

La faïence de Nevers

Des notions élémentaires en ce qui concerne la faïence, en particulier celle de Nevers et de l'Auxerrois, vont maintenant être exposées.

Le mot « faïence », ou « fayence », dérive de la petite ville de Faenza en Romagne. L'hypothèse d'une origine dans la ville de Fayence, dans le Var, est maintenant écartée. En latin, ce mot signifie « pays agréable ». On trouve la première citation du mot dans des registres paroissiaux datant de 1616.

Les premiers artistes et ouvriers venaient d'Italie. On ne sera pas surpris de voir cités les premiers fabricants de faïence sous le nom du logis qui les abritait. On verra ainsi citer la maison des Conrades, l'auberge à l'enseigne de l'Autruche, le logis Saint-Gildas, le logis Saint-Georges, devenu le Bout du monde.

Le premier potier installé à Nevers semble bien être un Conrade, potier italien, qui profita de la présence près de cette ville de beaux et abondants gisements d'argile et de marnes. Il était soutenu par le Duc Louis de Gonzague duc de Nevers. Grâce à l'aide des artisans verriers, qui connaissaient bien la possibilité de couvrir au moyen d'un émail stannifère, la poterie nivernaise va commencer à se développer vers 1587. En témoignent des actes d'association et de dissolution de cette époque. Il semble que la qualité exceptionnelle des terres locales ait pour beaucoup contribué au succès de ces entreprises; Gabriel Montagnon insiste sur ce point. Toutefois, aux potiers italiens ne revient pas tout le mérite d'avoir développé la faïence à Nevers. Un français, Pierre Perthuys, aurait joué un rôle équivalent à la même époque.

Après ces débuts, on distingue en général deux périodes, une époque artisanale, puis une période industrielle.

À la première époque naissent des fabriques que l'on se contentera de citer:

- La fabrique Saint Gilbert,
- Bethléem,
- L'Autruche,
- La croix d'Or,
- L'Ecce Homo,
- Le Bout du Monde.

Aux pièces exceptionnelles, œuvres des premiers artistes, succède peu à peu une production moins soignée. Un événement dans la production fait suite à l'issue malheureuse de la Guerre de sept ans. Les éléments en métal précieux formant la base du trésor royal, des assiettes, des plats et des diverses pièces qui étaient utilisés tous les jours à la table des grands, sont envoyés à la fonte. Louis XV fait le premier geste, et les nobles de la cour le suivent. Dépourvue de vaisselle quotidienne, la noblesse se tourne alors vers des faïences qui, par définition, sont de grande qualité.

Les documents suivants montrent un raccourci de l'évolution des faïences de Nevers. À cette période, qui tendait à se dégager de l'influence des potiers italiens, succède l'apparition des faïences patronymiques qui évolueront plus tard, au moment de la Révolution et de l'Empire, avec des images s'inspirant des événements ou de la vie quotidienne.



Faïence de Nevers dérivée directement des maîtres italiens. XVIIe siècle.



Grand plat en blanc fixe sur fond bleu de Nevers. Milieu du XVIIe siècle. Musée municipal de Nevers.



Assiette patronymique datée de 1753. Collection du Musée du Château de Saumur.



Une des innombrables assiettes révolutionnaires.



*Assiette patronymique datée de 1797.
Collection particulière.*

En même temps, le nombre de faïenceries est modifié. Un arrêté de 1743 en avait fixé le nombre à 11, et même 8. Après la création de La Royale, le chiffre de 12 est atteint.

De nouvelles difficultés font suite au traité de paix avec l'Angleterre, en 1786. Les droits de douane sont en effet abolis et certaines marchandises telles que les faïences fines peuvent entrer librement d'Angleterre en France. Rapidement, le marché français est envahi par une faïence plus légère que celle de Nevers, finement décorée, vendue à bas prix. Certains potiers de Nevers se résignent à essayer de copier la marchandise anglaise, mais sans beaucoup de succès. En 1846, il ne reste plus que 6 faïenceries, et ce chiffre tombe à 5 vers 1850.

De la seconde période, dite industrielle, émergent les fabrications en grande série, variant à l'infini, qui culminent à la Révolution française. La mode des fayences patronymiques, commencée plus tôt, avait déjà donné une embellie à la production de Nevers. De ce grand ensemble émergent quelques pièces de qualité; c'est ici qu'on peut citer les grands saladiers dits « au Pont de Nevers » ou « au Pont de Loire », dont la production va de 1767 à 1840.

C'est ensuite la grande décadence. Toutes les anciennes fabriques disparaissent. Seule persiste en 1875 la faïencerie « le Bout du Monde », dirigée par Antoine Montagnon. Ses débuts sont marqués par l'attribution de prix prestigieux à des expositions internationales, Philadelphie, pour Exposition de Paris. Son succès perdure alors que toutes les autres tentatives échouent.

Un mot de technique. La fabrication traditionnelle repose sur l'utilisation de deux éléments : l'argile et la marne. Ces deux matériaux se trouvent en gisements d'excellente qualité à Nevers et dans ses environs immédiats. L'extraction se faisait de manière artisanale, à la demande.

Le plus souvent, argile et marne sont mêlées dans des cuves, dans la proportion de 2/3 d'argile pour 1/3 de marne, le tout étant délayé dans de l'eau. On obtient ainsi une bouillie très liquide que l'on débarrasse de ses impuretés par un tamisage soigneux. Survient ensuite une décantation au cours de laquelle la majeure partie de l'eau est éliminée. Le mélange ayant encore une consistance semi-molle est homogénéisé par foulage aux pieds et martelage au maillet. Réparti en boules, le mélange est aligné sur des étagères dans des caves, où il va subir un vieillissement de plusieurs mois, tout en veillant à éviter qu'une dessiccation trop rapide n'entraîne la formation de croûtes.

Le moment venu, les blocs de terre, après nouveau battage et pétrissage, sont disposés sur le banc de façonnage. Le travail se poursuit à la main, par tournage et éventuellement moulage. On en a un bon exemple dans les saladiers dits « au pont de Nevers », qui seront étudiés plus loin en détail. Au revers, les godrons, par leur nombre et leur orientation, permettent de repérer les moules d'origine.

Le séchage de la pièce est une étape délicate, très lente et progressive. La cuisson du biscuit est réalisée dans des fours chauffés au bois, dont la température est portée à plus de 900 °C dans toutes les parties du four, et 1 200°C au foyer.

Une fois défournées, les pièces doivent être émaillées par trempage dans un mélange fondu de sable, d'oxyde de plomb et de chlorure de sodium. On obtient ainsi une sorte de vitrification. L'émail peut être blanc ou teinté de couleurs au moyen de divers éléments chimiques.

Prête à être décorée, la pièce est donc couverte d'un émail fragile, mais qui peut être peint de diverses couleurs : noir, bleu, jaune, vert, manganèse et, récemment, rouge. Une nouvelle cuisson fixe les pigments dans l'émail.