bâtis ; par temps sec, ces planches sont portées telles quelles avec leurs fardeaux devant l'atelier. Lorsqu'elles ont séché une journée dehors les poteries sont reportées dans l'atelier une à une et posées dans les angles par terre.

Figure 220 - Atelier Talbot Leclerc coin de séchoir : briques crues, pot à lait, bouteille à huile, pichet, bouteilles plates

Cuisson : tous les 3 ou 4 mois. Bedu cuit tous les mois ou tous les deux mois. Trois jours pour enfourner, cinq jours de cuisson, sept jours de refroidissement, une journée de défournement.

Mesures pour fabriquer un pot.
On a les mesures mais généralement, on le fait à l'œil. Ca dépend du degré d'humidité de la terre. La terre plus humide retire plus. 48 cm donne généralement après cuisson 44 cm.
Le tour est fabriqué par le maréchal et le charron.

Le four, s'il fallait en fabriquer un, il vaudrait mieux le faire près de l'atelier pour profiter de la chaleur.
A 10 heures allemande départ pour la soupe.

« Beyer fabrique des choses d'ornement ». Il vaut mieux un saloir qu'un pot à fleurs surtout à l'heure actuelle.

Figure 221 - saloir tourné par Alphonse Talbot au tour à bâton

Ansage

Ensuite a lieu l'ansage qui est fait par Mme Talbot. Elle se sert pour cela d'une selle, tabouret haut ou d'un pletton support bas. L'un et l'autre sont fabriqués par le charron du village.

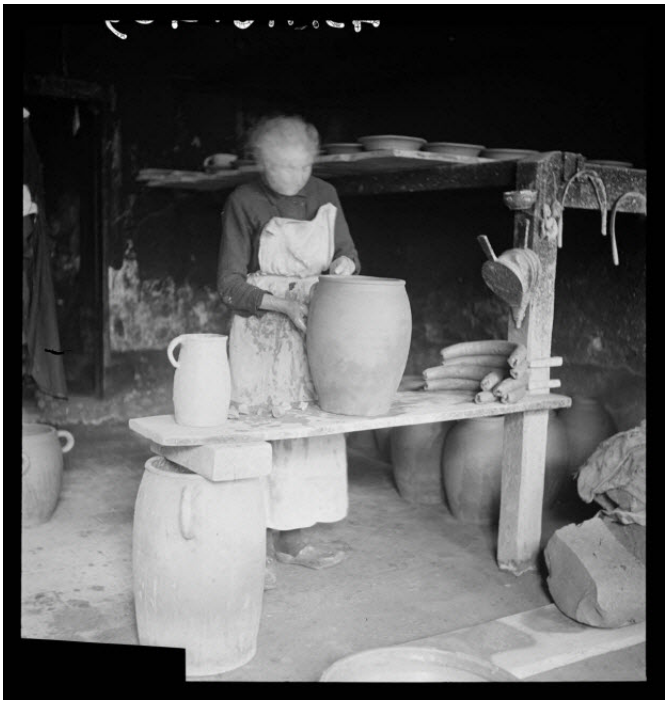


Figure 222 - Atelier Talbot Leclerc : pose des anses par Mme Talbot

Sur le pletton a lieu aussi le « repassage » qui consiste à polir à la main les poteries, en extraire les petites pierres qui seraient restées dans le pot et à faire disparaître les aspérités du fond.

Figure 223 - pletton

Quand il y a suffisamment de pots on les monte au séchoir. Après séchage, ils sont montés au grenier

Figure 224 – Talbot Leclerc : à droite l'atelier; au dessus de la porte, trace de fumées caractéristiques.

.

Figure 225 - entreprise Talbot-Leclerc. Façade caractéristique. à gauche de la porte : fenêtre sur les tours ; à droite : fenêtre sur le banc à la terre ; au-dessus : ouverture du grenier

Figure 226 – Saloirs au séchage sur les "essi"

3) Terre – extraction : les terres employées par les potiers de La Borne proviennent de deux centres d'extraction Morogues et Sens-Beaujeu. Dans le temps, la terre de Morogues était peu employée. Aujourd'hui, on ramasse toute la terre grise de

Morogues. La plus grossière est celle qui se trouve au dessus dans le puits ; elle est plus difficile à travailler.

Valère Chagnon manœuvre chez Talbot Leclerc

Préparation de la terre.

Figure 227 - atelier Talbot Leclerc coin de l'atelier : soufflet, fil à terre, faucille à terre

La terre transportée du lieu d'extraction est déposée à l'arrivée à l'entreprise sur le terrier. Une partie de cette terre est déposée en tas dans un coin de l'atelier entre la porte et la fenêtre de droite. Lorsque l'on veut préparer la terre pour le tournage, on lui fait subir les opérations suivantes :

1) dosage suivant l'effet que l'on veut obtenir et en particulier le degré de cuisson à atteindre, on mêle plus ou moins de chacune des trois qualité de terre. Terre à découper sur les tas à la pelle de bois. On place sur le banc à la terre une couche d'une terre, une couche de la suivante, une couche de la troisième. Les couches étant plus ou moins épaisses selon le dosage cherché. On constitue ainsi une motte pesant environ 80 cm à 1 mètre de largeur et 80 cm de haut.

Figure 228 - Atelier Talbot Leclerc. Valère Chagnon coupe la terre à la faucille

2) Cette motte est coupée en fines tranches de haut en bas à l'aide de la faucille. Les rubans de terre tombent sur le plancher sous le tabouret du manœuvre. Chaque fois que la faucille rencontre un caillou ou une impureté, le manœuvre l'enlève du doigt.

Figure 229 - Atelier Talbot Leclerc. Terre découpée prête au piétinage

3) Piétinage. Lorsque toute la motte a été ainsi découpée, la terre est piétinée par le manœuvre puis remise en mottes. Après le troisième coupage, la terre est battue sur les planches disposées à terre devant le banc à la terre.

4) Mise en mottes : La terre est suffisamment homogène et débarrassée de ses impuretés pour pouvoir subir le tournage et la cuisson. Elle est alors mise en boules qui font environ 40cm de diamètre et 20 cm d'épaisseur. Ces boules s'appellent des pâtons. Ils sont rangés sur la tranche sur une planche posée à terre.

Figure 230 - atelier Talbot Leclerc : pâtiaux préparés pour la fabrication de saloir. On distingue la semelle de terre plus dure au feu

5) Préparation des patiaux – Lorsque le tourneur se dispose à tourner des poteries d'un certain modèle, il prépare des boules de terre dont le volume suffira à monter la pièce choisie. Il découpe avec le fil le morceau de terre jugé nécessaire et le travaille de nouveau pour rendre la terre plus souple et faire disparaître les grumeaux et cailloux qui auraient pu échapper au premier travail de préparation. Le patiau est coupé quatre fois par étranglement ; Les deux moitiés ainsi obtenues sont frappées vigoureusement l'une contre l'autre puis décollées trois fois de suite. Le quatrième battement qui est accompagné d'un han vigoureux a pour but de ressouder. C'est alors qu'on coupe de nouveau le pâtiau par étranglement ? Lorsque la terre a subi quatre fois ce traitement, elle est roulée, mise en boules ou en cylindres plus ou moins long selon la forme de la pièce à tourner. C'est ce qu'on appelle « voquer » la terre ; le banc sur lequel se fait cette opération s'appelle « voquoi » et la motte de terre que le tourneur peut battre de ses deux mains s'appelle une « batée ».

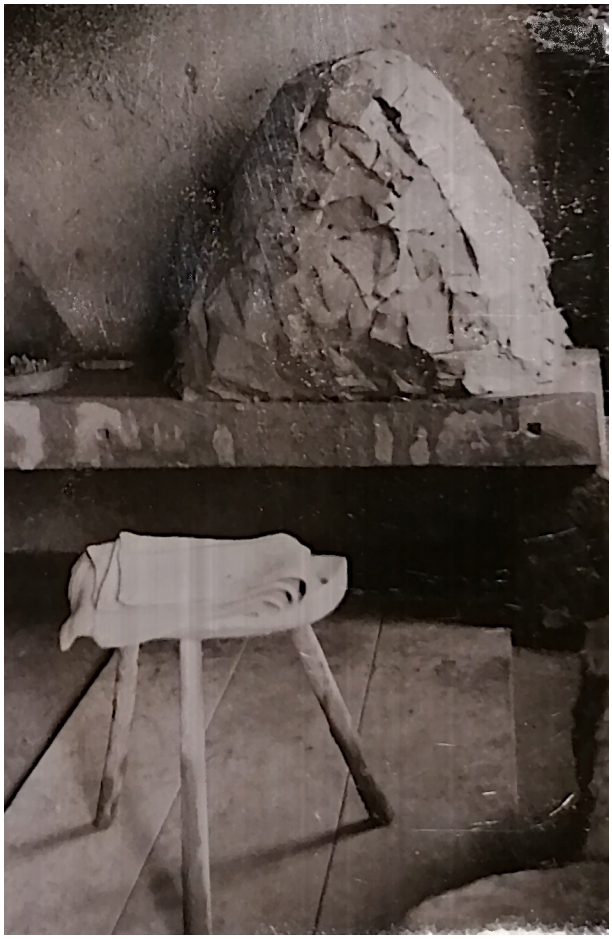


Figure 231 - Atelier Talbot Leclerc :Banc à la terre, tabouret, "essi" pour le battage de la terre

La terre pour les pots est battue par le tourneur lui-même. La terre à anses au contraire est généralement préparée par le manœuvre.

Tours

Les deux tours de Talbot ont environ 80 ans ; la jante qui sert de volant est en fonte ; maintenant on prend du fer et on fait un embas de roue. Le pivot des tours est en cornier. On ne prend pas le cœur, car il y a souvent des fêlures.

Talbot préfère le tour au bâton. « le tour électrique y coûte, quand il y a une panne on ne peut pas rouler ». Si le pivot et le tour séchent trop, ça ballotte, si c'est trop humide, ça coince ; il faut chauffer « ça revient à son entier ».

Figure 232 - volant de tour de potier

Figure 233 – pivot du tour de potier

Figure 234 - bâton pour tour manuel

Repassage à la main – le repassage a pour but d'effacer de la main sèche les irrégularités, renforcer le fond pour qu'il ne bombe pas à l'extérieur. Il comporte en outre l'ajustage et le polissage du couvercle, l'abattage des arêtes, la mise du numéro. Les numéros sont fabriqués en terre cuite par le patron lui-même ou en bois par le charron ou un manœuvre habile. Le manœuvre prend part au repassage.

Four : le four de Talbot doit bien avoir dans les 200 ans, plus peut être. Il a subit de nombreuses réparations. « S'il était pas vieux, l'aurait pas été fait à côté d'une route ».

Figure 235 - Entreprise Talbot-Leclerc. four. réserve de bois

Figure 236 - Entreprise Talbot-Leclerc. four. bouche du foyer

Figure 237 - Entreprise Talbot-Leclerc. dessus du four servant de séchoir ; saloir quatre anses

Apprentissage – l'apprentissage commence à 13 ans au sortir de l'école. On commence par couper la terre. Après trois ans de manoeuvre, on fait un saloir. On commence par une petite motte. Talbot a fait son apprentissage chez son père ; son grand père était potier aussi.

Entreprise Armand Bedu – 14 novembre 1942

Figure 238 - Armand Bedu

Figure 239 - Entreprise Armand Bedu - ensemble de l'exploitation

Figure 240 - Entreprise Armand Bedu. Vue de l'atelier

Figure 241 - Entreprise Armand Bedu. Quelques formes traditionnelles de saloirs

Séchage au soleil – le séchage peut se faire au soleil à condition d'être surveillé. Les pots sont retournés le fond en l'air et tournés de temps en temps pour provoquer un séchage régulier. En ce moment on les laisse deux jours au soleil. Contrairement à ce que l'on pourrait croire, le soleil de maintenant est moins bon que celui d'été ; il sèche trop d'un coté parce que l'air en hiver est froid et ne sèche pas la face opposée au soleil.

Figure 242 - Entreprise Armand Bédu - Pots crus au séchage

Figure 243 - Entreprise Armand Bédu - Pots crus au séchage ;

Figure 244 - Entreprise Armand Bedu - Marcel Dupont perce les trous des faisselles

Figure 245 - Entreprise Armand Bedu. Séchage des pots à lait : on les tourne vers le soleil

Figure 246 - entreprise Armand Bedu. séchage des pots à lait

Figure 247 - Entreprise Armand Bedu. Séchage des pots à lait : on les tourne vers le soleil

Figure 248- Entreprise Armand Bedu : séchage pot à lait, faisselles

Vernissage – fabrication du vernis pour pot à tripes : vert jaune, un pot de cendre de bois blanc, deux pots de kaolin, un pot d'ocre ; terre que l'on va chercher dans le bois à coté de Morogues sur la rivière. Vernis pour les pots à lait : un pot de kaolin, un pot de cendre.

Figure 249 - M. Tallent fait le mélange des vernis

Figure 250 - M. Tallent fait le mélange des vernis

On mélange du kaolin tendre pour les pièces qui ne subissent pas les plus fortes températures ; on met un huitième de kaolin tendre pour les pièces au ras du sable ; à mesure qu'on s'élève, on met un peu plus de tendre.

Le kaolin tendre prend vers 800 degrés une teinte rose caractéristique.

Pour les saloirs on ne met le vernis qu'à l'intérieur. A l'extérieur, c'est le sel qui donne la glaçure.

Figure 251 - Entreprise Armand Bedu : émaillage intérieur d'un saloir 4 anses

Pour la terre, même influence de la température à atteindre. Au ras du feu, on emploie la terre de Sens Beaujeu pure. A près un fait un mélange moitié-moitié.

Tour

Avant 1930, l'entreprise Bedu comptait 3 tours au bâton et un tour au pied employé par Armand Bedu lui-même pour les petites pièces ; il arrivait a y faire 6000 moines par journée de 10 heures ; un manœuvre nommé Gillet qui exerce encore lui faisait les boules.
Le tourneur Tallent, monte un pot de 2,5 litres en 2 minutes 40s

Programme hebdomadaire

Le programme hebdomadaire des potiers était différent de ce qu'il est maintenant. On faisait la bombe le lundi, le mardi on se remettait du lundi. Le mercredi ça n'allait pas encore très bien, le jeudi on commençait un peu à travailler puis on accélérait peu à peu et le dimanche on travaillait à outrance pour refaire la bombe le lundi. Ceci jusqu'à 1878 1880
2 à 12 hommes sont employés pour le défournement.

On buvait sec à l'atelier Talbot-Senet. On a bu jusqu'à 100 litres en 1 jour. Le petit Pierre (de chez Talbot Joseph) faisait le mousse.

Quelques faits de production

10% de perte par cuisson au minimum.
Dans le temps on ne faisait presque rien que du saloir, beaucoup plus que maintenant.
Au mois d'avril, 4,5,6 wagons de saloirs de 60 à 80 litres soit 1200 à 1500 environ spécialement pour la conserve d'œufs de 1920 à 1925. Le plus gros client était Leroudy à Aix en Vienne. Un saloir bien cuit peut durer 100 ans. Avant guerre, ça commençait en Novembre jusqu'à Carnaval, mais au bon moment, on changeait, on faisait de la terrine à confire 40, à 50000 par an du mois d'avril au mois de septembre.

terres

Bedu fait venir sa terre de deux endroits dont il a la propriété :
1 – Tierceaux il a acheté le fonds de terre, le sous sol et revend la terre aux autres potiers.
2 – Morogues, il a acheté tout le sol d'une parcelle d'extraction. Il faut par fournée 15m3 de terre et 60 à 70 stères de bois.
On peut repérer 17 fours sur la commune tant en activité qu'éteints ou détruits.

Four

Confirme l'évolution du cheminon à partir de la cloison à créneaux.
On a fait le dessus des cheminons pour donner plus de tirage et puis pour permettre de circuler devant sans risque de se brûler, en particulier pour observer les montres (d'où évolution récente depuis 1900 environ)
1° - Auparavant la grande gueule est bouchée seulement avec des pots
2° - De chaque coté de la grande gueule murets à créneaux.
3° - Les créneaux sont masqués par un voile en U ce qui donne un cheminon qui n'a pas été pensé comme tel
BEDU a cuit 10 ans dans le four de son grand père GUILLEPIN

Entreprise Joseph Talbot octobre 1942

Figure 252 - Joseph Talbot

Four – le four Joseph Talbot a été construit en 1892 puis refait en 1925. Il a été fait sur cintre. Les deux bouches de côté ont été supprimées et le four a été rehaussé de 30cm. Il appartient pour une moitié à Armand Bedu, pour un quart à Joseph Talbot et le dernier quart à Talbot-Senet.

Le four Armand Bedu a été fait sur coque – les murs latéraux ne sont pas verticaux mais un peu inclinés. Ce qui donne plus de résistance à la dilatation. Il appartient pour un quart à Armand Bedu, pour un quart à Joseph Talbot et pour la moitié à Talbot Senet.

Figure 253 - M. Joseph Talbot devant son atelier. A gauche le four : saloirs séchant au soleil

Figure 254 - entreprise joseph talbot. un des ateliers, porte brisée, fenêtre sur les tours, ouverture de grenier

Le tourneur de Joseph Talbot a deux enfants. Il doit verser 6400 francs à la compensation – soit 92 francs par mois. Le géomètre lui ne verse pas mais au contraire, il touche 322 francs

Le bois on en trouve plus. Un nommé Védrine raffle tout y compris la main-d'œuvre. Il faut 40 stères pour une fournée : tant qu'il n'y aura pas une main de fer pour fixer tout ça, ça n'ira pas.

La Saint Jean des potiers a été supprimée en 1932. Elle comportait un déjeuner et un dîner aux ouvriers.

Figure 255 - entreprise joseph talbot. à gauche : extrémité du four ; à droite : barrières du magasin

Figure 256 - Entreprise Joseph Talbot : mitres coudes carreaux

Figure 257 - Entreprise Joseph Talbot : magasin de saloirs

Figure 258 - Entreprise Joseph Talbot : magasin de pot à lait forme basse

Figure 259 - Entreprise Joseph Talbot : magasin de cruches à huile

Entreprise Octave FOUCHER (17 novembre 1942)

Parmi les fours éteints, il faut citer celui d'Octave Foucher, arrêté depuis 50 ans. L'extinction du four est du en grande partie à l'accaparement de la main d'oeuvre, beaucoup s'en vont dans la police deviennent fonctionnaires. Il n'y a plus de bûcherons, pas un jeune qui n'aille au bois. Le potier est rivé à son four tandis que les autres artisans peuvent se déplacer plus facilement. Lorsqu'il n'y a plus d'apprenti, plus de main d'œuvre, le potier reste désarmé à coté de son four.

Figure 260 - four à pots et ancien atelier Foucher Octave Ruelle

Nous sommes en train de faire l'inspection d'un four éteint qui se trouve sur le bord de la route lorsque nous sommes interpellés par un paysan qui sort de sa ferme voisine, il est vêtu d'un costume de velours à côtes marron, porte des jambières de cuir et un vaste chapeau noir. Sa figure est barrée d'une superbe moustache à la gauloise.

Il n'a pas du tout la silhouette et l'allure des autres potiers du village. C'est pourtant un ancien potier Octave Foucher dont le père, le grand père et l'arrière grand père étaient potiers.

Il est cousin issu de germain avec Alexandre Foucher, potier encore en activité. Il a abandonné le métier depuis 1912 après les grandes grèves qui avaient menacé fortement à cette époque l'industrie potière de La Borne.

Figure 261 - entreprise Foucher Octave. le four, ouverture du foyer, voûte

Figure 262 - Entreprise Octave Foucher. Le four, ouverture du foyer, voûte

Figure 263 - entreprise Octave Foucher. le four, grande ouverture opposée au foyer

Figure 264 - Entreprise Foucher Octave. Le four. Intérieur du four. Dans le fond : grille et gueule du foyer

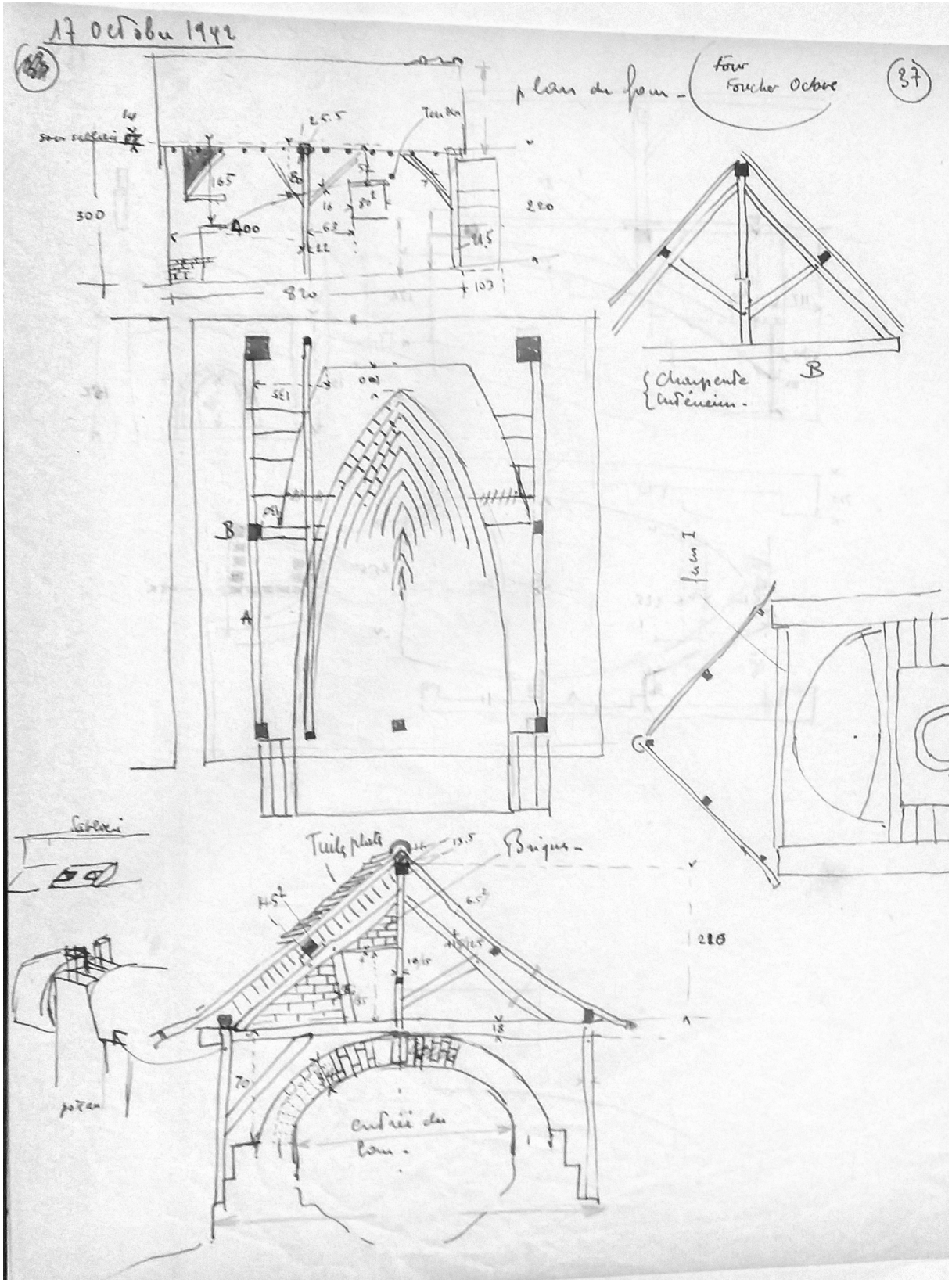


Figure 265 - plan du four Octave Foucher

D'après lui en 1895, il y avait 28 patrons potiers dans la région. On en comptait 5 à 6 à Neuvy-les-deux-clochers et un à Achères, Jacques Talbot. Il y en avait une vingtaine à La Borne même dont un Panariou qui occupait à cette époque une douzaine d'ouvriers.

Le four d'Octave Foucher date d'environ 200 ans. Il a été refait en 1906 deux ans après le mariage d'Octave Foucher. La couverture a été refaite en 1918. Depuis 1912, il n'a plus marché. Il a été refait par Louis Foucher entrepreneur de maçonnerie qui a construit également celui de la belle sœur d'Octave Foucher, Mme Foucher-Chavet dont l'entreprise est actuellement en faillite. L'entreprise Octave Foucher comptait en 1900 quatre ateliers comprenant 9 tours aux bâtons.

L'arrière grand père qui travaillait et demeurait là où travaille Bernon actuellement (domaine Talbot Louise)

Quand Foucher Octave a eu la poterie, il a remboursés ses frères et soeurs. Il devenait propriétaire de la poterie « la reculée », nom d'un quartier de La borne. Depuis 1912, il a préféré se livrer à l'agriculture. Il a 20 hectares et fait surtout de l'élevage. De ses eux fils, l'un est à la ville à Paris, l'autre est boucher.

A la Saint Jean, il y avait une messe qui depuis 1896 se célébrait à la Borne dans l'église construite à cette date. Il n'y avait pas de feu de Saint-Jean mais un repas qui réunissait patrons et ouvriers. On ne signale pas de cérémonie de première chandelle ?

En 1890 – 15 fours en activité
80 ouvriers qui fêtaient la ST Jean
974 habitants en 1885

Informations recueillies auprès de TALBOT Joseph en mai 1943
Un des anciens TALBOT Alexandre 68 ans (petit fils de TALBOT Jacques, facteur de statuettes ?) a des moules en plâtre. Il habite coté de Mme CHAMERON. Le four qui a été démoli en face de chez lui s'appelait « le four de Chopigneau » . Il a été construit par CHOLLET dit Chopigneau. Le four derrière (parcelle C.231) s'appelait « le four à Guillepin »
Anciennement, après FOUCHER Louis, TALBOT LECLERC, LAMOTTE, GIRAUD classe 1905, TALBOT Joseph.
A Achères, Jackie TALBOT travaillait encore quand T.J. était gamin. Lorsqu'il a abandonné vers 1900, il a donné ses clients au père de T.J. A cette époque on cherchait la clientèle fixe.
C'était des ouvriers de La Borne qui allaient à Achères pour faire les grands pots. C'étaient les « faiseux de grou », les faiseurs de gros pots qui étaient très renommés et reçus avec honneur lorsqu'ils allaient tourner dans une entreprise, la « bonne femme » mettait sa cornette. Le grand père de Jules GIRAUD y est allé.
Saint-Palais, Achères, tous ces coins là c'était peuplé de terre
Fours démolis : four de Guillepin, four de Chopigneau, de Cholet dit Chopigneau.

Aux poteries de Neuvy, les fours ont fonctionné encore quelques temps après la guerre de 1918.

Entreprise Marius Bernon (16 octobre 1942)

Marius Bernon n’est pas à son compte. Il est gérant d’une maison de la Plaine-St-Denis : la maison Godichault.

Informateur Lamotte (ou Lamothe)

Figure 266 - Entreprise Marius Bernon : réserve de bois, magasin aux saloirs

Dans l'atelier Est, le trou du séchoir est à droite de la poutre médiane en entrant.

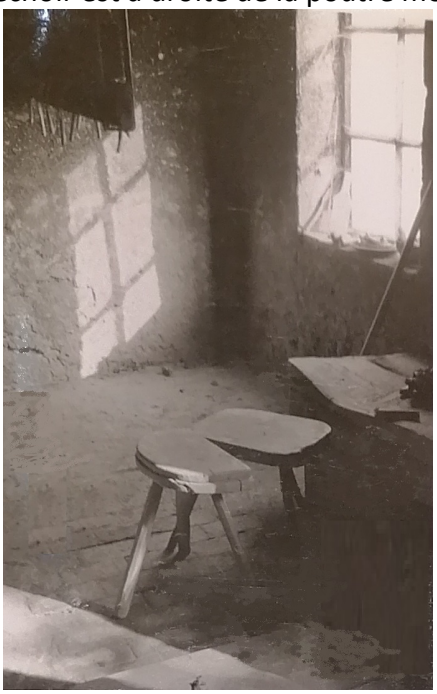


Figure 267 - Entreprise Marius Bernon. Coin d'atelier, banc à la terre

Lamothe gagne – 4 francs par jour, il paie 4% d'assurances sociales. Il reste 57 francs par jour tandis qu'au bois ils gagnent 100 francs « puis y s'font du bois ». Il faudrait pour bien faire avoir 10 Francs de l'heure c'est-à-dire dans les 80 francs par jour.

Il a commencé le métier à 14 ans dans l'atelier où il travaille en ce moment. « Ca n'est pas facile de devenir tourneur ; il y en a beaucoup qui arrivent jusqu'au petit saloir puis au dessus il n'y a rien à faire. » Il est né en 1882 ce qui lui fait 60 ans et qu'il ne parait pas du tout ; ce qui est un trait commun à la plupart des potiers de La Borne. Il a l'œil vif, le visage au plan net, le muscle maigre et agile. Ses avants bras sont remarquables de force.

Il a débuté pour la toussaint en 1896. De 14 à 18 ans, il a été apprenti. De 18 à 20 ans, le travail ne marchait plus, il s'est fait domestique de ferme.

Figure 268 - Photographie - Entreprise Marius Bernon. X, tourneur

La première année, il gagnait 0,50 fr par jour, les deux années suivantes 0,60 fr, la quatrième 0,75fr. Ensuite à 21 ans, lorsqu'il reprit le travail, il gagnait 1,25 fr. En 1914 il était arrivé à 4 francs par jour. Il travaillait alors 6 jours par semaine à raison de 13 heures par jour. On se levait à cinq heures du matin – il fallait faire vite car on travaillait aux pièces.

Pour 100 pots d'un litre, on gagnait quarante sous en préparant la terre soi même, on devait rendre la pièce finie séchée non vernie. Le vernissage était fait à la journée ainsi que l'enfournement. La journée de 10 heures était payée 3 francs à 3 francs 50. L'emploi du temps du matin était le suivant : commencer à 5 heures, de 8 heures à 8 heures30, petit déjeuner. 12 heures déjeuner.

Il a travaillé chez la veuve Foucher-Chavet ; il y a quarante ans en été, il y avait 70 à 80 ouvriers et manœuvres, de 1922 à 1937, il ne restait plus que Bedu avec cinq ouvriers et Alexandre Foucher avec un ouvrier ; le reste vivotait.

Comme apprenti on commençait par préparer la terre ; on montait sur le tour à l'heure des repas, le matin ou le soir à la chandelle c'est-à-dire quand les tourneurs ne travaillaient pas. Il n'y avait pas de leçon à proprement parlé. L'apprenti regardait tant qu'il pouvait et s'essayait aux heures de repos. Il montrait le résultat de ses essais au patron de l'entreprise qui un beau jour le faisait monter sur le tour pour lui faire faire un essai.

Parmi les tourneurs remarquables, on se souvient d'un nommé Gillet qui ne faisait que d'une pièce les saloirs n°1. On n'en fait plus maintenant, c'est trop « casuelle ».

Figure 269 - Entreprise Marius Bernon - pots à miel séchant au soleil

L'atelier de Bernon appartenait autrefois à Talbot-Lefebvre (ou Talbot Feve). Il y avait les deux ateliers et le jour il y avait de sept à huit ouvriers, quelque fois deux seulement ; ça dépendait comme la poterie marchait ; on comptait deux tourneurs et un manœuvre par atelier. Il y avait facilement vingt cinq chevaux dans le village qui roulaient pour porter à Bourges ou Orléans.

En 1900, Panariou avait ses ateliers sur la route de la Chapelotte et employaient vingt ouvriers et dix manœuvres.

Les autres potiers distribuaient par petits lots aux épiciers et autres revendeurs. Il y avait aussi la foire à la Ferté Beauharnais le 11 juin et de Blaye à coté du camp d'Avord le 16 mai. Il y avait environ une vingtaine de voitures qui faisaient le trafic, chacun en avait trois ou quatre.

Après la guerre Lamothe est resté neuf ans sans faire de pots.
Certains potiers sont partis à Saint Amand en Puisaye pour faire des pots ; ça gagnait un tiers plus cher qu'ici. Pour l'apprenti, c'est ce qui se ferme qui est le plus difficile à faire. Ce qui enlève la main, c'est qu'on change trop de pièces. Quand on en change pas à chaque instant on a une plus grande routine que s'y on change. Quand ça marchait avant 14, on faisait du plat à la raie de mars à la Toussaint. On le faisait en été parce que ça se fait vite et que ça aurait encombré les séchoirs en hiver. En été on pouvait les faire sécher dehors et les mettre en piles de un à vingt cinq, ça sèche quand même.

En hiver on attrape des gerçures et quand on fait la battée le sang coule des mains.
Aspect social du métier « maintenant on est moins familiarisé que dans le temps ». Par exemple, on faisait la sieste en commun ; on chahutait les apprentis ; on racontait des blagues ; maintenant chacun va de son coté.

Le lundi était bien le lendemain du dimanche, c'est-à-dire que l'on recommençait comme la veille.
Quand on cuisait une fournée, à la fin le patron payait « la poëlée » aux hommes de chauffe. Il y avait un ou deux chauffeurs et un manoeuvre pour aider à finir le cidre.
Le lendemain c'était le retour. On chantait et on buvait bien ; on ne menait pas une vie de sauvage comme maintenant.

Saint Jean : c'était l'époque du bail. Le patron, l'ouvrier et l'apprenti étaient plus familiarisés entre eux. Aujourd'hui, chacun se sépare de son coté. Chaque atelier mangeait chez le patron à midi. Le patron donnait la pièce le lendemain de la Saint-Jean. Ensuite, le soir tout le monde se retrouvait dans la même auberge. Un nommé Charlot, un roulant « cheminot colporteur » avait composé une chanson pour les potiers de Neuvy-les-deux-clochers.

Légende des potiers de La Borne : après la guerre de cent ans, des anglais, descendant de Talbot, s'installèrent à Morogues dans le hameau dit des potiers sur la route de Morogues. Ensuite ils remontent vers la forêt parce que le transport de la terre est moins onéreux que celui du combustible. Il faut en effet pour une fournée quatre tombereaux de terre contre quinze voitures de bois.
Le plus ancien de La Borne en activité est le manœuvre de l'entreprise Joseph Talbot qui est âgé de 63 ans. Le vétéran maintenant retraité est Louis Foucher de la Borne d'en haut qui a pas loin de 80 ans

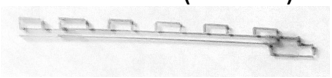
Extraction de la terre : il y avait, il y a quelques années encore une famille qui s'était spécialisée dans l'extraction de la terre de Morogues, c'est la famille Volrin (Vaullerin), un représentant de la famille âgé de 72 ans habite encore La borne. Il avait pris le métier de son père avec cinq hommes. Ils étaient quatre à faire le métier : le père et ses trois fils
Ils extrayaient la terre du puits et tiraient la terre dans les tines. Parfois il fallait creuser deux ou trois puits sans résultats. La terre était étayée avec du bois de mine que les extracteurs cherchaient à recueillir.
Lorsque le filon était usé, très souvent, il y avait des accidents au moment où l'artisan enlevait les derniers bois ; il avait juste le temps de s'échapper avant l'effondrement de la terre. Le père Volrin et ses deux garçons ont été ensevelis une fois pendant quarante huit heures.

En creusant le puits, on rencontrait d'abord la terre à briques ensuite la terre dure « maintenant la terre à cuire vient de Sens Beaujeu », enfin on trouvait la terre blanche. L'exploitation des filons n'a pas été faite de façon rationnelle si bien qu'il reste entre les puits des jambages de terre qui n'ont jamais été extraits.

Maladie du potier : le métier est sain malgré l'humidité des ateliers et l'humidité intérieure entretenue avec force litres de vin blanc. A signaler toutefois une douleur au coude gauche.
Le père de Lamothe était fendeur de bois de four

Informateur Alexandre Bedu tourneur chez Bernon 16 octobre 1942

Les planches devant le « banc à la terre » servent à travailler la terre la troisième fois, pour la mettre en boules (pa°tõ) afin qu'elle ne prenne pas de sable.
Ces planches sont plus larges que celles qui servent à déposer les pièces qui viennent d'être tournées.
Ces dernières (ên essi) des « essi ») portent les initiales de leur propriétaire en cas de communauté du four. La marque du four.
Le séchoir d'hiver au dessus de l'atelier s'appelle les « cla » (claies ?). L'action de monter les pots au séchoir s'appelle « monter au cla »



Les parties du « tour au bois » (tour au bâton) : « tête de roue », cercle de roue. Monter sur le tour.
Le banc devant les tours s'appelle le 'voquoi » où l'on « voque » : préparation des patiaux

Figure 270 - Entreprise Marius Bernon Banc à la terre, pelle, faucille à la terre, terre découpée à piétiner, sabots pour piétiner, tas de terre à préparer

Figure 271 - Entreprise Marius Bernon. Monsieur Panariou, manœuvre

Termes de métier
Le bâton du tour = tournoué
L'estèque = éclette

Terrines
Il y a 4 modèles de terrine. La plus grande contient 25 litres cuite. Elle remplace les bassines en fer blanc. Avant la guerre, on en mettait 10 par fournée, 30 maintenant. Temps de fabrication : 7 à 8 minutes.

Relation entre battées et produit
Pour faire une battée plein les deux mains.
Pour un saloir n°4 à 2 anses, 1 battée ou 1battée et demi, ça dépend comment on bat, de la force ou de la grandeur des mains.
Pour un saloir n°1 … 10 battées : on n'en fait plus.

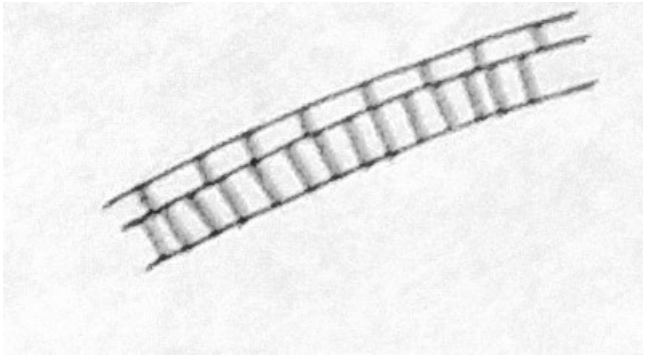
Les battées nécessaires à la fabrication d'un objet sont tirées du pa°tiô et réunies en pa°tio (ou patons ou Patiaux).

On met au patio une galette de fond à partir du n°2 à 2 anses ou n°3 suivant la terre : une plus dure qui fait moins de retrait.
Fabrication de la bouteille plate – trou percé avec un petit couteau de bois – temps moyen 1 minute trente – fabrication du goulot

Le four Bernon a été refait en 1932 ; le four le plus récent de la commune est celui de l'entreprise Foucher-Chavet ; il a été construit en 1905 – 1906. L'entreprise en faillite a été mise en vente.

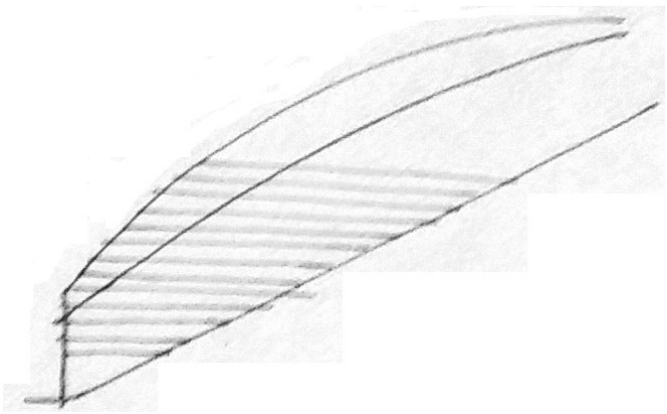
Maçon chez Robert Foucher

Description de la construction du four : on commence par la petite ouverture, celle du foyer
Une rangé de briques sur champ sans s'occuper des joints avec couche du dessous
Une rangée de briques de bout



Traditionnellement, les couches de briques sont posées selon la pente du terrain.
On montait d'abord les murs droits ensuite on posait les cintres et on commençait la voûte.

Le four de Marius Bernon a été reconstruit par x et son père selon une nouvelle méthode. Les couches de briques sont été posées au niveau. Murs et voûte ont été montés en même temps.



Chez Robert Foucher (16 décembre 1942)

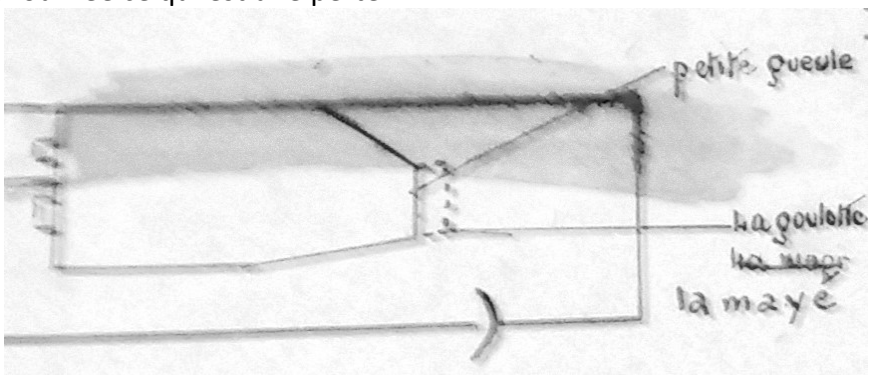
Informateur : Camille Saunier, 53 ans, 40 ans de métier, tourneur.

Figure 272 - Entreprise Robert Foucher, Camille Saunier tourneur

Saunier a 53 ans (né en 1889). Depuis 40 ans dans le métier. Il a débuté chez Eugène Talbot, ensuite chez Talbot Cottereau.
En 1933, il rentre chez Robert Foucher
Joseph Talbot n'est pas de la même famille que Talbot Cottereau ou joseph Talbot.
Camille Saunier m'indique : - Gerardin dit « la joie » fendeur de merrain et cerclier, demeure sur la route des Talbots – Millet à Henrichemont fendeur de merrains et de lattes.

Il y a une vingtaine d'années, il y avait trois tonneliers à Morogues.

D'après lui les fours ne devraient pas être construits dans des bas fonds mais sur des buttes car lorsqu'il y a « des écarts d'eau », l'eau s'infiltre dans le cendrier et l'on peut être obligé d'arrêter une fournée ce qui est une perte.



Le four de Joseph Talbot quoique dans un fond est protégé par le puits qui se remplit lorsqu'il pleut beaucoup.
L'atelier d'Alexandre Foucher construit de l'autre coté de la route l'a été, il y a une quinzaine d'années.

Le Four à côté de chez le boulanger avant l'école en allant vers Henrichemont – l'a été vers 1910.
Fabrication du saloir en deux pièces à partir du n°6, 5 ou 4 selon la force et la grandeur du tourneur. On fabrique deux grandes terrines. On fait une rainure sur le bord pour que cela prenne mieux, on bascule l'une sur l'autre, on perce un trou au dessus et on tourne.

Four cheminon : depuis quelques années, pour faire la journée plus régulière, on a réduit l'entrée à l'aide de deux piles à cheminons. Avant cela, il y avait quelquefois la moitié des grosses pièces de perdues. On mettait « greler » les bourrées du tétier (grande bouche du four).
La transformation date d'une quinzaine d'années. Un a copié sur Saint Amand en Puisaye.

Saloir et bouteilles géantes – pot de 500 litres. Le grand père de Bedu Armand avait fabriqué deux pièces géantes pour la sortie desquelles il fallu abattre une partie du mur ; ces pièces figurèrent à l'exposition de 1900 où elles remportèrent une prime de 1500 francs de quoi couvrir les frais
Pour enlever un gros saloir du tour, on y met des corbeilles et des cercles à l'intérieur, on soulève verticalement à deux et un aide glisse une planche rapidement dessous.

Famille d'extracteur : les Volrin dont deux exercent encore en extrayant au puits. Maintenant on extrait à découvert ce qui n'est pas la meilleure. L'un des Volrin sur la route de morgues fait des paniers à vendange.

Le four de Talbot Cottereau était un des meilleurs – 20 tourneurs, on cuisait tous les mois. C'est dans ce four qu'on a cuit le grand pot et la grande bouteille de l'exposition universelle de 1900, déposés maintenant à l'école des beaux arts de Bourges.

Les plus jeunes tourneurs actuels sont Marcel Dupont de chez Bedu (30 ans environ) et le petit Talbot de chez Alexandre Foucher.

Figure 273 - Entreprise Alexandre Foucher : Alain Talbot

Informateur Riffet tisserand à La Borne octobre 1942

Figure 274 – Monsieur Riffet, tisserand : tissage d'une pièce de lin

Le tisserand est sonneur, il y a messe une fois par mois à La Borne.
Il ne travaille pas le dimanche.
Quelques tisserands travaillent l'hiver. Les particuliers fournissent le fil, le fil filé il y a longtemps.
La chambre des métiers n'a pas tenu ses promesses ; le tisserand ne tenait pas à s'en mettre « pas besoin de réclamer à 70 ans ».

Avant guerre, il travaillait à la navette volante (caribari), au fil filé à la machine, s'approvisionnait au comptoir linier à Lille, travaillait pour les particuliers du département

Il a 69 ans, (55 ans de métier ; il a commencé à 14 ans)

Il débite en moyenne 1200 mètres de toile par an. Il a été apprenti chez son père ; s'est marié en 1896, s'est installé alors à La Borne. Il venait de La Chapelotte où exerçait son père. Ils étaient cinq tisserands, dont lui-même, lorsqu'il est arrivé à La Borne. Maintenant il est le dernier du département.
L'été, il travaillait dans la culture avant de se marier.

Il s'était mis représentant de deux compagnies d'assurances, pas au fixe. Il n'a rien tissé d'autre que le chanvre (chaîne) et coton pour trame, un peu de droguet dans sa jeunesse : chaîne de chanvre, trame de laine. Né le 25 janvier 1873 à Ivoy-le-pré. Il n'a jamais eu d'apprenti. Il a effectué deux ans d'apprentissage. Il gagnait tout d'abord 0,50frcs par mètre puis un peu plus tard 0,60fr.

A Henrichemont, il y a 80 ans , il y avait des fabriques qui occupaient jusqu'à 10 ouvriers. Léger et Girode

Appelle sa femme « maîtresse » (mètres)

Plus de 200 tisserands en tout. A partir de 1896, commence à tisser le fil filé à la machine ; c'est vers cette date que l'on cultive moins le chanvre. Avant on faisait tout soi même.
Le « ferteux » trie le chanvre ce qui donne le « plein » le plus fin et la filasse le plus gros pour les draps.

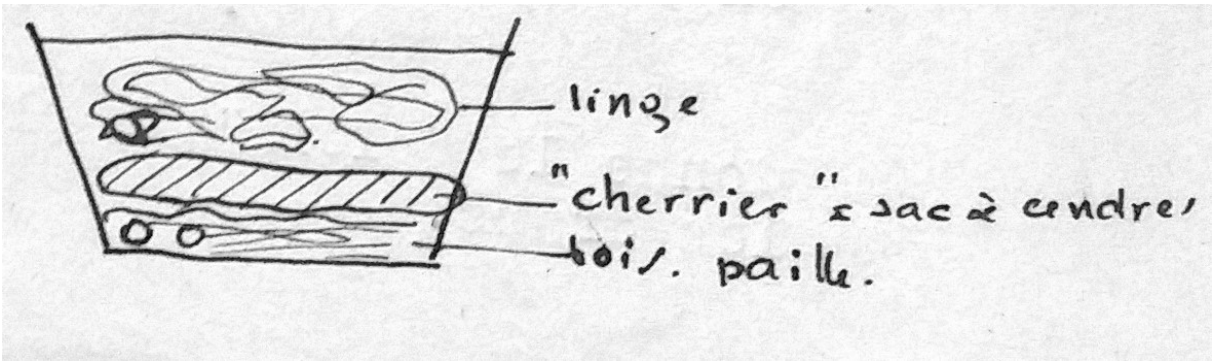
Le droguet était teint généralement en marron, la laine teinte avec l'écorce de noix. Elle est disposée dans une terrine avec des écorces de noix. On met le tout dans le fumier « c'est mauvais, l'écorce de noix, ça teint fort ».

Les anciens tisserands de la Borne, Foucher Migeron dit Boute, travaillait où est Riffet actuellement
Dupont Bernon, Bernon le gerle, Etieve le père Mathias, tous voisins, habitaient la Borne du milieu. Tous les uns contre les autres. Plus de métiers, c'est tout mort.
Lui s'était installé en montant sur Sancerre, y est resté 22 ans et 24 ans où il est actuellement.

Pour le foulage du droguet, il y avait deux moulins, au Milet et le moulin Cadoit, commune d'Ivoy ; lui-même ne les a jamais vu travailler.
Le bleu était obtenu avec la noix de galle.
Il y a 46 ans, il avait encore fait de la cotonnade.

Les toiles lessivées au cuvier duraient plus de deux générations. Les cuviers en bois s'appelaient les « t'nou » ; ils étaient quelquefois en terre ; c'étaient les « perrins ». C'estt le langage ainsi pour les potiers. Il cite les mots « voquoi », « cla », « essi »

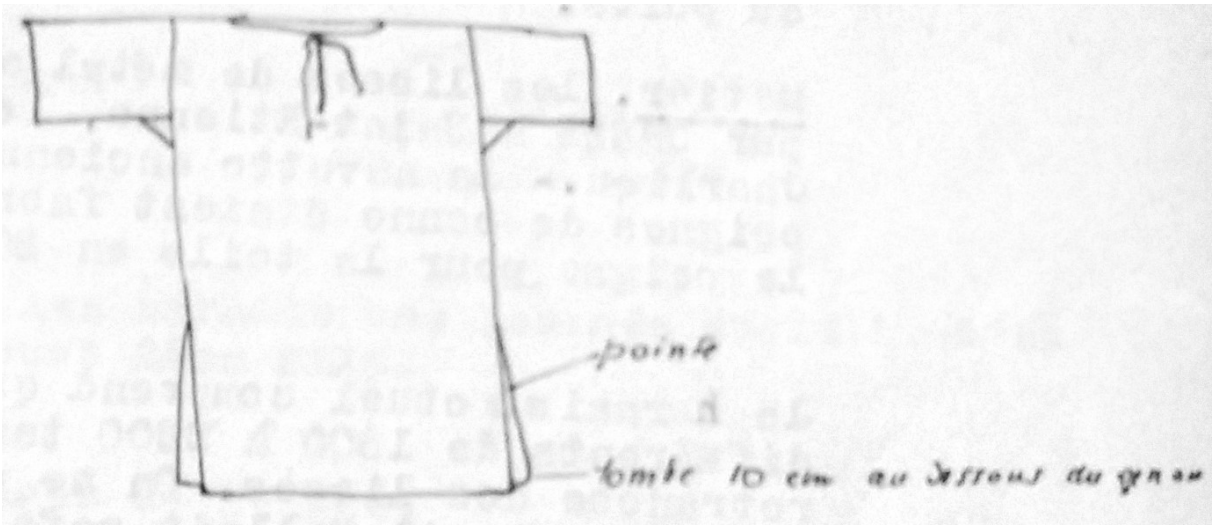
Histoire de la grande bouteille et du grand pot fait par le père Guilpin, dont Armand Bedu est le « bas enfant » (=petit fils). Ces deux pièces géantes figurèrent à l'exposition de 1899.



On mettait du bois qui ne tache pas le linge : pas de chêne ni de bois noir (purlin).
On plaçait dessus le cherrier, un sac de toile rempli de cendre de bois.
Puis le ling – on faisait bouillir. Ca faisait du « leusu » ou « lésu ». On chauffait huit heures d'horloge, pas trop chaud, mais de plus en plus. On se servait du « pot à buie » pour mettre l'eau chaude. C'était un pot en fer avec un manche d'un mètre. L'eau ressortait en bas et coulait dans le chenet, sorte de rigole en fer battu. Pour faire une bonne baie, il faut que la chaudière s'en aille trois fois dans la fournée. La « buie » avait lieu avant l'hiver à la toussaint et avant Pâques.

Chaîne 1500 1600 2200 – Chemise
« Depuis la graine jusqu'au tisserand, c'était fait par eux-mêmes ». Le fil de chanvre fait à laa quenelle et au dévidé

Patron de chemise de femme



Le fil enroulé sur bobine du rouet est placé sur le « dévidé » puis mis en écheveau, disposé sur une perche horizontales en attendant la « l'siv » ; Quand on faisait la lessive, on pelotait, on mettait à peloté.

On ne blanchit pas le fil la première fois avec le linge neuf, ça porte malheur ».
« Pas de lessivage le moi de mai, ça ne blanchissait pas ».
« Pas de mariage en mai, ni carême ».
Lavage au lavoir ; séchage si soleil ni ombre.

Saint André, 30 novembre, patron des tisserands. Il n'a jamais travaillé le jour de la Saint André. « Suis assez croyant pour croire qui m'protége ».
« Quand j'ai plus qu'une ou deux pièces de toile, y m'en vient toujours au bon moment ».
Les autres tisserands ne travaillaient que l'hiver ; lui étant jeune faisait la moisson ; gagnait 20 sous par jour – à 12 sous le mètre.
« le fil particulier ne m'aurait pas entretenu ».

Avant guerre faisait encore dans les 5 mètres en une journée « c'est bien à vous de faire de la toile » disent avec considération les gens qui le connaissent environ une portée 1m50 en 40 à 45. Mais il faut compter pour cette longueur environ 1 heure pour l'encollage. L'encollage se fait à la farine délayée (=char). Puis le fil est graisse à la graisse de porc

Peigne de canne abandonné depuis 1909 ainsi que les vieux harnais à lisses de fil.

Son métier a été fabriqué en 1868 en chêne par un charpentier de Morogues.

Extraction de la terre – aujourd'hui, on tire au « talus » autre nom du puits
Métier – les lisses de métal ainsi que les peignes sont fabriqués par Cheze à Saint Etienne, les navettes par Chassaing et Cie, à Charlieu.

La navette ancienne était faite par le tisserand. Les peignes de canne étaient fabriqués par Therry à Henrichemont ; le peigne pour la toile en 2000 coûtait 2,50 francs.

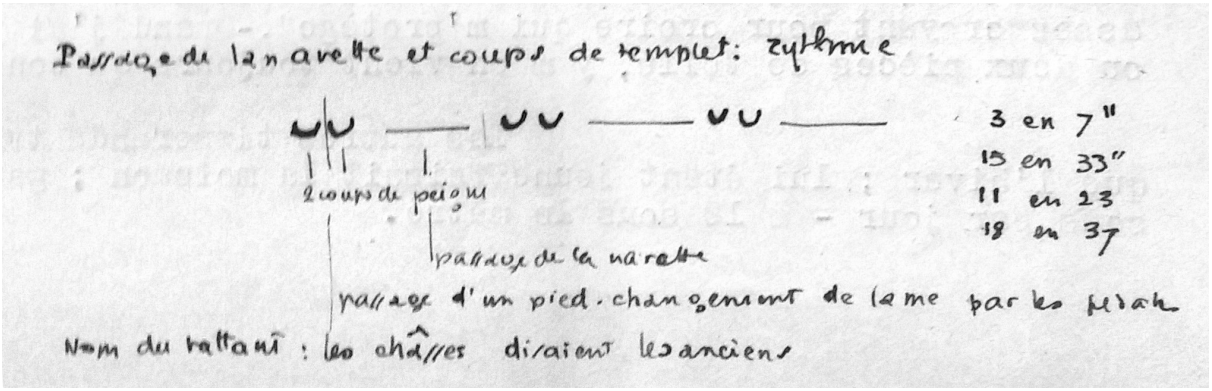
Avant les lisses étaient en fil ; le harnais actuel comprend quatre lames ; il fallait 8 harnais différents de 1600 à 2200 tandis que maintenant, on ajoute ou retranche des lisses. On ne pourrait faire que 250 mètres environ puis il fallait refaire les lisses qui s'usaient vite. Il fallait une semaine pour refaire un harnais.

Depuis 56 ans, il fait 1200 mètres en moyenne par an.

Avant 1914 O,80 fr du mètre, en 1896 0,50 fr, pendant la première et la 2eme année ; Ensuite 0,60fr- Ensuite 0,70fr. EN 1939, 7frs ; Il y a dix huit mois, 9frs ; maintenant 20 fr

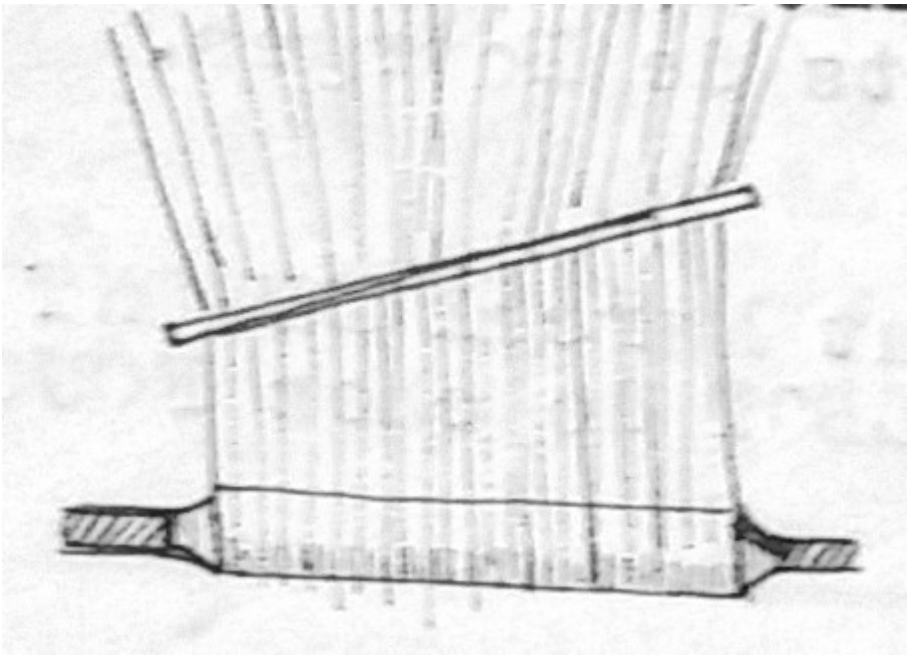
Le père de Riffet a eu 9 enfants dont 2 fils. Le père était tisserand à la Chapelote jusqu'en 1937, 38. La famille y était arrivée en 1810 et y était resté.
Le métier de son père était en hêtre, le sien en chêne
Il n'a jamais eu d'apprenti.

Son frère aurait peut être un métier à vendre, ainsi qu'une madame Leduc à Regny d'Azy par Azy



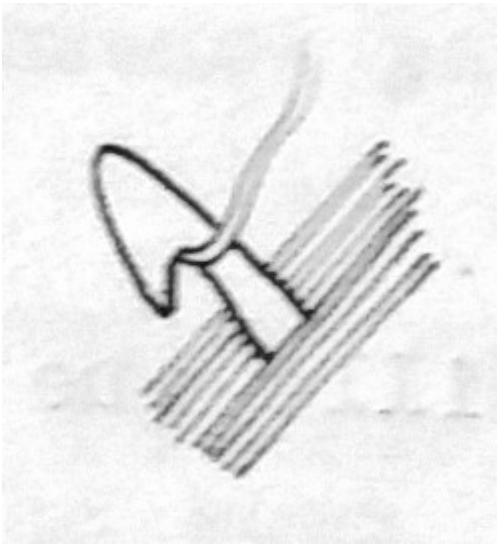
Cric au déchargeoir. Dans le temps il n'y avait pas de cric au déchargeoir. La pièce était calée sur la poitrinière pour la longueur du « paré » (1,50m). La longueur faite était enroulée sur le déchargeoir – ça s'appelait travailler à la « courbette ». Il a acheté son cric en 1918 à son prédécesseur.
La rainure est ramenée au dessus pour chaque départ de « paré ».

Rateau : 20 fils par dents = 1 portée – rateau tenu par une personne de plus en plus inclinée pour donner du collet à l'ensemble.
Pièce de 100m au maximum.



Nouage – Nouage devant les harnais une journée de 14h. d'un soleil à l'autre pour nouer 2200 fils.

Peigne crochet pour changer de peigne.



Luminaire – le père s'est servi de la lampe à huile puis de l'essence. Ces deux lampes 'émerveillaient puis quand le pétrole est arrivé, « j'ai pu marcher à l'essence ».
Du progrès acquis mon enfance. (né le 25 1 1873)

« On battait au fléau, on moissonnait à la faucille, puis c'est venu la faux ; vers 1877 – 78 encore la faucille, ça commence à baisser, on prend la faux. Quand on moissonnait à la faucille, on faisait des billons, avec la faux on labourait à plat ».

« Dans ma petite jeunesse on fait la moisson « à la poétée » (commune de la Chapelote). On chantait la chanson des 99 métiers. On labourait aux bœufs. Napoléon le laboureur chantait la chanson des 99 métiers puis la chanson « des blés d'or » est venue. La Borne était le pays le plus gai du département.

En 1896, la vie ancienne à La Borne battait encore son plein « tout le temps. Il y en avait qui faisaient la bombe. Il y avait 1000 à 1100 habitants. Depuis cela a baissé ».
Riffet jouait du violon, son père aussi faisait danser à La Chapelote. C'était toujours plein.
On était tous ensemble : une bourrée drette , une bourrée croisée, une bourré à quatre. On allait aussi à Ivoy-Le-pré : On y faisait l'assemblée le 24 juin à 500 mètres du bourg dans la forêt de M. de Montreuil. Il y avait une clairière avec de gros arbres (hêtres = foutiaux) autour avec des « piles » (troncs) très hauts et lisses qui se touchaient. On montait des ramées, des draps de lit sur des perches. « Ca résonnait sous ceux arbres, on ne voyait que des petits ronds où que ça dansait. Y avait des bonnets ; tout le monde portait des bonnets ». Le père était un violoneux très « appelé », très recherché dans les noces. Il savait faire rire.

« Y avait des vielles et des cornemuses ; on jouait « les epouseux du Berry » à la ravir ; pour nous, berrichons, c'était joli : mes bons camarades sont a peu près tous morts ». Depuis son mariage, il a joué de moins en moins, il jouait à la routine.

Son métier a été fait par un charpentier de Morogues en 1870.

Il y avait un autre système de navette à renvoi, le caribari, qu'il a employé jusqu'à la guerre, pour le fil à la machine.
L'a fait venir de Lehambre et Cie dans le Nord. Pour le fil à main, il remettait les « chasses » à main. Le caribari servait pour les rayures à 5 ou 6 navettes

Il a eu deux fils : l'un bourrelier est mort ; l'autre chauffeur de camion dans une netreprise de monuments funéraires.

Madame Talbot Pariset
Son homme, on l'appelait « tambour » parce qu'il était tambour au régiment et au village. Elle a apporté du fil à Riffet qui le tisse actuellement. C'est du fil tissé il y a 35 ans « mon garçon nous a coûté les deux yeux, on a vu la guerre deux fois. J'ons fait de l'écorce pour les tanneries, jusqu'à 300 bottes en une année, l'écorceoir en fer est plus avantageux. J'ai abandonné de filer il y a quinze, seize ans. Le garçon devrait refaire du chanvre.

Une aune = 18 seizaines ; 1 seizaine = 18 écheveaux = 108 kilos environ = 110 mètres de toile en 1800, mais ce n'était pas la récolte d'une année
Teiller = casser les chenevottes.

On ne teillait au « breyoir » mais à la main. Dans le temps, c'était les auvergnats qui le faisaient avec l'auge et le pilon, ou avec une sorte de pioche avec des clous à sabots, quelquefois à deux hommes.

Après on mettait en filasse, c'est le ferteux ou « chanvreur » qui faisait cela sur un seran (s'fan). Peigne à dent de fer. Il y a une soixante d'années que le seran avait aboli le pilon. Le Malleron était un bon « ferteux » :
« Cette toile là, ça se roule pas aux pieds quand on gigote ».

Informateur Mme Millerioux-Vataire, fille de Girault Vataire

Le père Girault Vataire a exercé le métier jusqu'en 1914, il a fait faire la girouette par M. Philippon, ferblantier à Henrichemont.

Figure 275 - Entreprise Girault Vataire : girouette potier

Le grand père était tourneur aussi. Le père travaillait avec un manœuvre et 2 tourneurs.

Ils avaient ¼ du four Foucher Alexandre, on cuisait chacun son tour. Le four à brûlé il y a une dizaine d'années.

En 1900, il y avait 10 ou 11 potiers :

1 – Talbot Girard, beau père de Bedu Armand
2 – Talbot Desanges, père de Talbot Leclerc et Talbot Joseph
3 – Talbot Cottereau
4 – Talbot Feve, devenu atelier Bernon
5 – Talbot Eugène
6 – Girault Vataire
7 - Foucher Pelet
8 – Foucher Petit, père de Foucher Alexandre
9 – Foucher Alphonse, père de Foucher Lebout, père de Foucher Robert
10 – Saule, cuisait chez Talbot Leclerc à ½ four.

Informateur Dulac, antiquaire à Henrichemont 11 octobre 1942

La lampe à huile était encore utilisée il y a 70 ans.
Les lampes à huile en terre se mettaient dans la cheminée. Les « petrelles » étaient remplies d'huile de « chomneu ».
Il a vu filer le chanvre et la laine jusqu'en 1907 – 1910.
La veillée avait lieu chacun chez soi à Henrichemont, en commun dans les hameaux.
Il y a beaucoup de sobriquets à La Borne, nécessités par la similitude des noms de familles

Henrichemont construit en 1609
Forges à bras dans les bois – dépôts de laitiers près village des Thebauts
Verreries Ivoy – Chapelotte (Normandie)
Tannerie Ivoy

- usine à eau
- fonte grossum ferrum
- fer à la catalane

A coté de chez lui, A. Debeaune, sabotier rue de Bourgogne, fabrique des sabots décorés d'une francisque et la devise en lettre blanches sur brou de noix.

Louis FOUCHER GIRAUD ancien potier mai 1943

Figure 276 - Louis Foucher ancien potier

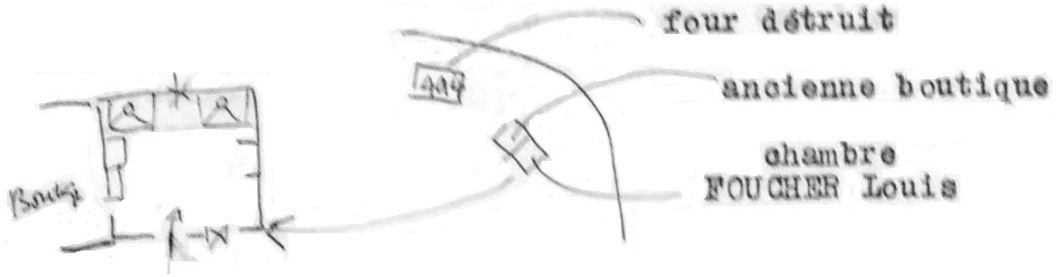
Louis Foucher a 79 ans. Il est né en 1864.
Père

Père de sa femme : GIRAUD Martin
Son Père était bûcheron

Métiers occupés
Commence en 1880 à 16 ans chez SAUNIER Baptiste, ouvrier à moitié pour Henri PELLET – 2 mois
Puis pour GIRAUD BONNET dit BISTROQUET – 6 mois
Ensuite il travaille chez FOUCHER Hector 2 ans. Là, il commence le tournage
Puis, 12 mois chez FOUCHER Louis BUREAU patron, fils de FOUCHER Jean – four FOUCHER Alexandre
Ensuite, 12 mois chez TALBOT DESSANGES
Il retourne 6 mois chez FOUCHER Louis BUREAU
1885 novembre – service militaire à septembre 1886
Il travaille à son retour chez FOUCHER Louis BUREAU quelques temps
Puis il exerce le métier de bûcheron avec son père
Il travaille chez FOUCHER Hector une dizaine d'années
En 1882 il fait grève une quarantaine de jours
« jan évu perdu »
En Mai 1896 il quitte FOUCHER Hector. Il sort au mois de mai au lieu de sortir à la Saint Jean
Puis il fait 3ans chez FOUCHER Jean, frère de FOUCHER Louis BUREAU père de FOUCHER Alexandre.
Il gagne 47 sous par jour : ce qui est moins payé que les bûcherons.
Puis 2 ans chez GIRAULT VATAIRE . Il a le même four que FOUCHER Jean
1 atelier, 2 tourneurs 2 tours
Il travaille aux pièces
Il travaille 5 ans chez TALBOT DESSANGES aux pièces jusqu'en 1906. C'était un homme désagréable.
Il travaille à la journée pour les horticulteurs de Boissy-St-Léger, Villeneuve St George (Marcoz)
La Mousse de « Maraye », marais, était envoyée à Rothschild, en Belgique aussi
1914 – 1918 – bûcheron – 3 ans chez FOUCHER Jean, sa femme anseuse
Mousse pour VACHEREAU, où le neveu était intendant bûcheron.
1919 – 1931 – FOUCHER Alexandre comme manœuvre
1 an – TALBOT Joseph
Femme ansait chez FOUCHER Alphonse, VANNIER marchand de vin y vient aussi et y reste ; fils de FOUCHER Hector père de FOUCHER Robert.
Il en sort avec la grève.
Recommence la mousse
S'arrête il y a 6 ans

fours
En 1890 les fours :
La borne :
FOUCHER Alexandre
FOUCHER PELEE
TALBOT LECLERC (BERNON)
TALBOT
FOUCHER Octave

- Poteries de Neuvy-deux-clochers – 2 fours, route au milieu 4km 1 kilomètre plus loin aux Sigurets – 1 four sur la gauche – Les fanores Humbligny 1 four
- Achères, 1 four qui a fonctionné longtemps
Le four à Jackie TALBOT - TALBOT Jacques



Four DEVAILLY, sur Morogues ?

Saint Jean et Poëlée

Quelquefois 40 ouvriers fêtaient la St-Jean. Quelquefois on la payait en espèces.
Bonne St-Jean chez FOUCHER Hector, TALBOT DESSANGES, TALBOT Joseph.
La Pôélée » des pots, c'était un repas pour les cuiseurs de pots
Avant 1914 :

- Père Joseph TALBOT
- GIRAULT Pierre
- PANARIOUX
- TALBOT Isidor

Expédition des poteries

Voitures conduisaient la production vers la Creuse, Clermont-Ferrand, Limoges,Loir et Cher (Chateauvieux, Salbris)
On en mettait sur le bord de la route. Près de la maison

Louis Foucher me donne une écuelle fabriquée par lui il y a une vingtaine d'années
Il a deux filles : Une mariée à La Borne et une autre est concierge à la maison Pleyel puis laboratoire téléphonique

Entreprise Louis FOUCHER maçon – constructeur de fours

Le père de FOUCHER était maçon, il avait appris le métier
Beau frère de Lucien TALBOT

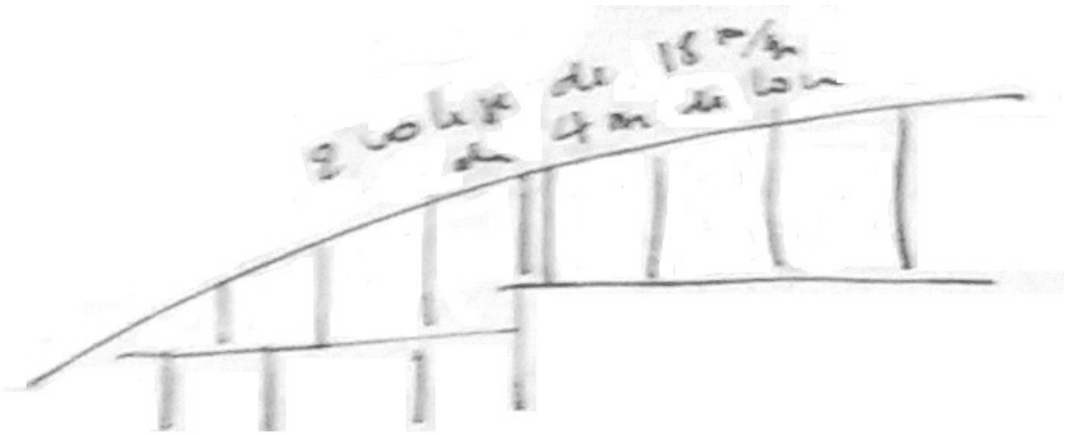
Il a fait le four de Lucien TALBOT à 18 ans. Il en a 50, né en 1893 ; sur le modèle du four de Neuvy.
1 seul posé au niveau, celui de BERNON – fondation débris 60 cm à la petite gueule horizontale du pied à la grande gueule.
Pas de données précises, ressemble au four chinois mais plus large à la grande gueule.

Cintres fabriqués par le charron mais tracés par le maçon de mètre en mètre.
A remis le pilastre du four TALBOT LECLERC,
à reconstruit les fours de BERNON, FOUCHER Alexandre à 20 ans, Lucien TALBOT

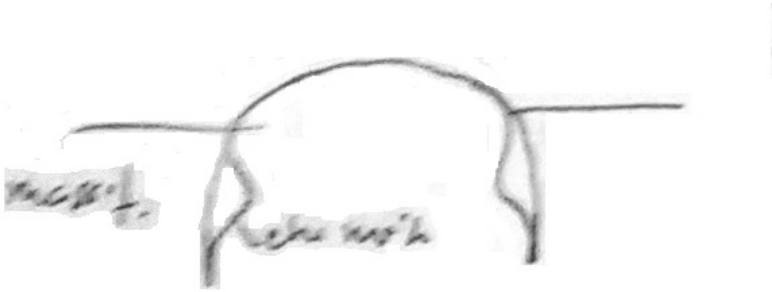
La Culée bloquée au mortier de chaux plus morceau brique, la brique est brûlée sur 11 cm environ –
La grille remplacée tous les 4, 5 ans
Durée des fours 25, 30 ans à raison de 6 fournées par an.

Four DUPONT fait par le père JOUANIN.
Le four rond avait été fait par le père LORINAT descendant de MARCHAIS.

Les Cintres du four de BEDU fait par VINAY charpentier à Henrichemont.
Pour BERNON, coffré en 2 ou 3 jours *voir Daillon, notaire*
Pas d'assemblage (mortaise)



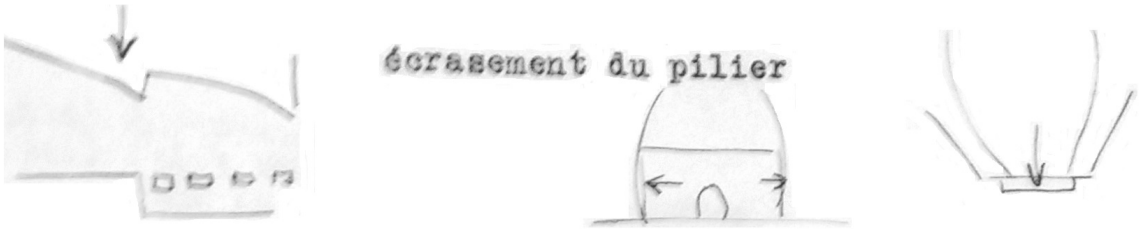
Double cintre au milieu
A la grande gueule on rebaisse de 10 à 15 cm.
On respecte la longueur sans quoi ça cuirait plus à la gueule.
Un peu de fruit (battement) au départ plus cheminon.
« dilatation par la pression » ?
Joints de dilatation peut être inconvénient



Déformation des creux fours. Quelquefois de 10 à 20 cm de décollement de la chemise par rapport au massif sur 2 mètres de long.
Four détruit par la fente du pilier

<u>Informations recueillies le 9 mai 1943</u>
On tient au modèle tradition – difficile : anciennement on faisait toucher la grille au pilier. Depuis 25 ans environ, on laisse un passage
Remplace la chaux par les cheminons
Avant ça petits murs ronds haut d'un mètre 20 des avants becs.

Louis FOUCHER a refait aussi le four de Octave FOUCHER



Les anciens fours n'étaient couvert qu'un peu sur la voûte.
Les fours sont sensibles à l'humidité
Les fours neufs marchent mieux

Baptiste Alexandre Talbot arrière petit fils de Jacques Sébastien

Figure 277 - Baptiste Alexandre Talbot, ancien potier, arrière-petit-fils de Jacques Alexandre Talbot et madame, sur le pas de leur porte

Apprentissage

Commence à couper la terre à 13 ans après l'école.
Au début on faisait l'école dans la boutique à Alphonse TALBOT.
Ensuite dans la grande maison des BEDU charron, ancienne boutique TALBOT LECLERC (case 286) couverte en paille. TALBOT y a travaillé à coté (C285) maison d'habitation – servait encore en 1920 – ainsi que la maison près de l'atelier actuel.

Positionnement des lieux d'habitation et de travail sur le cadastre
Croix faites par Jacques Sébastien propriétaire, habitait dans la maison occupée actuellement. La boutique où il travaillait est toujours là, le four a été démoli par eux.

La maison actuelle correspond à la case (241)
TALBOT possède (241), (249), (234), (231), (290), (239), (240) , (289 bis)
(290) four démoli en 1910
(231) four à GUILLEPIN démoli en 1920
(C.245) 2 boutiques
(C.246) était une maison
(C.242) maison la plus ancienne - CHAMERON
(C.234) boutique la plus ancienne
TALBOT Jacques Sébastien l'avait à son mariage

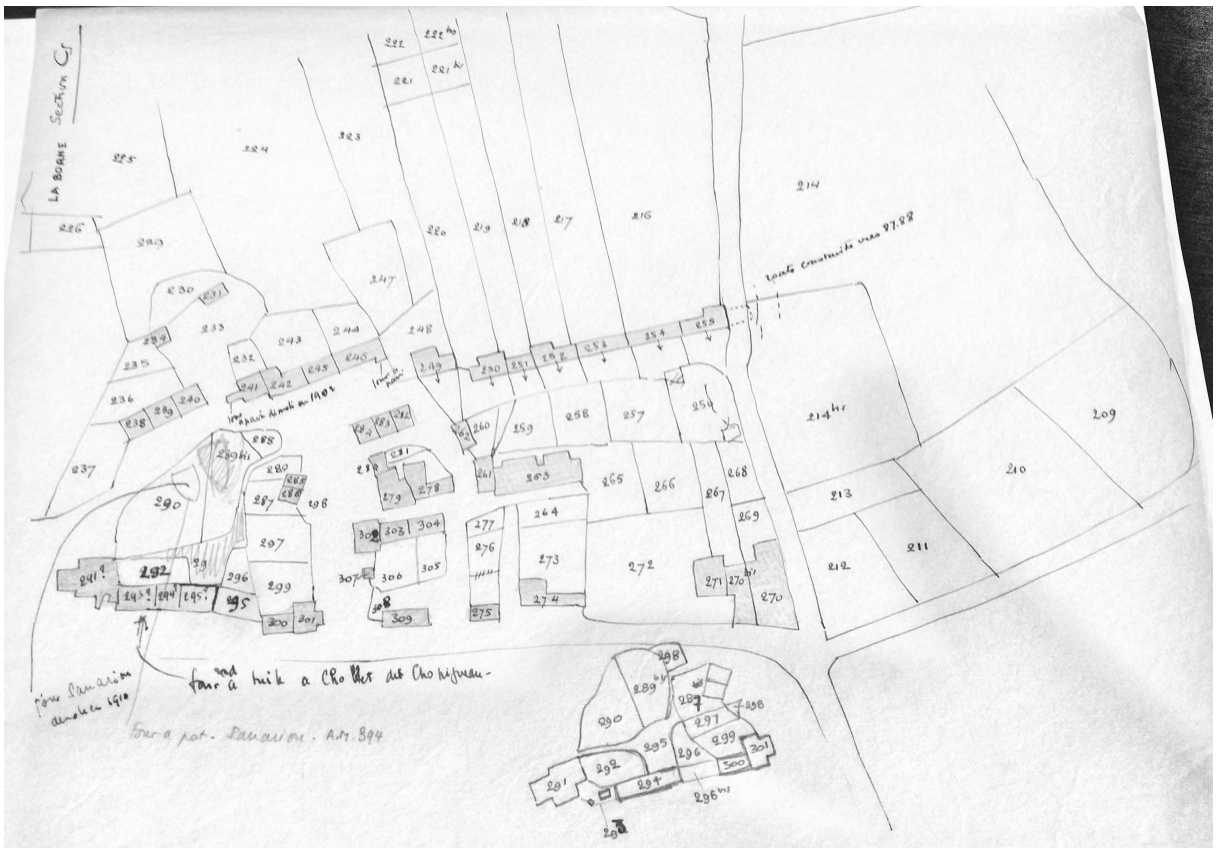


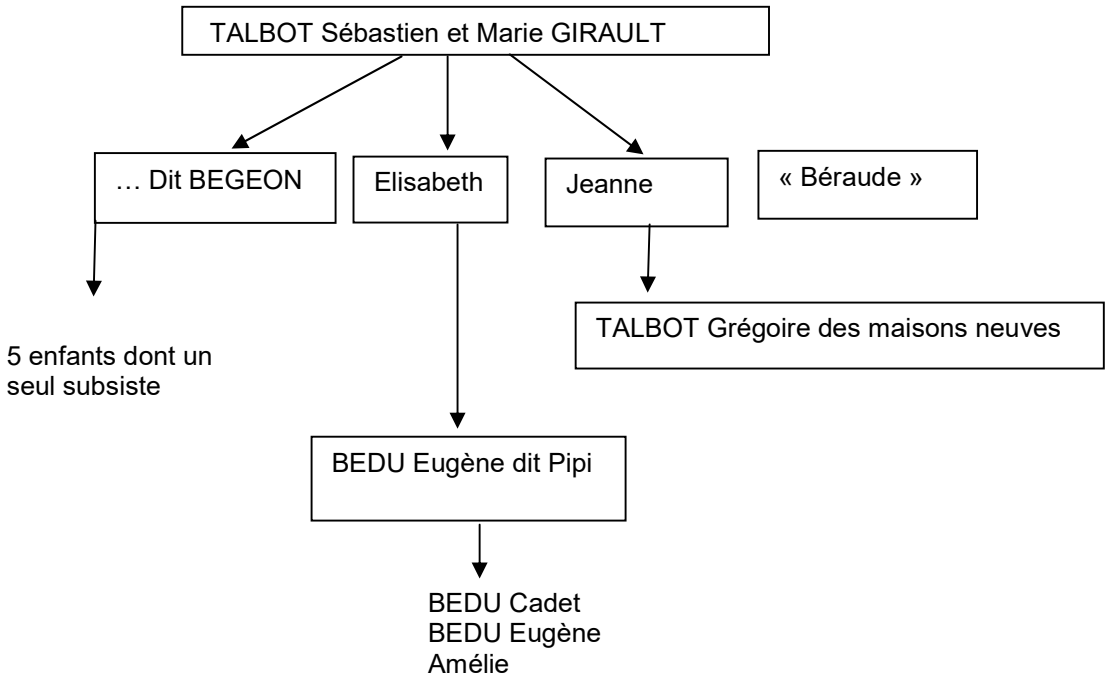
Figure 278 - calque établi par Grandjean

Liste des potiers en 1909 :
TALBOT DESSANGES Jacques GIRARD beau-père BEDU
SAULE cuit dans le (309)
GUILLEPIN BLANCHARD père BEDU Armand
BEDU la misère
PANARIOU Charles TALBOT COTTEREAU
FOUCHER Jean « lala » père de FOUCHER alex
FOUCHER VANNIER « farceur » , père de Simon et Robert
FOUCHER PELLE dit « Picot »
TALBOT FEVE (Marius BERNON)
BEDU fils cuirassier, travaillait dans le four rond à charbon

FOUCHER Denis père de FOUCHER CHAVET, père de FOUCHER Octave Ruelle
GIRAUD VATAIRE dit « Quecquet »
TALBOT « jaunet »
TALBOT « cécatier »
TALBOT boulot
TALBOT
Père PIEUCHON père de BEDU-fils mort à 37 ans, il y a 3 ans
BEDU fils GUENON faisait des essais de vernis

Pierre GIRAULT dit Boulot a fait monter des boutiques partout à ses neveux vers 1862 ou 1863

(TALBOT DESSANGES
(TALBOT Girard --) beau père d' Armand BEDU
Neveux (FOUCHER PELLET
(PELLET Henri qui avait la boutique de TALBOT SENET



Quelques informations recueillies en mai 1943
Le père GUILLEPIN n'était pas originaire d'ici
TALBOT dit Boulot neveu de Jean Sébastien mort à 87 ans - Portrait en terre fait il y a 50 ans se trouve chez Madame Chameron
TALBOT LIGER - fait construire le four DUPONT

Le grand père porte la calotte « la panne », le père aussi. Elles étaient achetées chez « Laulier » à Henrichemont. Son vrai nom était Thevenin. LAULIER était une « sornette », un surnom

Le bois était acheté en communauté par les potiers, on le faisait débiter en cordes. On faisait des lots qu'on tirait au sort.

En 1910, 850 habitants
Le dimanche à la messe d'Henrichemont
On changeait de souliers, de chapeau, de blouse à mi-chemin.

2 jeux de boules dans le bois « le jeu des dames »
Distribution de prix dans les « grous chênes »
Charles PANARIOU envoyait en Amérique des plats à la raie

<u>Grèves</u>
1892 Grève
1910 Grève
1924 Grève
1932 Grève

Très souvent, il y avait trop de pots
100 tourneurs et manœuvres

1898 – 10 boutiques jusqu'en 1909 1910 jusqu'au commencement du chemin de fer 1910 1911

Mme ABRAHAM café tabac Neuvy-deux-clochers

Figure 279 – Hameau des poteries – café Abraham – épi de faîtage fabriqué dans le hameau

Jusqu'à la guerre de 1914, 5 à 6 fours marchaient encore. Au café même, il y avait autrefois une boutique où travaillait un nommé PANARIOU, pour les maîtres potiers s'était surtout des Auchères ; 3 Auchères et 1 Talbot. Arthemise PANARIOU veuve de potier. Je la trouve lavant dans le jardin d'Abraham. Son mari était faiseur de grous

Mme AUCHERE propriétaire en commun avec la famille TALBOT du dernier four encore debout.
3 fours en action du temps de sa jeunesse.

Figure 280 - hameau des poteries. four à pots de la famille Auchère

Poteries Jean MILLET : travail plus léger qu'à La Borne.
Le « marinier » vient chercher les poteries
Le dernier potier était PANARIOU

Mme Valentine CHAMERON auberge TALBOT MILLIET

Marie Valentine Cordier, dite Valentine Cordier, est née le 15 novembre 1874 à Aubinges. Elle a épousé le 19 février 1898 à Morogues Jean Joseph Chameron, potier, né à Henrichemont le 18 septembre 1869.

TALBOT MILLIET dit Boulot -→ TALBOT Eugène dit le grand, potier

↓

Filles :
Marie Louise

+ Antoine CHAMERON de Niort venu comme charpentier
Compagnon du devoir pour construire l'église.
Beau père de Mme Valentine CHAMERON

↓

Jean Joseph CHAMERON potier
Faiseur de grou chez TALBOT FEVE

Epouse en 1898 Valentine Cordier

<u>Auberge</u>
Logeant à pied et à cheval

Figure 281 - La borne ancienne auberge. Maison et façade

Figure 282 - intérieur ancienne auberge de La Borne

Figure 283 - intérieur ancienne auberge de La Borne

Figure 284 - intérieur ancienne auberge de La Borne

Autre auberge, la première maison du pays, GUILLEPIN grand père de BEDU potier et aubergiste.

La maison (Case 242) a été construite dans la jeunesse de TALBOT MILLIET vers 1802, construite sur le modèle de la maison de boucher (301)
TALBOT faisait le pain avec sa femme
Tout le monde avait le droit de faire du pain à Morogues. Il y avait un four pour toute la commune.
On cuisait à l'auberge une fois par semaine jusqu'en 1900

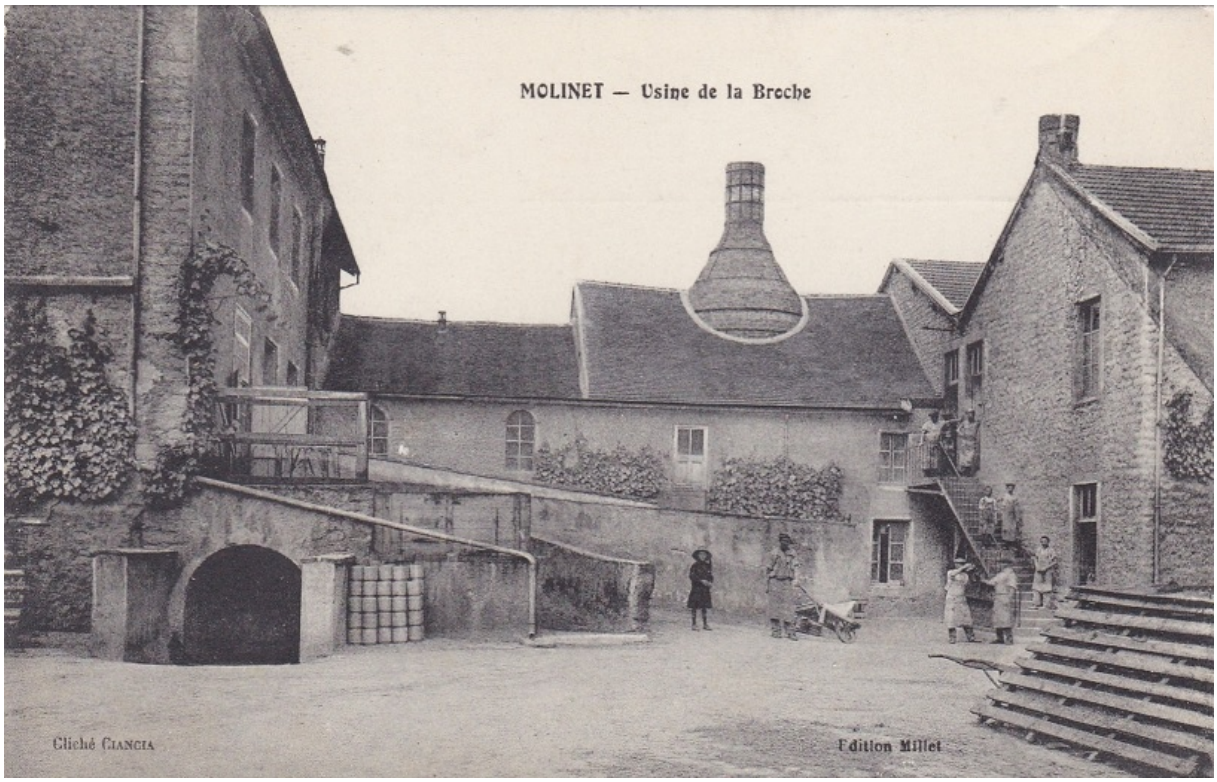
L'auberge a cessé en 1899
Celle de Guillepin a fonctionné encore quelques temps après la guerre.
Quand la fournée était prête, on écrivait à ses clients qui venaient avec des voitures. Les potiers allaient aussi à la foire de la Ferté Beauharnais, mais plus depuis la guerre de 1914. Quelques fois il y a 12 à 15 voitures.

Aimé PEZARD Roulier,
fils de potier possède le four (309) par moitié.

<u>Autres rouliers</u>
Il y avait des rouliers :
FOUCHER THEAULT dit Tienten
FOUCHER « Belette »
FOUCHER « Tidelle » marié avec une fille de « boulot »

FOUCHET THEAULT était potier aussi –
Son père FOUCHER Grand-Jean était aussi potier roulier.
Le père de Marius BERNON était roulier.

Four FOUCHER Robert existe depuis une quarantaine d'années.
Pour FOUCHET CHAVET construit quelques temps avant 14.
Four DUPONT construit par TALBOT Eugène, petit-fils de TALBOT Michel dit boulot qui abandonne le métier. Il va à Montluçon puis à Montebras (Creuse) puis près de La Broche près de Digoin sur la commune de Molinet. Un de ses fils est directeur de La Broche



Les voituriers allaient poter les chargements jusqu'à Bourges
Rayon : Sologne, Blois, Orléans, Blaye, Nevers, à la Loire à Saint Thibault.
Première grève importance en 1904 à la Saint-Jean avant 1910 – une cinquantaine de tourneurs.

12 - Observations recueillies au cours d'une cuisson de grès à La Borne chez Alphonse Talbot en novembre 1941

Par A. Carles

Combustibles
Chêne – hêtre bouleau – coupe de deux ans ou plus.
Du bouleau de l'an pourrait aller, le chêne plus difficilement. Mais le bois des haies est bien préférable.
Il faut surtout du bois bien sec. Les piles de bois mises dehors ne se mouillent que superficiellement. Mais il faut après chaque fournée utilisant la chaleur du four, sécher le bois en le plaçant au dessus et autour du four le bois de la fournée suivante.

Différentes grosseurs de bois brûlé durant les trois phases de la cuisson :
1°) première période : séchage
Gros bois fendu – chêne – Orme – Hêtre – Charme
Bûches de 1m à 1,30m – vieux arbres de haies fendus en 4 ou 5 (consommé environ 1 stère)

2) deuxième période : Petit feu
Allumage à partir du vendredi matin
Charbonnette 0,66 rondins ronds ou refendus
Environ 5 stères
Bois de 0,85 m 4 stères et demi
Bois de 1m 8 stères
Bois de 1,14 m 16 stères (gros fendu)

3) troisième période : grand feu
Bois de 1,14 m 8stères et demi stères (fendu plus petit)
Sera brûlé en même temps que les fagots
1,33 encore probablement 2 cordes seront nécessaires
Ceci est indiqué le vendredi matin à titre de prévision.
Fagots : 800

Ces trois périodes sont indiquées ainsi que les quantités de bois le jeudi par M. Joseph Talbot. Ces renseignements correspondent au cas particulier de cette fournée et du bois dont on dispose pour le chauffage.

Four
Four Talbot construit en 1925
Les indications suivantes sont verbales de mémoire de M. Talbot, le four étant plein de marchandises
Longueur : 6 m (au foyer, largeur 3m)
Hauteur : 2,40m - 1,85m - 1,85 m
Largeur : 3,50 m - 3m - 2,50m
Volume : 40 m3

Cuisson :
Mercredi 3/11/1941 à 18 heures
Fin d'enfournement et fermeture porte

Période de séchage
Aussitôt mise de feu dans le cendrier ; gros bois fendu, troncs d'arbres longueur 1m, section : 0,15 à 0,25 – chêne

Vers 22 heures
Nouvelle charge pour la nuit. La plaque de cendrier reste fermée. Le feu couve jusqu'au matin. Il s'agit de chasser l'eau des produits enfournés.
La bouche du foyer est toujours murée telle qu'elle l'a été à la fin de la précédente cuisson. (Poteries fêlées, briques et terre pour assurer l'étanchéité.)

Etat de la porte – la porte a été murée, à claire voie par des briques de champ, laissant un vide de 6 pour un plein identique et des briques à plat à raison d'un rang au-dessus de chaque rang de champ.
En tout : 4 rangs de 9 trous de 6.
L'épaisseur du briquetage est de : 44cm.
Au dessus de ce mur on a disposé des blocs de calcaire qui cuiront et donneront de la chaux, blocs qui forment un mur également de 44 qui va jusqu'au cintre.
Les jours entre les trous des blocs de calcaire sont calfatés avec de l'argile.
En haut et à droite au ras de la voûte, un pot à lait de 5 litres forme un trou rond, ménagé en face d'une galette posée sur les derniers pots et sur laquelle on a placé des montres témoins. Ce sont 10 tasses émaillées intérieurement (5 cm émail tendre, 5 cm émail dur
Ces montres seront tirées en fin de cuisson pour juger de l'état des produits.
Les deux cheminées de coté sont presque obstruées par des briques. Il reste à chacune une ouverture de 22cm x 8 cm

Jeudi matin 4/11/1941
Ouvert le mur de la bouche du foyer. (Le temps est beau et froid)

6 heures
Allumage dans le foyer en se servant de la braise restant dans le cendrier. Gros bois comme mercredi, les bûches sont posées deux à trois à la fois, parallèlement à l'axe du four sur un essieu de voiture posé sur deux briques à plat 12 cm.
On entretient le feu très doux toute la journée et tard dans la soirée, (dernière charge vers 22heures) on laisse tomber le feu pour la nuit « afin de finir de chasser l'humidité. »

Vendredi 5/11/1941
Gelée blanche
Foyer disposé comme pour le séchage du jeudi.
On rallume à 6 heures du matin pour ne plus éteindre jusqu'à la fin. On brûle de la charbonnette, petits rondins de 3 à 7 cm. De diamètre de 66 cm de longueur, chêne, hêtre, bouleau.
Ce bois n'est pas très sec. Il ressue de l'eau en bout. On continue à alimenter « chaque fois que le foyer demande du bois », c'est-à-dire de façon à ce qu'il y ait toujours de courtes flammes qui ne vont jamais jusqu'au pilier.
On débraise pour éviter l'engorgement du foyer simplement en enlevant quatre ou cinq pelletées de braise que l'on met dans des étouffoirs. L'air passe mieux sous les rondins.
On continue à alimenter ainsi en changeant l'homme de faction toutes les six heures :
De 7 à 13
De 13 à 19
De 19 à 1
De 1 à 7

14 heures
En examinant l'intérieur de la chambre formée par la pointe du four entre voûte et pilier, on observe que les briques de pilier, les cotés et la voûte sont couverts de suie. Seule la pointe de la voûte sur 50 cm de long environ est blanchie par le feu.

20 heures
Même feu. La tâche blanche s'allonge sur la voûte. Les gaz qui s'échappent des cheminées et des trous du mur sont tièdes et humides. Il n'y a plus de fumée.

A partir de 22 heures
Talbot Pierre commence à mélanger un peu de bois de 85 pour que le tout se tienne mieux quand on débraise. A 3 heures, Talbot Joseph a relevé la barre de 6 cm.

Samedi 6/11/1941
7 heures
Le temps est beau et doux
Même disposition du foyer, l'essieu est monté de 6cm (une brique à plat) soit en tout 18 cm.
Il y a encore un peu de bois de 66 cm, environ ½ stère.
On commence à mélanger du bois de 85.

7 heures ½
Débraisage. On met une bûche en travers sous la barre pour retenir la braise.
La flamme rampe horizontale au niveau des bûches qui ne dépassent pas 4 briques soit : 24 cm au dessus de l'âtre.
Elles s'allongent sans jamais atteindre le pilier.
En moyenne, la pointe de la flamme est encore de 50 du pilier dans l'axe du four, moins longue sur les côtés, elle est plus éloigné.
La voûte s'est blanchie de sa suie sur une longueur de 2 mètres environ à partir de la gueule du four.

8h05
On débraise

8h15
On a laissé baisser le feu. On ramène la braise qui a tendance à s'étaler vers la grille. Ce travail se fait sur la moitié de la largeur de la barre. On recharge aussitôt puis quand le bois a bien repris, on fait la même opération sur l'autre coté.

8h50
Toujours quelques morceaux sous la barre (tous les cuiseurs n'en mettent pas). Pierre Talbot estime que cela empêche l'air de « manger la braise » (d'une part cette braise est récupérée, d'autre part on cherche de la flamme).

8h55
Quelques gros fendus « pour que ça tienne mieux lorsqu'il va ensuite tirer la braise

9 heures
On commence à mettre du bois de 1 mètre mêlé au 0,85
Coté porte, la fumée a noirci les briques
Rien de changé aux ouvertures
On ne peut plus tenir la main dans le courant de gaz chaud qui arrive. Ces gaz sont très légèrement fumeux
Talbot dit « A partir de dimanche, le mur qui est actuellement noir deviendra bleu (action du sel). Avant de brûler les fagots, on descendra jusqu'au 33 cm du sol environ le mur qui est en face de la sortie des gaz de la porte pour faciliter la sortie des flammes ; On ouvrira totalement les cheminons

10 heures – Prise de faction de Joseph Talbot
On continue à mélanger le bois d'un mètre avec le 0,85 m. A mesure que le foyer s'échauffe, on est conduit tout naturellement à employer du bois de plus en plus long.
Le poids de combustible consommé dans l'unité de temps croît à mesure que l'on doit élever la température dans le four.
Si l'on utilise du bois trop court on ne peut augmenter la quantité de bois chargé dans le foyer qu'en augmentant l'épaisseur de la couche de combustible (mais alors le bois empilé sur la barre offre plus de résistance au passage de l'air) ou en brûlant du bois plus long, c'ets ce que l'on fait.
Talbot trouve que le bois qu'il emploie n'est pas parfaitement sec ce qui retarde l'inflammation.
D'autre part, le temps est à la pluie, et Talbot dit « quand le temps est à la pluie, le bois brûle mal »

Dimanche matin 7/11/1941
7 heures
Il a plu toute la nuit et fait grand vent.
Toujours même dispositif et même conduite
On brûle à présent du bois fendu de 1,14m mêlé avec quelques rondins de 1 mètre. On finit de brûler le bois de 1 mètre qui a été préparé en le mélangeant, mais peu à la fois puisque le foyer demande déjà du bois plus long « pour donner moins de braise »
Les briques du pilier sont au rouge naissant. Elles seront bien rouges à midi.

8heures 30 débraisage
Pour débraiser, on descend une tôle devant la bouche du foyer afin de ne pas se brûler. Cette tôle est suspendue à une chaîne passant sur une poulie.
La charge du bois dans le foyer est plus épaisse. Elle atteint environ 24 cm au-dessus de la barre. On dégage fréquemment la braise qui se forme au dessus de la barre.
La flamme file horizontalement, s'étale en éventail et va jusqu'au pilier, non seulement au centre mais sur les deux cotés.
On alimente en bois fendu a peu près sans arrêt, mais bûche à bûche.
Un seul homme suffit encore.
(Noter l'état du bûcher)
Il a été brûlé déjà 4 stères de bois de 1,14 m ; il reste 2 stères de bois d'un mètre.

Côté porte, la suie déposée sur le crépissage de porte a disparu. Les gaz sont déjà assez chauds pour carboniser lentement une paille que je place dans le courant gazeux à la sortie du trou.
Le mur commence à bleuir par l'action du sel décomposé

9heure 15 – débraisage
On continue à alimenter en bois de 1,14m toute la journée de dimanche, selon les mêmes principes.
Après midi du dimanche, pluie fine.

Dimanche soir 19 heures
La braise qui tombe maintenant dans le cendrier par les trous de la grille commence à s'accumuler. On la tire en avant dans la partie du cendrier qui est hors du four.
On remplace la tôle neuve par une vieille partiellement brûlée et déformée qui laisse passer un peu d'air dans le cendrier
Au cours de la nuit, on dégage encore une fois la braise du cendrier sans en enlever toutefois

Lundi matin
Une légère couche de neige recouvre le sol.
Les briques du pilier ont pris leur retrait. Les joints ont la largeur d'un doigt.
On se prépare à commencer à brûler des « bourrées »
On laisse brûler les bûches qui sont sur la barre, ce qui fait baisser un peu le feu. On enlève une brique couvrant chacun des cheminons de coté, ce qui porte l'ouverture à 20x27
On enlève le crépissage du mur de porte et débouche les joints entre les briques.
On descend le mur devant le pied de porte en ne laissant que 5 ranges de 11 soit 55 de sorte que le quatrième rang de trous se trouve au niveau du mur extérieur

Lundi 7 heures
Grand feu
On en lève la barre et les six briques de coté qui la rehaussaient.

On commence à brûler des « bourrées ». Deux hommes sont nécessaires pour charger et un pour rentrer les bourrées.
Les bourrées sont des fagots faits de branches minces. Le diamètre des ramilles ne dépasse pas 3 centimètres. La longueur des bourrées est de 35 cm environ. Elles sont liées à un lien.

Ces ramilles proviennent de taillis de chêne et de hêtre environ par moitié.

Le hêtre est mort car les fagots ont plus d'un an et cette essence ne résiste pas longtemps une fois coupée
Les bourrées sont dehors montées en meules bûchées. Comme il a plu la veille, celles qui se sont trouvées sur le dessus de la meule du coté de la pluie sont mouillées. On les rentre dans le hall du four un peu à l'avance pour les sécher.

8 heures 15 – débraisage à fond

Il ne reste que les bûches bien enflammées mais cependant la flamme baisse de façon appréciable quand il n'y a plus de braise. On recharche aussitôt en forçant un peu (on suit le four)
On arrose de temps à autre le sol autour du cendrier pour pouvoir marcher en sabots sans se brûler.
8 heures 20
Le feu est plus vif. On introduit le fagot, toujours les grosses tiges les premières
8 heures 20 – 1 fagot
8 heures 21 – 1 fagot
8 heures 22 – 1 fagot
8 heures 24 – 1 fagot

Aussitôt, on baisse la tôle pour pouvoir débraiser. Avec une grande pelle de 40x35 à long manche de bois de 4,50 mètres. 100 litres de braise sont enlevés et mis dans un étouffoir.
On arrose autour et dans le cendrier, puis on relève la tôle. Pendant que la tôle est fermée, la flamme refoule hors du four et des flocons de suie retombent dans l'atelier.
8 heures 26 – 1 fagot
8 heures 28 – 1 fagot est déposé devant le foyer, à moitié entré dans le four. Puis au bout d'une demi minute, on le pousse à la fourche au ras de la sole pour pousser la braise sur la brille et la faire tomber dans le cendrier où elle remplace celle qui vient d'être tirée.
En observant par la bouche du foyer, on ne distingue pas les briques du pilier, la flamme épaisse les couvre, l'atmosphère est fortement réductrice.
On place les fagots tantôt à gauche, tantôt à droite de façon à répartir la flamme des deux cotés.
Dans le cendrier extérieurement au four, la braise et la cendre arrivent à 10 12 cm du centre. L'air entre par l'espace entre cendrier et braise et se réchauffe dans le cendrier sous la grille où la braise atteint un niveau un peu inférieur à celui du sol de l'atelier.

De 8 heures 29 à 8 heures 39 on a chargé 7 fagots en 10 minutes
Pierre Talbot me dit qu'il charge actuellement à raison de 40 fagots à l'heure.
On charge un seul fagot à la fois, le gros bout en premier.
Le fagot est déposé à l'entrée du foyer et non jeté dans la chambre. Etant humide, il est introduit en deux fois afin qu'il ait le temps de sécher un peu avant qu'on le pousse avec la fourche.
Au début, il se forme de la fumée qui ressort par la bouche du four.
Le fagot en brûlant donne beaucoup de flammes qui remplissent tout le four

Il faut environ 15 secondes pour que la fumée, bleue d'abord, puis noire, qui va en s'épaississant pendant une minute environ, sort à la fois des deux cheminées de côté et des trous dans la porte, puis la fumée tombe en 10 à 15 secondes et à ce moment, l'on introduit une nouvelle bourrée.
La période est donc de 15s + 1 minute + 15 secondes = 1 minute et demi

10 heures
Une flamme de 30 à 40 cm sort des trous des portes, flamme fuligineuse qui augmente ainsi que la fumée.
Au moment de la charge, on perçoit une odeur acrée due à la décomposition du sel

13 heures
On commence à mêler des morceaux de bois fendu avec les bourrées. On a réduit les bourrées de moitié ; environ 20 à l'heure ; et on brûle du bois fendu 2/3 de stère environ à l'heure.

13 heures 20
On baisse la tôle et pousse la braise dans le cendrier au delà de la grille

13 heures 22
Charge de 7 à 8 bûches à droite.

13 heures 23 et demi
Une bourrée dans le milieu
On continue à arroser de temps à autre le sol autour du cendrier pour refroidir et pouvoir y rester

13 heures 25
7 à 8 bûches à gauche

13 heures 26 et demi
Une bourrée au milieu et ainsi de suite …
Environ une bourrée toutes les trois minutes, 20 à l'heure.
7 à 8 bûches toutes les trois minutes (entre les bourrées)
La flamme après la charge de la bourrée revient jusqu'à la clef du centre de la grille au foyer.
On se rend compte que la flamme demande davantage de passage.
Elle ronfle – ouverture de la porte.

15 heures et demi
Ouverture complète des cheminons derrière le foyer dans l'axe de la bouche.

Minuit et demi
On tire les premières montres. Examen des montres

1) Montre émaillée en émail tendre : pâte nettement grésée – porosité nulle – aspect extérieur semi matte – email (intérieur) fondu – nappé – brillant – blanc laiteux
2) Montre émaillée en émail dur : pâte identique – email absolument mat se confondant avec la pâte – dépôt de cendre gris, roux sur une moitié de l'intérieur émaillé (correspond évidement à l'opposé du côté extérieur qui reçoit l'action des flammes)
   La pâte ne sonne pas, mais il faut tenir compte du refroidissement brusque au moment de la sortie de la montre du four qui a causé de multiples fentes dans la pâte.
   Première jetée de sel : aussitôt les montres tirées on jette une pelletée de sel sur un fagot qui vient d'être placé dans le foyer. Il y a aussitôt inflammation de ce fagot et formation d'une fumée jaune clair aux cheminons de la porte.

Mardi matin à 1 heure

Deuxième jetée de sel : on jette à nouveau du sel comme précédemment en se servant d'une pelle. La quantité jetée est d'environ 1 kilo

1 heure et quart
Débraisage - la tôle est baissée. On pousse la braise dans le fond du foyer et on retire l'excédent de braise qui remplit la cave formant cendrier sous le foyer.
Quand on lève la tôle, on voit le pilier. Il n'y a plus de flammes dans le bas du four. Le fond du four apparaît en blanc sur lequel se détachent les briques plus rouges du pilier qui a été refroidi pendant le débraisage ; on recommence aussitôt la charge.

1 heure 17 – 1 fagot à droite
1 heure 18 – 1 fagot à gauche
1 heure 19 – 1 fagot au milieu
1 heure 20 – 1 fagot à droite
1 heure 21 – 8 à 9 morceaux bois fendu de 114 (chêne très sec) répartis un peu partout
1 heure 22 – 1 fagot à gauche
1 heure 23 – 1 fagot à droite
1 heure 24 – bois en morceaux

Et ainsi de suite environ toutes les minutes.
Aux cheminons, la flamme sort d'une longueur de 2 m environ, coté ouest ; 3mètres côté Est. Le vent venant de l'Ouest rejette la flamme sur celui Est. Il y a très peu de vent cependant.
Par les ouvertures du bas de porte, la flamme sort également de 3 à 4 mètres de haut atteignant le même niveau que la flamme des cheminons.
Un peu de fumée au moment des charges, puis aussitôt éclaircissement de la flamme, qui diminue à la fin avant la nouvelle charge.

Nettement, le four est « en flamme », mais l'on ne cherche pas à l'y maintenir comme un four à porcelaine, passant au contraire de grande réduction à réduction moindre approchant certainement du neutre. La flamme est donc très chaude.

On doit pouvoir dans ce four, cuire de la porcelaine dans les régions chaudes. Cependant, la température moyenne n'atteint certainement pas tout à fait la montre 9.
On comprend que les chinois aient cuit dans ces fours à la fois de la porcelaine et du grès

1 Heure 50
Débraisage par le cendrier sans pousser la braise sur la grille, toujours en baissant la tôle et en versant de l'eau sur la pelle autour et au bord du cendrier pour permettre de faire le travail. Aussitôt le travail fini, on arrose la pelle.
Quantité de braise enlevée : environ 200 litres.
Cette braise est mise dans un fût métallique dont le couvercle ferme hermétiquement ; le manque d'air assurant une extinction rapide et la récupération du charbon de bois.
Le cendrier est dégagé de l'excès de braise jusqu'à un niveau horizontal situé à une douzaine de centimètres au-dessous du cintre du cendrier.

La quantité totale de braise retirée depuis le début de la cuisson suffit à garnir 45 saloirs de 60 litres.

1 Heure 53
Fin débraisage – relevé tôle
Charge 7 à 8 morceaux bois 114cm
1 Heure 54 – 1 fagot au milieu
1 Heure 56 – charge bois répartis
1 Heure 58 – 1 fagot
1 Heure 59 – bois fendu de 114 cm
2 heures – bourrées au milieu
2 heures 01 – bois à gauche
2 heures 02 – Débraisage dans cendrier devant – enlèvement environ de 200 l de braise. Ce débraisage en deux fois se fait environ toutes les heures. Plus fréquement si l'on brûle uniquement des bourrées
2 heures 05 – 1 fagot au milieu
2 heures 06 – bois fendu 114cm
Note – il reste environ 7 stères ½ de bois fendu de 114 à 14heures. Il reste 25 bourrées à l'intérieur du hall du four et 200 au dehors sur les 800 préparées pour la cuisson.

2heures 20 Tirage des deuxièmes montres : 4 tasses
1 en émail tendre
3 en émail dur

Notes : pendant le tirage des montres : on ne charge plus.
La flamme ne sort plus aux cheminons et aux ouvertures de la porte. Lorsque l'on ouvre, le bouchon en haut de la porte pour tirer les montres, on voit nettement les produits vernis.
La pâte est cuite, elle présente une surface bien grésée, légèrement brillante ; du coté de l'arrivée des flammes..
Le sel a verni la pâte ; à l'intérieur de la montre, l'émail a seulement un début de fusion. Il est semi-mat.
Sur ces montres, on ne peut faire d'observations utiles que sur l'état de cuisson de la pâte et l'aspect du vernis extérieur au sel. L'état de l'émail intérieur est négligé.
La pâte étant bien blanche et bien grésée est jugée bien cuite. Tout le côté ouest du four est un peu en retard, c'est le coté d'arrivée du vent.
Ceci a été observé au moment du tirage des montres par la couleur de l'intérieur du four. C'est aussi le résultat de l'expérience acquise au cours des cuissons précédentes, les vents dominants étant généralement d'Ouest et l'observation des défournements précédents ayant montré que ce four tend toujours a être moins cuit de ce coté.
Pour tenir compte des observations précédentes, on prolonge encore la cuisson d'une demi-heure.
2 heure 23 – 1 fagot
Reprise des charges fagots et bois fendus
2 heures et demi
Les ordres sont donnés pour préparer le « bouchage »
Il faut compter ¼ d'heure pour rattraper la baisse de température causée par l'arrêt des charges pendant le tirage des montres.

Heures 45 on apporte une brouettée de coulis, des grosses briques de 15x20x40

Bois restant :
1,33 m environ 4 stères et demi
1,14m environ 4 stères et demi
Total : 9 stères

Heures 55 On cesse à nouveau de charger et on tire les troisièmes montres qui doublent en quelque sorte les observations des précédentes

Heures
L'observation des montres ayant confirmé que l'état de cuisson est suffisant, on arrete la cuisson et l'on commence à boucher la porte

Durée de séchage :	36 heures
Durée du petit feu :	73 heures
Durée du grand feu :	21 heures
Temps total de la cuisson :	94 heures

Braise totale retirée comptée en pots de 60 litres environ. Ce sont des grands saloirs en rebut dans lesquels on met le charbon de bois après qu'il a été étouffé dans les récipients en métal.
60 pots de petite braise
60 pots de grosse braise

Soit 7 200 litres environ ou 1 800 kilos (si l'on admet le poids spécifique de 0,26 environ

Une grande partie de ce charbon de bois est utilisée suivant une coutume du pays par les voisins qui, au cours de la cuisson viennent continuellement s'approvisionner en braise.

Le charbon de bois réellement récupéré est également utilisé dans les foyers domestiques du village.
Il y aurait lieu de tirer un meilleur parti de ce charbon de bois en l'utilisant après criblage et dépoussiérage pour l'alimentation des gazogènes pour moteurs automobiles ou moteurs fixes.

4 heures 05
Bouchage : avant de boucher, on repousse la braise au fond de cendrier.
Notes sur le bouchage de la porte : on prépare deux grands saloirs 4 anse n°9 (rebuts de fabrication). On les enduits de coulis extérieurement sur la moitié environ de la circonférence. On place la tôle sur le cendrier pour éviter de se brûler. On abaisse partiellement la tôle qui sert de volet devant la bouche du foyer. On place rapidement les deux pots à l'entrée de la bouche du foyer, l'un renversé, l'autre.
Aussitôt, on bouche les intervalles avec des balles de terre et des briques. Puis on monte le mur en briques au-dessus des grands pots, la tôle étant relevée progressivement à mesure que l'on élève ce mur. On bouche toujours les intervalles avec de la terre et des pots cassés.

Lorsque la bouche du foyer est ainsi complètement murée, on crépit avec du coulis puis l'on construit un deuxième mur devant le premier en briques de 22 cm.

On fait des joints en coulis, puis l'on bouche hermétiquement le cendrier partout où des intervalles sont laissés par la tôle qui a été posée sur le sol pour former la plus grande partie de cette ouverture. On laisse cependant un passage d'air entre la tôle et le sol pour consommer lentement la braise restant dans le cendrier, ce quia pour objet de ralentir le refroidissement.

4 heures 15
Fin du bouchage de la porte
Début du bouchage coté cheminée.
Au cours de la semaine, on va rentrer du bois dans le hall et le placer au-dessus du four afin que la chaleur des maçonneries soit utilisée à sécher ce bois qui servira à la prochaine cuisson. Cette cuisson aura lieu dans 2 mois et demi environ.

Toutes les ouvertures du coté porte sont donc hermétiquement bouchées. Il faut qu'il en soit ainsi pour que le moins possible d'appel d'air froid soit fiat dans le four ; ce qui causerait la fente des produits.

Vendredi, c'est à dire 3 jours après, on dégagera les joints et enlèvera quelques briques et quelques plaques de chaux à la partie supérieure de la porte.

C'est seulement 7 jours après, c'est-à-dire mardi prochain que le défournement aura lieu.

Les cheminons sont fermés avec des briques crépies de coulis. A la porte, l'espace entre les deux murs par lequel se dégagent les gaz du trou du pied de porte est rempli de sable.

Les joints dans le mur de porte sont bouchés au coulis.

Quantité de chaux cuite : environ un demi mètre cube, à chaque fournée.
Soit deux pièces et demi à 70 francs = 175 francs. La pièce dans le Berry fait 200 litres.
Cette chaux est vendue aux tanneurs et sert à enlever les poils des peaux en préparation.

13 - Notes techniques sur le four à grès de La Borne par

Carles ingénieur ECS (école de céramique supérieure)

Services techniques de l'Artisanat à Paris

Novembre 1941

Cette étude a été effectuée suite aux observations recueillies lors d'une cuisson à La Borne chez Alphonse Talbot (Talbot-Leclerc) en novembre 1941 par A. Carles

Description
Ce four a la forme d'un fuseau dont l'axe est fortement incliné sur l'horizontale.
A l'extrémité basse se trouve le foyer unique.
A l'extrémité haute, la porte d'enfournement et défournement murée pendant la cuisson.
Dans ce mur et dans les deux murs à droite et à gauche de la porte, constituant le fond haut du four, sont ménagés des ouvertures et deux cheminons d'évacuation des gaz de combustion. Ce four n'a pas à proprement parler de cheminée.
Le volume utile varie entre 40 et 65 mètres cubes.

Combustible
Le foyer est alimenté en bois fendu (bouleau, charme, hêtre et chêne) et en fagots dits « bourrées » faits de ramilles des mêmes essences.
La quantité de bois fendu brûlé est de l'ordre de : 1 stère par mètre cube utile de volume de four, auquel il faut ajouter environ 20 bourrées par mètre cube.

Cuisson
La cuisson proprement dite est précédée d'une période d'étuvage. Le petit feu est lui-même au début très long pour terminer le séchage des produits
L'épaisseur des produits et la compacité de l'enfournement nécessitent des précautions, dans la première période de chauffage afin d'éviter la fente
Le petit feu commence réellement avec le rouge naissant.
Le grand feu se fait en atmosphère réductrice ou en « flamme » sans grand excès de gaz imbrûlés avec de fréquentes pointes au neutre.
Il y a action de réduction chimique sur la pâte, ce qui a pour effet d'abaisser la température de grésage.

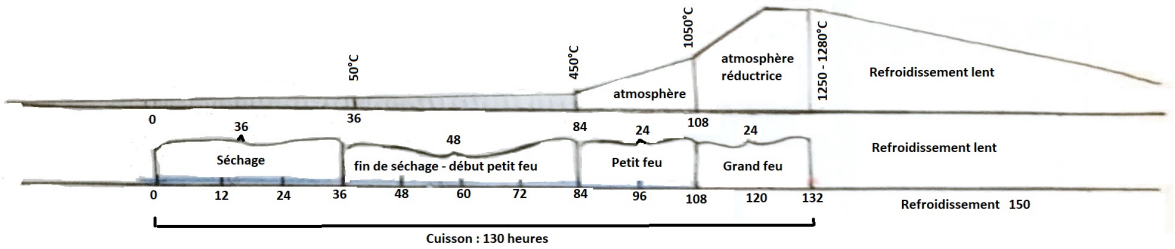


Figure 285 - différentes phases de la cuisson

Le travail « en flamme » a de plus pour but de permettre la montée de température jusqu'à 1250 / 1280 ° et l'égalisation des températures dans toutes les régions du four.

Fonctionnement du four
Le four de La Borne est d'un type très ancien. Il ressemble au four que les chinois utilisaient pour la cuisson au grès et aussi celui de la porcelaine.
C'est un four à tirage naturel. Son principe est intermédiaire entre celui du four à flamme directe (fig.2) et celui du four à flamme renversée (fig.3); d'où il résulte que pour

comprendre clairement son fonctionnement, il est nécessaire de faire un examen rapide des deux autres systèmes.

Four à flamme directe

Dans le four à flamme directe, les gaz de combustion s'écoulent directement du bas vers le haut comme pourrait le faire un gaz circulant dans une conduite avec cette précision que cette conduite n'est pas uniforme, mais qu'elle présente successivement :

- une résistance, (passage de l'air au travers de la grille chargée de combustible) ;
- une détente (chambre de combustion formée par l'alandier) ;
- une nouvelle résistance (divers orifices de la sole du four destinés à répartir les gaz de combustion dans la charge du four) ;
- nouvelle détente formée par le laboratoire du four dans lequel la résistance opposée aux gaz varie avec la façon dont sont placés les produits enfournés ;
- nouvelle résistance constituée par les cheminons de sortie des gaz qui sont volontairement de section réduite de façon à maintenir les gaz de combustion le plus longtemps possible dans le laboratoire pour qu'ils aient le temps d'y céder les calories dont ils sont chargés aux produits à chauffer.

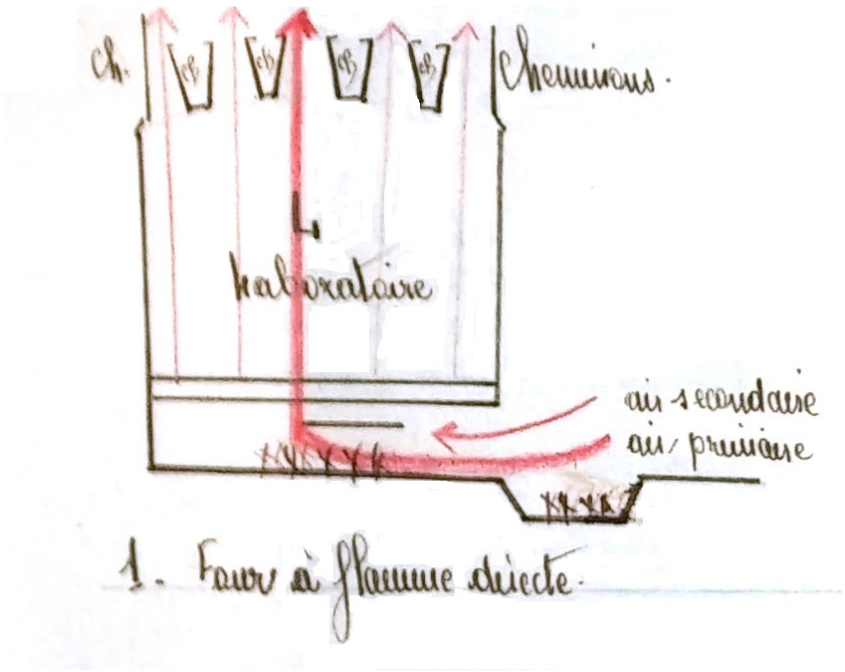


Figure 286 - four à flamme directe

Il faut remarquer que les gaz paraissent devoir être plus chauds lorsqu'ils viennent en contact avec les produits situés en pied de four que lorsqu'ils viennent en contact avec les produits situés en tête, puisque lors de leur parcours ascendant, ils ont cédé une partie de leur chaleur.

Dans la pratique, tout se passe comme si les gaz allaient directement jusqu'à la voûte et de là se répartissaient en nappes descendantes dans toute la partie du laboratoire qui travaille en pression.

Comme pour assurer l'aspiration d'air à travers la grille, il faut maintenir à ce niveau, une certaine dépression. On ne peut pas étrangler les cheminons de sortie au point de maintenir les gaz en pression dans la totalité du laboratoire
En général le bas du laboratoire travaille en dépression, ce qui revient à dire que les gaz y suivent les circuits de moindre distance d'où une différence de température appréciable avec température moindre en pied de four. C'est là un des défauts de ce système de four.
De plus remarquons que le parcours des gaz de combustion au travers du laboratoire est relativement court, ce qui force à évacuer aux cheminons, des gaz chauds d'où une mauvaise utilisation qui se traduit par une consommation élevée de combustible, autre défaut.

On peut dans une certaine mesure, améliorer le fonctionnement du four en ce qui concerne l'égalisation de température, en surbaissant le foyer de façon à lui assurer un tirage propre, ce qui lui permet d'étrangler davantage les cheminons de sortie et de faire travailler tout le laboratoire en pression
Remarquons que pour améliorer le rendement en combustible, il faudrait surélever le four, pour augmenter la longueur du circuit gazeux dans le laboratoire entre tête de four et pied de four.
D'autre part, la nature même des produits céramiques s'oppose à ce que la hauteur du laboratoire soit augmentée au-delà d'une limite fixée par la résistance à l'écrasement du produit.

Four à flamme renversée
Dans le four à flamme renversée, le circuit théorique des gaz s'élève d'abord de l'alandier jusqu'à la voûte du four, puis redescend jusqu'à la sole, pénètre dans les carnaux collecteurs et de là dans la cheminée qui assure l'évacuation

Au lieu d'une seule branche ascendante directe, il y a donc deux branches ascendantes situées de part et d'autre d'une branche descendante.

Remarquons immédiatement que les gaz ayant toujours tendance à s'élever par leur force ascensionnelle propre, le circuit de la branche descendante ne peut être assuré que par mise en œuvre d'une quantité de travail égale et opposée à la force ascensionnelle qu'aurait le gaz dans ce circuit. Ce travail est donné par le tirage de la cheminée qui ici devient donc indispensable.
Donc le circuit théorique des gaz de combustion dans le four à flamme renversée est constitué de deux parties distinctes.

Tout d'abord, une colonne ascendante directe assurant comme dans le four à flamme directe le passage de l'air à travers la grille de l'alandier et la montée des gaz de combustion jusqu'à la voûte du four.
Tout se passe bien ainsi à l'allumage du four, le réservoir formé par le laboratoire se remplit de gaz de combustion lorsque ceux-ci arrivent au niveau inférieur des carnaux qui dans la généralité des fours correspond au niveau de la grille, l'alandier n'ayant plus de tirage propre doit théoriquement ne plus être alimenté en air, donc s'éteindre.

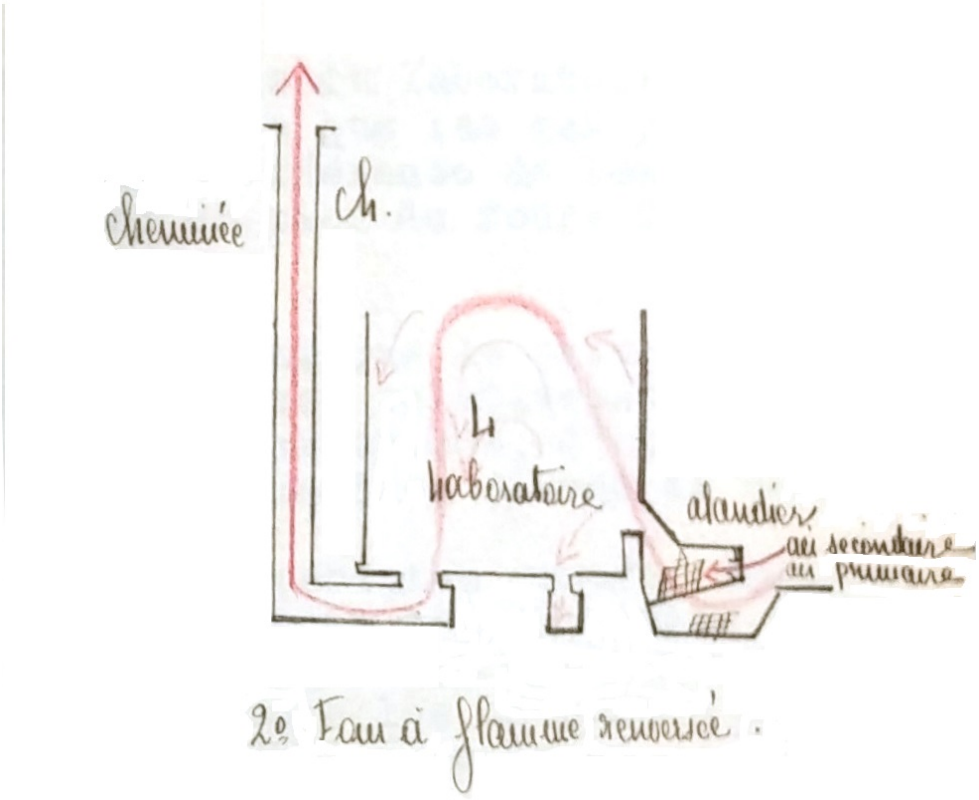


Figure 287 - four à flamme renversée

Pratiquement, on constate en effet quelques instants après allumage des alandiers dans un four à flamme renversée qu'il y a refoulement de fumée par les foyers. Mais la fumée est également et pour une petite par refoulée dans la cheminée ;
Examinons à présent la deuxième partie du circuit qui est formée par la branche descendante des gaz de combustion et la branche ascendante dans la cheminée.
Cette deuxième partie constitue un véritable siphon qui, lorsqu'il est amorcé tend à vider des gaz de combustion qui y sont accumulés, le réservoir formé par le laboratoire.

L'amorçage est assuré, d'une part parce que les maçonneries du four incomplètement refroidies de la cuisson précédente, la cheminée possède encore un certain tirage propre, d'autre part, parce que des fumées est refoulée dans la cheminée quelques instants après l'amorçage des alandiers comme il a été dit plus haut.

Etudions à présent le double circuit de ce four supposé en état de marche. Trois cas peuvent se produire :

Premier cas

Le circuit d'alimentation formé par la branche ascendante allant de l'alandier à la voûte, tend à débiter plus de gaz que le siphon (formé par la branche descendante et la cheminée) n'en peut évacuer. Dans ce cas, le réservoir formé par le laboratoire est toujours plein et la cheminée n'évacue que l'excès des gaz de combustion.

On le constate en mesurant la pression qui est effectivement positive en tous points du laboratoire, mais au niveau de la sole, le four est dans de meilleures conditions de fonctionnement.

D'autre part, parce que la température dans le laboratoire étant encore suffisamment basse, l'excédent de température des gaz de la colonne ascendante est grande par rapport à la température des gaz de la colonne descendante, ce qui assure à la colonne ascendante une force ascensionnelle propre beaucoup plus grande que la force ascensionnelle de la colonne descendante.
Ces conditions tendent à ne plus réaliser au fur et à mesure que l'on avance en cuisson et que les températures s'égalisent en tout point du laboratoire en même temps que la cheminée s'échauffe et que les gaz évacués sont plus chauds.
Remarquons que l'on peut assurer à la colonne ascendante une force ascensionnelle propre plus élevée en augmentant la hauteur de cette branche, c'est-à-dire en abaissant la grille par rapport à la sole du laboratoire

Deuxième cas
Le débit du circuit gazeux ascendant ou d'alimentation est égal au débit du circuit gazeux formé par le siphon branche descendante, cheminée, circuit d'évacuation. Ceci se produit pratiquement à tout instant car ces deux circuits ont toujours tendance à s'équilibrer après que le réservoir s'est plus ou moins partiellement vidé de ses gaz, c'est-à-dire après que le plan de pression nulle s'est élevé plus ou moins haut vers la voûte du four ; le bon réglage du four étant obtenu lorsque cet équilibre est réalisé en fixant le plan de pression nulle au niveau de la sole.

Troisième cas
Le circuit d'évacuation débite plus que le circuit d'alimentation. Tout revient à dire que l'on vide le réservoir formé par le laboratoire ou que l'on court-circuite les gaz à leur sortie de foyer pour les appeler directement à la cheminée.
Dans ce cas on se place dans les plus mauvaises conditions d'égalisation de température et de rendement en combustible.

Four de La Borne

L'examen du circuit théorique des gaz de combustion dans ce four montre qu'il possède bien comme le four à flamme renversée une branche ascendante allant du foyer au point culminant de la voûte du laboratoire, mais le deuxième circuit ne possède qu'une branche descendante très réduite du fait de la sole au point haut du four est réduite d'autant.
Il en résulte que pour équilibrer la force ascensionnelle propre de la branche descendante, il suffit d'une cheminée de hauteur très réduite.

C'est pour cela que pratiquement, ce four ne possède pas de cheminée, mais seulement des cheminons ménagés dans la maçonnerie. Il serait nuisible de lui adjoindre une cheminée plus haute.

De la disposition particulière de ce four, il résulte que :
La force ascensionnelle propre de la branche ascendante étant relativement grande, un seul foyer a pu suffire à alimenter ce four alors que dans un four à flamme renversée de même capacité, il en faudrait 4 ou 5.
Ceci a pour avantage de réduire le nombre des zones d'arrivée de gaz surchauffés dans le four.

Par contre, la branche descendante des gaz très réduite, venant en prolongement de la branche ascendante, mais ne revenant pas comme dans le four à flamme renversée jusqu'au niveau de départ de cette branche descendante, il en résulte une différence de température systématique entre la région du laboratoire qui reçoit la première les gaz dans leur circuit ascendant et la région de laboratoire située à l'extrémité opposée où ces gaz ne viennent en contact des produits qu'après s'être refroidis dans la traversée de toute la longueur du four.

On peut en étranglant les cheminons, faire travailler à peu près tout le laboratoire en pression, la zone d'équilibre se situant juste au dessus de la grille, et réaliser ainsi au point de vue consommation de combustible des conditions convenables.

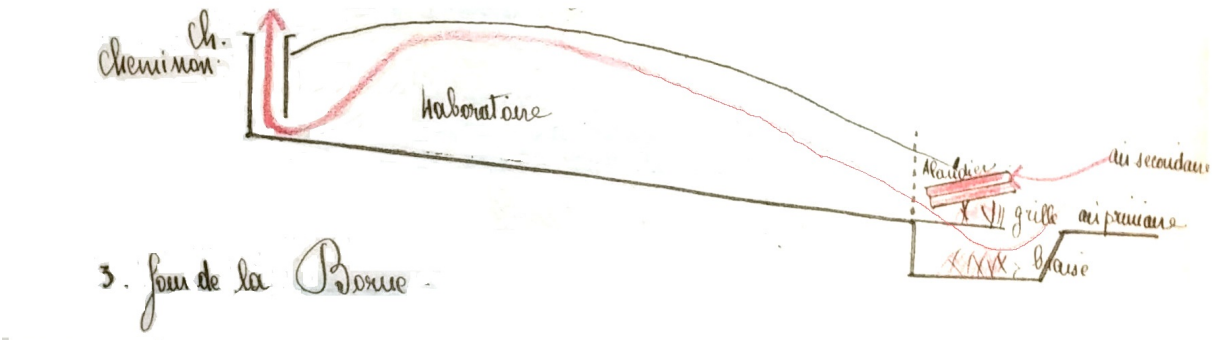


Figure 288 - four de La Borne

En résumé ce four a certains avantages inhérents au four à flamme renversée (consommation de combustibles) mais il n'est pas possible comme dans le four à flamme renversée, d'attendre une égalisation parfaite des températures.
Tel qu'il est, il convient bien à la fabrication du grès de la Borne.

La terre du pays ayant un palier de cuisson très étendu se suffit de l'égalisation imparfaite des températures.

La nécessité de ne pas empiler les produits crus sur une trop grande hauteur trouvant sa justification dans l'allongement du four qui permet à volume égal de lui donner une hauteur de voûte beaucoup plus faible.

En conclusion, ce système de four bien que très ancien est rationnel dans les conditions où il est utilisé c'est-à-dire pour cuisson du grès, fait avec les terres du pays.

14 - Typologie poteries de La Borne et outils d’artisan potier, extracteur de terre, fendeur de bois et tisserand

Liste

Numéro	détails				
Typologie poterie de La borne et outils de potier					
43.38.1	Saloir 4 anses n°5		Saloir 2 anses n°3		
43.38.2	Crémier n°5		Bouteille à deux anses et bec		
43.38.3	Cruche à eau n°6 non cuite		Cruche à huile n°6		
43.38.4	Terrine à savonner		Terrine ronde		
43.38.5	Pot à cidre n°1		Pots à lait forme haute	Pots à lait forme basse	
43.38.6	Egoutasse		Bouteille à huile		
43.38.7	Vinaigrier		Bouteille à breuvage		
43.38.8	Cruchon		Moine	Vase de nuit	
43.38.9	Pichet n°5		Pinte à lait		
43.38.10	Pot à miel		Pot à tripes		
43.38.11	Egouttoir à fromage faisselle		Egouttoir		
43.38.12	Grande mitre		Mitre moyenne	Mitron	
43.38.13	Tuyau coude		Carreau	tuyau	
43.38.14	pletton				
43.38.15	pletton				
43.38.16	Plot à briques				
43.38.17	Brancard				
43.38.18	Corbeille				
43.38.19	Pelle à braise		Ringard		
43.38.20	Estèque		Faucille à terre		
43.38.21	Moule à brique		Palette	Pelle à terre	
43.38.22	Gabarit grande mitre		Gabarit mitre moyenne	Gabarit mitron	
43.38.23	Disposition des pièces dans le four		Faisselles disposées à l'intérieur d'un saloir 4 anses		
43.38.24	Plan de l'atelier Talbot Leclerc				
43.38.25	Four Talbot-Leclerc				
43.38.26	Tour à bâton				
43.38.27	Pilier de four				
43.38.28	Jauges pot à lait		Terrines de confiseur	terrines	
43.38.29	Jauges terrine sans anse et à la raie		Jauges terrines à lessive		
43.38.30	Jauges saloir Talbot Leclerc		Jauges saloir Armand Bedu		
Extracteur de terre et outils					
43.38.32	Extraction de la terre par puits				
43.38.33	tinette		Pieuche à terre		
Outils du Fendeur de bois					
43.38.34	chèvre				
43.38.35	pieuchon	maillet	coins	Petite billette	Grosse billette
Outils de tisserand					
43.38.36	Bobinoir de tisserand				
43.38.37	Augé				
43.38.38	Dévidoir				

SALOIR 2 ANSES N° 3 ECH. 1/5

SALOIR 4 ANSES N° 5 ECH. 1/10

BOUTEILLE A DEUX ANSES ET BEC

CREMIER N° 5

CRUCHE A HUILE N°6

CRUCHE A EAU N°6 NON CUITE

TERRINE RONDE

TERRINE A SAVONNER

POTS A LAIT

FORME HAUTE N° 2

FORME BASSE

175

285

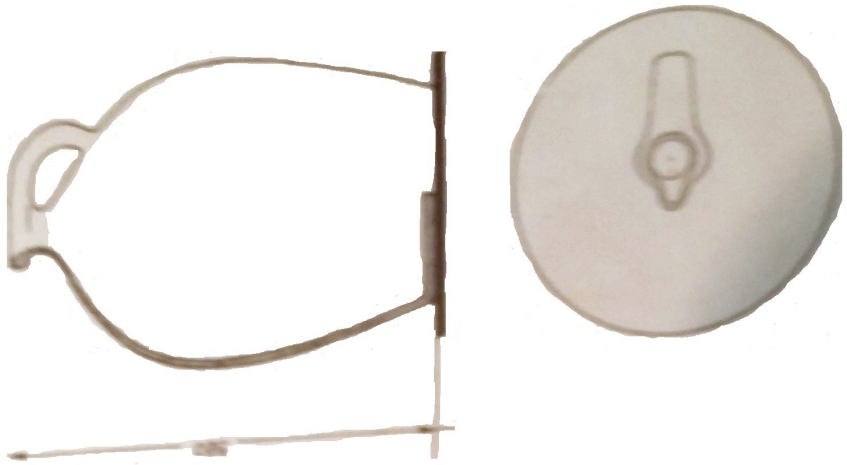
270

A BEC N° 6

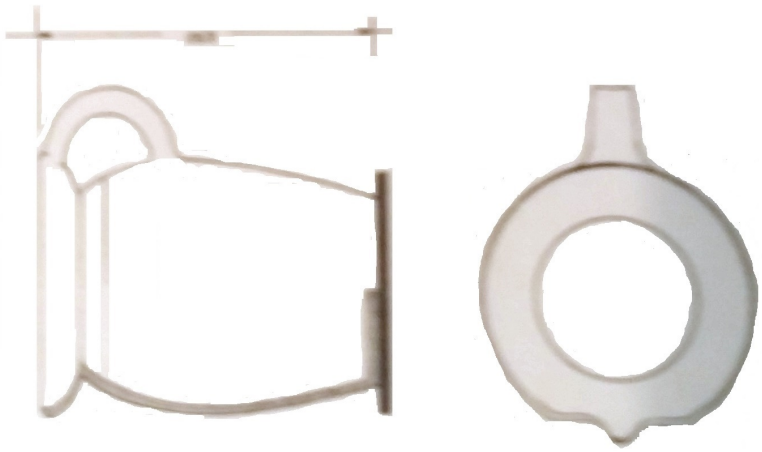
POT A CIDRE N° 1

490

BOUTEILLE A HUILE



EGOUTASSE



BOUTEILLE A BREUVAGE

VINAIGRIER

VASE DE NUIT

GRANDE TAILLE

MOINE

CRUCHON

PINTE A LAIT

PICHET N° 5

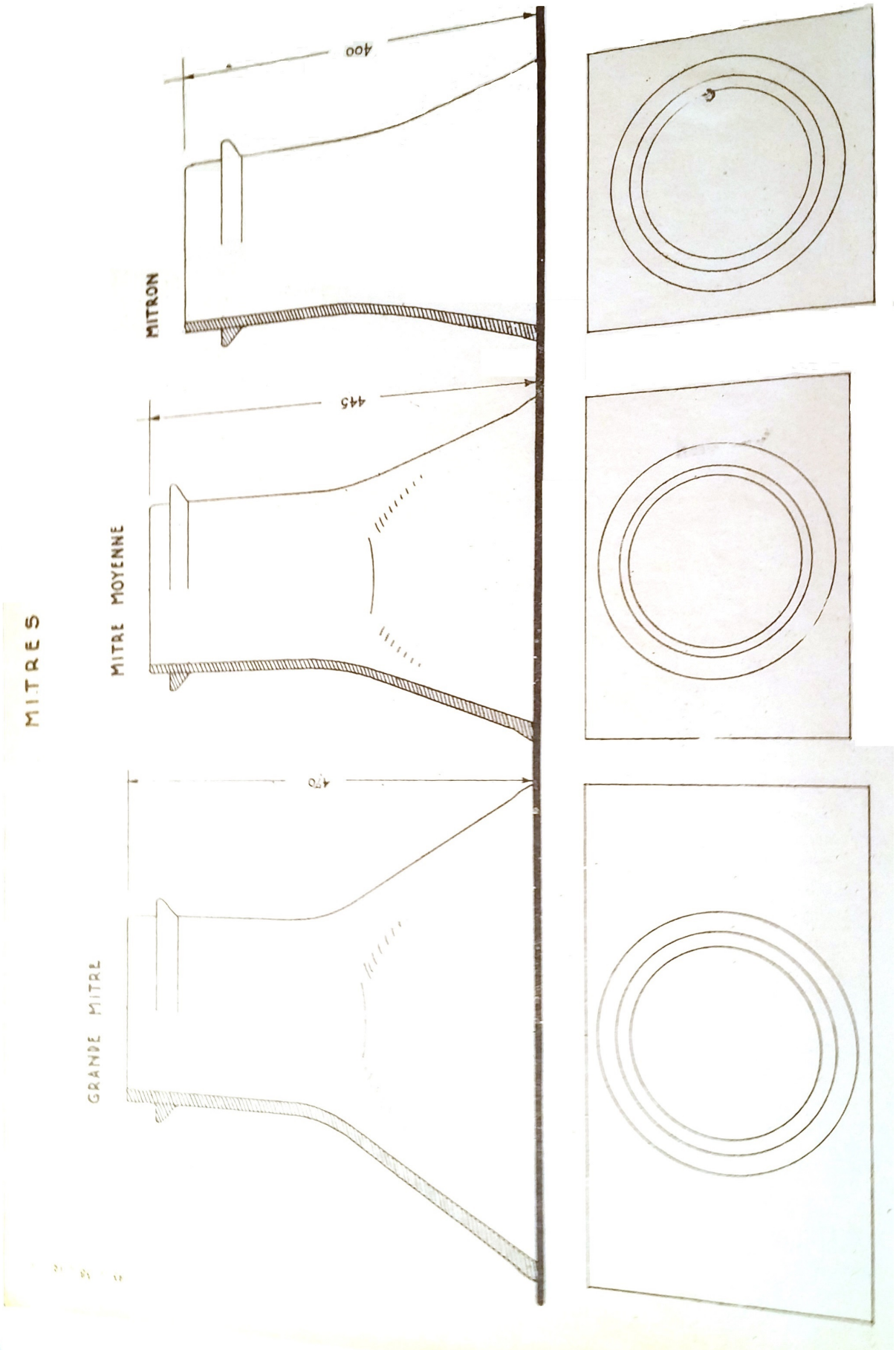
POT A TRIPES

POT A MIEL

EGOUTTOIR

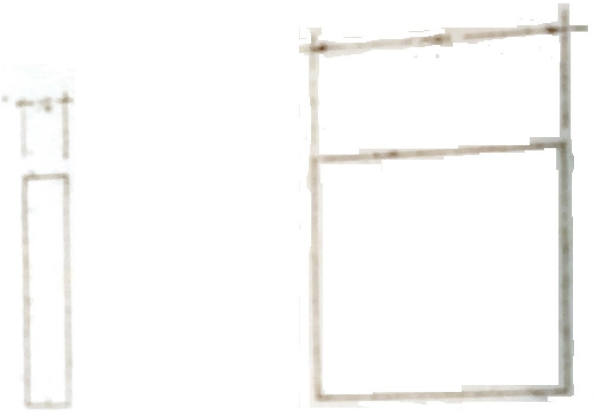
EGOUTTOIR A FROMAGES « FECELLE »

GRANDE TAILLE

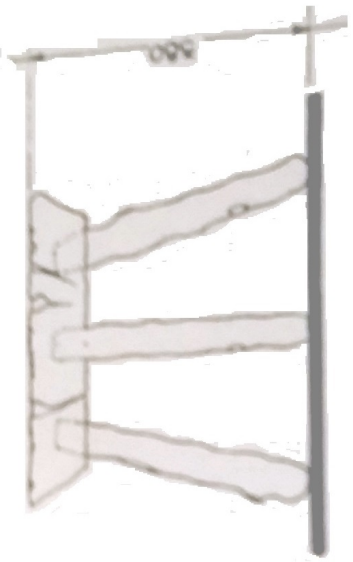

MITRES
MITRON
400
MITRE MOYENNE
445
GRANDE MITRE
470

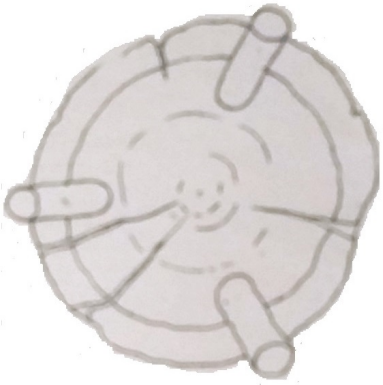
TUYAU

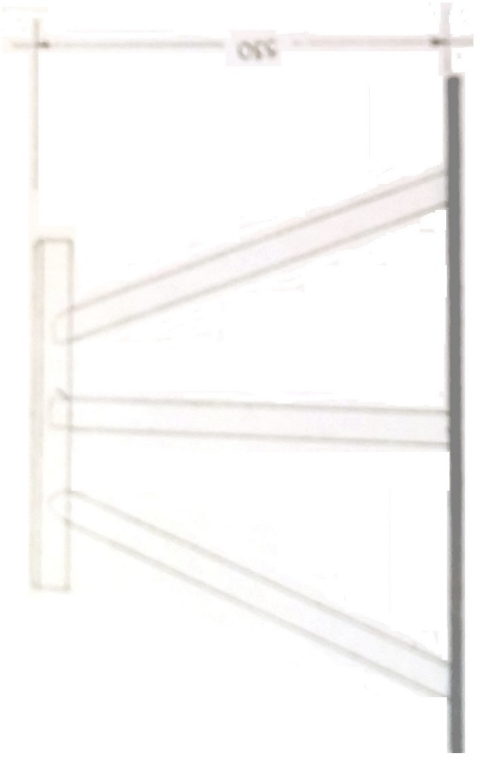
CARREAU



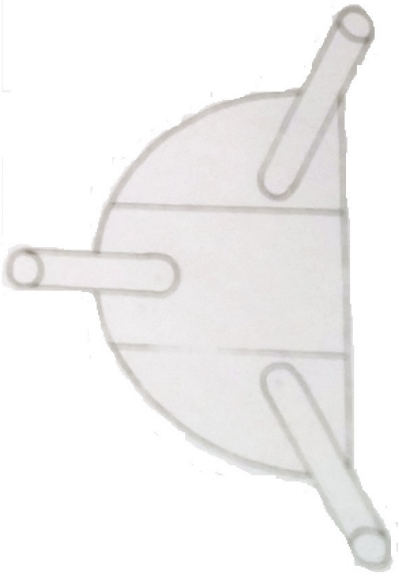
TUYAU COUDE

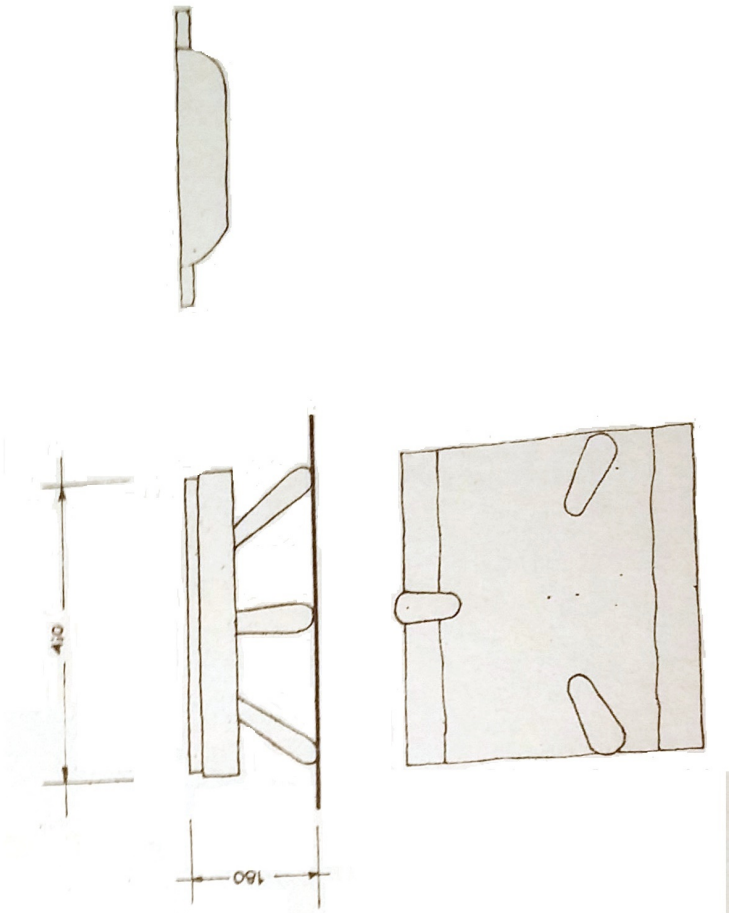


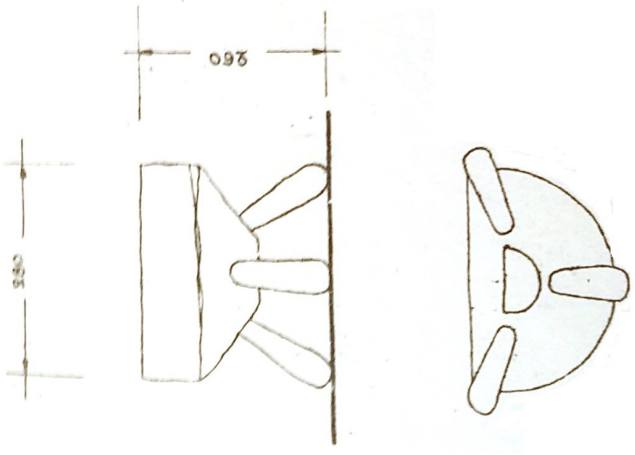




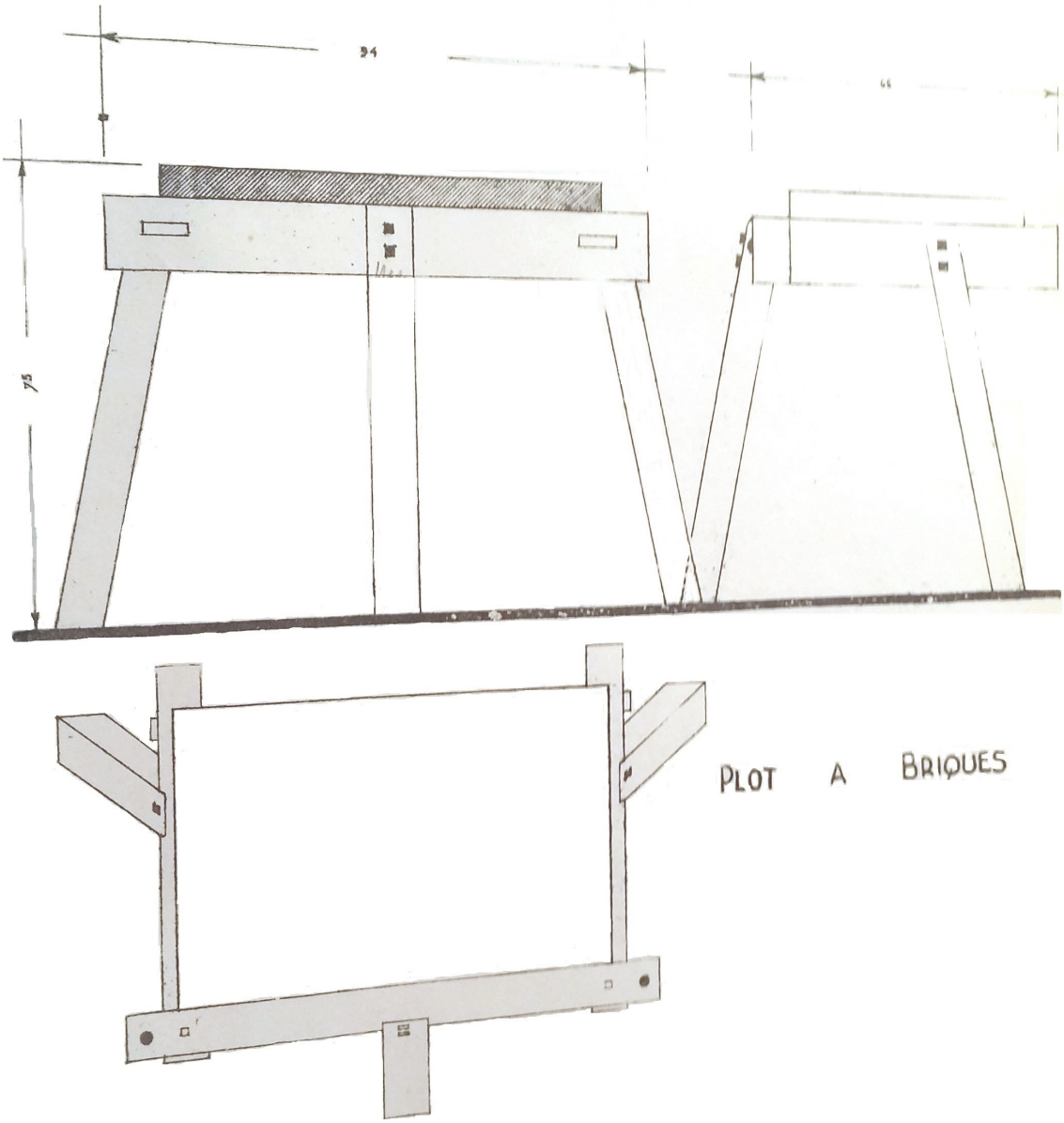
PLETTONS



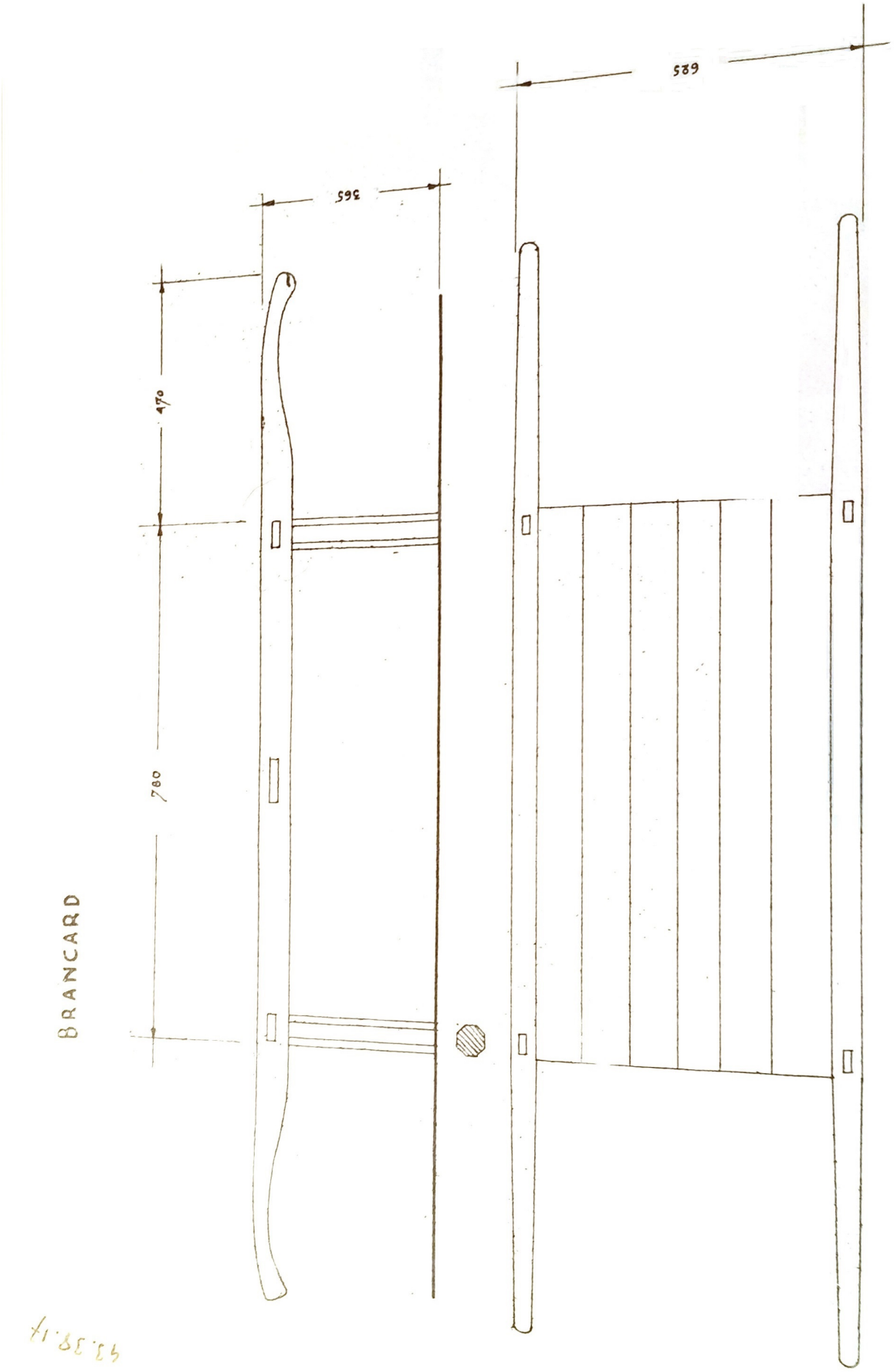


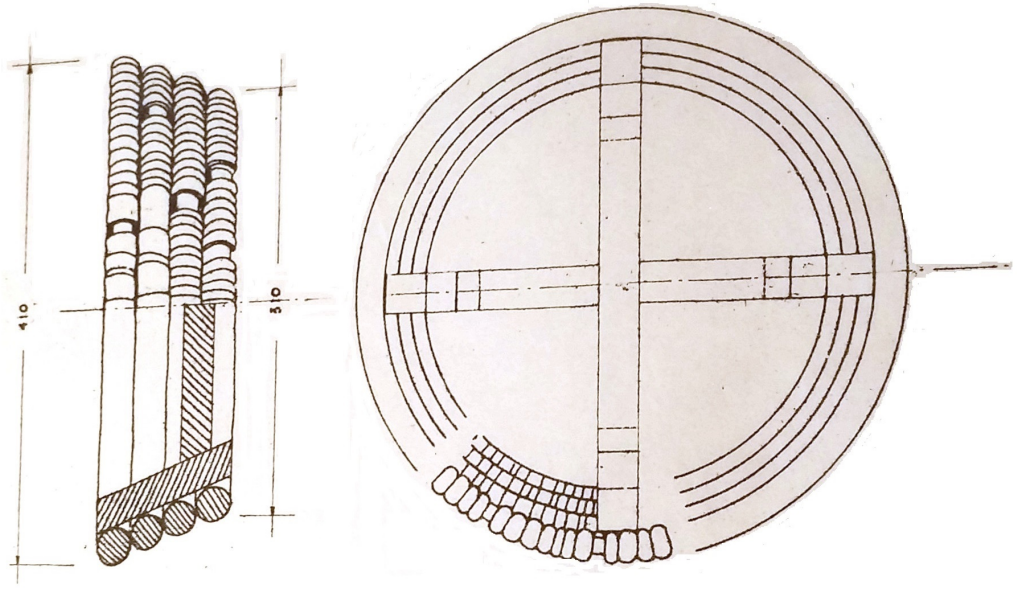


PLETTONS



PLOT A BRIQUES


685
365
470
780
BRANCARD

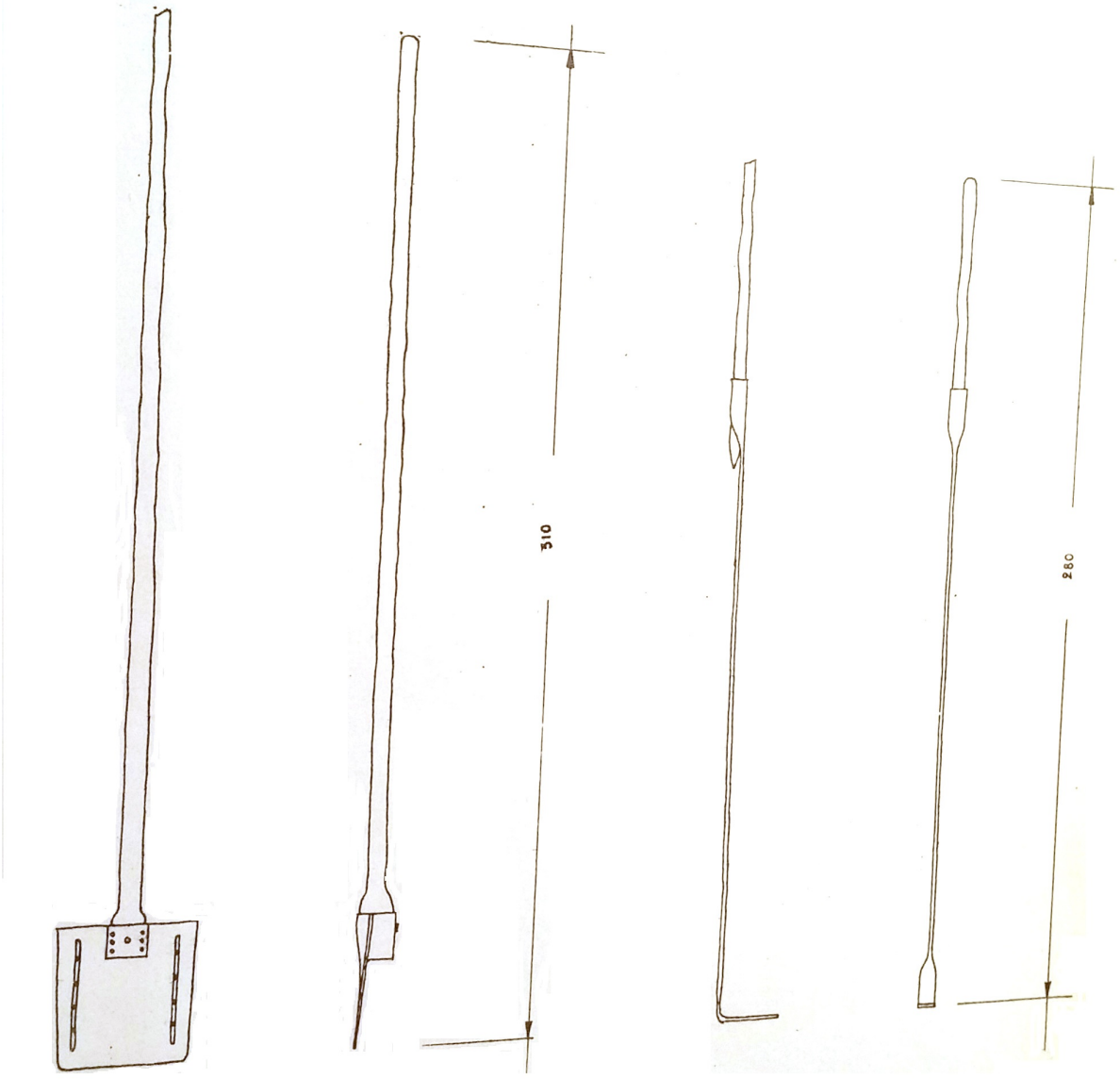


CORBEILLE

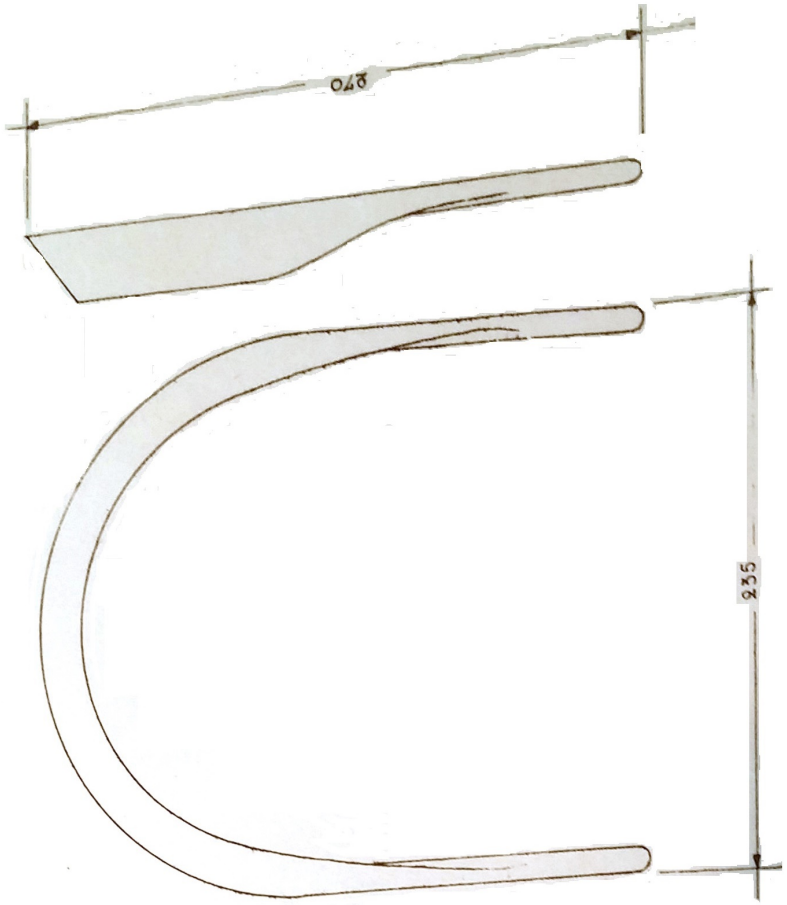
PELLE A BRAISE

43 - 38 - 19

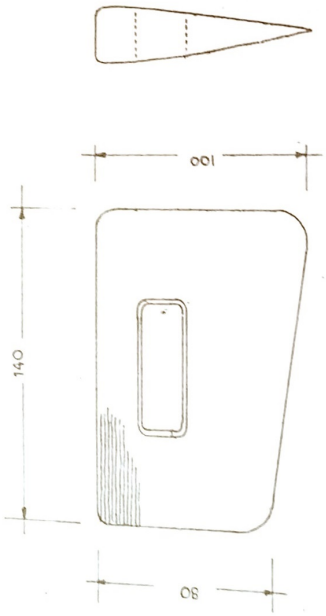
RINGARD

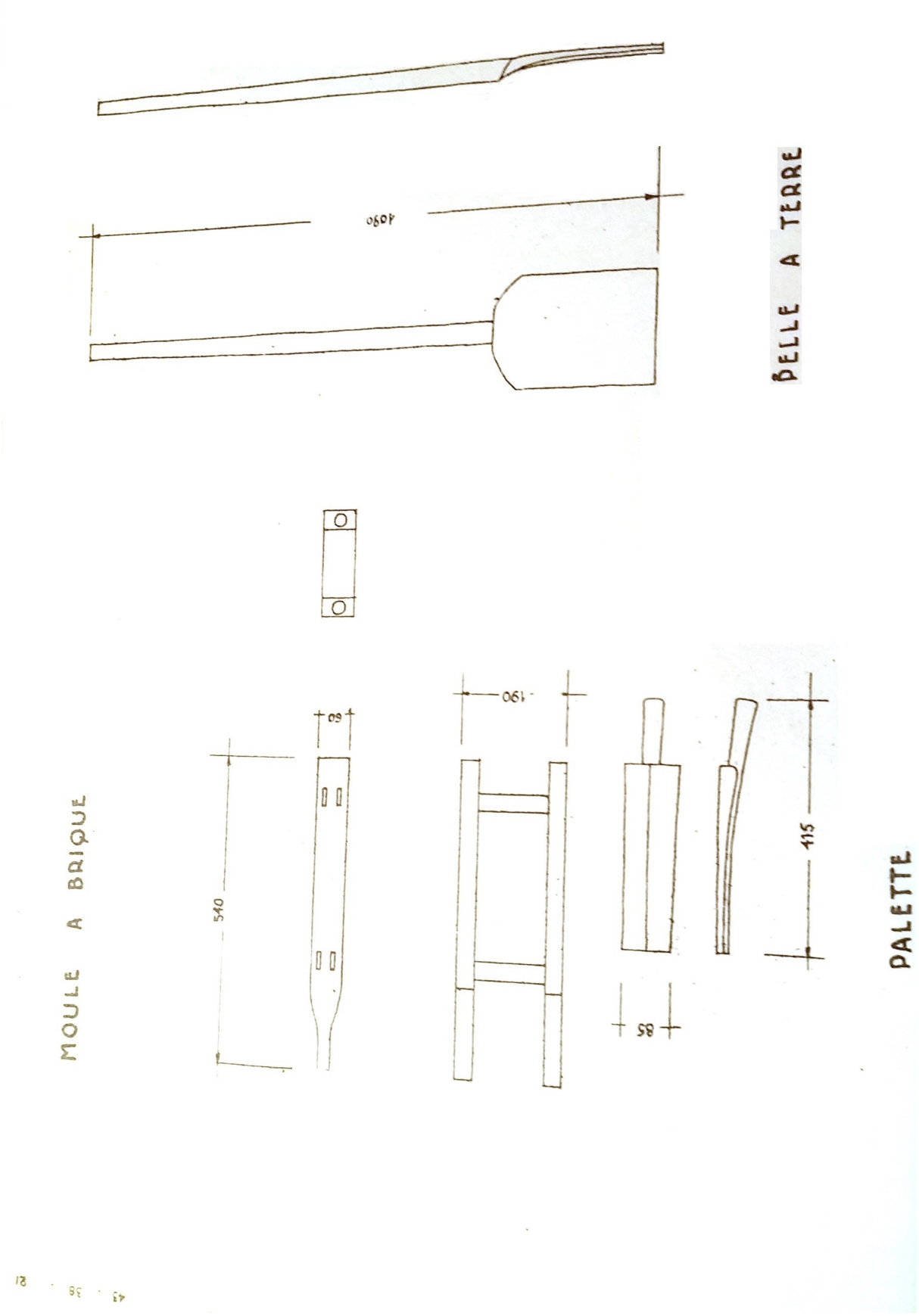


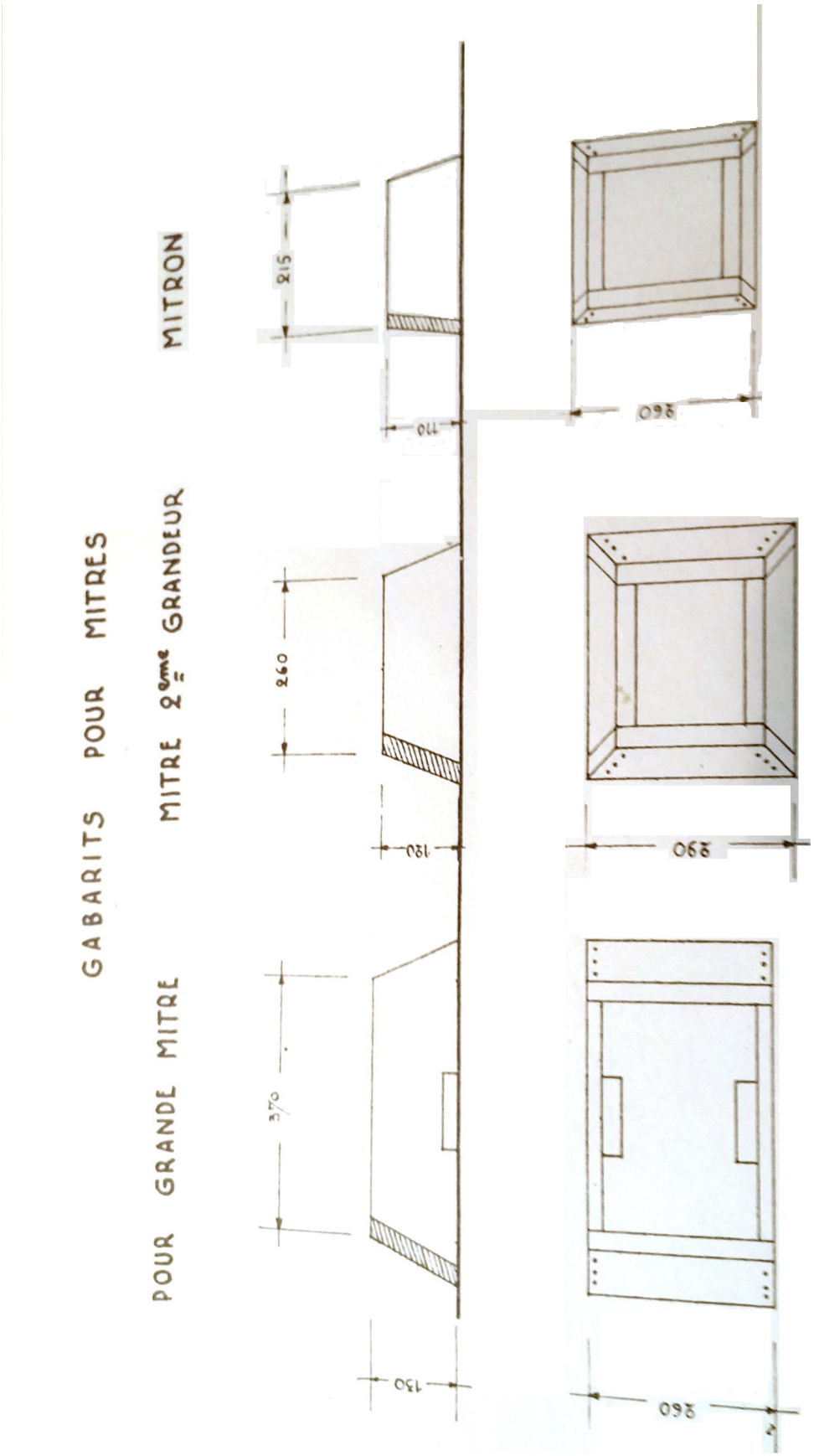
FAUCILLE A TERRE



ESTEQUE

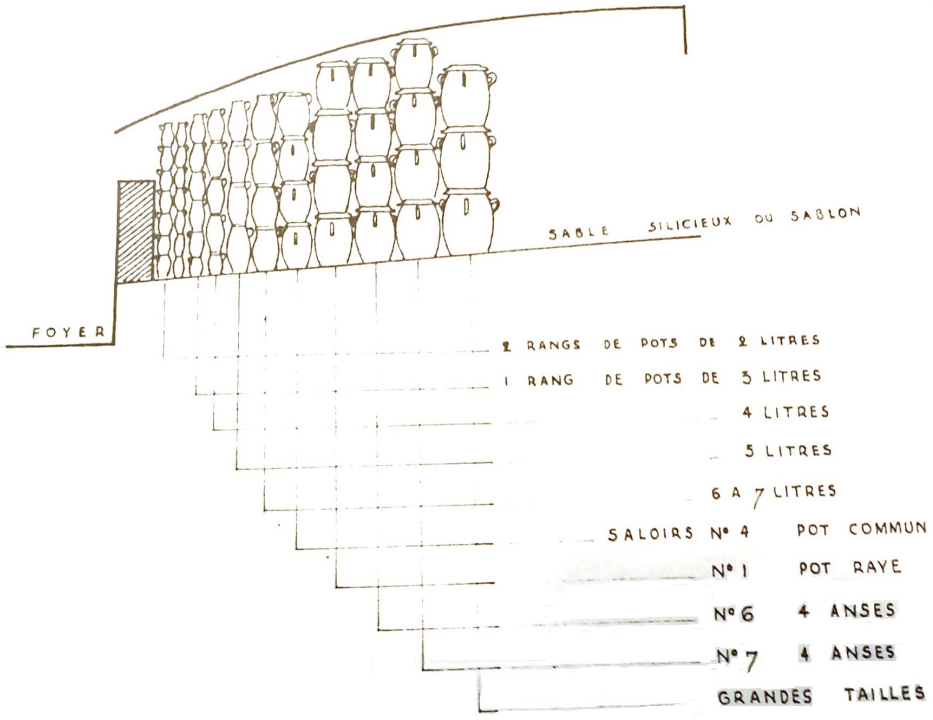


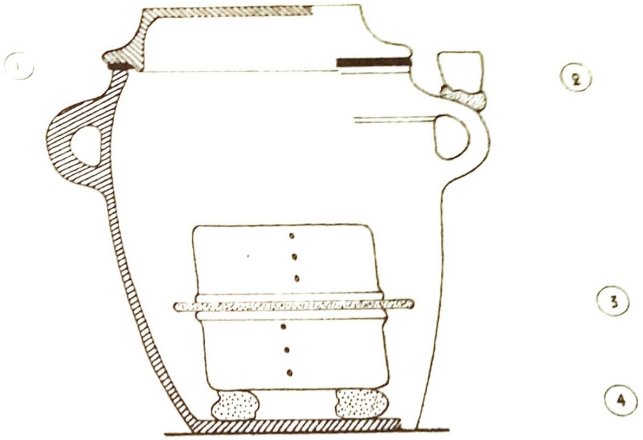

1090
PELLE A TERRE
60
190
540
415
85
MOULE A BRIQUE
PALETTE


GABARITS POUR MITRES
MITRON
MITRE 2ème GRANDEUR
POUR GRANDE MITRE
215
110
260
180
370
130
260
290
260

DISPOSITION DES PIECES DANS LE FOUR

ARMAND BEDU FOURNEE DU 20 OCTOBRE 1942 SCHEMA



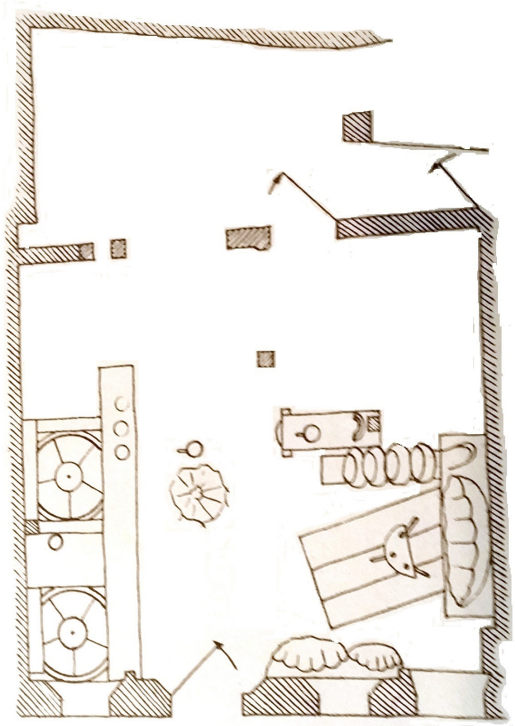


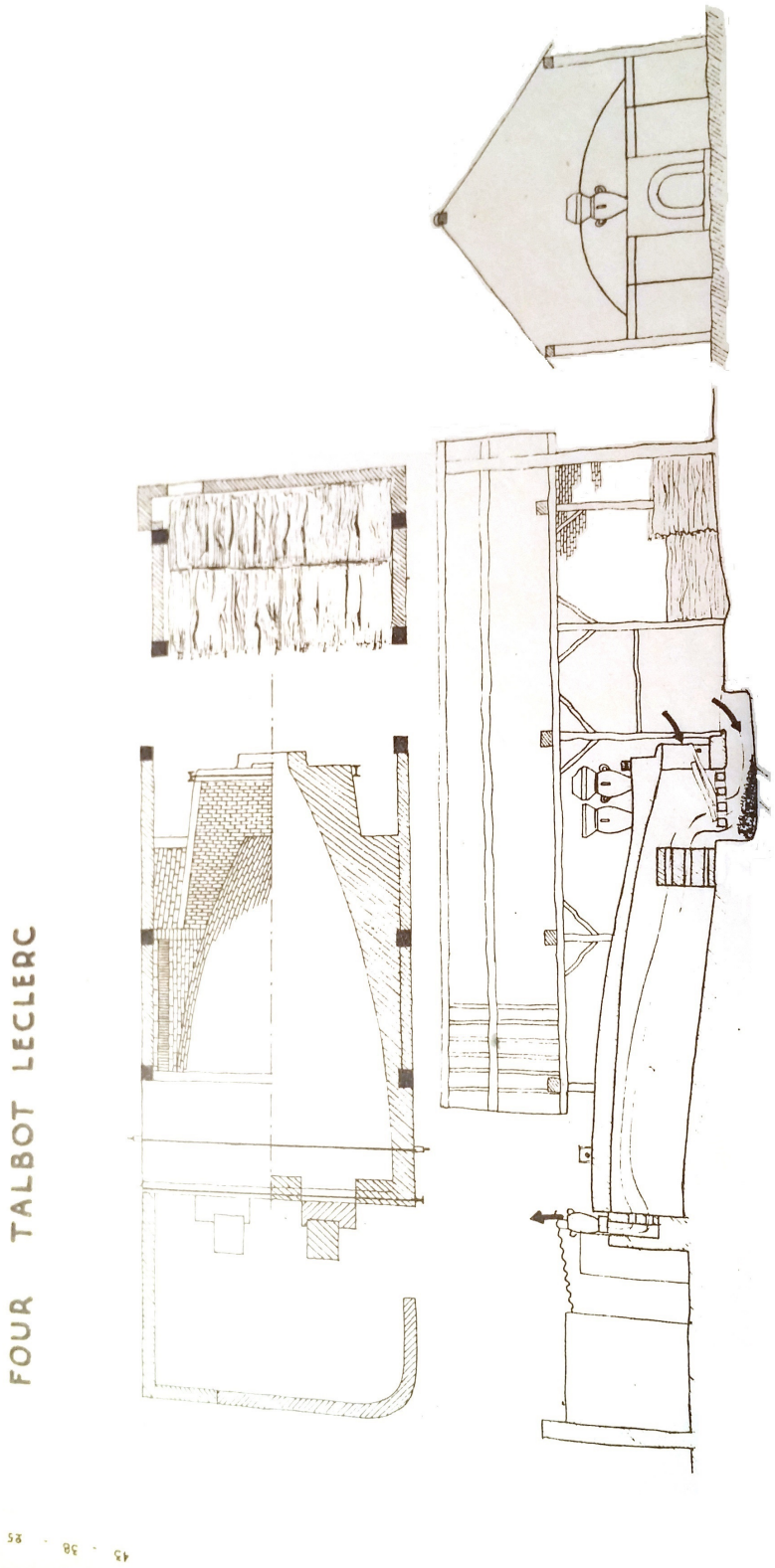
FAISSELLES DISPOSEES A L'INTERIEUR D'UN SALOIR 4 ANSES ECH. 1/5

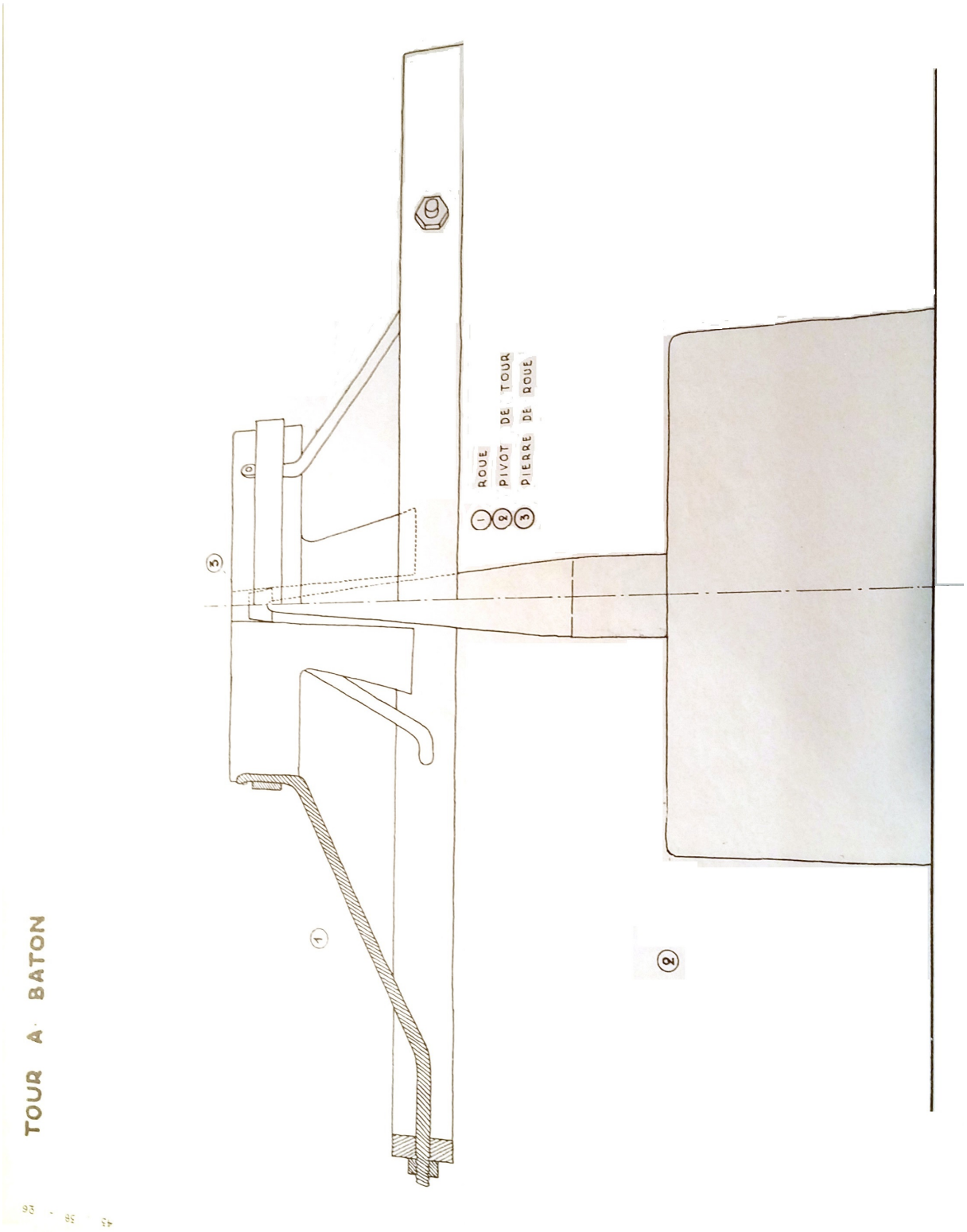
1. COLOMBIN
2. GODET A SEL
3. GALETTE
4. CAILLOTES

Potiers et poteries de La Borne 1941 1943 – Fonds Marcel Maget MNATP – Archives Nationales 308/431

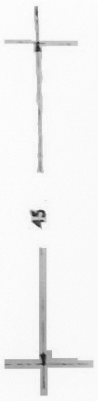
PLAN DE L'ATELIER TALBOT LECLERC

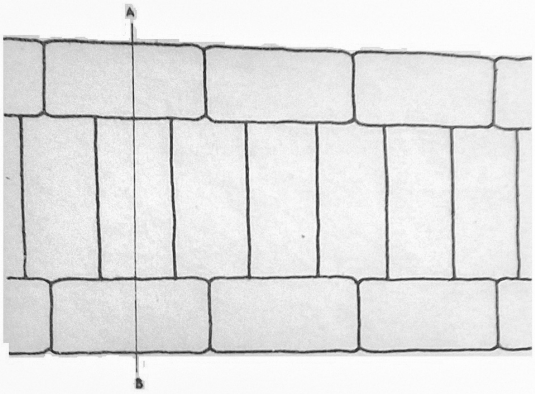



FOUR TALBOT LECLERC

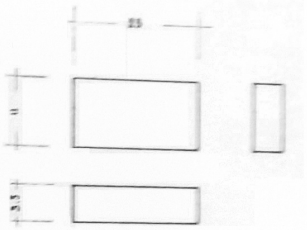

TOUR A BATON
ROUE
PIVOT DE TOUR
PIERRE DE ROUE
1
2
3

PILIER

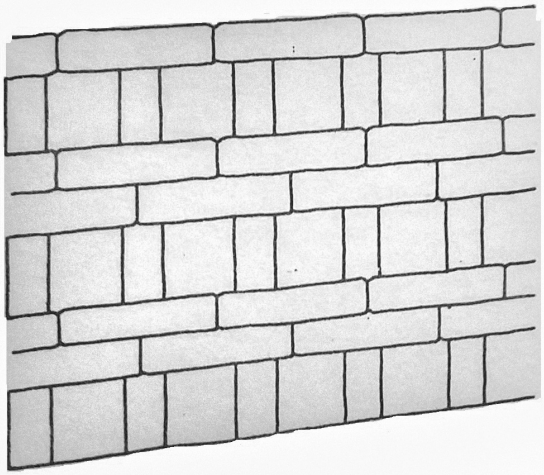




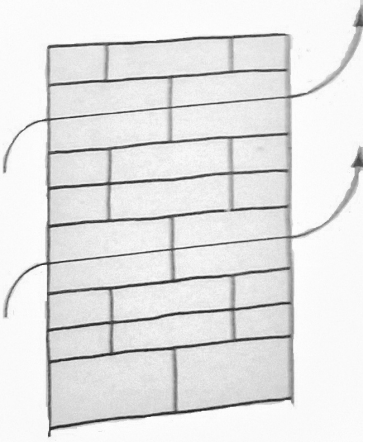
PLAN



BRIQUE



ELEVATION



COUPE A B

ECH 1/10

43 . 38 . 28

JAUGES

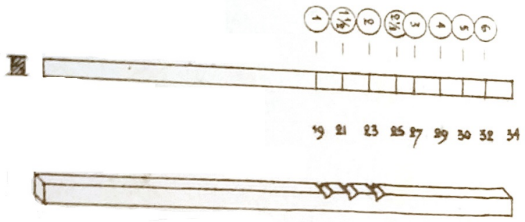
POTS A LAIT

FORME HAUTE

HAUTEURS

diamètre déterminé au jugé

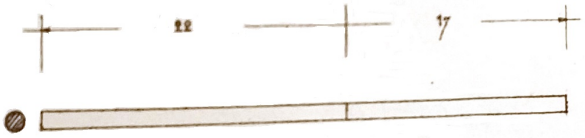
entreprise ARMAND BEDU



TERRINE DE CONFISEUR

contenance environ 10 à 12 litres

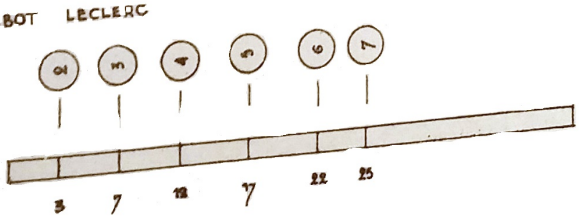
HAUTEURS DIAMETRES



TERRINE

DIAMETRES

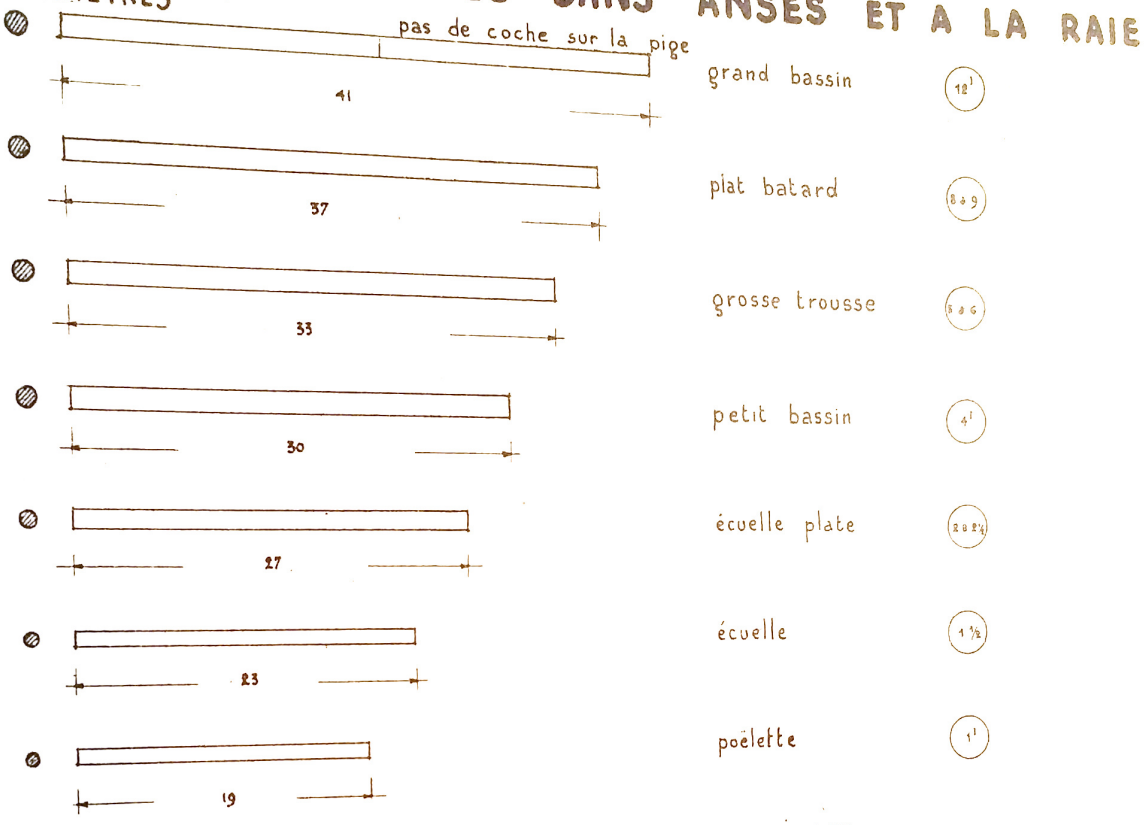
entreprise TALBOT LECLERC



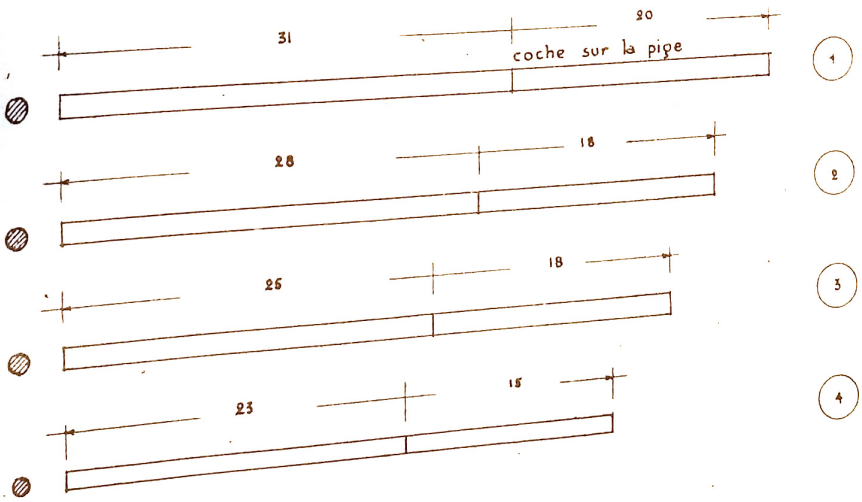
ECH. 1/5

43 . 38 . 29

JAUGES DIAMETRES — TERRINES SANS ANSES ET A LA RAIE

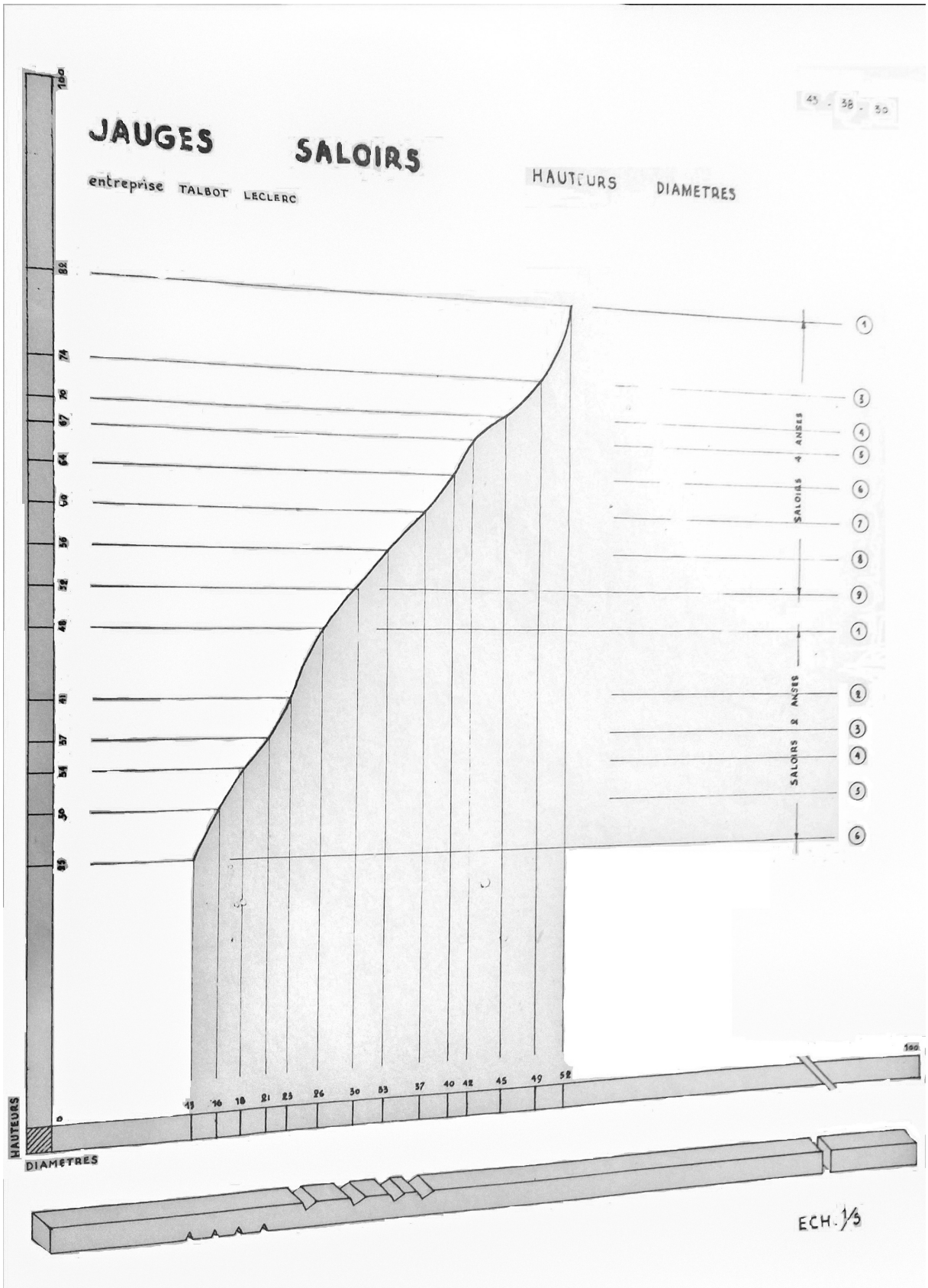


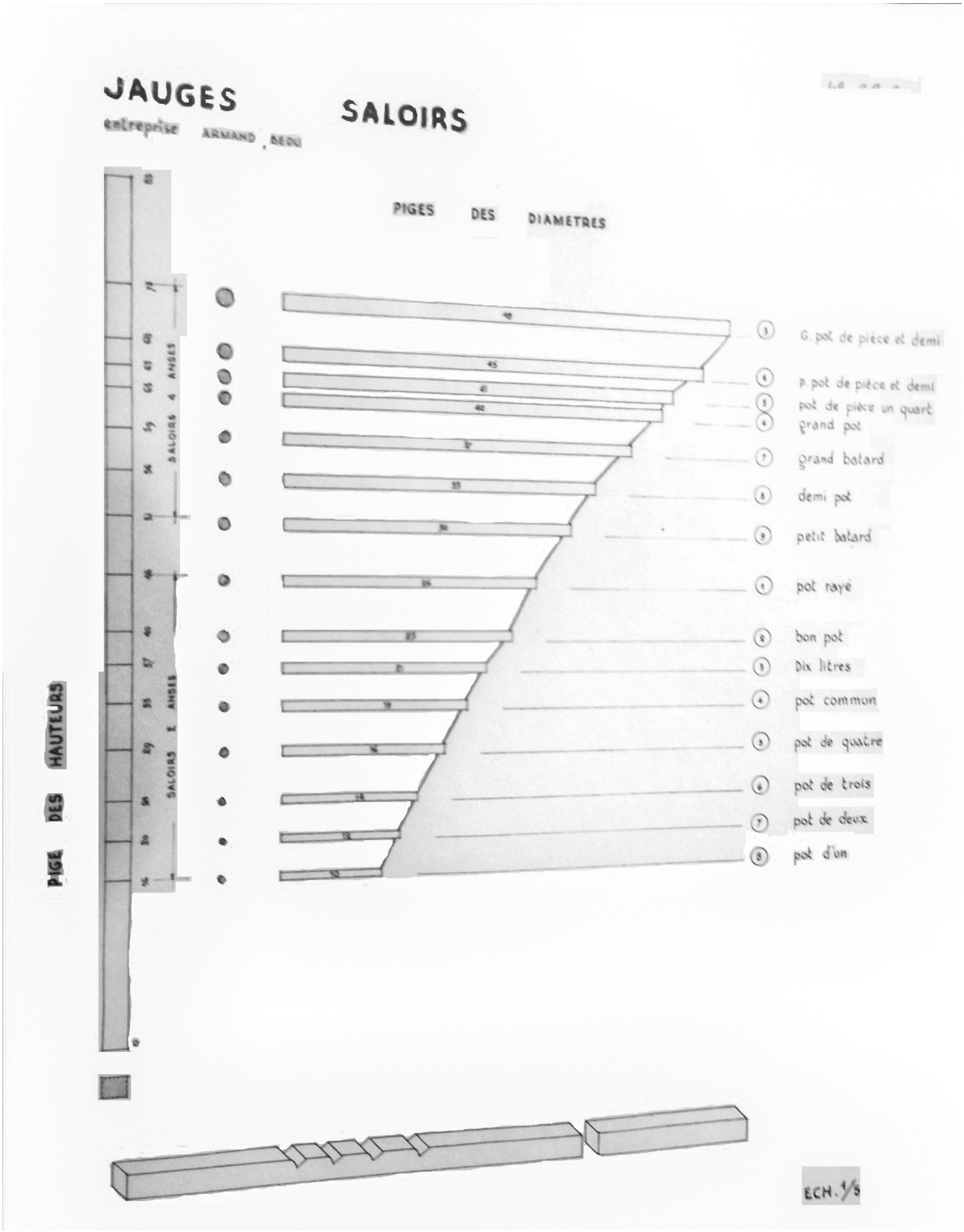
JAUGES HAUTEURS DIAMETRES — TERRINES A LESSIVE



entreprise ARMAND BEDU

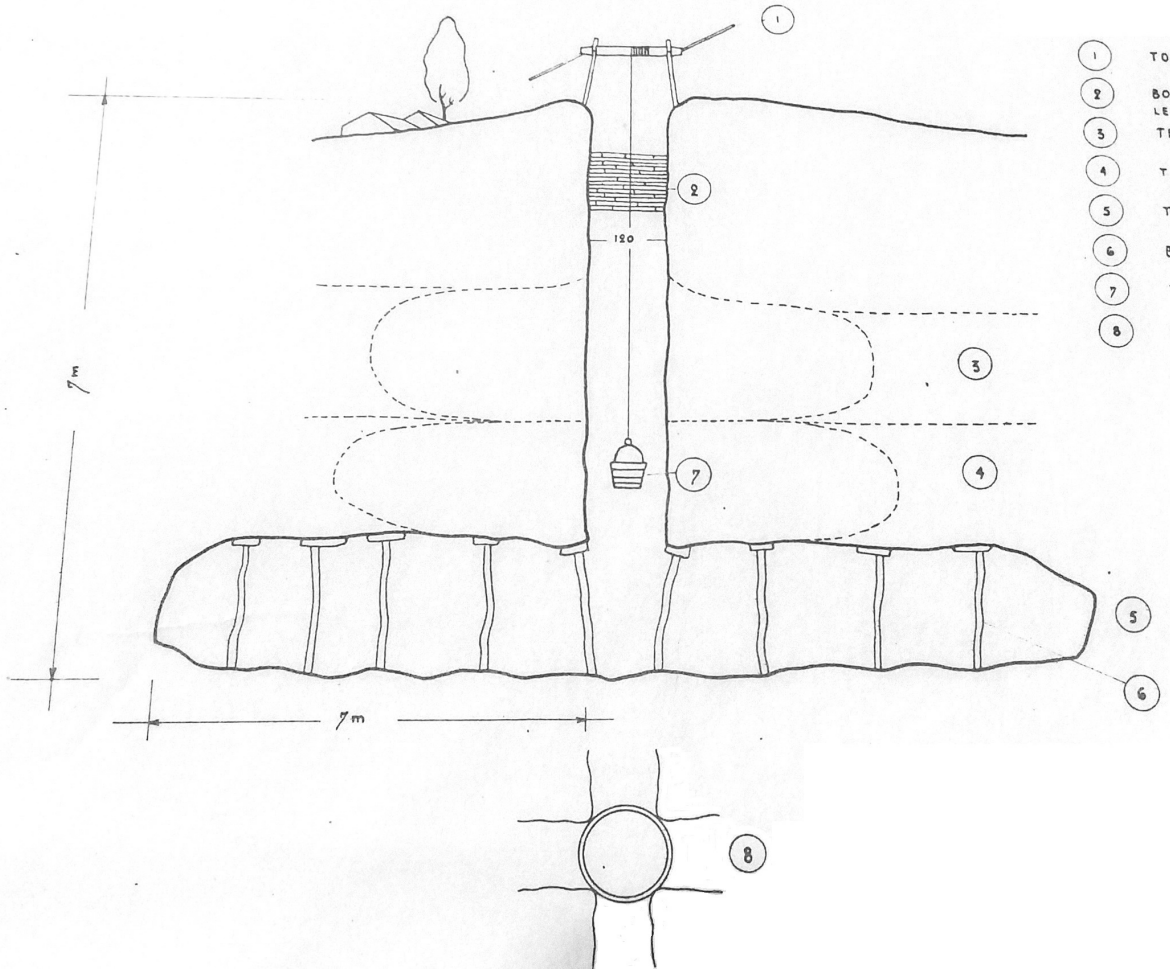
ECH. 1/5


JAUGES
SALOIRS
entreprise TALBOT LECLERC
HAUTEURS
DIAMETRES
SALOIRS 4 ANSES
SALOIRS 2 ANSES
ECH. 1/5

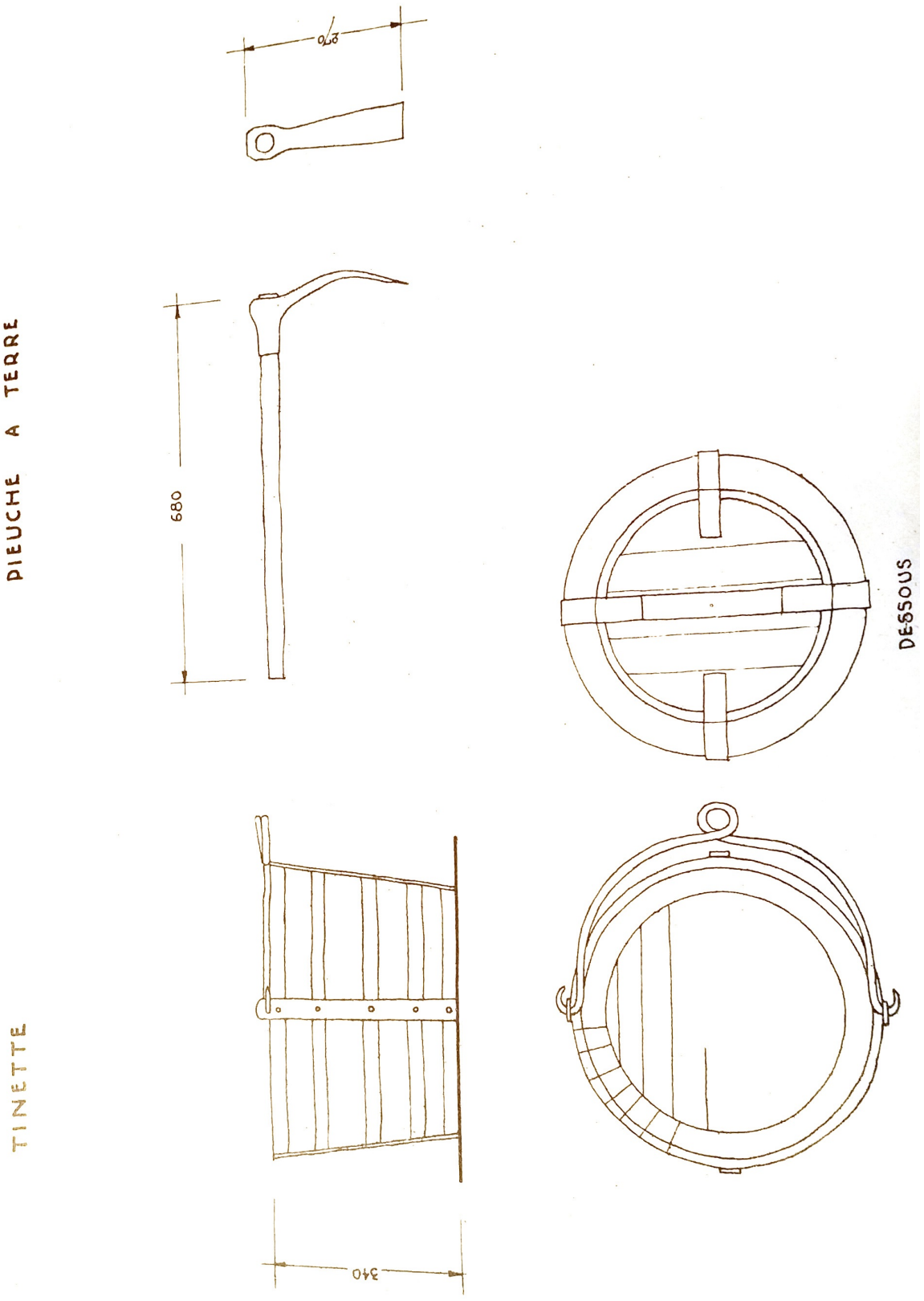

JAUGES
entreprise ARMAND , BEDU
SALOIRS
PIGES DES DIAMETRES
PIGE DES HAUTEURS
SALOIRS 4 ANSES
SALOIRS 2 ANSES
G. pot de pièce et demi
P. pot de pièce et demi
pot de pièce un quart
grand pot
grand batard
demi pot
petit batard
pot rayé
bon pot
Dix litres
pot common
pot de quatre
pot de trois
pot de deux
pot d'un
ECH. 1/5

43 - 38 - 32

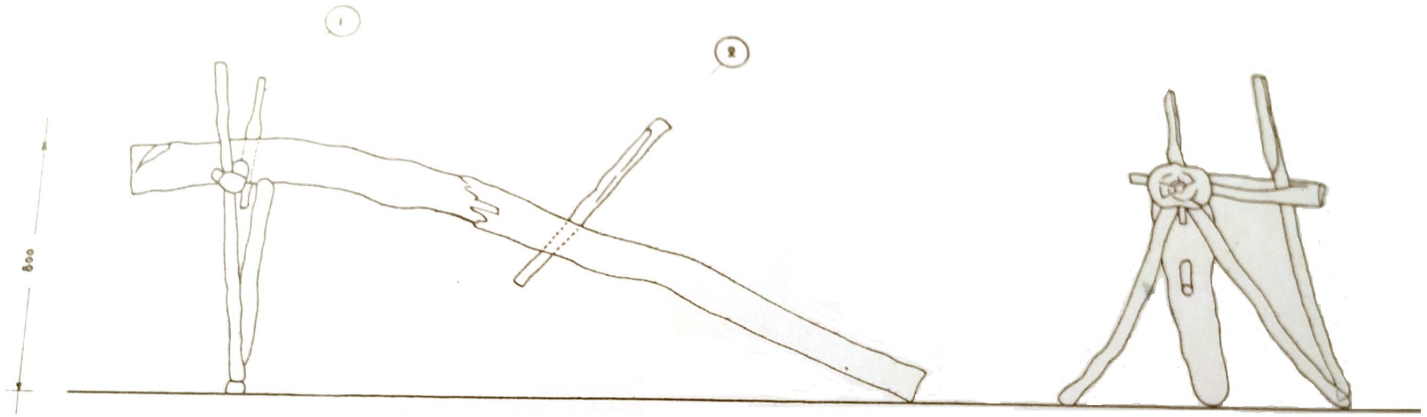
EXTRACTION DE LA TERRE PAR PUITS COUPE SCHEMATIQUE

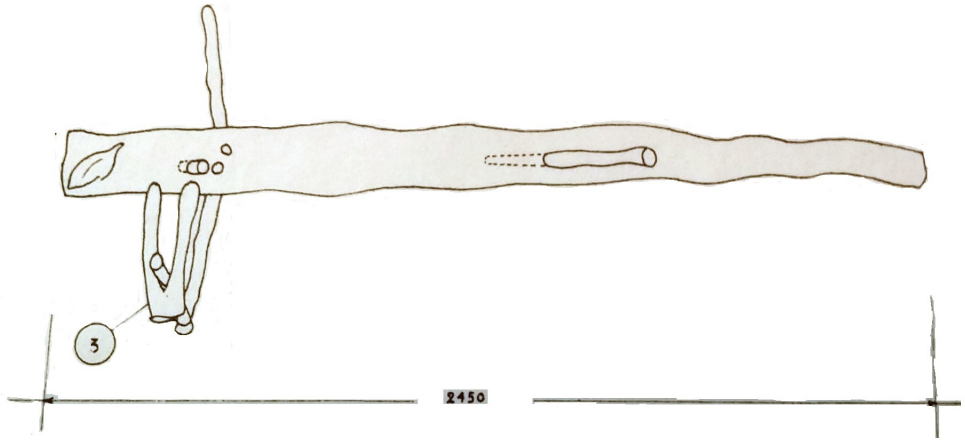


1. TOUR
2. BOIS DISPOSE AUTOUR DU PUITS ET PLOYE POUR EVITER LE FLECHISSEMENT DE LA TERRE
3. TERRE A BRIQUE OU DECOMBRE
4. TERRE BLANCHE OU NOIRE
5. TERRE A POTERIE
6. BOIS DE MINE
7. TINETTE
8. CHEVEE


PIEUCHE A TERRE
680
DESSOUS
TINETTE
340

CHEVRE





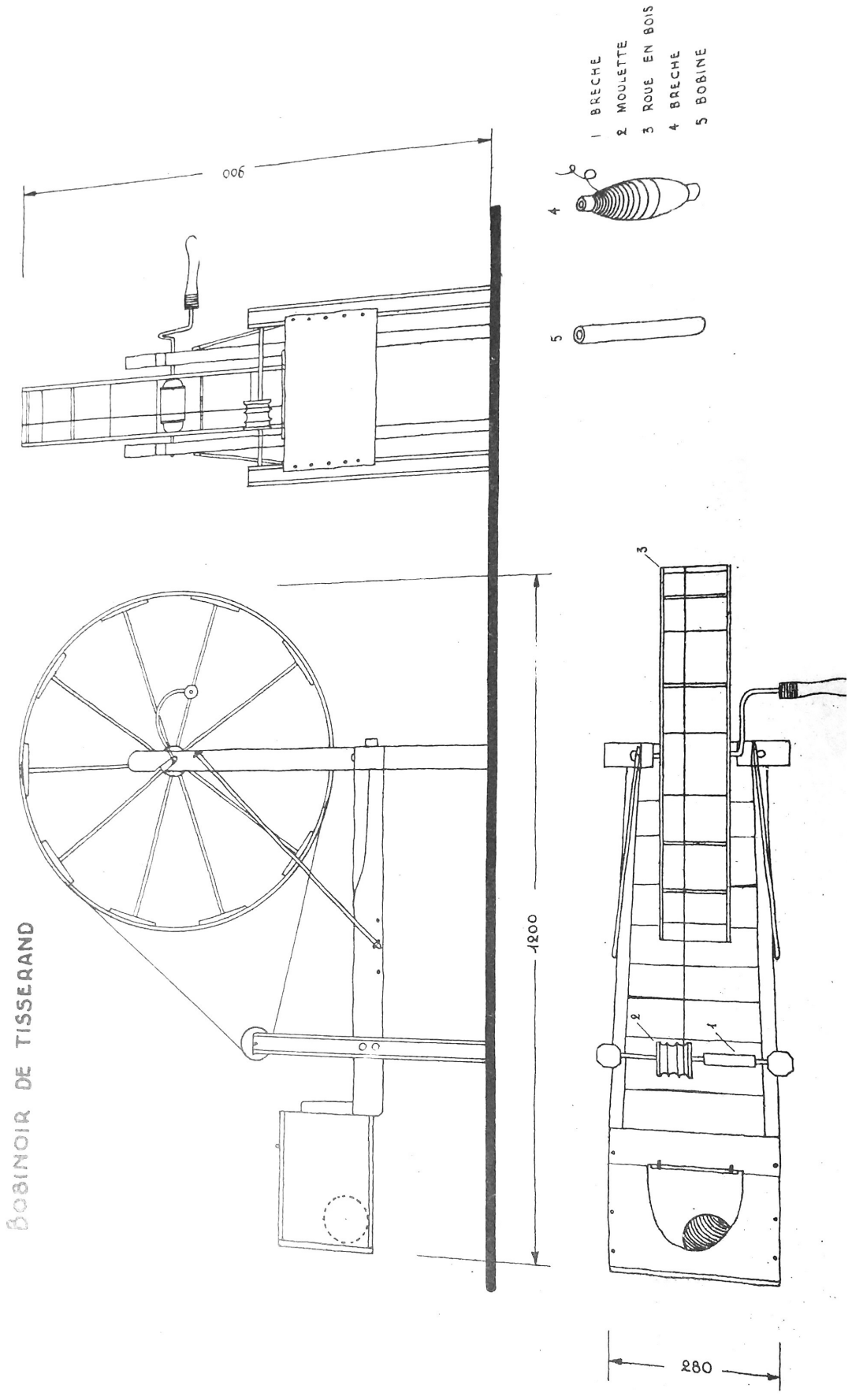
1 CHEVILLE

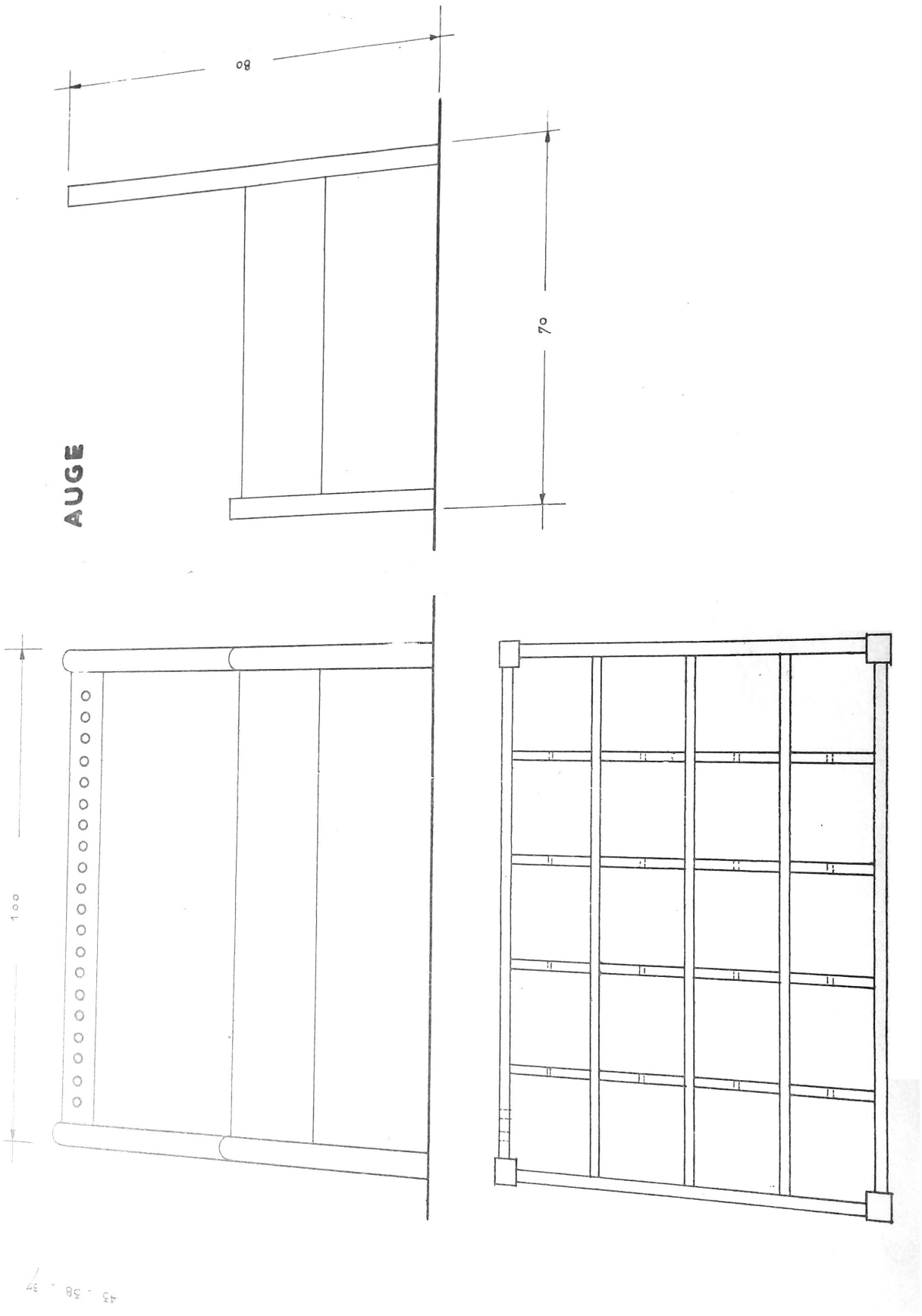
2 SERT AU TRANSPORT DE LA CHEVRE

3 FOURCHE

ECH. 1/20

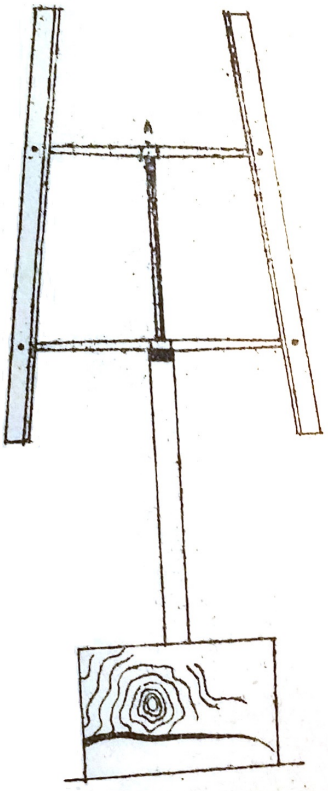
MAILLET
PIEUCHON
COIN
PETITE BILLETTE
30 POUCES = 87 C.M
GROSSE BILLETTE
11.4 C.M


1 BRECHE
2 MOULETTE
3 ROUE EN BOIS
4 BRECHE
5 BOBINE
900
1200
280
BOBINOIR DE TISSERAND

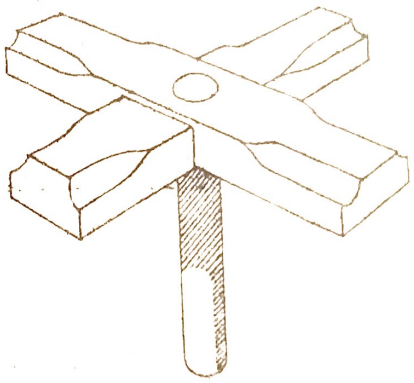

80
70
AUGE
100

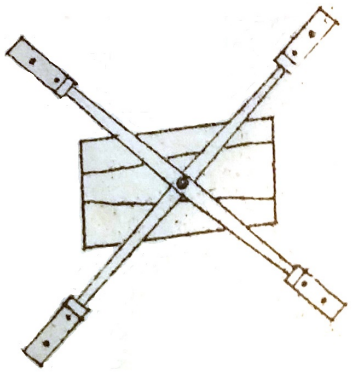
45 - 36 - 38

DEVIDOIR DE TISSERAND



DETAIL A





15 - Catalogue de grès et produits céramiques de La Borne

Armand Bedu

MANUFACTURE

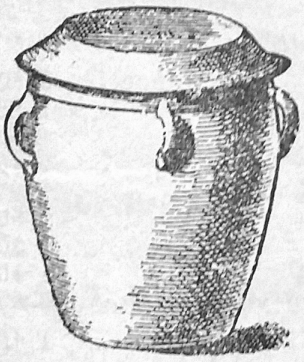
de Grès et Produits Céramiques de la Borne

HENRICHEMONT (Cher)

Ancienne Maison TALBOT-GIRARD

BEDU Armand, Sucr

(Le présent tarif annule les précédents)



Saloir à 4 anses

Saloirs à 4 anses

N° 1	cont. env.	400 liv.	la pièce	190 »
N° 2	—	350 —	—	134 »
N° 3	—	300 —	—	100 »
N° 4	—	250 —	—	75 »
N° 5	—	200 —	—	58 »
N° 6	—	160 —	—	50 »
N° 7	—	130 —	—	41 50
N° 8	—	110 —	—	33 50
N° 9	—	75 —	—	25 »

Saloir à 2 anses

Saloirs à 2 anses

N° 1	cont. env.	55 liv.	la pièce	16 75
N° 2	—	35 —	—	10 50
N° 3	—	24 —	—	7 75
N° 4	—	18 —	—	5 30
N° 5	—	13 —	—	3 95
N° 6	—	8 —	—	2 50
N° 7	—	4 —	—	1 75
N° 8	—	2 —	—	1 40

Ces articles se vendent aux prix ci-dessous

N° 1	contenant environ	25 à 28 litres,	la pièce	16 75
N° 2	—	15 à 16 —	—	10 50
N° 3	—	12 à 13 —	—	7 75
N° 4	—	8 à 9 —	—	5 30
N° 5	—	6 à 7 —	—	3 85
N° 6	—	3 à 3 lit. ½	—	2 50
N° 7	—	1 lit. ½ à 2 lit.	—	1 75
N° 8	—	1 litre	—	1 40

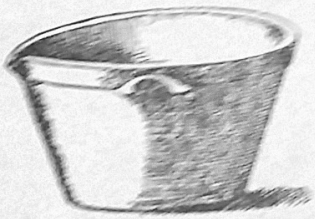
Pots à lait, *forme haute et basse.*

Pots à lait forme haute et basse

N° 7	cont. env.	7 à 8 lit.	la pièce.	3 80
N° 6	—	6 à 6 lit. ½	—	2 95
N° 5	—	5 à 5 lit. ½	—	2 55
N° 4	—	4 à 4 lit. ½	—	2 10
N° 3	—	3 à 3 lit. ½	—	1 85
N° 2	—	2 à 2 lit. ½	—	1 55
N° 1	—	2 litres	—	1 30
N° 0		1 à 1 lit. ½	—	1 10
N° 00		¾ à 1 litre verni blanc.		0 85

Chopine ou Pinte à lait, cont. env. 1 lit. 1/4, prix... 1 10

Terrine à lessive ou Baquet à savonner



N° 1	cont. env.	24 litres	la pièce.	12 »
N° 2	—	20 —	—	9 75
N° 3	—	15 —	—	7 50
N° 4	—	12 —	—	6 »

Terrines rondes sans anses et à la raie se vendent le même prix

cont. env.	20 lit.	la pièce.	10 »
—	15 lit.		8 »
—	11 à 12 lit.		5 »
—	8 à 9 lit.		3 80
—	5 a 6 lit.		2 70
—	4 litres		2 10
—	2 à 2 lit. ½		1 30
—	1 lit ½		0 85
—	1 litre.		0 75

Mêmes Terrines rondes avec anses

N°	cont. env.	11 à 12 lit.	la pièce.	6 »
N°	—	8 à 9 lit.	—	4 50

Terrine spéciale pour confiseurs

Contenant environ 10 à 11 litres

Prix : la pièce 4 50

Cruchon et Bouteille plate

La pièce 1 85

Fecelles vernies blanc

Diamètre intérieur	8 à 9 centimètres	la pièce.	0 85
—	11 à 11 cent. ½	—	1 05
—	13 à 13 cent. ½	—	1 25
—	15 à 15 cent. ½	—	1 55

Egouttoirs vernis blanc	*petits* cont. env.	1 lit. ½ à 2 lit.		2 20
— —	*grands* —	3 lit. à 3 lit. ½		2 95
Egouttoirs non vernis	*petits* cont. env.	1 lit. ½ à 2 lit		1 30
— —	*grands* —	3 lit. à 3 lit. ½		1 75
Vases de nuit			la pièce	2 25

Egouttoir. Egouttoire.

Tuyaux

Diamètre	0m20	Longueur 0m66	prix du tuyau	20 »
—	0m23	—	—	11 20
—	0m20	—	—	8 40
—	0m17	—	—	7 »
—	0m145	—	—	5 85
—	0m115	—	—	4 65
—	0m09	—	—	4 20
—	0m07	—	—	3 80
—	0m05	—	—	3 40

Le coude se vend : le double du tuyau du même diamètre.
Le demi-tuyau se vend : les deux tiers du tuyau du même diamètre.

Pot à miel

Grandes Mytres	la pièce.	21 60
2e grandeur	—	14 70
Mytrons	—	12 60

Boîte à conserves - nouvelle demande d'un marchand de vinaigre

Pot à yaourt 1m/m sur la taille pas encore livré

Pots à fleurs

Diamètre intérieur	0m23	la pièce.	2 45
—	0m20	—	1 40
—	0m17	—	0 85
—	0m145	—	0 60
—	0m115	—	0 50
—	0m09	—	0 45

Les diamètres indiqués pour les tuyaux et les pots à fleurs peuvent varier environ d'un demi-centimètre.

Afin d'éviter tout malentendu dans les commandes, les clients sont priés de désigner exactement les articles comme ils le sont ci-dessus, avec le prix correspondant au numéro.

CONDITIONS

Tous les prix indiqués sur le présent tarif s'entendent franco de port sur gare d'Henrichemont : le transport du chemin de fer et le camionage à l'arrivée sont a la charge du client.

Les cadres et les cordeaux d'attache devront être retournés franco en gare d'Henrichemont sans retard en ayant soin de porter sur la feuille de retour les cinq colis qui composent le cadre et le cordeau d'attache.

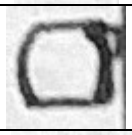
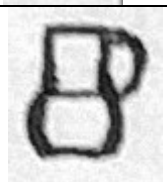
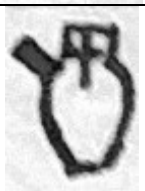
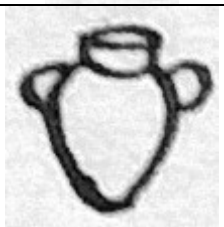
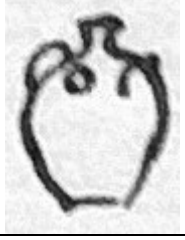
Le transport de tout cadre qui reviendrait en port dû sera ajouté de plein droit au montant de la facture. Emballage 4 % par cadre.
2 % par wagon.

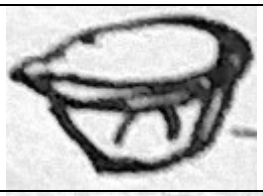
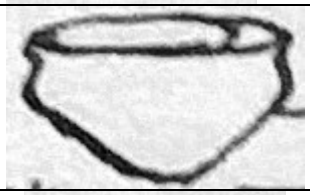
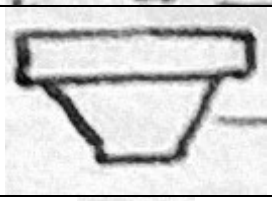
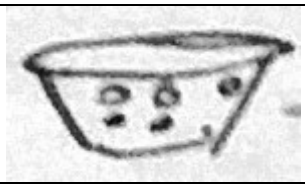
Les règlements se font à 30 jours sans escompte.

Tous les soins étant apportés dans l'emballage, et la gare d'expédition faisant des réserves quand l'emballage lui paraît défectueux, les clients devront, en cas d'avaries s' adresser au chemin de fer, à moins que la gare expéditrice n'ait éxigé décharge de la part de l'expéditeur, ce qui est toujours indiqué, dans ce cas, par la le tre de la voiture.

Bourges — Imprimerie du " Semeur "

16 - Comparatif des Catalogues de potiers de La Borne Récapitulatif du 15 octobre 1942

item	dessin	photo	atelier
Pots de fleurs			
caveaux			TJ
Tuyaux			TJ
Mitres			TJ
Mitrons			
Saloir 4 anses			6. BEDU
Saloir 2 anses			3 BEDU
Pot à lait forme haute			6 BEDU
Pot à lait forme baisse			2 BEDU 2 TJ
Pinte à lait			TJ
Pot à cidre (boisson)			1 BEDU
Bouteille à huile			5 BEDU
Cruche à huile			6 TJ
Crémier			5 BEDU
Bouteille 2 anses de bec			4 BEDU

Vinaigrier			
Cruche à eau			6 BEDU
Bouteille à veau			BEDU
Terrine à lessive			BEDU
Terrine ronde avec anse			TJ
Terrine à la raie			BEDU
Cruchon			BEDU
Bouteille plate			BEDU
Faisselle			BEDU
Egouttoirs			BEDU
Egouttasses			BEDU
Vases de nuit			BEDU
Pichet			5. PICHET
Pot à tripes			BEDU
Pot à miel			BEDU
Boite à conserves			
Pot yaourt			

17 - Catalogue des acquisitions de pièces artistiques et traditionnelles de La Borne pour le MNATP

Pot à Tabac

2.21 - Grès émaillé – plombure et manganèse
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 215 mm
Diamètre inférieur : 115 mm
Pot à tabac à couvercle représentant une tête de personnage coiffé d'un casque. Caractère oriental de la tête et de la coiffure.
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 - Pot à tabac en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.1 et 46.48.2

1 – Pichet
2.21 - Grès émaillé – plombure et manganèse
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 205 mm
Diamètre inférieur : 108 mm
Pichet à tête de personnage militaire à épailette et coiffé d'un tricorne à visière – époque 1er empire – 1 anse
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 -Pichet en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
7 - Type de pichet reproduit en très grand nombre au cours du XIXe siècle à La Borne
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.3 et 46.48.4

1 – Pichet
2.21 - Grès émaillé – émail beige clair mat
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 210 mm
Diamètre inférieur : 110 mm
Pichet à tête de personnage militaire à épailette et coiffé d'un tricorne à visière – époque 1er empire – 1 anse
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 -Pichet en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
7 - Type de pichet reproduit en très grand nombre au cours du XIXe siècle à La Borne
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.5 et 46.48.6

1 – Pichet
2.21 - Grès émaillé – émail beige clair brillant
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 235 mm
Diamètre inférieur : 82 mm
Pichet en forme de personnage (femme)– 1 anse
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 -Pichet en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
7 - Type de pichet reproduit en très grand nombre au cours du XIXe siècle à La Borne
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.7 et 46.48.8

1 – Pichet
2.21 - Grès émaillé – émail plombure
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 217 mm
Diamètre de la panse : 110 mm
Diamètre base : 90 mm
Pichet ventru à tête de personnage coiffé d'un tricorne)– 1 anse
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 -Pichet en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
7 - Type de pichet reproduit en très grand nombre au cours du XIXe siècle à La Borne
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.9 et 46.48.10

1 – Pichet
2.21 - Grès émaillé – émail plombure – jaune brillant
Voir monographie du centre potier de La Borne (Cher) pour technique de fabrication, extraction des terres, cuisson, etc..)
2.22 - Hauteur totale : 290 mm
Diamètre inférieur : 90 mm
Pichet en forme de personnage (femme) – robe serrée à la taille ornée d'une ceinture à glands – coiffure :cheveux bouclés
2.23 - Décor au poinçon de bois (avant cuisson)
3 - Fabriqué à La Borne (commune d'Henrichemont – Cher) début XIXe siècle
6 -Pichet en provenance de La Borne, appartient à M. et Mme Montcocol, 49 boulevard d'Auteuil, Paris. Acquis chez M. Devohuy, antiquaire rue de Fürstenberg, Paris. Pièce rare et recherchée.
7 - Type de pichet reproduit en très grand nombre au cours du XIXe siècle à La Borne
10 - Clichés du 23 février 1946 collection ATP n° 46.48.11 et 46.48.12

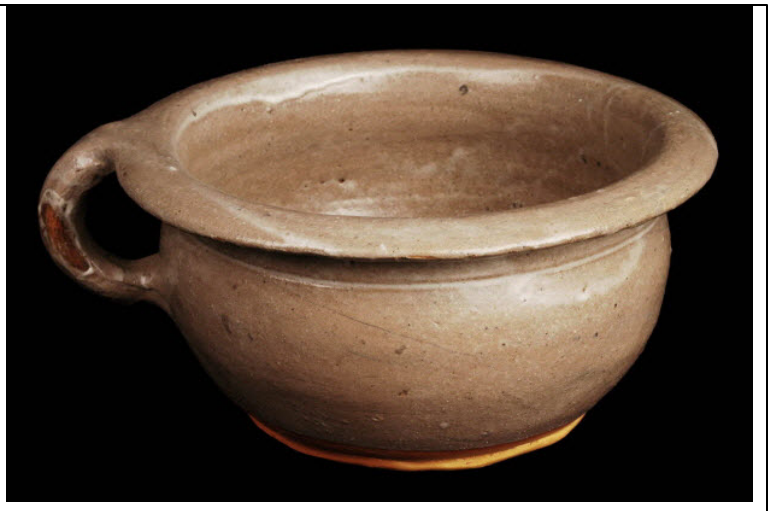
Bouteille à huile achetée chez Dulac à Henrichemont Rapportée par Maget Cliché 43.136.7	
Bouteille à huile Maget Cliché 43.136.6	
Bouteille à huile Maget Cliché 43.136.5	

Bouteille à huile Maget Cliché 43.136.4	
Bouteille à huile Maget Cliché 43.136.3	
Petite bouteille à 1 anse Maget Cliché 43.136.2	

Petite bouteille à 1 anse Maget Cliché 43.136.1	
Saloir 4 anses Cliché 43.4.12	
Crémier Armand Bedu Cliché 43.4.28	

Pot à cidre Armand Bedu Cliché 43.4.27	
Saloir 2 anses Marius Bernon Cliché 43.4.1	
Bloc de briques provenant du pilier Armand Bedu Cliché 43.4.22	

Moule à brique (chêne) Marius Bernon Cliché 43.4.38	
Pletton Cliché 43.4.13	
Estèque Marius Bernon Cliché 43.4.8	

Vase de nuit Marius Bernon Cliché 43.4.5	
Bouteille plate Armand Bedu Cliché 43.4.36	
Bouteille à breuvage Armand Bedu Cliché 43.4.23	

Porte dîner Marius Bernon Cliché 43.4.48	
Egoutasse Marius Bernon Cliché 43.4.4	
Pot à tripes Armand Bedu Cliché 43.4.35	

Bouteille à 2 anses et bec Armand Bedu Cliché 43.4.14	
Pot à miel Armand Bedu Cliché 43.4.24	
Vinaigrier Marius Bernon Cliché 43.4.2	

Pot à yaourt Armand Bedu Cliché 43.4.34	
Grosse toune n°3 Marius Bernon Cliché 43.4.10	
Plat à la ravée Marius Bernon Cliché 43.4.9	

Pot à lait non cuit n°2 Armand Bedu Cliché 43.4.20	
Pot à lait n°4 Marius Bernon Cliché 43.4.7	
Pot à lait n°0 Beige rosé Armand Bedu Cliché 43.4.40	

Bouteille à huile Armand Bedu Cliché 43.4.15	
Pot à lait – forme basse Joseph Talbot Cliché 43.4.11	
Pichet n°4 Marque sur anse – n°4 Marius Bernon Cliché 43.4.3	

Faisselle Cliché 43.4.44	
Cruche à grande anse Marius Bernon Cliché 43.4.6	
Bouteille à bière Armand Bedu Cliché 43.4.26	

Annexe 01 – 4 Plans cadastraux de La Borne

Figure 289 - plan cadastral n°1

Figure 290 - Plan cadastral n°2

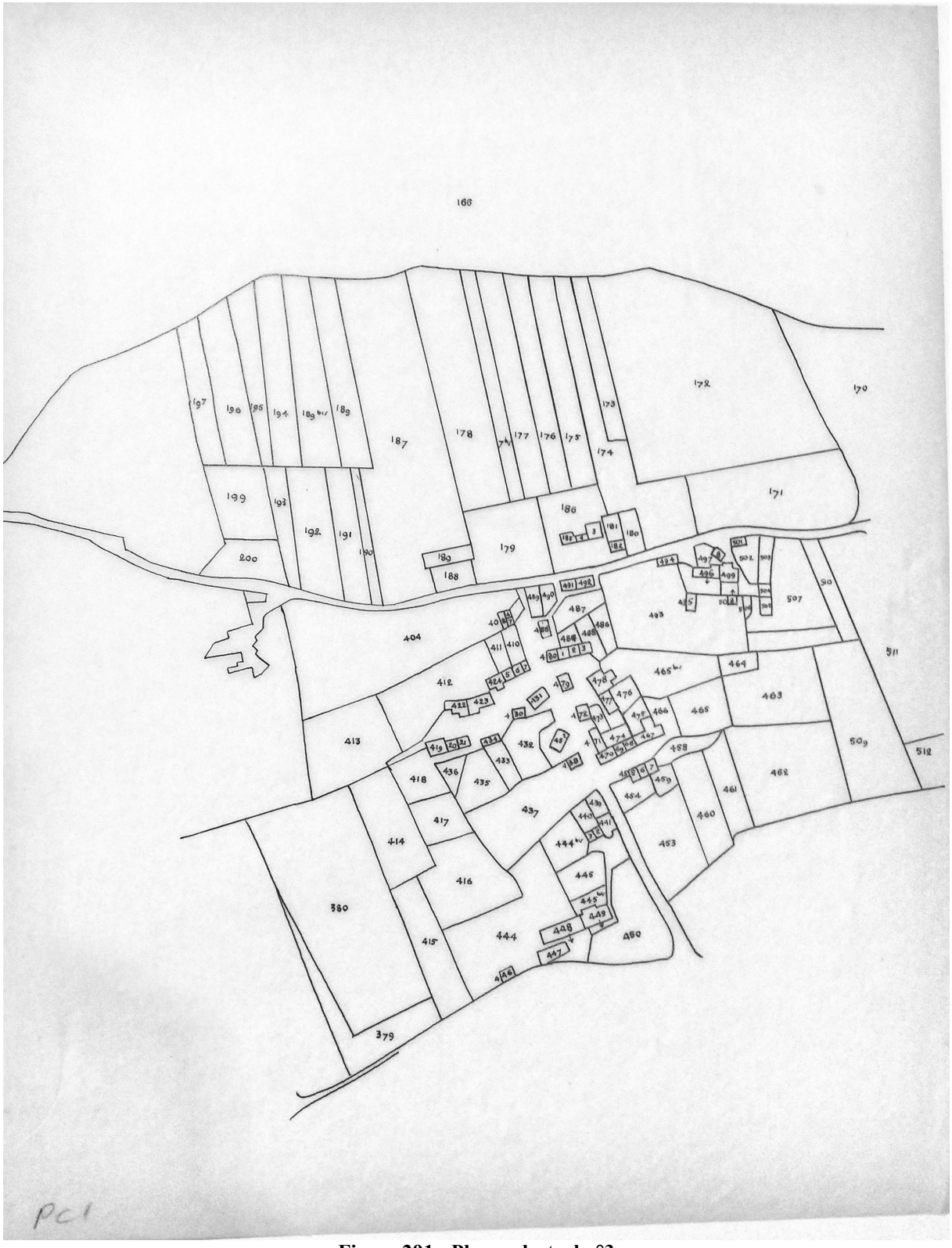
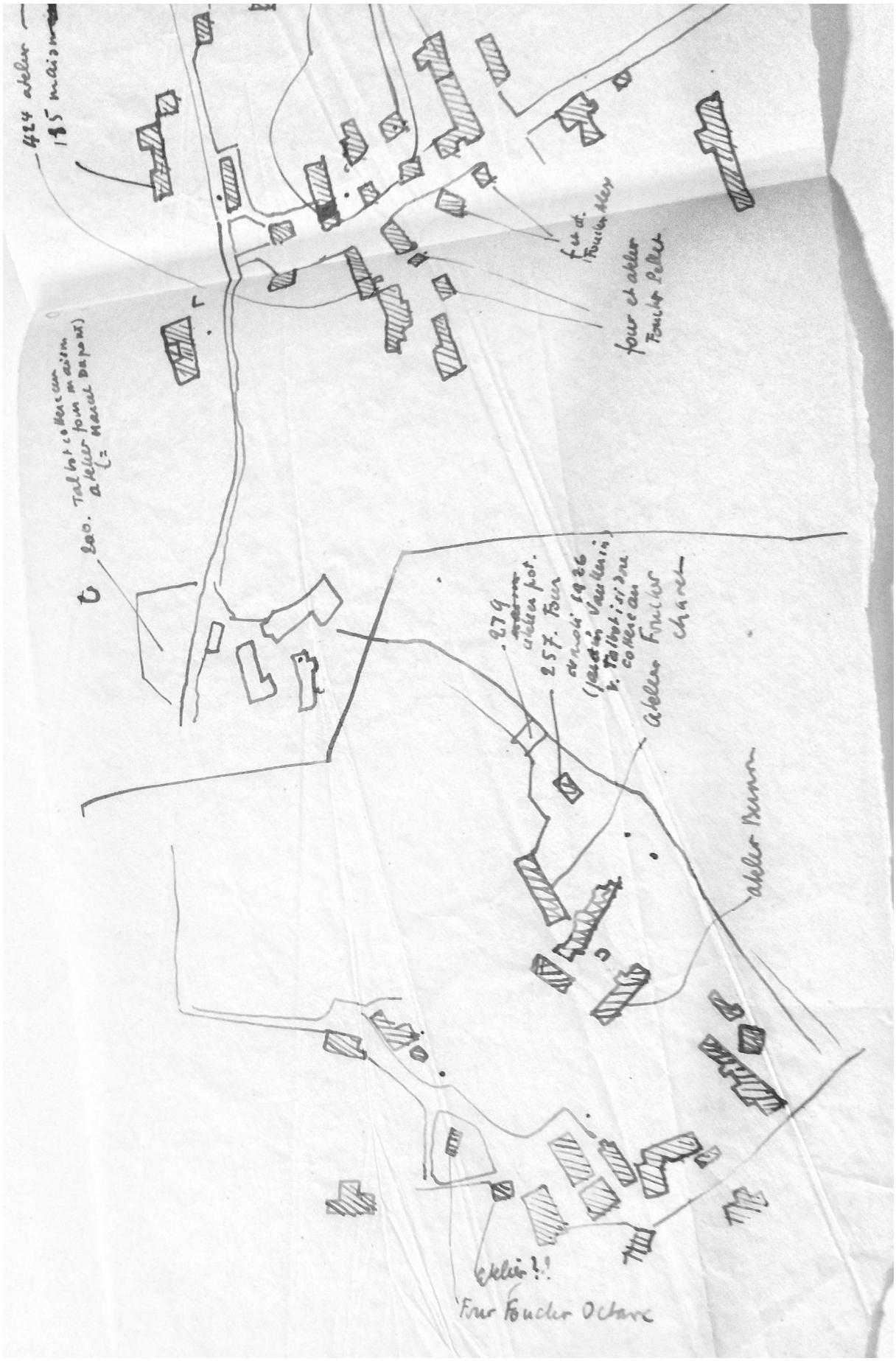


Figure 291 - Plan cadastral n°3

Figure 292 - plan cadastral n°4

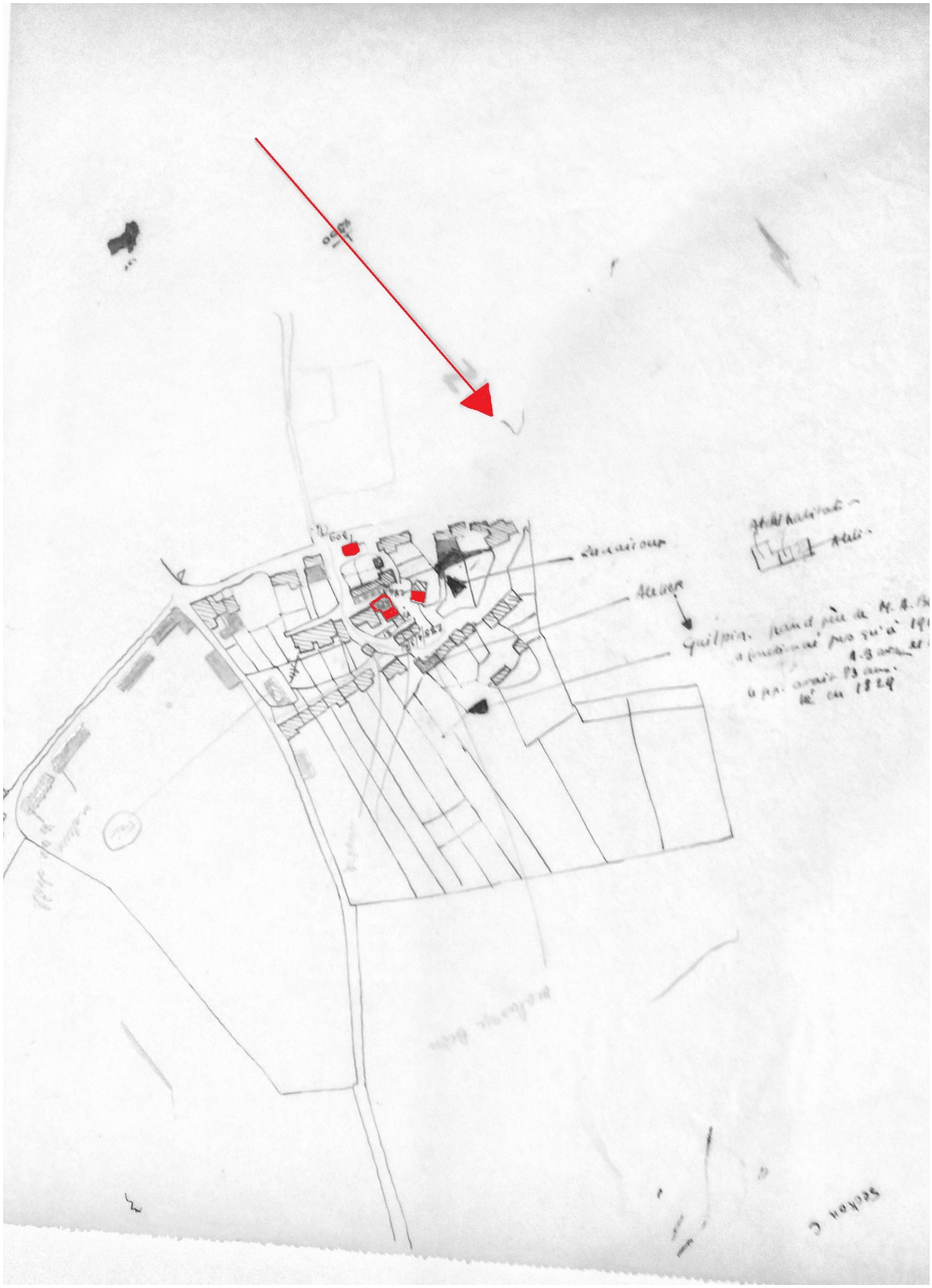
Annexe 02 - Copie de plans cadastraux de La Borne et de Morogues annotés en 1942

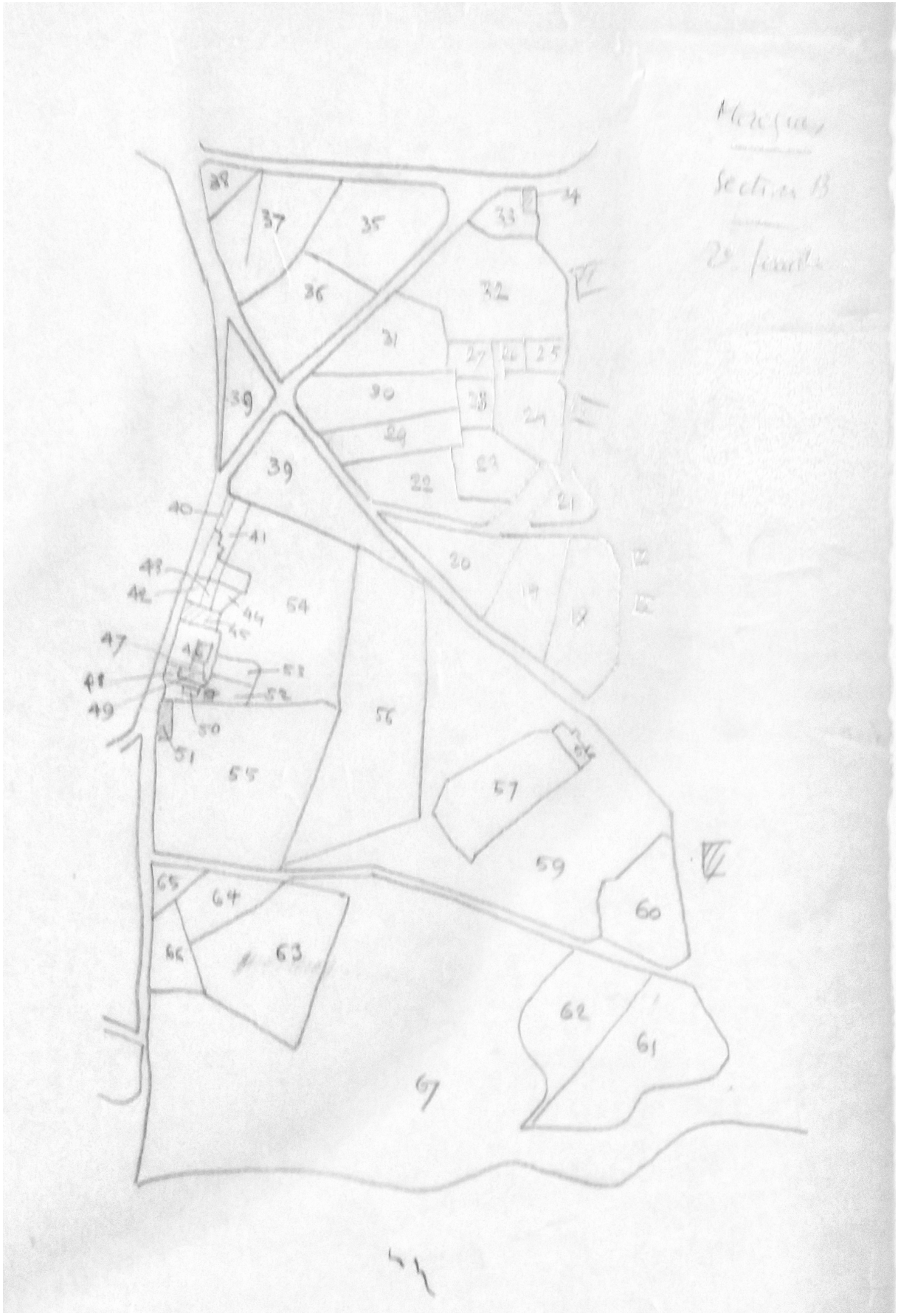

424 atelier
195 maisons
Tas de colliers en
atelier-four en ruines
(= Marcel Dapoti)
280.
Four et atelier
Fouché Pelleu
279
atelier pot.
257. Four
Vautier
(jusqu'à
Tailhol; ici sur
collines au
atelier Foucher
Charen
atelier Dumas
atelier ?!
Four Foucher Octave

Brans
Champ de la pointe
Champ de la pointe.
MOROGUES

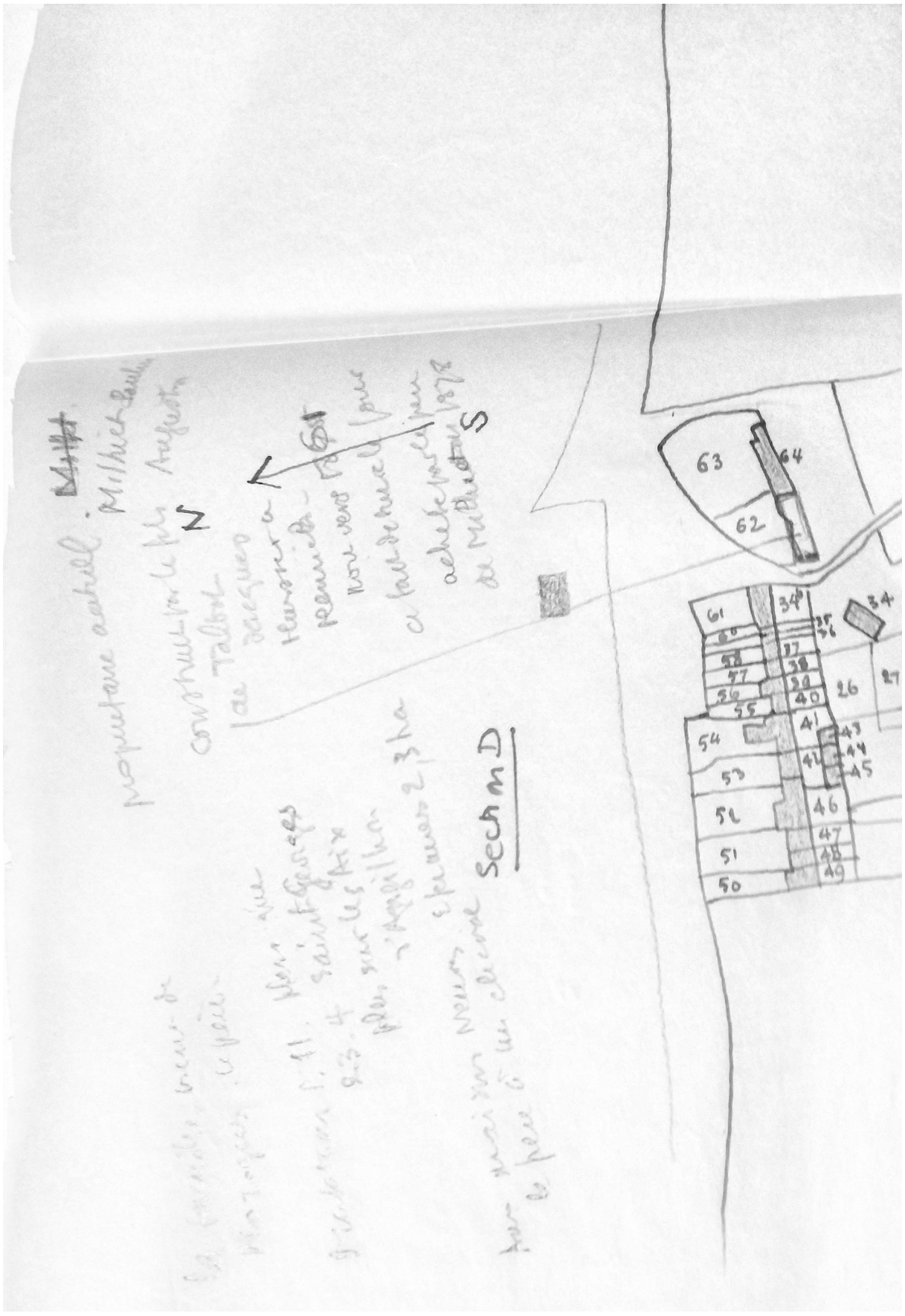
Entreprise Armand Bodu
Joseph Talbot
Alphonse Talbot
Atelier dirigé par Marcel Beraon

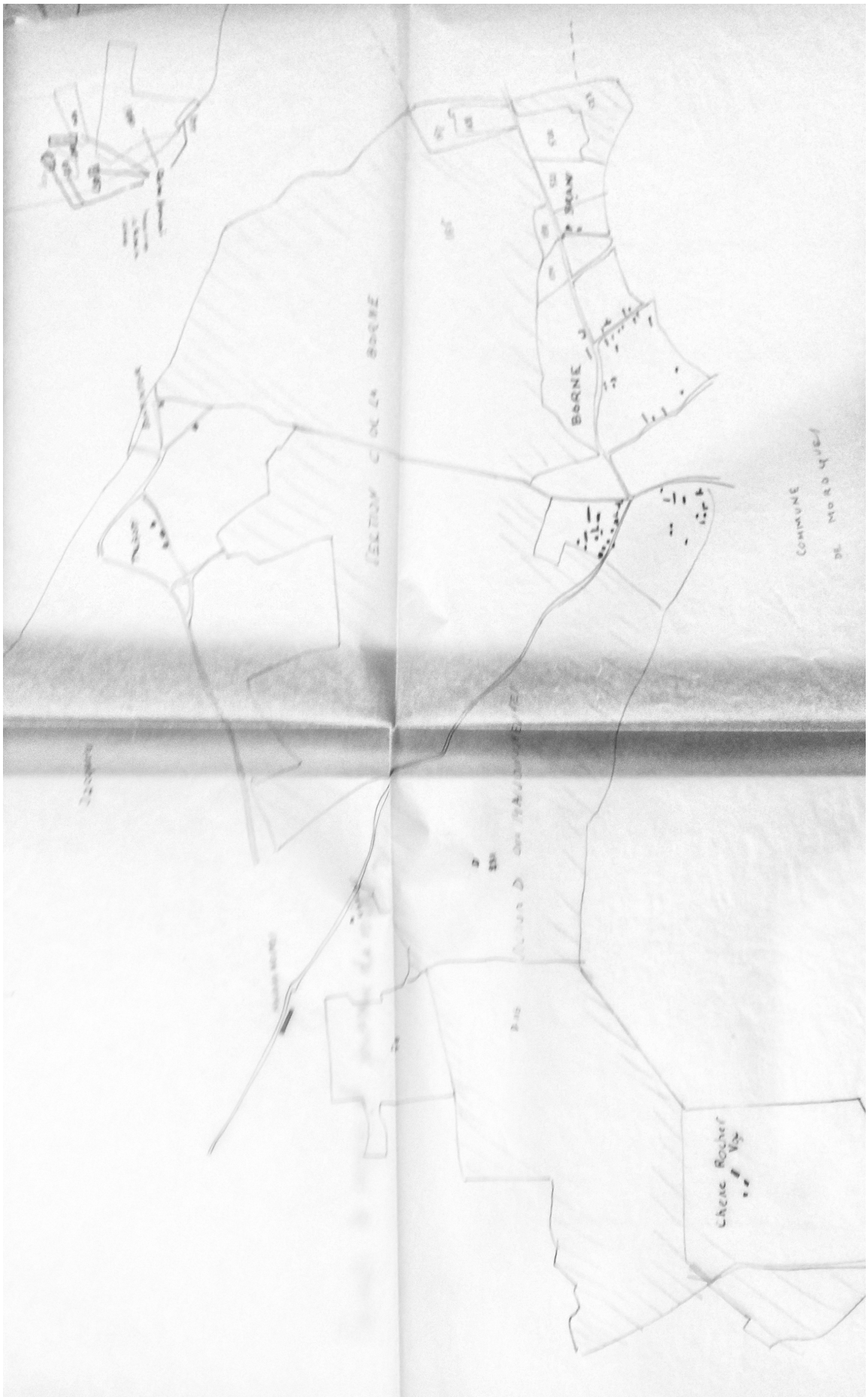
Alexandre Toucher
Robert Rouhet




Section B
37
35
36
32
31
30
39
29
39
22
40
41
20
54
56
55
57
59
60
65
64
66
63
62
61
67

Section D
Les Maisons Neuves
Village
Section C.
N


N
S
Sect n D
63
64
62
61
34
26
27
54
53
52
51
50
46
47
48
49


BORNE
COMMUNE
DE MORET
Chêne Rouvet

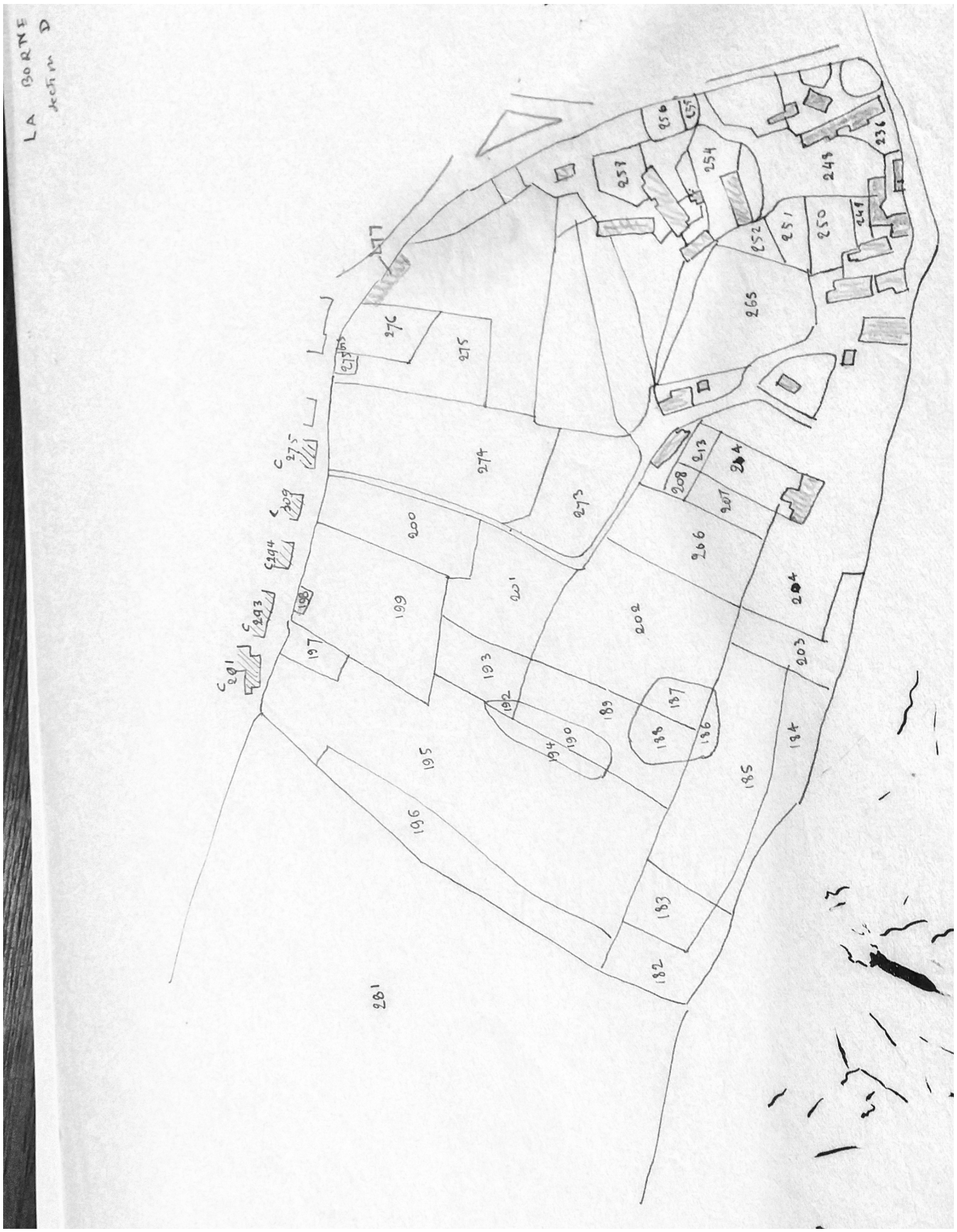
N
1/10.000
Cadastre de 1828
Hem blighy
Les grands champs
vers
champ des jeunes
champ de chaux
champ de la Rauby
champ de la Roche
champ de la noire
champs faits
Bois de l'allesse
Bois de l'allesse
Bois de l'Allesse
COMMUNE DE

LA BORNE
SECTION C
511
512
513
509
508
507
506
463
462
461
460
453
450
451
449
448
447
446
444
437
417
416
415
414
413
379
375
369
368
367
366
365
364
363
362
361

Hameau Section B
8 T
Vallée aujourd'hui Grande Borne
9 T
Pelet Marcel et Gabriel Pelet
10
11 T
Auchêne Edmée et Pannetier Aimable
Chalet Jean dit Bibi ailleurs Grande Borne
12 T
7
Borne
Hameau de Pont Laval
Vallée Pêcher Salomon Borne
13 T
Hameau de Pont Laval
Vallée Jeanne Salomon Borne
14 T
Vallée Jean
15 Jean
16
Vallée Jean
17 Vallée Jean et Simonne
61

LA BORNE Section C
169
170
171
514
515
516
517
518
519
520
521
509
510
511
512
513
508
507

La Borne Sechon C.
206
207
207 bis
208
209
210
211
212
213
214 bis
199
200
201
202
203
203 bis
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
403
415
444
446


LA BORNE
Jean D
177
276
275
274
273
200
199
201
202
266
204
203
197
193
192
189
187
186
194
190
195
196
185
183
182
281
293
294
291
208
213
207
265
254
253
252
251
250
249
241
236

LA BORNE
Section C
Four à bois à Cho Ker dit Cho Kilvern
Four à pot - Fouilles M. A.M. 1944

Annexe 03 - Cadastre de La Borne, Cadastre d'Henrichemont – état des sections en 1828 et cadastre actuel (1943)

La Borne

Case matrice	N° parcelle	Nature bâtiment	Propriétaire (adresse si non Laa Borne)
41	C.501		
44	C.545		
35	C.422		
47	C.381		FOUCHER Louis – HAUTIN maçon
48	D.220	Atelier potier	BEDU François – BEDU dit Pipi
49	C.202		
50	C.398		BEDU Jacques, BERNON journalier
51	D.211 212		VAULLERIN cultivateur
54	C.504	maison	CHANTEREAU Joseph veuve
56	C.345	maison	MENET Marcel dessinateur - Bourges
59	C.341	maison	RAGOT Louise
60	C.447	maison	LEGRAND Victor cultivateur
73	DF.357	maison	BERNON Félix Girault charbonnier
74	F.357 368	maison	BERNON Henri veuve
75	C.170	maison	BERNON Charles veuve
85	C.255	maison	DRUET Girault gendarme
87	C.251	maison	TALBOT Henri bois brun - Morogues
88	C.207 208		chapelle
105	C.493	maison	LEBOUT Lucien dame
118	C.210	maison	BRULE Pierre gendarme en retraite
121	C.448	maison	JACQUET Achille cantonnier
133	B.242	maison	CHAMERON Joseph née CORDIER
150	D.247	maison	CHEVALIER René veuve – Menetou Salon
155	C.479	maison	CHOLLET Louis gardien de prison 23 rue du pasquier ANNECY
156	C.490	maison	CHOLLET Lucien, boulanger à Fresnes (Seine)
161	C.341	maison	STYRN Louis CLOUZET rue Jean Bologne Paris 16
162	C.211	maison	COCHET René BLAIN, entrepreneur de battage - Henrichemont
168	C.381	maison	BALLET Camille LEJUS journalier
169	C.202-203-207bis	Ecole	
186	D.205	maison	FRELAT PAULIN Gégére bûcheron
190	C.171	maison	FOUCHER Emile Degonde charron
	D.198	Atelier de charron	DAMIEN Albert FORTERAT
198	C.123	maison	VAULLERIN Camille Dodier VILLEB
211	C.389	maison	SAVIGNY en SANCERRE
	C.394		
237	C.250 253 bis	maison	BROSSARD François COMBENOREL corroyeur, rue du nord – Saint Denis (Seine)
240	C.455/458 467/468 460	Maison Magasin remise	FOUCHER Robert
243	C.454 - 467	Maison atelier Hangar poterie	FOUCHER Eugène Veuve CHAVET
244	D.269 D.257	Maison Four à pots	

245	C.318 425 426 482 423	Maison Maison Maison Maison Maison	Melle FOUCHER Lucie fille de François FOUCHER-PELLE
253	C.312	Maison	RIFFET Armand, BEDU tisserand
254	C.441 471 471 452	Maison Maison Atelier four	FOUCHER Jean Pierre Petit, potier Case 670, FOUCHER Alexandre 471 sortis en 1920 441, 452 sortis en 1923
251	D.222	Four à pot	
255	C.470	maison	
256	C.499	maison	
257	C.398	maison	
258	C.210		
259	D.231 232	Maison Maison	
Cadastre 3			
260	C.434	Four démoli et transformé en bâtiment rural	FOUCHER PELLE
261	C.428-429	maison	GILLET Fernand, journalier à La Borne
285	C.323	maison	GILLES Louis Julien au CHEZAL BOUCAULT – Ivoy-le-pré
287	C.358bis	maison	BLAIN François
297	D.238	maison	CHENU René, entrepreneur de maçonnerie Eragnies par Conflans (Seine)
301	C.251	maison	MARCHAND Célestin veuve née BARBERY
302	D.241	maison	CHEVALLIER Arthur à Chabreuil (Drôme)
303	C.77 188 275 286 478	Atelier de potier case 839 Maison case 839 Maison case 331 Bûcher Maison case 329	Anciennement GIRAULT Jean VATAIRE, fabricant de poterie à La Borne
324	C.501	maison	BERNON Auguste Guillaume
328	C.449	maison	DUPUIS Girault négociant au bourg de Morogues
353	C.209	maison	MALLERON Louis – MALLERON cordonnier
354	C.330	maison	CHANTEREAU Louis Désiré aux PELLES de Morogues
359	C.200	maison	JULLIEN Louis – DUBOIS épicier
366	D.217	maison	LAMOTTE Ernest, potier
410	C.327	maison	MALLERON Patient, cordonnier
412	C.324	maison	JOBLIN Moïse cantonnier route de Nevers à La Guerche
425	C.386	maison	MIGEON Edgard, couvreur
431	C.296 bis	maison	MONTAGU 67 rue des bois à Dron (S&M)
458	C.310	maison	GIRAULT Achille – VOLTON ouvrier potier parti à Gaumont Villiers, commune de Paragny (S&0)
460	C.211	maison	PERAS Veuve née COCHET Françoise

Cadastre 4			
471	C.304 263 278	Atelier de potier Atelier Maison	PEZARD Aimé, potier
477	D.277	maison	DUBOIS Pierre – GIRAULT
480	D.242	maison	MILHIET Alexandre, chevalier à MONTRETOU CHEVALIER Arthur, potier à la Borne
485	C.490	maison	PINSON Henri Léon, PIZON, Ecoins (Eure)
491	C.294	maison	PORNIN Georges Ursin Romain, bourrelier
495	C.301	maison	PUPIL François, FOUCHER rentier à La Borne anciennement concierge, 164 rue de la pompe à Paris
518	C.442	maison	RIFFET Julien BEDU potier à Bourges
530	C.270	maison	SALMON Alix, instituteur retraite, 17 rue de la prévoyance – Athis Mons (S&O)
544	D.254	maison	BARBERIN François Le Brys (Ivoy le pré)
545	C.171	maison	TALBOT Alexandre Julien
546	D.279 D.199 C.279/285	Atelier de potier Maison « l'ouche » Maison à La Borne	TALBOT Alphonse LECLERC, potier « «
547	D.253 D.254 D.254 D.254	Atelier à pots Tours à pots et hangar Maison Maison fours	TALBOT François FEVE – porté à 878 TALBOT FEVE Louise
Cadastre 5			
548	 C.200 200 200 D.261 262 279 D.257 D.279	 Fours à pots Maison Atelier de potier Maison Maison – démolition Four à pots démolition Maison	TALBOT Isidore Alexandre COTTEREAU fabricant de poterie } } } } } éteint } } }
551	D.197		Raoul Désiré CHAGNON Secna
552	 C.200 C.200 C.200 D.198 D.200 C.246 C.200 D.198	 Atelier de potier « « Fours 18 (18/36 =1/2) - Maison Maison Atelier de potier Fours à pots atelier Maison	TALBOT Jacques GIRARD, potier Sortie 1926 } Sortie 1926 } Sortie 1926 } Sortie 1943 } éteint Sortie 1943 } Sortie 1926 } Sortie 1926 } Sortie 1943 }
553	C.231	Four à pots	TALBOT Jacques Sébastien Démoli 1920 éteint – anc. Mat 405
555	1917		TALBOT Jean dit Cavaignac – TALBOT Alexandre

	C.309 C.234 C.241 C.249	Four à pot éteint Atelier de potier maison	Lamotte ouvrier potier
556	 C.200 C.200 C.200 D.198 D.199	 Atelier Atelier Fours (18) Maison Maison à l'ouche	TALBOT Jean DESSANCES – 1924 : TALBOT Léonie Case 726 Case 726 Case 613 – 726 546
Cadastre 6			
558	C.481 C.481	Atelier de potier démoli en 1926 Maison	TALBOT Célestin, potier à La Borne d'en bas – commune de Morogues
559	 C.452 472 477	 Fours à pots (30) Atelier à pots maison	TALBOT Jules PELLE, maître d'hôtel à Nouilly } } éteint }
560	C.170	maison	THEAULT Henri VATAIRE potier 21912 THEAULT Germain René potier BERNON Marius THEAULT depuis 1943
571	C.448	maison	TITON FOUCHER Julien, corroyeur aux BILLETS
584	D.215 266	Maison maison	Vve VANNIER Alphonse journalier
588	C.342	Maison maison	TRANCHANT Marie, Camille, employé de banque 15 rue clavel Paris
589	C.446	maison	Mme LACROIX née VATAIRE 15 rue Amélie PARIS 17e hérit. De VATAIRE louise ROBINET, fabricant de pelles à La Borne
601	C.256	maison	GIRAULT BEDU Daniel
610	C.330	maison	JULLIEN Louise, directrice d'école maternelle, 10 rue Vedeau Bourges TALBOT SENEE Gabriel, épicier regratier à la Borne 1943 Veuve SENEE
613	C.213 D.199 C.200 C.200 (*) C.200 (*) C.200 (*)	Maison Maison Maison Four à pots (36) Four à pots (18) garage	(*) erreur de cadastre = D.200
617	C.183	maison	Veuve BEDU DENIS Eugène employé de banque à Paris rue St Honoré
624	C.261	maison	LAMOTTE Emile Alphonse LAUVERJAT potier à la Borne
630	C.183	maison	GIRAULT Prudent LEGRAS, potier
644	C.359	maison	RENARD Henri TALBOT, cordonnier à Neuilly Sancerre
Cadastre 7			
650	C.358	maison	DUPONT Félix BLIN, journalier à La Borne

	C.340		
670	C.471 C.471 C.441 C.452	Atelier Maison Maison four	FOUCHER Alexandre, potier Héritier de FOUCHER Jean-Pierre PETIT
684	C.370-71	maison	CHANTEREAU Louis BLAIN
686	C.192	maison	Veuve GALOPIN Auguste LAVEAU (les héritiers)
687	C.183	maison	JABIER TALBOT, entrepreneur pompes funèbres à Henrichemont
690	C.270b	maison	SIMON Adrien TALBOT boulanger
691	D.259	maison	JABIER Robert Henrichemont
695	C.209		Vve FOUCHER Eugène GUIMARD
697	C.250		SAULE Armand MAINDON 35 rue Lauriston Paris
703	C.256 C.270	Four et atelier main	PERDON Lucien Raoul DAVRIL aux coquillages – Morogues, anciennement boucher à La Borne
707	C.346	Maison - hangar	BEDU René – charron
708	C.355 354 354	Maison Maison maison	BEDU Augute SAUMARD De BEDU Auguste charron
712	C.238	maison	VAULLERIN Isidore CHAPUIS, journalier
726	C.200 (*)	Four à pots atelier	TALBOT Auguste Joseph, potier – (*) erreur D200
728	C.311 C.209p	maison	VATAIRE Félix, maréchal ferrant
729	C.448	maison	BEDU Alexandre
734	C.340	maison	BEDU Jean Alexis CHENU Vve, Henrichemont
736	C.396	maison	CHOLLET Alexandre à la Culotterie, commune de Sens-Beaujeu
738	C.397 C.399	Maison maison	TALBOT Lucien FOUCHER, potier
746	C.421	maison	RABOIN Alexandre BARBERY cordonnier
Cadastre 8			
750	C.353b	maison	BEDU Alphonse BEDU
751			BEDU Armand TALBOT, potier
890	D.200 D.200 D.200 D.200 D.200 C.291 C.246	Atelier Atelier Tours Maison Tours à pots Maison magasin	
754	C.209	maison	Veuve THEAULT Henri VATAIRE
757	C.280 C.280 C.263	Maison Maison Atelier devenu maison	SAULET Camille CHABIN potier à La Borne puis 20 bvd Auger - Bourges
758	c.309	four	TALBOT Alphonse Leclerc et PEZARD Aimé GRESSIN voiturier
760	C.274	maison	BOURGOGNAT Armand LEBOUT
767	C.271	maison	RABOIN SAUNIER Cyprien, cabaretier
770	C.263	Maison	Veuve SAULET Georges TALLENT

	C.209	maison	
784	C.261p D.218	Maison maison	LAMOTTE Henri PASDELOUP, journalier aux bigarelles, Bourges
796	C.240	maison	ALLYNDRE Louis PETIT Veuve
798	C.340	maison	Mme BEDU Louis CHENU
799	C.343	maison	Mme BLANCHARD Ernest CHENU-HUMBLIGNY
800	C.306	maison	Me CHENU Louise MEDJER-El-Bab Tunisie
821	D.279	maison	VAULIERIN François, terrassier
829	C.478	maison	ALFROY Gaston GIRAULT, boulanger à Morogues
830	C.263	maison	CHAGNON Valère, journalier
831	C.275	maison	DUBOIS Pierre GIRAULT, sabotier
833	C.291	maison	GIRAULT Louis SAULET 70 rue St Dominique
834	C.291		GODON Patient CHUARD, cultivateur
Cadastre 9 matrice actuelle			
839	C.188 C.179	Maison Atelier pot	MILLERIOUX François GIRAULT
841	D.277	maison	GUIMARD Hilaire veuve
842	D.261	maison	JOULIN Alphonse FOUCHER, cabaretier
857	C.200 C.241	Four Maison Atelier atelier	Veuve DUPONT FOUCHER
869	C.330	maison	FOUCHER Clotaire, boulanger à Dun le palleteau (Creuse)
873	D.253	Atelier de potier	FOUCHER Paul, employé de commerce 19 rue viale Paris XV
881	D.215 219	maison	FOUCHER ROZAN Ismaël
885	C.505 «	maison	AUDIGIER Leon FOUCHER aux grands pommiers, forêt du temple (Creuse)
889	C.449	maison	Veuve TALBOT Alfred
Cadastre 10 matrice 1882			
Henrichemont 1882		674 maisons	
		2 moulins	
		24 fours à pots	
		6 tanneries	
38	C.301	Atelier de potier	BEDU Denis potier (1882) TALBOT Alexandre BEDU (1910)
40	C.341 340 345 504	Atelier de potier Boulangerie Maison maison	
42	C.424 C.240-185-470-448 D.259	Atelier maisons	TALBOT Aignan FOUCHER dit Eugène, potier
48	C.238 D.200		Jullien Louis cordonnier
71	C.279	atelier	TALBOT VATAIRE potier cabaretier

107	C.179 C.286	Atelier potier Atelier potier	GIRAULT Jean VATAIRE 1838
108	C.370	maison	CANON François tisserand
119	C.278	atelier	CHAMPAULT Félix, potier
125	C.340 - 343	maisons	
130	C.422	maison	BEDU Célestin, potier 1904
135	C.294	maison	PORNIN ROMAIN bourrelier 1895
142	D.240 C.211 D.240	maisons	COCHET Sylvain, maréchal
146	D.215	maison	VANNIER Alphonse, laboureur
198	C.442	maison	FOUCHER François BEDU dit le farceur
200	C.467 458	Maison atelier magasin	FOUCHER Alphonse, marchand de vin 1908
202	D.265 D.217 - 213-231-266	Atelier maison	FOUCHER Jean dit MILLET ou PARBLEU, potier
203	C.185 C.425 434	Maison Fours à pots	FOUCHER PELLE BOUCHER dit Bonne BEDU Ursin, TALBOT Aignan FOUCHER Indivis 1886
205	C.424	Atelier pot	FOUCHER dit Bonne 1886
211	C.421	maison	FOUCHER CORCHET, tisserand
214 220	C.426 271 430 432 425 442 430 D.200 C.318 C.311 C.200 423 C.239	Maison Maison Atelier pot Maison Maison Maison Four, atelier Maison atelier	FOUCHER François PELLE, potier
Cadastre 11 matrice 1882			
256	C.234	Atelier	
218	C.309	Four à pots	
260	D.200 215 C.200	Maison Four atelier Atelier Four et atelier	GIRAUD Pierre potier
262	C.263 274-280 303p	Maison et atelier Maisons Atelier maison	GIRAULT François Loiron
264	C.303 C.209	Atelier Four à pots	MALLERON Patient, cordonnier 1896,1899

	C.327		
309	C.323	Maison	JULIEN cercleur
334	C.466	Maison	LEBOUT Jean Eugène, roulier
374	D.324 232 231 219	Maisons Maison Maison maison	FOUCHER Octave, potier
394	D.198 C.213 255 292 254 C.240 239 255 256 252 213 245 239	Maison Four à pot Maison Atelier Maison Atelier Four et atelier Atelier Atelier – maison Atelier – maison Atelier – maison	PANARIOU Charles RIBERT, potier « « « « « « « « « «
407	C .471 452 472	Atelier – maison Four four	PELLE François ROBLET, potier
445	C.257	maison	BERNON Félix GIRAULT, charbonnier
	C.391	maison	RENARD Jean-Baptiste, cordonnier
Cadastre 12 matrice 1882			
468	C.370		SAIMON Pierre aubergiste
473	D.380	Boutique de potier	BEDU François BEDU dit Pipi à La Borne (1900) Après SIGURET Paul, potier
475	D.410	maison	TALBOT Jean BEDU, charron
476	C.495	maison	TALBOT Jean PASDELOUP, potier
477	D.205	maison	TALBOT Jean CAQUERIE, cultivateur et marchand de poteries
479	C.309p D.259 D.257 D.200 D.269	Four Maison Four Maison maison	TALBOT Jean GIRAULT
480	C.245 C.289	Maison atelier	TALBOT François dit BOULOT, potier caberetier CHAMERON TALBOT Veuve 1902
482	C.241p 249 309p 234	Maisons « Tour atelier	TALBOT François et Marie-Claire TALBOT Jean dit CAVAIGNAC 1902
483	D.253 254 254	Atelier Maison Four et hangar à pots	TALBOT François FEVE anciennement potier
484	C. 270	maison	TALBOT Jean-Baptiste, cabaretier
485	C.231	Four	TALBOT Jacques Sébastien
486	C.240	Maison	TALBOT Jacques Sébastien, fabricant de pots

498	C.170	Maison	THEAULT Henri VATAIRE, potier
519	C.446	Maison	VATTER Victor, sabotier 'VATAIRE Eugène, boulanger à Jars 1894 'VATAIRE Louis ROBINET, fabricant de pelles (1898)
530	C.504	maison	DESABRES Claude CLOUZET, Couvreur
534	C.209	maison	JULIEN CANON Henri, cercleur
552	C.342	maison	VATAIRE Julien CHATELAIN maçon
551	C.209	maison	ROLLINAT François, maçon
600	C.311	maison	PELLE Henri, potier
Cadastre 13			
601	C.271 C.200 200	Maison Four et atelier atelier	PELLE Joséphin
603	C.200 C.200 C.200 D.261 D.262 D.279	Maison Four Atelier Maison Atelier maison	TALBOT Isidore Alexandre COTTEREAU
610	C.472 389 188	Atelier Maison maison	GIRAULT Pierre Henri
BERTHET Case 622	Théophile C.358	TEILLER aux	BEDUS de MOROGUES 1900
641	D.222	Four à pots	FOUCHER, GIRAUD, SIGURET et THEAULT, indivis
645	C.441 441 471p	Maison Chambre à cellier Maison atelier	FOUCHER Jean-Pierre PETIT, potier 1905
646	C.499 200 200 200 200 D.215 C.234	Maison Maison Atelier Four atelier Atelier Maison atelier	GIRAUD Jean Pierre BAILLY, propriétaire à la roue de Morogues
648	C.381	maison	BEDU Eugène FOUCHER charbonnier 1892
652	C.192	maison	LAVEAU Eugène, boulanger
656	D.248	maison	PINSON François, mineur
661	C.278 292 240 239 255 D.198 C.213 213 239	Maisons Four démoli en 1907 Atelier Maison Maison et atelier Maison Maison Atelier Atelier	PANARIOU Charles Jules Le BRUN fabricant de poterie à La Borne 1, avenue Herbillon ST Mandé 5 rue des chantiers Paris 6 rue du Bellay Paris 16

	256 252	Four et atelier atelier	
Cadastre 14			
671	C.358 bis	maison	GILLET Charles Antoine Charron
677	C.345	maison	BEDU Joseph CHATELAIN 1895 BEDU François CHATELAIN fabricant de pelles
679	C.340 341	Boulangerie Atelier - potier	BEDU Marie RAGOT Vve
692	D.217 218 266 265 265	Maison « « « atelier	FOUCHER THEAULT Jean roulier 1895 FOUCHER MILLET dit PARBLEU usufruitier et FOUCHER THEAULT roulier FOUCHER THEAULT Jean roulier 1902
693	D.231	maison	FOUCHER MILLET usufruitier
699	C.386	maison	MIGEON DESNOYERS, couvreur
700	D.200 « « « « 198	Maison Four atelier Four atelier Atelier Maison «	TALBOT Jacques GIRARD, potier à La Borne
701	D.200p « « « D.199	Four et atelier Four et atelier Atelier potier Maison L'ouche	TALBOT Jean DESSANGES
702	D.215p	maison	TALBOT Jean Philippe BARON, roulier 1895
704	C.212 211 D.240 C.285	Maison « « «	COCHET Alexandre Eugène PELLE, maréchal
708	C.183	maison	DESABRE Claude CLOUZET, bûcheron
716	C.278 C.304	Maisons Atelier potier	PEZARD René TALBOT journalier
720	C.472 C.170	Atelier potier maison	PELLE François potier BERNON THEAULT Charlie, roulier

Cadastre 15

Commune d'Henrichemont
Cadastre
Etat de section 1858

Très intéressant : donne propriétaire, profession, adresse, numéro de plan, canton ou lieu-dit, matrice de la propriété, contenance

Les TALBOTS de boisilleurs, cercleurs, fendeurs
Le Point du jour tisserand

La Borne (M :Maison, C :Cour, B :Bâtiment)

Nom et Prénom	Profession	
TALBOT Claude	Cercleur	C.93,94,95,97,98,102,465j,466j,469B, 470M
DURANT François	Tailleur	C.173T.
BEDU François	Journalier	C.174, 181, 184 (M)
TALBOT Louis	potier	C.175, 177 bis
TALBOT François	potier	C.177, 185 (M)
FOUCHER Sylvain	potier	C.178
GIRAUD François, dit Bistoquet la veuve - Pré à la Borne	potier	C.177 T, 187T, 188M, 195T, 206bois, 207T, 385a, 386M, 404T
TALBOT Louis dit LYON	potier	C.180j - 183(M), 186 (Chènevière), 406B, 490 (Chènevière)
VITAL TROUVE Louis fils	pionnier	C.189-415, 487j, 482 M-C
BERNON Jean Mercier	potier	C.190, 194T, 191, 201 bois, 202, 203j, 203bisT,384j, 396 M
GALOPIN Jacques	journalier	207 bis, 285 (M.bat), 297j
GIRAUD François	voiturier	209T,257, 263(M.c.B), 264, 265, 266, 268,
Les mineurs		271 (M)272,273, 274 (M)
BERNON Jacques	Maréchal	210
PASDELOUP François	Cercleur	211, 267, 270bis (MCB)
TALBOT Jean Baptiste	Cabaretier	212,227,228,269,270,(M)
GIRAUD Guillaume	Journalier potier	213, 214 bis, 215, 244, 246 (M. elev), 247, 249 (Mbat elev)
PANARIOU Etienne	journalier	214, 218, 253 (M.c.bat), 258
AUCHERE Jacques aîné	journalier	216,255 (M.c.bat), 256j
AUCHERE Jacques cadet	journalier	217, 254 M.c.B)
LECOUE Claude	journalier	259
SAULE Louis Veuve	potier	220,221,222,229,250 (M.C ;Bat)
BEDU François Cadet	journalier	101T,182B,184M
Cadastre 16		
PANARIOU François	potier	223, 224, 246 bis(bat) 261 (M), 262 MC, 277 (magasin) 278 (McB)
TALBOT Jacques Sébastien	potier	225, 226, 230, 231 (four) 232 (magasin), 233 (cour), 234 (maison) , 241 (maison) 283 (bat), 290J
TALBOT François dit Boulet		235j, 237j, 238(bat), 240(bat), 242 (M),

		289bisJ
TALBOT Jean BOUTON	potier	236j, 239 (m. bat), 245 (M), 289b , 296bisT
MIGEON Etienne Veuve	Journalier, cabaretier	243j, 284 (bat)
CHARBONNEAU Jacques	cultivateur	248
BERNON	maréchal	271M, 272T, 273j, 274M
FOUCHER François	journalier	252(bat)
BEDU Denis	potier	275M, 276J,304M, 303J
GIRAUD Jacques	Potier journalier	279M, 280M, 281 (four), 282 (batiment), 285 B 296J, 288place,298J, 308Ma, 309 four à pot
GIRAUD Jacques	journalier	322B, 324M, 325 cour, 328M, 329J
GUILLEPIN	aubergiste	291M
MOREAU Veuve	Aubergiste à Henrichemont	292j
CHOLLET Jacques	potier	293 (four et place), 294 M, 300B, 196T
GILLET Antoine	charron	299J, 303M, 306, 307B
La Commune		295 abreuvoir
FOUCHER Jacques	roulier	301 M
TALBOT Jean	potier	302B
RAGOT Jacques	tisserand	310M, 312B, 313J, 314T, 317J, 320T
BEDU Claude dit BOTIN	pellier	318MB, 319T, 352T, 354bisMCB, 355J, 356T, 357MCB, 360T, 377T, 378 bois, 410J, 426B, 428BC, 431, 453T, 454J, 455MC, 456B, 459J, 460T
JULIEN Jacques	cercleur	323MB
BEDU Claude dit Aliquard		321T, 330M, 331J, 332T
JULIEN Simon	Cercleur	326, 327M
FOUCHER François	Pellier roulier	333T, 335T, 340(B.C.), 341M.C., 343 (BC), 349T
FOUCHER François	journalier	334T, 336T, 339J, 340bis MB, 342MC, 348
GIRAUD Jean dit COURTOIS	Laboureur aux Plaies	193B
& Cie		199T, 200T
GALOPIN François	journalier	208bis
LAUVERJAT René les héritiers à la Borne		311M, 315T, 316J
Cadastre 17		
LAURENT FOUCHER		337T, 346B, 347T
FOUCHER Jean	journalier	338T, 344J, 345 MB, 348T
FOUCHER Aignan	potier	351T
CANON Anne La veuve		353T, 350J, 411J, 491B, 492B, 189T, 197T, 483MC
BEDU Jacques	Garde particulier	353bis MCB, 354J, 359M,
BEDU Jacques	pellier	358M, 361T

BEDU Jean	Ex-garde cultivateur	362T,365T, 359M
CANON Jean	journalier	363T, 366T, 370M, 372B, 374B, 376T
CANON Laurent	journalier	364T, 367T, 368T, 369B, 371M, 373B, 375T
FOUCHER Sylvain	potier	379bois, 425M, 488 four
VALLET Victor	sabotier	380T
HUTAIN Jean	Laboureur aux brans	381T, 400M
RIFFAULT Sylvain	sabotier	383J, 387J, 397M
LACROIX François	Garde champêtre à Parassy	388J, 389MB
GIRAUD Jean dit COURTOIS	Laboureur aux plaies	394B, 399M, 401J
VATTER Jean	sabotier	403T, 445bisT, 449MCB, 450T
TALBOT François Megret		405mag, 489T
PELLET Jean Veuve	potier	407B, 429MC, 432J, 435J
BEDU Jean	tellier	408B
FOUCHER Louis	potier	409J, 412T, 423M, 427B, 430, 480BC, 484J, 485J
VATTER Victor	sabotier	413T, 444TT, 446M, 447J, 448M
FOUCHER François	tisserand	414, 417Tchenevière, 418T, 421M42x, 436J
VITAL Trovve père	Terrassier pionnier	416T, 416B, 420M, 433J, 434four à pots
PELLET Guillaume	journalier	422M
GIRAUD François Veuve		390B, 392B
GIRAUD François	potier	395B
RAIMBAULT Etienne veuve		398M, 402J
Cadastre 18		
COQUILLAY Jean dit GRAPPE SECHE	potier	437T, 439J, 442M, 445T, 451B
CHATELAIN Edouard	Propriétaire à Chollet Chassignat	440J, 441M
PELLET François & Cie		438 four à pots, 452 four à pots, 46x, 464J, 471MB
CHOLLET Chassignat	Propriétaire au lac aux fées	443M, 444bis T
GERMAIN Pierre	Cordonnier à Henrichemont	457B, 461T
FOUCHER Edmé	journalier	458J
FOUCHER Edmé	Roulier à Henrichemont	462T, 467M, 468B (avec BEDU Claude) 475T
PELET Nicolas	potier	465bis, 472 four, 473J, 478M, 511T
GESSAT PELLET	Cordonnier à Henrichemont	474J,476T, 477M
CHOLLET Jacques ou Gadichon v.292	potier	479BC, 486J, 481MC, 192T

TALBOT Jacques dit BEGEON	potier	493T, 494 four, 495 four, 496MC, 477 place, 498 bâtiment, 500B, 509T, 510 prè
GIRAUD Jean Pierre	potier	499 MC
DURAND François	tailleur	501M, 502J
MILLET Etiennne	journalier	503J, 504M
FOUCHER LAUFONT	tisserand	505M, 506J, 507T
VATTER Agnan	sabotier	512 chènevière, 513M
CHOLLET	Propriétaire Menetou	514T, 515T, 516 chènevière, 517MCB, 518 chènevière, 519 prè, 520 chènevière, 521T, 522T, 523B,
MALLET Jean aux godins		508T
Cadastre 19 **Section D Maisons neuves** **Beaucoup de potiers mais pas de fours**		**B=Batiment ; T =terre ; M=Maison** **C=Cour ; B=Bois bois ; J=Jardin**
TALBOT Jean	potier	4B, 11T, 44B, 201 Bois, 206T, 231MCB, 234B, 235 B four, 238 MB, 244 cour, 249J
CHENU François	potier	118 Bois, 129T, 133T, 134MCB, 135J, 137T, 139J, 140T, 141T, 145T, 146 pature, 150prè, 159B, 160, 162T, 169 prè, 171 prè, 174 pâture, xxx pâture, 257 C. four, 258J, 259 MCB, xxxMCB, 270T, 277B, 280T
TALBOT François dit le petit	potier	182 bois, 183T, 230B, 232MC
PINET Jean	tisserand	184 bois, 185T, 186 bois, 211M, 213, 214T, 252 chènevière, 266MCB
BEDU François	potier	187 bois, 202T, 222C four, 226B, 250 chènevière
JULIEN Simon	journalier	188 bois, 189 T, 190 bois
GIRAUD Jean Veuve		192 bois, 193T
GIRAULT Jacques dit Pailly	potier	194 bois, 195 T, 196 bois, 200 Prè, 273 B, 274 T
CHOLLET Jacques	potier	197 J
FOUCHER Jacques	Roulier journalier	198 B, 199 T, 248 chènevière, 253 MCB, 254 chènevière
TALBOT Jean et consort	cultivateur	203 bois, 204 T, 205 MB
TALBOT Paul	potier	207 T, 208 J, 209 J, 210 M, 212 M, 215 T, 251 chènevière
BEDU Jacques	potier	219 MCB, 220 B, 229 B
TALBOT Jacques fils de Grégoire	potier	221 J, 225 B, 228 BC, 23 L MCB, 265 T
Cadastre 20		
GIRAULT Jean	potier	223 J, 224 MCB
JULIEN Simon	journalier	227 B
PELLE François	potier	236 J
PELLE François	tisserand	237 MB
PELLE Jean	tisserand	239 B, 242 J
BEDU Guillaume	potier	240MC, 245 MB, 246 B, four, 247 cour,

		271 T
CHARBONNEAU Jean	journalier	241 MB, 243 J
TALBOT Jean	roulier	255 chènevière
CHENU Jean	Cultivateur à Henrichemont	256 J, 260 J, 261 MCB, 263 B, 264 B, 268 T, 272 T, 279 cour
xxxURE Michel	potier	262MCB, 267 T
GALOPIN Jacques	bûcheron	275T
TALBOT Jean Baptiste	tailleur	276 T, 278 T
Hospices de Bourges		281 bois d'Henrichemont
ROUGNON Félix	Propriétaire Henrichemont	282bois, 283 J, 284 MCB, 285 T

Cadastre 21
FOURS 1828

C. Parcelle	231	TALBOT Jacque
C. Parcelle	293	CHOLLET Jacques
C. Parcelle	309	GIRAUD Jacques
C. Parcelle	434	VITAL Trouve terrassier
C. Parcelle	438	PELET François & Cie
C. Parcelle	452	PELET François & Cie
C. Parcelle	472	PELET Nicolas
C. Parcelle	488	FOUCHER Sylvain
C. Parcelle	494	TALBOT Jacques dit BEGEON
C. Parcelle	495	TALBOT Jacques dit BEGEON
D. Parcelle	34	TALBOT Jacques potier aux maisons neuves
D. Parcelle	222	BEDU François potier
D. Parcelle	235	TALBOT Jean et Cie
D. Parcelle	246	BEDU Guillaume
D. Parcelle	257	CHENU François
F. Parcelle	341	FOUCHER Gaspard meunier à Yvoy

Annexe 04 - Cadastre MOROGUES section B – Etat des sections - 1830

N° et nature de la parcelle		
18T	FOUCHET Jean	Bûcheron à La borne
19T	FOUCHER Louis dit Ragot	Bûcheron à La borne
20P		Propriétaire à Paris
21T	FOUCHET Jean dit Bondit	Journalier à La Borne
22P	Maupas (de)	Propriétaire à Paris
23T	Julien Jacques	Voiturier à La Borne
24T	BEDU Claude Pasdeloup	Journalier à La Borne
25T	Julien Jacques	Voiturier à La Borne
26J	FOUCHER Louis dit Ragot	Bûcheron à La borne
27J	Julien SIMON	Journalier à La Borne
28P	Julien SIMON	Journalier à La Borne
29T	TALBOT François dit niçois	
30T	GILET Antoine	Charron à La Borne
31T	CHOLET Jacques dit Baraquin	Potier à La Borne
32T	GIRAULT Jacques dit Manc.	Journalier
33T	BEDU Claude Picot	Journalier
34M	BEDU Claude Picot	Journalier
35T	BERNON Jacques les héritiers de …	A Morogues
36T	CHOLET François dit Gadichon	potier
37T	PASDELOUP François dit Roty	
38T	GIRAULT Veuve François, fils de Jean	manoeuvre
39P	MAUPAS	
40J	TALBOT Jacques Vve	
41J	MASSONEAU Jacques	Journalier à La Borne
42 M.C.	TALBOT Jacques	
43 M.C.	MASSONEAU	
44 M.C.	TALBOT Jacques	
45 M	BEDU Jean Pierre dit Camus	Potier
46B	BEDU Jean Pierre dit Camus	Potier
47 M.B.	CHARBONNEAU Jean	Journalier
48B	BEDU Guillaume	Potier
49M	BEDU Guillaume	Potier
50M.B.	BEDU Pierre	Potier
51B	PELET François dit tambour	
52J	BEDU Guillaume	Potier
53J	BEDU Pierre	Potier
54T	TALBOT Jacques Vve	
55T	PELET François dit tambour	
56T	CHENU François dit Grelet	cabaretier
57T	COCHET André	maréchal
58M.B.	COCHET André	maréchal
59P	MAUPAS	
60P	BEDU Jean dit La vieille	Journalier
61T	CANON Laurent	Bûcheron
62T	BEDU Jean Souris	Ancien jardinier

63T	CHENU François dit grelet	
64T	Julien SIMON	
65T	PELLET François - Tambour	Tisserand ?
66T	BEDU Jean-Pierre dit Camus	Potier
MOROGUES		
B691	TALBOT Sébastien	Potier à La Borne
692	TALBOT Sébastien	Potier à La Borne
769	TALBOT Sébastien	Potier à La Borne
929	TALBOT Sébastien	Potier à La Borne
951	TALBOT Sébastien	Potier à La Borne
Les bornois ont beaucoup de propriétés à Morogues		
7	PELET Nicolas	
80.81 82.82	VASER Hector	
84	GIRAUT François dit Pailly	manoeuvre
89	FRAN9OIS Louis dit Carroué PANARIOU François dit Totor	potier
96 Ppré	TALBOT François dit Boulau	
104	CHENU François dit Gilet	
125 bois	GILPAIN Denis PANARIOU TALBOT François dit Lyon	cabaretier
135	TALBOT Jean Baptiste VATER Jean Chenu GIRAULT Bistoquet Vve TALBOT François dit Maigret	cabaretier
216	THEPIN Jean MEUNIER	

Annexe 05 – Archives de Bourges et Henrichemont : Famille de potiers de 1710 à 1816

Registres de l'état civil Henrichemont – 5 ans de 1813 à 1817

Première page illisible à re-photographier

Méthodologie

Les années allant de 1603 à 1610 ne donnent aucun résultat. Un autre sondage effectué de 1700 à 1715 donne trois pièces relatives à des potiers. Actes de vente et un acte de cession pour dédommagement. En effectuant des recherches détaillées dans les archives d'Henrichemont et de Bourges, il est a peu près certain que l'on pourra retrouver un inventaire de potier ou un contrat d'apprentissage. Mais c'est un travail trop long pour que nous puissions l'entreprendre immédiatement.

Ainsi dans la première partie de notre travail, nous avons pu relever les noms de quelques potiers dont l'activité est antérieure à 1763. Ce sont :

Jean CHOLLET, Annet PANARIOU qui nous sont connus par un acte de 1599.

Claude TALBOT en 1709 plus d'un siècle après

François PASDELOUP la même année.

Jacques FOUCHER en 1713

Les premiers registres paroissiaux datent de 1763.

Nous relevons pour une période de cinq années, les naissances, mariages et décès ayant lieu dans les familles de potiers, les témoins exerçant la même profession, dans les registres de la paroisse d'Henrichemont, soit de 1763 à 1767. Nous arrivons aux résultats suivants :

En 1767, il existe à La Borne ou dans les environs comme famille de potiers (il est à remarquer que l'âge n'est point indiqué).

Les PELLET ou PELLE

Un grand père François

Un couple Jean marié à Jeanne CHOLLET, qui a eu trois enfants : Anne, Marie et François entre 1763 et 1767

Les GIRAULT

Un grand-père François, mort en 1767 à l'âge de 63 ans, ayant eu un grade de capitaine de la compagnie de La Borne.

La fille Marie non mariée.

Son fils François qui se marie d'abord avec Anne PELLE et un enfant Jean, en 1763. Anne PELLE meurt la même année.

François se remarie en 1765 avec Jeanne TALBOT et en a deux enfants : Marie et Jean durant les années étudiées

Les TALBOTS

Madeleine qui meurt en 1767 est la tante des quatre frères, Claude, Jean, Jacques et François. Tous les quatre sont mariés. Claude a un fils en 1763, qui ne vit pas. Jean est marié à Madeleine CHENU. Jacques à Marie-Anne DESNOYERS il a deux enfants en 1764 et 1765, Madeleine et Marie, François à Marguerite BEDU voit naître trois enfants de 1763 à 1767, Jean Marguerite et Marie

Les BEDU

François marié à Louise VACHER et la veuve de Sylvain mort entre 1760 et 1763 dont un fils Sylvain meurt en 1765. François a deux enfants, François et Denis en 1763 et 1767.

Les PANARIOU
Le grand-père Sylvain, après la mort de sa femme Madeleine TALBOT, se remarie à une domestique Madeleine BRY. Son fils Sylvain est marié à Marguerite TALBOT. Un de ses fils, Louis meurt en 1765.
Les VACHER
Jean marié à Jeanne TALBOT. Jeanne naît en 1764, Jean en 1765

Les FOUCHER
Jacques marié à Anne CANON.
Pierre marié à Catherine TALBOT. François né en 1763 et Solange avec Anne PASDELOUP.

Les COQUILLET amis des FOUCHER forment un ménage Jean et Marie CHANTEVEAU, et une fille naît en 1766, Jeanne.
Enfin, il est fait mention, dans les décès ou comme témoins de naissances ou de mariages.

De Sylvain MISON mort en 1766.
D'Antoine ETIENNE
De Laurent CANON
Qui sont probablement des ouvriers
Cinquante ans plus tard en 1813

Les GIRAULT
L'aïeul, François, mentionné en 1767, à 84 ans, son fils Jean en a 50, Jacques 60. Une fille Françoise, se marie avec Paul TALBOT.
Le fils de Jean, Jacques, se marie avec Agathe BONNIN, domestique. Guillaume, frère ou cousin de Jean se marie avec Colette PANARIOU et en a deux enfants, Marie en 1815, Jacques Sébastien en 1814. Jean-Pierre (28 ans) marié a une fille, Marie.
François a 27 ans, cité d'abord comme témoin au mariage de sa sœur. Il se marie à Anne PELLE et a un fils François en 1816.

Les TALBOT
Jacques (48 ans), Jean-Pierre qui se marie à l'âge de 47 ans, Jacques-Sébastien (43 ans), François (38 ans), Louis (56 ans), Laurent (58 ans). Leur fils ou neveu Paul, fils de Jacques, (24ans) se marie avec Françoise GIRAULT. François a un fils Auguste en 1815, ainsi que Jean marié à Marie PANARIOU qui voit naître François.

Les FOUCHER
Le père Sylvain a 57 ans. Ses fils se marient les uns après les autres. Claude en 1815 avec une fille de tisserands, François en 1815 avec sa cousine Madeleine FOUCHER, Jacques en 1816 avec Marie BOUCHARD. Claude a un fils Jean en 1815 de sa femme Anne COQUILLET. François en 1816 a un fils Etienne.

Les BEDU
L'aïeul Jacques a 63 ans. François 50. Denis marié et âgé de 47 ans, déjà mentionné, a une fille en 1814. Claude a 48 ans et apparaît comme témoin avec son cousin Claude âgé de 23 ans. Pierre a 21 ans. Un cousin Guillaume en a 40.

Les PANARIOU
Deux PANARIOU témoins de mariage, apparaissent comme témoins. Jean-Pierre âgé de 50 ans et François âgé de 38 ans. Etienne PANARIOU marié à Jeanne AUCHERE, a une fille Jeanne en 1816.

Les SIGURET
Michel âgé de 19 ans, fils de défunt Pierre SIGURET se marie en 1813 à Marie CHENU. En 1815 il a une fille Jeanne-Joséphine, en 1816 une fille Madeleine.

Les CHOLLET
Jacques âgé de 41 ans, marié à Marie BERNON, a une fille, Marie en 1813, une autre Anne en 1815. Il a un frère ou cousin Jacques âgé de 24 ans.

Les PELLET
Jean (52 ans) père probablement de François (28 ans) et grand-père de Martin né le 17 novembre 1814

Les SAULET ou SAULEE
Louis (30 ans) marié à Jeanne BONNET, a une fille, Marie-Jeanne, en 1816.

Les FOUCHE ou FOUCHER
Deux ménages Jacques Anne CANON qui ont un fils Laurent en 1766 – mais celui-ci ne vit pas. Pierre Catherine TALBOT qui en ont deux, François et Solange entre 1763 et 1767.

Les CHENU
Louis marié à Elisabeth TALBOT a un fils François qui se marie à Anne PASDELOUP.
Les COQUILLET, amis des FOUCHER ferment un ménage. Jean-Marie CHANTEVEAU ont une fille Jeanne en 1766 (13 mars)

Enfin il est fait mention, dans les décès ou comme témoins de naissances et de mariages :
De Sylvain MIJON mort en 1766
D'Antoine ETIENNE
De Laurent CANON
Qui sont probablement des ouvriers

En 1813
Les GIRAULTS forment une nombreuse famille

L'aïeul François a 84 ans. Jean GIRAULT a environ 50 ans. Jacques 60 ans. Une fille Françoise se marie avec Paul TALBOT.
La fille de Jean Jacques se marie avec Agathe BONNIN, domestique. Guillaume, frère ou cousin de Jean se marie avec Colette PANARIOU et en a deux enfants, Marie (1815) et Jacques Sébastien (1814)
Jean-Pierre (28 ans en 1813), marié, a une fille Marie.
François a 37 ans. Il apparaît comme témoin au mariage de sa sœur – marié à Anne PELLE, il a un fils François en 1815.

Les TALBOTS
Trois frères ou cousins, Jacques (49 ans), Jean-Pierre qui se marie à l'âge de 47 ans, Jacques-Sébastien (45 ans), François (38 ans), Louis (56 ans), Laurent (58 ans). Leur fils ou neveu Paul fils de Jacques a 24 ans se marie avec Françoise GIRAULT. François a un fils Auguste en 1815. Jean, marié à Marie PANARIOU un fils François en 1815

Les FOUCHER
Le père Sylvain FOUCHER a 57 ans, ses fils se marient les uns après les autres. Claude en 1814 avec une fille de tisserands, François en 1815 avec sa cousine Madeleine FOUCHER, Jacques en 1816 avec une nommée Marie BOUCHARD. François a 19 ans, Jacques 31 ans et Claude Jean en 1815 d'Anne COQUILLET.
François en 1816 a un fils Etienne.

Enfin sont cités comme témoins et sont probablement ouvriers :
François VACHER (43 ans)
François CHENU (38 ans)
En 1767 il existe à La Borne ou dans les environs comme familles de potiers :
Les PELLE ou PELLET
Un grand père François
Un couple Jean-Jeanne CHOLLET qui voit naître entre 1763 et 1767 trois enfants Anne, Marie et François.

Les GIRAULT
Un grand-père François mort en 1763 à l'âge de 48 ans ayant occupé la place de capitaine de la compagnie de La Borne..
Sa fille, non mariée.
Son fils François qui se marie d'abord avec Anne PELLE, en a un fils Jean (1763). Anne PELLE meurt fin 1763. François se remarie avec Jeanne TALBOT en 1765 et en a deux enfants Marie et Jean.

Les TALBOT
Madeleine qui meurt en 1767 à l'âge de 67 ans est la tante de quatre frères Claude, Jean, Jacques et François.
Claude est marié. Son fils Denis né en 1763 ne vit qu'un an. Jean est marié à Madeleine CHENU.
Jacques à Marie-Anne DESNOYERS et en a deux enfants Madeleine et Marie.
François à Marguerite

Les BEDU
L'aieul Jacques a 63 ans, François 50, Denis, marié et âgé de 47 ans à une fille en 1814. Un Claude a 48 ans et apparaît comme témoin à un mariage en même temps que son cousin Claude âgé de 23 ans. Pierre a 21 ans. Un cousin Guillaume a 40 ans.

Les PANARIOU
Deux PANARIOU potiers, apparaissent comme témoins, Jean-Pierre âgé de 50 ans et François âgé de 38 ans ; Etienne PANARIOU marié à Jeanne AUCHESE a une fille Jeanne en 1816.

Les SIGURET
Un ménage, Michel âgé de 19 ans, fils de défunt Pierre SIGURET se marie en 1813 à Marie CHENU. En 1815, il a une fille Jeanne Joséphine, en 1816 une fille Madeleine.

Les CHOLLE ou CHOLLET
Jacques âgé de 41 ans, marié à Marie BERNON, a une fille Marie en 1813, une autre Anne en 1815. Il a un frère Jacques agé de 24 ans

Les PELLE ou PELLET
Jean (52 ans), père de François (28 ans) et grand père de Martin né le 17 novembre 1814.

LES SAULEE
Louis (30 ans) marié à Jeanne BONNET, a une fille Marie-Jeanne, en 1816.
Enfin sont cités comme témoins
François VACHER (43 ans)
François CHENU (38 ans)

Registres de l'état civil Henrichemont – 5 ans de 1813 à 1817

Famille de potiers – Mariages

29 mai 1813	Mariage de Jean Talbot (23 ans), potier en terre fils de François Talbot potier en terre Marie Panariou, 18 ans, fille de François Panariou, potier en terre
10 juin 1813	Michel Siguret (19ans) potier en terre, fils mineur de défunt Pierre Siguret et de Marie Mallet représenté par François Chenu, potier en terre Marie Chenu 20 ans
9 juillet 1814	Jean-Pierre Talbot, 47 ans, fils majeur de Jean Talbot, décédé, potier en terre Marie Anne Servant (48 ans)
29 décembre 1814	François Foucher (19 ans), potier en terre, fils mineur de silvain Foucher, potier en terre Madeleine Foucher (20 ans) fille de Laurent Foucher bûcheron et d'Anne Bedu Unis en présence de Claude Foucher, potier en terre, frère de l'époux
25 janvier 1815	Claude Foucher (28 anns) Anne Coquillay (19 ans) fils de tisserands
19 octobre 1815	Paul Talbot potier en terre, (24 ans), fils de Jacques Talbot, potier en terre Françoise Girault En présence de François Girault (84 ans), potier en terre et de Jean Bedu potier.
23 novembre 1815	Etienne Panariou (25 ans), fils de défunt Nicolas Panariou, potier Jeanne Auchère fille de bucherons (Jacques Auchères et Jeanne Talbot) En présence d'Etienne Chollet potier de Neuvy-deux-Clochers
13 février 1816	Jacques Auchère (26 ans) Marie Jeanne Talbot (18 ans) fille mineure de Jacques Talbot potier En présence de Jean Pierre Girault potier
22 février 1816	Jacques Foucher potier Marie Bouchard
30 juin 1818	Jacques Girault, potier en terre (24 ans), fils de Jean Girault potier en terre Agathe Bonnin domestique En présence de Claude Bedu (23 ans) potier

Famille de potiers – Naissances (extrait)

3 mars 1813	De Marie fille de Guillaume Girault (35 ans) potier Témoins : François Panariou (38ans) potier en terre Jean-Pierre Girault (28 ans) potier en terre
5 avril 1813	De Marie, fille de Jacques Chollet potier en terre (41 ans) Témoins : Jacques Chollet (24 ans) potier en terre oncle de l'enfant
26 avril 1813	Témoin : Jacques Girault (60 ans) potier en terre
26 avril 1813	Témoin : Jacques Talbot potier en terre (48 ans) François Talbot potier (43 ans)
…..	…..

Annexe 6 - Etude sur les conditions économiques de travail des potiers de La Borne,

Juillet 1941

Secrétariat d'état à la production industrielle
Secrétariat général à l'industrie et au commerce intérieur
Service de l'artisanat
Délégation régionale d'Orléans (Loiret, Loir-et-Cher, Eure-et-Loir, Indre-et-loire, Indre, Cher, Nièvre)

Orléans le 5 juillet 1941

Etude sur les conditions économiques de travail des potiers de La Borne, commune de Henrichemont (Cher)

-:- :- :- :-

D'une tournée à La Borne, où j'ai accompagné M. Georges-Henri Rivière, conservateur du Musée National des Arts et Traditions Populaires, j'ai pu relever les constatations suivantes :
Le nombre de potiers encore en exercice dans ce village diminue sans cesse. 40 ateliers ont fonctionné autrefois, 14 subsistaient en 1914 – 10 en 1920, 5 seulement fonctionnent en 1941. Ils appartiennent à :
MM. Bedu
Alexandre Foucher
Joseph Talbot
Talbot Leclerc
Et Mlle Foucher qui, déjà orpheline de père, vient de perdre récemment sa mère et qui continue, néanmoins, l'entreprise avec un ouvrier, travaillant elle-même, ainsi que nous avons pu le constater.
A titre d'exemple, on peut souligner que M. Bedu a employé jusqu'à 15 et 20 ouvriers. Il n'occupe plus que quatre tourneurs-potiers.

Parmi les potiers qui ont abandonné leur métier et quitté leur pays au cours des dernières années, l'un est parti sans pouvoir couvrir ses dettes, l'autre est allé travailler comme ouvrier boulanger dans la région parisienne, le 3ème, père de 5 enfants et ne pouvant bénéficier, à cette époque, des allocations familiales, s'est engagé comme ouvrier à la pyrotechnie de Bourges.

Ceux qui restent encore soulignent qu'ils ne gagnent pas leur vie et qu'il est urgent d'intervenir pour leur permettre de vendre dans des conditions plus favorables.

Ils attribuent leur situation à deux causes :
Dans le passé, concurrence des potiers de Saint-Amand-en-Puisaye (Nièvre).
Dans le présent, augmentation considérable du prix du combustible, des matières premières, etc..
Il convient d'examiner à part ces deux ordres de considérations :
1°) Concurrence des potiers de la Nièvre :
Les potiers de La Borne se livrent à deux genres de fabrication

a) des poteries utilitaires : saloirs, pots à lait, poteries de bâtiments, carrelage, etc…
b) des poteries artistiques fabriquées notamment M. Bedu.

Ils estiment que les potiers de Saint-Amand-en-Puisaye peuvent livrer leurs produits à des prix inférieurs parce que leur marchandise aurait également de qualité inférieure pour les raisons suivantes :

1) emploi de trop grands fours, d'où inégalité de cuisson
2) poteries très minces
3) marchandise « non repassée » c'est-à-dire non retouchée après cuisson.

2°) Augmentation des tarifs des matières :
Une considération préalable s'impose : les potiers de La Borne avaient-ils, dans le passé, établi des tarifs suffisants et peut-on, en conséquence, se baser sur ces tarifs pour une augmentation raisonnable des prix ?
Nous nous sommes livrés à une étude détaillée des prix de revient, par fournée, en 1939 et en 1941 – Vous trouverez cette étude ci-jointe.
Elle porte sur le cas d'un artisan potier considéré comme cas typique. Tous les chiffres ont été étudiés en présence de tous les potiers encore en exercice à La Borne et chacun des chiffres a fait l'objet d'une discussion au cours de laquelle les intéressés ont manifesté. Il convient de le souligner, la plus grande conscience, s'attachant à modérer leurs appréciations et à fournir des estimations justes.

De cette étude, il résulte que les tarifs pratiqués en 1939 doivent être majorés de 81,61% pour tenir compte de :
1°) Des rectifications de prix nécessaires pour permettre aux potiers déjà installés à cette époque, de gagner leur vie (27%).
2°) De la hausse sur les prix de revient (54,61%) soit 43% à appliquer sur 100 +27 =127

Mais par ailleurs, les tarifs qu'utilisaient les potiers en 1939 avaient été imprimés plus d'une année auparavant et devaient être, eux-même affecté d'une augmentation de 15%
En autres termes, il y a donc lieu d'augmenter les tarifs imprimés des potiers de La Borne de : 15% + 81,61%

L'application de cette hausse fait ressortir, par exemple, à 200francs, un saloir N°3 à 4 anses, de 300 livres, porté sur le tarif pour 100fr.

Aucun marchandage ne saurait être possible, à notre sens, sur les estimations ainsi faites. Ici encore, la question des prix doit être envisagée non pas de façon négative, mais sous l'angle de l'économie nationale. La seule question qui se pose est de savoir si l'on veut éviter la disparition des derniers potiers de La Borne qui représentent la fin d'une lignée d'une haute valeur artisanale et culturelle.

Orléans le 5 juillet 1941
Le délégué régional à l'artisanat

Annexe 07 - Arrêté préfectoral en date du 24 septembre 1941, portant fixation des prix maxima de vente des articles de poterie artisanales

Préfecture régionale d'Orléans **ETAT FRANCAIS**

Tendance Régionale des affaires économiques
Action régionale de contrôle économique

ARRETE

Le préfet régional d'Orléans, Chevalier de la légion d'honneur,
Vu la loi du 15 avril 1941, instituant les préfets régionaux
Vu la loi du 20 mai 1941 complétant l'article premier de la loi du 19 avril 1941 instituant les préfets régionaux
Vu le décret du 30 juin 1941, attribuant à certains préfets les pouvoirs des préfets régionaux et portant division du territoire pour l'exercice de son pouvoir
Vu la loi du 21 octobre 1940 modifiant, complétant et codifiant la législation sur les prix,
Vu la loi du 27 juin 1941 modifiant les articles 1er, 2, 3 , 7, 8, 14 et 28 de la loi du 21 octobre 1940
Vu l'arrête régional en date du 24 septembre 1941, portant fixation des prix maxima de vente des articles de poterie artisanales.
Vu l'avis émis par le comité régional des prix dans une séance du 9 avril 1942

ARRETE

Article 1er – les potiers de la région d'Orléans sont autorisés à pratiquer les prix ci-dessous :

Saloirs à quatre anses

N°1	Contenance environ 400 livres, la pièce	505 frs
N°2	Contenance environ 350 livres, la pièce	355 frs
N°3	Contenance environ 300 livres, la pièce	266 frs
N°4	Contenance environ 250 livres, la pièce	200 frs
N°5	Contenance environ 200 livres, la pièce	154 frs
N°6	Contenance environ 160 livres, la pièce	133 frs
N°7	Contenance environ 130 livres, la pièce	110 frs
N°8	Contenance environ 110 livres, la pièce	89 frs
N°8	Contenance environ 75 livres, la pièce	66 frs

Saloirs à deux anses

N°1	Contenance environ 55 livres, la pièce	44 frs
N°3	Contenance environ 24 livres, la pièce	20 frs 50
N°4	Contenance environ 18 livres, la pièce	13 frs 75
N°5	Contenance environ 13 livres, la pièce	10 frs 50
N°6	Contenance environ 8 livres, la pièce	7 frs
N°7	Contenance environ 4 livres, la pièce	4 frs 50
N°8	Contenance environ 2 livres, la pièce	3 frs 75
N°2	Contenance environ 35 livres, la pièce	28 frs

Cruches à eau – cruches à huile – crémiers – bouteilles deux anses et bec pour huile et acide

N°1	Contenance environ 25 à 28 litres,	la pièce	44 frs
N°2	Contenance environ 15 à 16 litres,	la pièce	28 frs
N°3	Contenance environ 12 à 13 litres,	la pièce	20 frs 50
N°4	Contenance environ 8 à 9 litres,	la pièce	13 frs 75
N°5	Contenance environ 6 à 7 litres,	la pièce	10 frs50
N°6	Contenance environ 3 à 3 litres,	la pièce	7 frs
N°7	Contenance environ 1 à 2 litres,	la pièce	4 frs50
N°8	Contenance environ 1 litre,	la pièce	3 frs75

Pots à lait (forme haute et basse)

N°7	contenance environ 7 à 8 litres,	la pièce	10 frs
N°6	contenance environ 6 à 6 litres,	la pièce	8 frs
N°5	contenance environ 5 à 5 litres,	la pièce	7 frs
N°4	contenance environ 4 à 4 litres,	la pièce	5 frs 75
N°3	contenance environ 3 à 3 litres 1/2,	la pièce	5 frs
N°2	contenance environ 2 à 2 litres 1/2,	la pièce	4 frs 50
N°1	contenance environ 2 litres,	la pièce	3 frs 75
N°0	contenance environ 1 à 1 litres 1/2,	la pièce	3 frs
N°00	contenance environ ¾ à 1 litres, (vernis blanc)	la pièce	2 frs 50
Chopine ou pinte à lait contenance environ 1 litre ¼			3 frs

Terrines à laver ou baquet à savonner

N°1	Contenance environ 24 litres,	la pièce	28 frs
N°2	Contenance environ 20 livres,	la pièce	26 frs 50
N°3	Contenance environ 15 livres,	la pièce	20 frs
N°4	Contenance environ 12 livres,	la pièce	16 frs 50

Terrines rondes sans anses et à la raie

Contenance environ 20 litres,	la pièce	26 frs 50
Contenance environ 15 litres,	la pièce	21 frs
Contenance environ 11 à 12 litres,	la pièce	13 frs
Contenance environ 8 à 9 litres,	la pièce	10 frs
Contenance environ 5 à 6 litres,	la pièce	8 frs 50
Contenance environ 4 litres,	la pièce	5 frs 50
Contenance environ 2 à 2 litres 1/2,	la pièce	3 frs 75
Contenance environ 1 à 1 litre 1/2,	la pièce	2 frs 50
Contenance environ 1 litre,	la pièce	2 frs

Terrines spéciales pour confiseur

Contenance environ 10 à 11 litres,	la pièce	12 frs

Cruchons et bouteille plate

	la pièce	5 frs

Fecelles et vernies blanc

Diamètre intérieur 8 à 9 cm,	la pièce	2 frs 50
Diamètre intérieur 11 à 11 cm 1/2,	la pièce	3 frs
Diamètre intérieur 13 à 13 cm 1/2,	la pièce	3 frs 25
Diamètre intérieur 15 à 15 cm 1/2,	la pièce	4 frs 50

Egouttoirs vernis

Egouttoir vernis blanc, petite contenance environ 1 litre 1/2 à 2 litres	la pièce	5 frs 75
Egouttoir vernis blanc, grande contenance environ 3 litre à 3 litres 1/2	la pièce	8 frs

Vases de nuit

La pièce	6frs 25

Tuyaux

Diamètre 0m29	longueur 0m55	prix du tuyau	53 frs
Diamètre 0m23	longueur 0m55	prix du tuyau	30 frs
Diamètre 0m20	longueur 0m55	prix du tuyau	22 frs 50
Diamètre 0m17	longueur 0m55	prix du tuyau	18 frs 50
Diamètre 0m145	longueur 0m55	prix du tuyau	15 frs 50
Diamètre 0m115	longueur 0m55	prix du tuyau	12 frs 50
Diamètre 0m 09	longueur 0m55	prix du tuyau	11 frs 50
Diamètre 0m 07	longueur 0m55	prix du tuyau	10 frs
Diamètre 0m 05	longueur 0m55	prix du tuyau	9 frs 50

Nota : le coude se vendra double du tuyau de même diamètre.
Le ½ tuyau se vendra les 2/3 du tuyau de même diamètre.

Grandes mitres

Grandes mitres,	la pièce	57 frs 50
2ème grandeur,	la pièce	39 frs 50

Mitrons

	La pièce	34 frs

Pots à fleurs

Diamètre intérieur 0 m 23,	la pièce	7 frs
Diamètre intérieur 0 m 20,	la pièce	3 frs
Diamètre intérieur 0 m 17,	la pièce	2 frs 50
Diamètre intérieur 0 m 145,	la pièce	2 frs
Diamètre intérieur 0 m 115,	la pièce	1 frs 50
Diamètre intérieur 0 m 09,	la pièce	1 frs

Article 2

Les prix ci-dessus s'entendent pour des produits fabriqués selon des procédés artisanaux, c'est-à-dire selon des procédés où l'importance et la valeur technique du travail de main prennent une prépondérance..

L'appréciation du caractère artisanal des fabrications sera confiée sous le contrôle du service de l'Artisanat, aux groupements corporatifs agréés à cet effet par ce service. Elle sera matérialisée par l'apposition d'une marque distinctive sur les produits.

Article 3 – l'arrêté en date du 24 septembre 1941 est rapporté.

Article 4 – MM les préfets des départements de la région d'Orléans, M. l'intendant régional des affaires économiques….. sont chargés en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté …

Fait à Orléans le 18 avril 1942

Le préfet régional

J. Morane

Annexe 08 - Syndicat des Ouvriers potiers De La Borne Prix des marchandises à la pièce

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

Marchandises à la pièce

(rendue sèche)

Pot de Pièce 1/2 (1re grandeur)	10.80	**Bouteille** plate	0.37	**Egoutasse** (petite)	0.235
Pot de Pièce 1/2 (2me grandeur)	9. »	**Bouteille** à Bière	0.315	— (petite) en décombre	0.25
Pot de Pièce 1/4	7.50	**Terrasse** (1re grandeur)	2.25	**Mitron**	3.30
Grand Pot	6.25	— (2e grandeur)	1.90	**Mitre** (grande)	4.60
Grand Bâtard	5. »	**Pinoire** (1re grandeur)	1.30	— (petite)	4.15
Demi-Pot	3.75	— (2e grandeur)	1.15	**Pot à fleurs** 9 p.	0.68
Petit Bâtard	2.70	**Grand Bassin** ansé	1.30	— 8 p.	0.43
Petit petit Bâtard	2.40	**Grand Bassin** sans anse	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.	0.24
Pot de 10 litres	1. »	**Plat à la raie**	0.845	— 4 p.	0.19
Pot commun couvert	0.75	**Grosse Trousse**	0.575	— 3 p. et petit	0.15
Pot du 4 couvert	0.58	**Petit Bassin**	0.415	**Entonnoir**	0.39
— du 3 —	0.45	**Ecuelle** plate	0.315	**Pot de nuit**	0.325
— du 2 —	0.35	**Ecuelle**	0.25	**Tuyau** 8 pouces	2. »
— du 1 —	0.33	**Poilette**	0.20	— 7 pouces	1.75
Pot à lait 7 litres	0.53	**Assiette** et **Tasse** ronde	0.20	— 6 pouces	1.45
— 6 —	0.47	**Miniot** et **Chandelle**	0.25	— 5 pouces	1.25
— 5 —	0.41	**Faisselle** 6 pouces	0.27	— 4 pouces	0.96
— 4 —	0.335	— 5 pouces	0.24	— 2 p. 1/2	0.82
— 3 —	0.29	— 4 pouces	0.22	**Mitron** ou fait de cheminée	1. »
— 2 l. 1/2	0.26	— 3 pouces et petites	0.20	**Brique** et **gros Pavé** le cent	11.25
— 2 litres	0.225	**Bouteille brêuvage**	0.37	**Petit Pavé** —	10. »
— 1 l. 1/2 et chopines	0.215	**Egoutasse** (grande)	0.37	**Carreau** de maison —	12.50
— 1 litre	0.20	— (grande) en décombre	0.39		

Cuisson pour les grands fours, y compris ceux de Mmes Vve Foucher-Chavé, Vve Foucher-Vannier et M. Bernon Marius: 156 francs. Pour les hommes aidant à cuire (Poêlée, 8 francs).

Pour les petits fours : 144 francs. d°

Faisselle à patte, 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 tourneur 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*: PÉRAS Eugène.

1922. à. 1924

Syndicat des ouvriers potiers de La Borne – Henrichemont (Cher)
Marchandise à la pièce (rendue sèche)

Pot de pièce ½ (1ere grandeur)	10,80	Bouteille plate	0,37	Egoutasse (petite)	0 ,235
Pot de pièce ½ (2eme grandeur)	9, 00	Bouteille à bière	0,315	Egoutasse (petite) en décombre	0,25
Pot de pièce 1/4	7,50	Terrasse (1ere grandeur)	2,25	Mitron	3,30
Grand Pot	6,25	Terrasse (2ème grandeur)	1,90	Mitre (grande)	4,60
Grand Bâtard	2,70	Pinoire (1ere grandeur)	1,30	Mitre (petite)	4,15
Demi Pot	3,75	Pinoire (2ème grandeur)	1,15	Pot à fleur 9p	0,68
Petit bâtard	2,70	Grand Bassin ansé	1,30	Pot à fleur 8p	0,43
Petit petit bâtard	2,40	Grand Bassin sans anse	0,95	Pot à fleur 7p	0,31
Pot rayé	1,90	Plat bâtard ansé	1,10	Pot à fleur 6p	0,27
Bon Pot	1,40	Plat bâtard sans anse	0,78	Pot à fleur 5p	0,24
Pot de 10 litres	1,00	Plat à la raie	0,845	Pot à fleur 4p	0,19
Pot commun couvert	0,75	Grosse Trousse	0,575	Pot à fleur 3p et petit	0,15
Pot du 4 couvert	0,58	Petit Bassin	0,415	Entonnoir	0,39
Pot du 3 couvert	0,45	Ecuelle plate	0,315	Pot de nuit	0,325
Pot du 2 couvert	0,35	Ecuelle	0,25	Tuyau 8 pouces	2
Pot du 1 couvert	0,33	Poilette	0,20	Tuyau 7 pouces	1,75
Pot à lait 7 litres	0,53	Assiette et tasse ronde	0,20	Tuyau 6 pouces	1,45
Pot à lait 6 litres	0,47	Miniot et chandelle	0,25	Tuyau 5 pouces	1,25
Pot à lait 5 litres	0,41	Faisselle 6 pouces	0,27	Tuyau 4 pouces	0,96
Pot à lait 4 litres	0,335	Faisselle 5 pouces	0,24	Tuyau 2 pouces 1/2	0,82
Pot à lait 3 litres	0,29	Faisselle 4 pouces	0,22	Mitron ou fait de cheminée	1,00
Pot à lait 2 litres et demi	0,26	Faisselle 3 pouces et petites	0,20	Brique et gros pavé le cent	11,25
Pot à lait 2 litres	0,225	Bouteille breuvage	0,37	Petit Pavé le cent	10,00
Pot à lait 1 litre et demi	0,215	Egoutasse (grande)	0,37	Carreau de maison le cent	12,50
Pot à lait 1 litre	0,20	Egoutasse (grande) en décombre	0,39		

Cuisson pour les grands fours, y compris ceux de Mmes Vve Foucher-Chavé, Vve Foucher-Vannier et Bernon Marius : 156 francs. Pour les hommes aidant à cuire (Poêlée, 8 francs).
Pour les petits fours : 144 francs (Poêlée, 8 francs).
Faisselle à pattes, 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 tur, 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 tourneur 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 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 Eugène
En manuscrit 1922 à 1924

Annexe 09 - Cartes géologiques nationales, de la région Centre et du Berry, des environs de La Borne –

Plan de La Borne en 1942

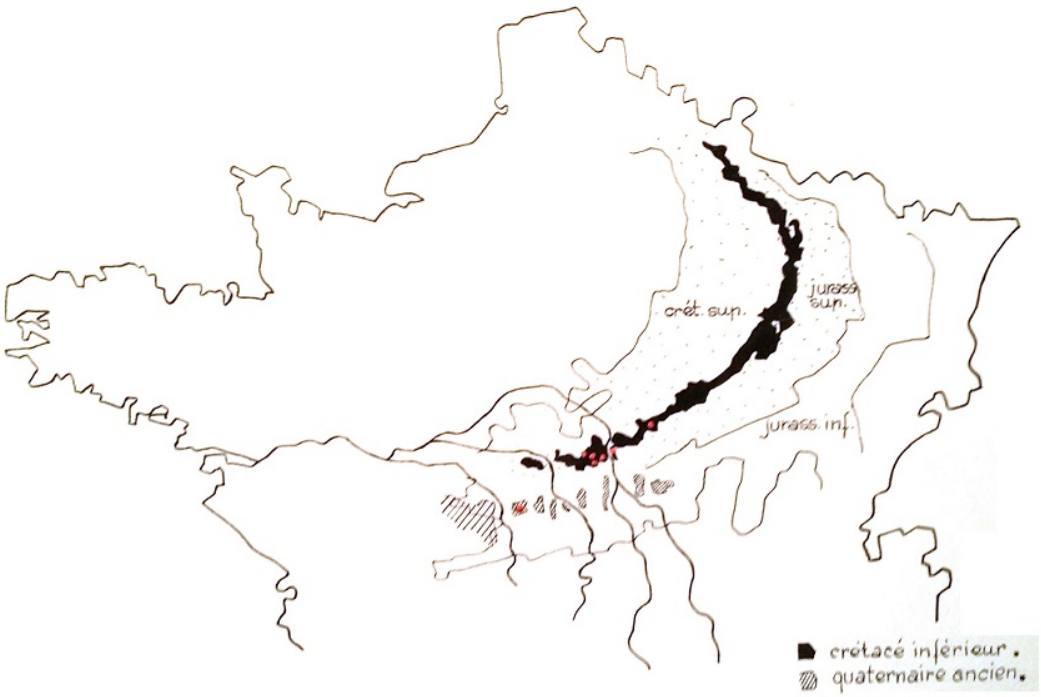


Figure 293 - Crétacé inférieur de la moitié nord de la France

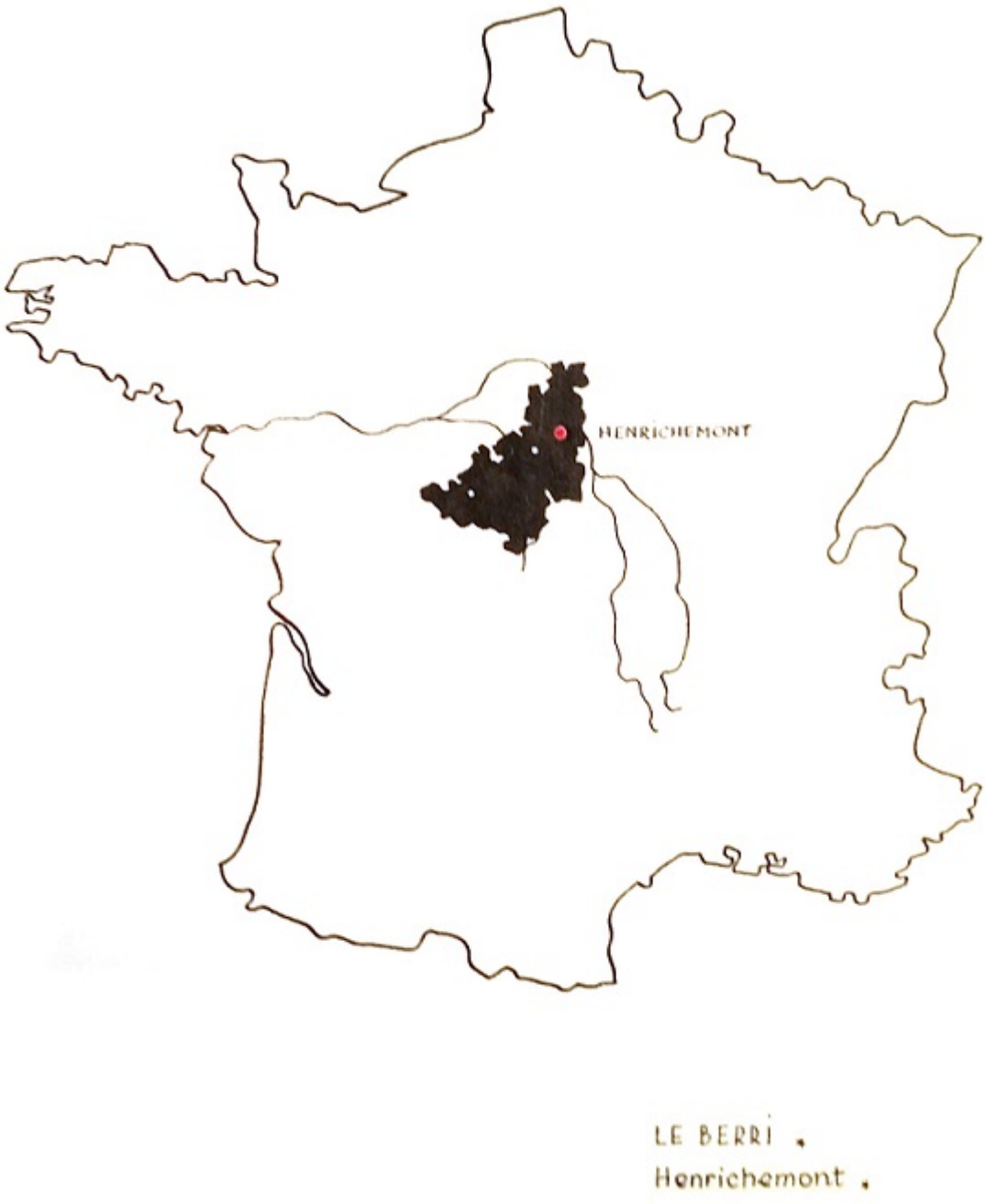


Figure 294 - crétacé inférieur autour d'Henrichemont - La Borne

Figure 295 - Couches géologique autour de La Borne

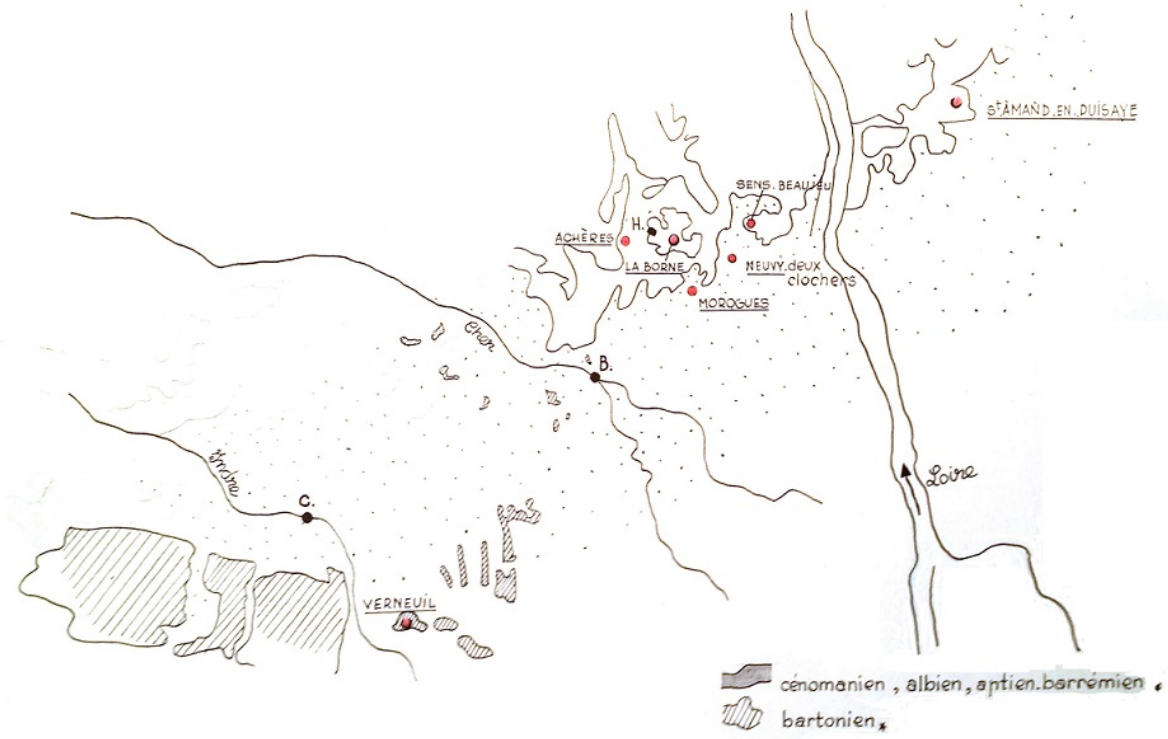


Figure 296 - carte géologique autour de La Borne et St Amand

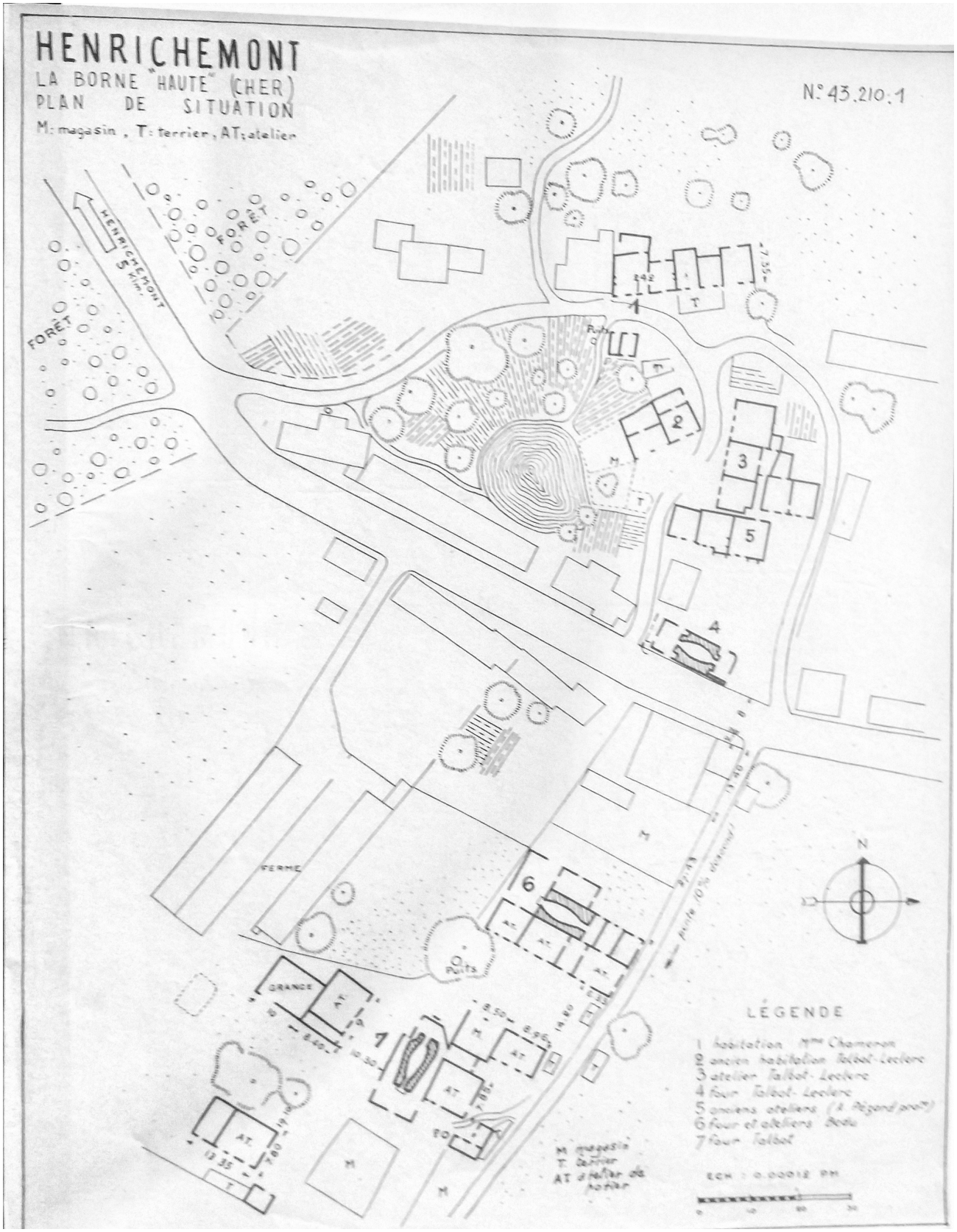


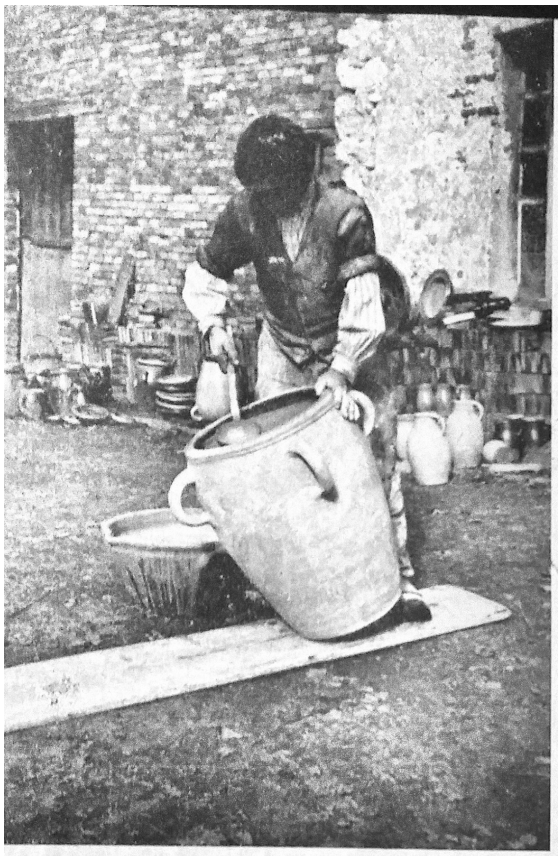
Figure 297 - Plan de La Borne 1942

Annexe 10 - Article dans la revue « L'artisanat - visages du monde» numéro 82 de 1943

Article de deux pages

de Louis Chéronnet :

« Un village d'artisans : La Borne »



CHEZ M. ARMAND BEDU, POTIER. ÉMAILLAGE INTÉRIEUR D'UN SALOIR. CL. MUSÉE ARTS ET TRAD. POP.

UN VILLAGE D'ARTISANS : I

UN jour, le jeune directeur d'une revue de luxe qui venait de faire sortir son premier numéro et envisageait tout avec une imperturbable confiance, me demanda de lui écrire quelque chose sur l'Artisanat. Il désirait l'évocation d'une commune qui eut vécu comme autrefois, dans le charme d'une autarcie artisanale. Il n'ignorait pas combien la création composite et imaginaire à laquelle je serais forcé d'avoir recours pouvait être irritante logiquement, mais il tenait à son idée qui avait l'avantage du pittoresque. Je lui demandais de me laisser quelques jours avant de lui donner ma réponse. Et je me mis en quête d'un village « véritable » répondant à la description proposée. Les délégués de l'Artisanat m'envoyèrent des « portraits » de villages offrant tous des qualités plus ou moins proches de l'idéal. Il me semblait être le jury d'une sorte de Prix de beauté des métiers de mains. Enfin, du Cher, me vint la fiche signalétique d'un hameau qui remplissait les conditions requises au delà de toute espérance. Qu'on y songe ; pour 200 habitants : cinq potiers, deux sabotiers, un pellier, un fabricant de jougs, un tisserand, deux maçons, un couvreur, un menuisier, un maréchal-ferrant-forgeron, sans compter les deux cordonniers, le boulanger, etc. Pouvait-on rêver mieux ?

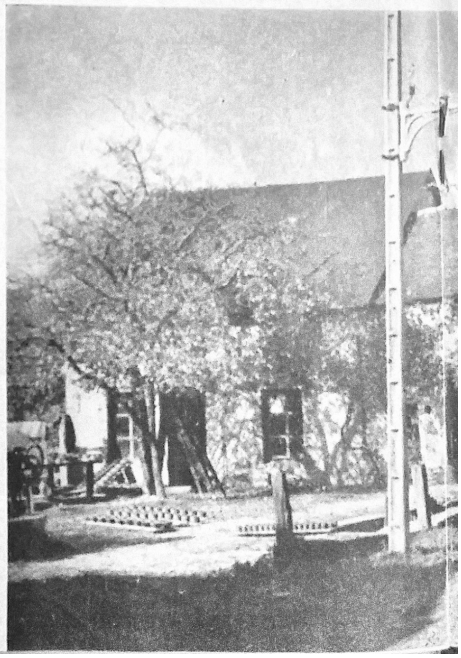
Le jeune directeur de la revue était émerveillé, et il me pria de ne pas tarder plus longtemps à partir pour un lieu aussi remarquable, en compagnie du bon Gérard Cochet, qui devait illustrer mon texte de croquis pris sur le vif.

C'est ainsi que par un beau jour d'automne, nous arrivâmes tous deux à La Borne (Cher), canton d'Henrichemont. Notre voyage avait été assez romantique. Nous avions dû, dès Bourges, emprunter des relais de sortes de pataches bourrées de voyageurs et de bagages et comme poussées sans hâte le long des routes par de noirs, imposants et ronflants fourneaux gazogènes. Le village nous apparut charmant, il était situé à l'orée d'une forêt sur une légère hauteur d'où l'on découvrait les contreforts bleus du Sancerrois. Des chemins creux serpentaient entre des haies, mais avec de jolies échappées.

Nous restâmes là deux jours : Gérard ne quittant pas son carton à dessin et moi mon carnet de notes, regrettant à chaque instant de n'être, pour ainsi dire, que des curieux hâtifs, tandis, qu'à l'image de ceux qui nous ouvraient si bonnement les portes de leurs ateliers, nous aurions dû prendre tout le temps nécessaire pour suivre, pour vivre, tout le cycle des travaux et des jours.

La renommée de La Borne venant de sa poterie, il était juste que nous fassions d'abord connaissance avec les familles illustrant cet art : les Foucher, les Bernon, les Bedu, les Talbot — pour ces derniers, la tradition veut que des soldats anglais portant ce vieux nom français soient, du temps de Charles VII, restés dans le pays refaisant ainsi une nouvelle souche dans le sol ancestral.

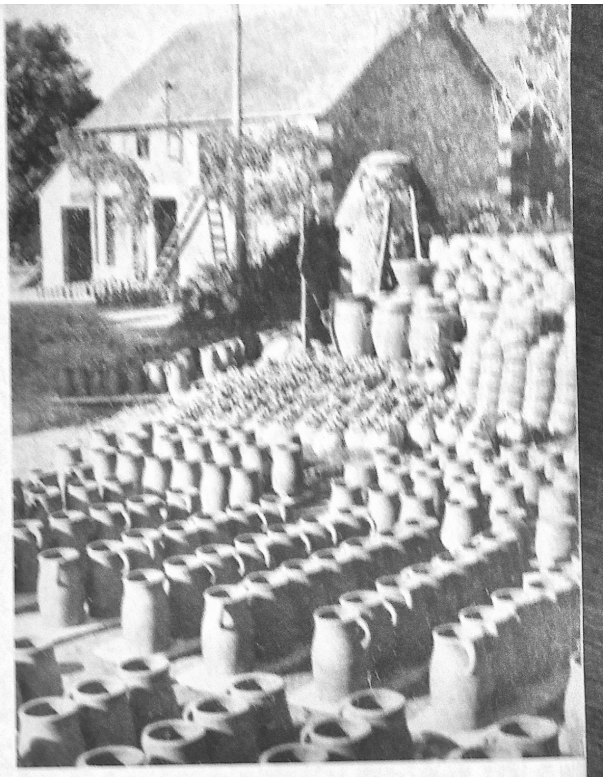
Qu'elle est jolie la maison d'Alexandre Foucher avec sa « boutique » extérieure, son étalage de grands pots disposés tête-bêche formant, dans un cadre de vigne-vierge, une colonnade aux renflements archaïques et tout lustrés de lumière. Cependant que le four avec sa voûte ovoïde ressemble à une crypte romane. Chez Armand Bedu, le clair obscur d'un hangar se rythme d'alignements sans fin de formes en terre grise, rouge ou blanche. Et l'artisan a tenu à orner sa maison de motifs décoratifs élémentaires sortis de ses mains : boudins et pointes de diamants vernissés entourent portes et fenêtres. Alphonse Talbot, lui, tourne encore au bâton. D'un grand mouvement ample, il anime le disque qui tourne en contre-bas du banc où il est assis ;



puis, brusquement, il plonge, pouces en avant, et la motte de terre s'anime, bouge, s'évase, se creuse, mais à nouveau palpée, flattée, pressée, elle s'élève, s'écrase, se gonfle, comme si toutes les formes de la géométrie ronde s'engendraient miraculeusement les unes les autres, indéfiniment.

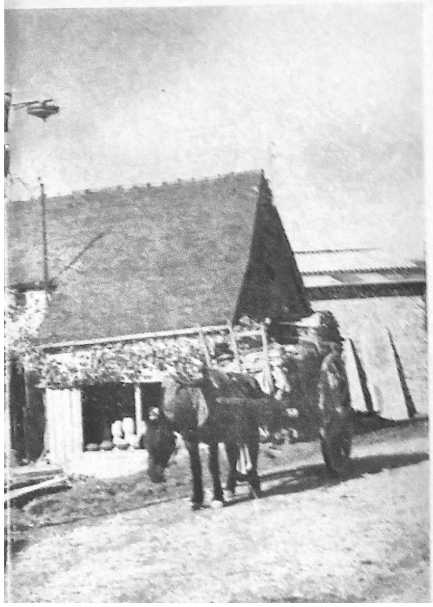
Nous nous arrêtâmes ensuite longuement chez M. Riffet, le tisserand. M. Riffet a 70 ans. Et voilà près de cinquante-cinq ans qu'il lance sur les fils tendus en son métier, plus vieux que lui encore, la blonde et lisse navette de buis, tout à la fois lourde et légère dans sa course. Sa moustache, grise et drue, semble faite du même fil solide que celui avec lequel il tisse, par jour, à peine six mètres de bonne toile rêche, mais serrée finement ; de cette bonne toile bise qu'il vendait autrefois 10 sous le mètre ! Le grincement des pédales, le claquement du peigne rythment doucement la journée de M. Riffet dans son atelier quasi souterrain qu'une fenêtre, maigre et avare comme une vieille fille, éclaire d'un pauvre jour volé à la route. Cependant que le jardin, de l'autre côté de la maison, s'éclabousse au printemps de mai de la vierge, de corbeille d'argent et de la blancheur du lilas et des pensées.

Nous vîmes encore d'autres Bedu. Ceux-là travaillaient le bois et une bonne odeur de sève emplissait leurs ateliers. Chez l'Alphonse, qui taille dans le hêtre, d'une seule pièce, des jougs, fumés ensuite au genêt pour leur donner une belle teinte rousse, le sol était parsemé de copeaux blonds et roses qui semblaient avoir été râclés sur la peau soyeuse d'un porcelet. Chez le René, où le billot et la chèvre ont été longuement creusés par le travail quotidien, naissaient des panoplies de roues de brouettes et de manches de faux. Enfin, chez le François, où l'on fabrique, outre des jougs, des pelles en bois et des battoirs, le travail était magnifique. Nous admirions, sur le bois saumoné, dégrossi à la cognée, puis à la hache, comment la saignée du trait de scie était indiquée si précisément par un pincement de cordelette blanchie à la craie, puis la



ATELIER DE M. ARMAND BEDU, LA BORNE.
CL. MUSÉE ARTS ET TRAD. POP.
CI-CONTRE : ENTREPRISE ALEXANDRE FOUCHER, VOITURE FAISANT LES CHARROIS DE BOIS.

LA BORNE, PAR LOUIS CHÉRONNET



pièce à débiter étant fixée sur un grand bâti, comment le maître, en haut, dégage et tire la scie et le compagnon, en bas, la fait mordre. Ainsi le ahanement des hommes se mêle au grincement régulier de l'outil dans le bois qui semble gémir et râler sa mort, vaincu en pleine vie.

Le « han » voisin était poussé par Dubois, Georges, le sabotier, qui, appuyant et faisant tourner la gouge et la cuiller, creusait et râclait l'intérieur du bois. Jamais on a tant fait de sabots et de galoches qu'au jour d'aujourd'hui et le paroir de M. Dubois ne chôme pas, non plus que son couteau, avec lequel il affine son ouvrage, galbant ici une renflure, là faisant bien pointer un nez.

On nous vit encore chez le charron qui, mêlant les deux arts du bois et la forge, ferre une roue en une sorte de cérémonie magique, dansant comme autour d'un cercle de feu, puis chez le maréchal-ferrant où tout grésille, crépite, ronfle, flamboie, bouillonne et résonne comme dans un antre diabolique ; et pourtant comme la force de M. Vataire avait l'air paisible et rassurante lorsque, bardé de cuir, il s'approchait d'un cheval hennissant. On nous vit enfin, toujours croquant, toujours notant, et chez le cordonnier et chez le boulanger... mais combien de pages ne faudrait-il pas pour dire toute la vie laborieuse de La Borne que nous semblions feuilleter trop vite, comme un livre tombé du cartable d'un des petits gars que nous avions vu sortir de l'école communale : livre de leçon de choses et livre de lectures morales tout à la fois... Livre qui nous faisait retrouver une âme admirative et reconnaissante.

Louis CHÉRONNET.

Annexe 11 – Journal de route Marcel Maget à La Borne

10 au 12 juin 1946

10 Juin 1946

François Guillaume signale un film en fabrication sur La Borne
Rencontre au café, en attendant le car d'Henrichemont, Talbot, (arrière petit-fils de J. Sébastien) et son fils Maurice. Maurice a été plusieurs mois à l'hôpital pour un phlegmon. La femme du maçon Foucher est morte. Son fils est marié avec la sœur de Robert Foucher.
Le père Volrin a retiré de la terre au puits, l'année dernière.
Répartition actuelle du personnel :

Patron	**employés**	**qualification**
Armand BEDU	Marcel DUPONT	Tourneur
	PERAS dit La Science	Tourneur
	Edmond TALBOT	Manoeuvre
	Jean LERAT	Céramiste
Joseph TALBOT	Célestin TALBOT (petit pierre)	Tourneur
	Adrien Bourgognat (ancien prisonnier)	Tourneur
	x	Apprenti
TALBOT LECLERC	Valère CHAGNON	Manoeuvre
Marius BERNON	LAMOTHE	Tourneur
	Alexandre BEDU	Tourneur
	Achille GIRAUD	Tourneur
	Ernest PANARIOU	Manoeuvre
	Fils de BERNON	Manoeuvre
Lucien TALBOT (Alain est mort)	Raymond DOUCET	Tourneur
	Marcel LEGRAND	Tourneur
	SAULET (ancien bon tourneur)	Manoeuvre
Alexandre FOUCHER	Maurice TALBOT	Tourneur
	Robert TALBOT (prisonnier)	Tourneur
	Marcel BOITARD (le gendre)	Manoeuvre
	Marcel PROGNON	Apprenti
Robert FOUCHER	Camille SAULNIER	Tourneur
	Célestin TALLENT	Tourneur

11 juin 1946

Information BEDU
La cheminée de Joseph Talbot était d'abord munie d'un tuyau métallique. Bedu a cuit vers 1935 36. Les trois premières fournées ont été réussies. Pas de casse et 70h au lieu de 120h. 10 stères de bois économisées. Après ces essais concluants, la cheminée de tôle a été remplacée par une cheminée de brique de même hauteur et de même diamètre. Depuis la cheminée n'a plus fonctionnée et on l'a abattue.

Actuellement BEDU fabrique des pots décoratifs qui lui ont été demandés par un décorateur de jardins d'Angers ; il fait des anses symétriques découpées non moulées.
Les potiers se sont affiliés au syndicat national des céramistes.

Cholley, le joaillier de Paris, fils de potier de La Borne, a fait une tête de Saint Jean qui est à l'église.

Bedu prépare une commande pour Chaumont et Guéret.
Les bouteilles à huile sont envoyées surtout dans les Charentes pour l'eau de vie.

Vernis :
D'abord vernis à la cendre + kaolin (au 18e siècle)
Puis minium (commencement 19e)
Après ocre (du pays sous la terre à pot)
Laitier
Kaolin

Rozay a fait des fonds baptismaux pour l'église. Mais Rozay travaille généralement trop fin. C'est pas en rapport avec la matière.

Bedu a l'impression qu'au 19e, il se faisait beaucoup plus de moulé, de choses travaillées que maintenant. C'est dans la famille Talbot Lamothe (de la famille de JS Talbot) qu'on faisait surtout ça. Ils ont encore des moules.

Information : Talbot Leclerc s'est mis à son compte en 1907
Tour à vendre fabriqué par Célestin Marchand – fardeaux en fonte qui tournent rond mieux que les embats de roue en fer.
Venant de Rosières dans le Cher (commune de St Florent)
« tranchai » : rondelle pour rajeunir la girelle.

Pot à rillettes dit « pot paille » envoyé sur Tours N°1 à 2 anses
J'achète le tour avec bâton, pivot et deux planches pour 400 francs.

12 juin 1946

Malvaux me signale beaucoup de peinture populaire dans le Nord ; a fait un film en couleurs sur la Bresse et Romenay. Il possède 3 poteries de La Borne (une grise, une 'sorcière', une jaune), 4 cruches bressanes, dont une à l'oiseau.

Collection de l'école des beaux arts très importante. Pied de calvaire signe J.S. Talbot 1881
Me signale Jacques Lenoble, cuirait à La Borne
A Buhet, une salière à 3 coqs

Annexe 12 - Gobelet fabriqué par Foucher pour l'usine de Constructions Aéronautiques du Centre à Bourges en 1943

1 – GOBELET

2 – En terre tournée. Entièrement vernissée sauf la base extérieure et le dessous. Gris beige truitée. Forme tronconique renflée – H77mm – diamètre 80mm

3 – Tourné par FOUCHER à La Borne (Cher) – en 1943 – Au tour électrique

4 – Sert pour boire

5 – Acheté 2fr la pièce dans un lot de 6

9 – Vendu directement par le potier à M. Dugué Mc Carty – en 1943

10 – Fabriqué par Foucher – La Borne – Fin 1942

Pour la cantine de l'usine de la Sté Nle de constructions Aéronautiques du Centre à Bourges (Cher) qui ne trouvait pas de verre. Une série d'un millier fut livrée. La commande ne fut pas renouvelée devant l'insuccès auprès des usagers (ouvriers et employés) qui préfèrent apponter leur quart ou leur verre. Outre le règlement normal de la facture, l'usine a rendu à l'artisan différents services fourniture de produits chimiques pour les vernis et surtout des transports.

12 – Est mieux adapté pour la boisson de la bière ou du cidre que celle du vin.

Suzanne Dugué Mc Carthy

31 janvier 1946