



Mardi 8 décembre 1987

La céramique

Mardi 8 décembre, **Jean Barbier**, conférencier et chargé de mission auprès du Musée de la céramique de Sèvres, nous a parlé de la céramique. Sa conférence était illustrée par de nombreuses diapositives.

HISTORIQUE :

La qualité de la **porcelaine chinoise**, l'harmonie et la diversité de ses formes et de ses décors, son indiscutable antériorité, puisqu'elle était déjà mise au point techniquement sous la dynastie Sui (589-618), ont assuré son prestige dans le monde entier. La fascination qu'elle a exercée s'explique aussi par le mystère, qui parut longtemps miraculeux aux yeux des étrangers, d'une matière issue de la terre et néanmoins translucide, brillante, sonore. Les premières pièces parvenues en Occident, dans quelques cours princières des XIVe et XVe siècles, y sont considérées comme des trésors et serties de montures d'orfèvrerie.

A partir du XVIe siècle, les **faïenceries européennes** - et d'abord la "marraine" Faenza en Italie - (Delft, Nevers, Rouen, etc..) s'emploient à imiter la porcelaine. Des collections se constituent, des essais sont partout tentés pour en élucider le secret de fabrication, mais ils n'aboutiront qu'au XVIIIe siècle. Du XVIIe au XIXe siècle enfin, les compagnies des Indes feront affluer une porcelaine "de commande" sur les marchés de l'Europe entière et jusqu'en Amérique du Nord et du Sud.

De ses origines au XVIIIe siècle, l'histoire de la céramique européenne tout entière pourrait être considérée comme la longue recherche entreprise par l'Occident pour fabriquer de la porcelaine chinoise. L'anglais qui désignait par le terme "china" toute catégorie de porcelaine traduit bien cette fascination. Mais plus que la composition chimique de la porcelaine extrême-orientale, c'est l'apparence extérieure de celle-ci que l'on a tenté de reproduire d'où la diversité chimique des produits céramiques dits "porcelaine" fabriqués en Occident. De la porcelaine chinoise, ils ne retiennent souvent qu'une caractéristique : la translucidité. Dans bien des cas, voulant faire de la porcelaine chinoise on n'est parvenu qu'à produire des objets qui sont en réalité des verres opacifiés à l'étain. Il ne s'agit pas de porcelaine.

De façon plus satisfaisante on est arrivé au stade de la "**porcelaine tendre**", dont la surface se raye à l'acier. Sa composition chimique, d'ailleurs extrêmement variable, est fondamentalement différente de la porcelaine chinoise puisqu'elle ne comporte pas de kaolin.

En Occident, la porcelaine se divise en deux catégories : la porcelaine tendre (dans laquelle on distingue la porcelaine "française" et la porcelaine "anglaise") et la porcelaine dure.

Il n'est en général pas possible de tourner la **pâte tendre** française, elle est trop peu malléable. Il faut la mouler. Les accidents de cuisson sont nombreux et ne laissent intacts souvent qu'un tiers des pièces enfournées. Les pièces ensuite reçoivent une couverture à base de silice et d'oxyde de plomb qui est cuite avant de recevoir un décor qui sera cuit lui-même. Les cuissons sont faites à température de moins en moins élevée.

La qualité esthétique de la pâte tendre française paraît généralement supérieure à celle de la porcelaine dure. Sa couleur est d'un blanc chaud. Les couleurs sont légèrement fondues dans la "couverte" (émail dont sont revêtues la faïence et la porcelaine). Le tesson est lisse. Quant à la porcelaine tendre anglaise, elle mériterait plutôt le nom de porcelaine hybride, car elle contient du kaolin. Elle se travaille, s'émaille et se décore à peu près comme de la pâte tendre française. Mais les Anglais n'ont jamais cessé d'en perfectionner la fabrication alors qu'en France l'adoption de la porcelaine dure a été totale au début du XIXe siècle.

La porcelaine italienne est aussi une porcelaine hybride, faite à partir d'une "fritte" contenant un peu de kaolin.

La composition de la **porcelaine dure** occidentale est pratiquement semblable à celle de la porcelaine chinoise ; elle est beaucoup plus simple que la porcelaine tendre. La pâte s'en travaille beaucoup plus facilement. Il s'agit d'un mélange de trois éléments : le kaolin, argile très blanche et très fine, qui constitue le corps de la pâte et la rend malléable, le feldspath, élément fondant qui se vitrifie à la cuisson, le quartz qui sert de liant.

La pâte dure peut être tournée, moulée ou coulée. La pièce reçoit alors une première cuisson, dite de dégourdi, puis émaillée et remise au four pour une cuisson à très haute température, soit 1300 ou 1400°C. Enfin le décor est apposé et cuit à une température relativement basse (entre 700 et 800°C).

La porcelaine dure n'est pas rayable à l'acier. Elle est translucide.

Les couleurs ne s'intègrent pas dans la couverte. Lorsqu'elle n'a pas reçu de couverte, elle est beaucoup plus rugueuse au toucher que la porcelaine tendre.

PORCELAINE DE SEVRES.-

Historique :

En 1738, Orry de Fulvy, intendant des Finances, qui cherchait à faire de la porcelaine afin de combattre l'importation orientale et saxonne, redoutable pour la balance commerciale de la France, accepta les offres de service de Gilles et Robert Dubois, transfuges de la fabrique de Chantilly. Il leur concéda un emplacement dans le donjon de Vincennes, leur fournit les moyens d'installer des ateliers et de se pourvoir en matériaux. L'incapacité des Dubois faillit tout compromettre. Mais ayant fait en 1741 venir Louis-François Gravant, ancien faïencier dans l'Oise, celui-ci déroba leurs secrets, se livra à des essais opiniâtres et finit par réussir.

En 1745, un arrêt du Conseil d'Etat accorda un privilège à Charles Adam pour fabriquer de la porcelaine "façon Saxe".

Le privilège, évoqué en 1752, fut transféré en 1753 à Eloy Brichard.

Le roi Louis XV, très intéressé par la porcelaine, souscrivit un quart du capital, conféra le titre de Manufacture royale à la fabrique de Vincennes et officialisa le droit de prendre son chiffre pour marque. Sous l'influence de Madame de Pompadour, il décida le transfert des ateliers à Sèvres.

La construction de la Manufacture royale de Sèvres était achevée en 1756. Le beau bâtiment avait ruiné la compagnie.

Le roi, en 1759, désintéressa les associés et intégra l'entreprise dans le domaine de la couronne.

Depuis, en dépit des changements de régime, l'établissement a toujours été inscrit au budget de l'Etat et rattaché au Ministère chargé de l'administration des Beaux-Arts.

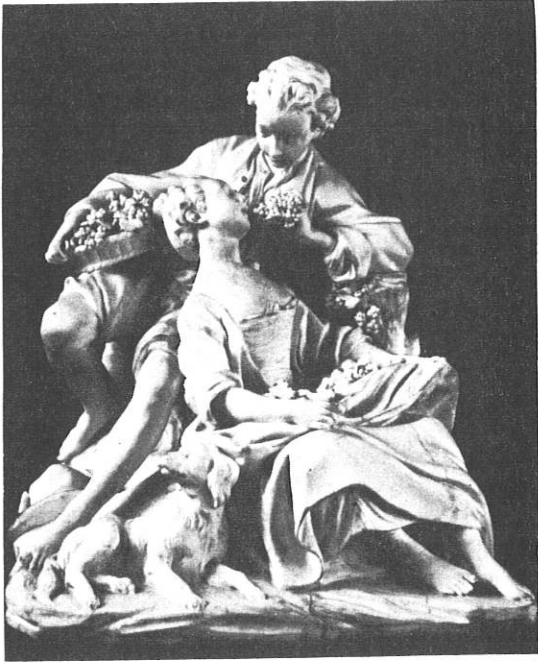
Au XIXe siècle, Napoléon III fit édifier les bâtiments où la Manufacture de Sèvres s'installera au début de la IIIe République (1876).

Porcelaine tendre :

Il s'agit en 1738 et pour bien des années encore, de pâte tendre artificielle.

Jusqu'à son abandon, la formule de la porcelaine tendre de Vincennes puis de Sèvres subit peu de modifications.

Le façonnage des pièces est confié aux mouleurs et tourneurs spécialisés. Les garnitures, suivant leur nature, sont exécutées par des "répareurs", les "anseurs" et les "becqueteurs".



Les objets achevés, avant d'être émaillés, sont cuits à 1200 °C environ ; ils sont à l'état de biscuit (étymologiquement : "cuit deux fois"), ayant subi le retrait de cuisson qui affecte toute porcelaine. L'émail est appliqué par trempage ou au pinceau. Une nouvelle cuisson, à basse température, rend cet émail apte à recevoir le décor polychrome et l'or.

Porcelaine dure :

La matière artificielle n'est aux yeux des savants qu'un pis-aller en attendant de trouver du kaolin en France. En 1768 on trouve en Limousin des carrières exploitables. La formule de la porcelaine dure est déjà connue.

Après de rapides essais en 1769, la manufacture de Sèvres est en mesure de la fabriquer. La production simultanée des 2 sortes de pâtes continue jusqu'en 1804.

Alexandre Brongniart, chimiste et minéralogiste, directeur de 1800 à 1847, renonce à la pâte tendre.

Il a mis au point une formule riche en kaolin, contenant une proportion assez faible de feldspath, de quartz et de craie. Cette formule dite "dure ancienne", encore utilisée de nos jours, permet des pièces qui résistent parfaitement au choc thermique, mais qui tolèrent mal les émaux.

Dans le courant des XIXe et XXe siècles apparaissent de nouvelles compositions, d'utilisation parfois passagères.

Contrairement à la pâte tendre, la porcelaine dure, raidie par un feu de dégourdi (environ 900°C), est revêtue de sa "couverte" feldspathique par immersion, insufflation ou badigeon, avant la cuisson : à 1400°C ou à 1280°C.

Les fours à bois puis au fuel sont remplacés par les fours-cellule au propane. Les moufles électriques sont réservés aux cuissons de petit feu pour les décors de peinture et d'or.

Les couleurs, composées d'oxydes métalliques, sont adaptées aux décors de grand feu ou de petit feu. Les premiers peuvent être exécutés soit sous couverte sur la pièce crue, ou dégourdie, soit sur couverte sur la pièce cuite, ce qui est le cas du fameux bleu de Sèvres.

Les hautes températures, destructrices des oxydes, limitent les gammes de couleurs. Celles de petit feu, cuites à moins de 1000°C et par feux dégressifs, offrent des palettes fraîches et variées.

L'or délayé dans un fondant s'emploie au pinceau.

Depuis le début du XIXe siècle, les frises ou motifs de répétition sont posés par impression ; la poudre métallique est alors mélangée à du noir de fumée qui s'évapore à la cuisson.

Le brunissage à l'agate est indispensable sauf pour quelques formules particulières tel l'or chinois, transparent et brillant.

Les modèles des formes et des décors sont inventés par des artistes de l'extérieur ou par ceux de la Manufacture.

Pièces d'ornement, de vaisselle et d'usage doivent, à l'origine, leurs formes à Jean-Claude Duplessis, orfèvre du roi, qui leur imprime un style rocaille équilibré.

Les fleurs en ronde bosse peintes au naturel, à l'imitation de celles des porcelaines de Saxe de Meissen, constituent la plus importante production de Vincennes à ses débuts. Ces fleurs étaient réalisées par des jeunes filles. Si on regarde de près on peut y voir l'empreinte des paumes des mains qui ont réalisé les pétales.

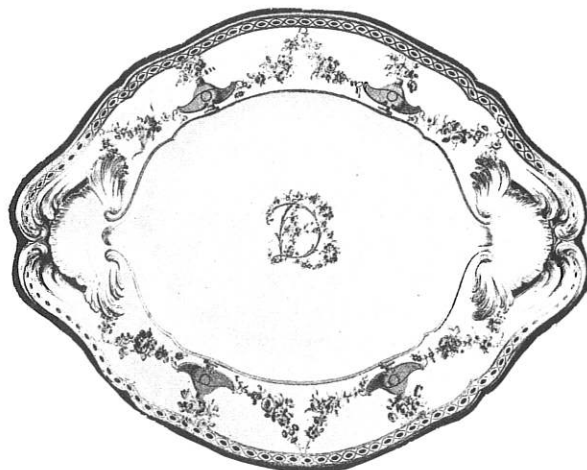
Trois grands bouquets ont été commandés par Louis XV pour la Reine, pour Madame de Pompadour et pour lui-même.

On sait également que Marie-Joséphine de Saxe en avait commandé un constitué de plus de 470 fleurs montées sur tige de métal, sur un socle en bronze doré avec en biscuit, les portraits de Marie-Joséphine de Saxe et de son oncle.

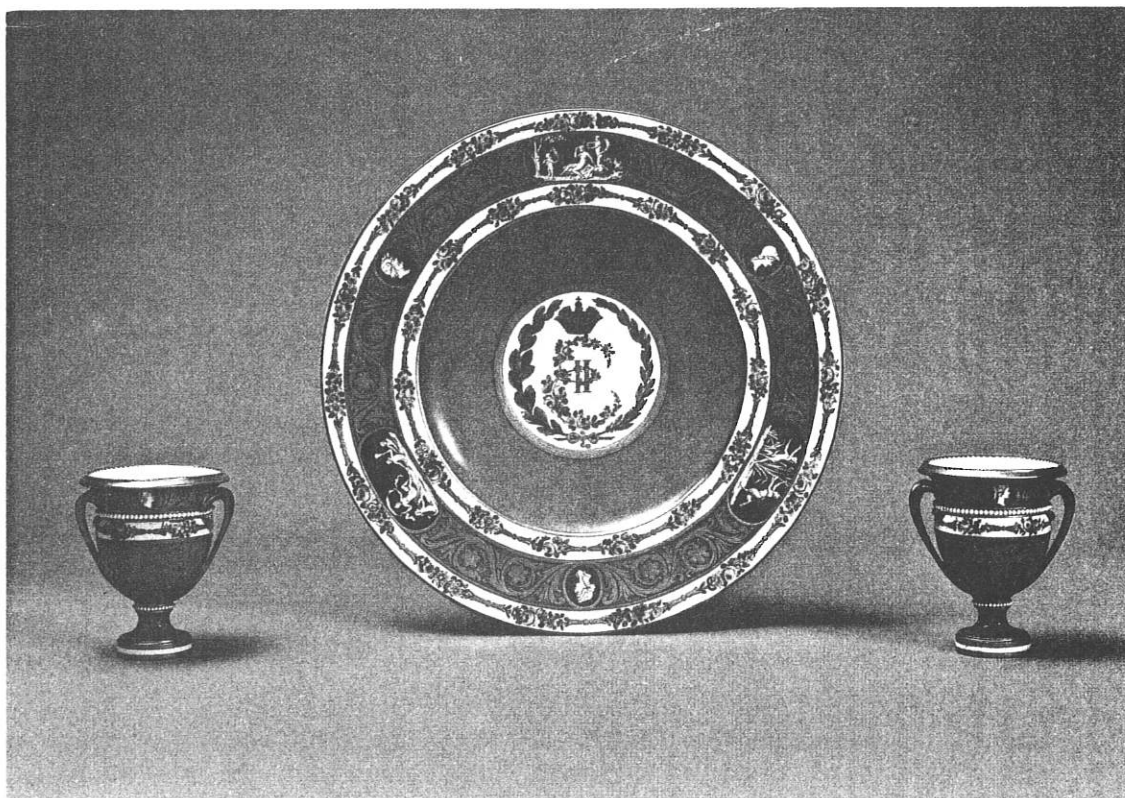
Madame de Pompadour dans l'une de ses serres avait fait remplacer toutes les fleurs par des fleurs en porcelaine qu'elle avait parfumées artificiellement. Le roi, dit-on, ne se serait pas aperçu de l'échange.

On doit également à la manufacture de Vincennes le fameux "biscuit" ; la porcelaine n'est pas émaillée et demeure mate, imitant ainsi les effets du marbre.

Installée à Sèvres, la Manufacture voit affluer de nombreuses commandes des grands de la Cour. L'un des premiers services de table commandés est celui de Madame du Barry (322 pièces).



Catherine II de Russie en 1777 commande un service bleu céleste (722 pièces). L'Impératrice eut quelques difficultés à régler sa note. Le premier service réalisé en porcelaine dure fut le service des Asturies (466 pièces).



Assiette et tasses à glace du service de Catherine II

Sous le 1er Empire et jusqu'au règne de Louis-Philippe les porcelaines sont caractérisées par la perfection technique de leur exécution et par la conception de l'art céramique qui étonne de nos jours : la blancheur et la translucidité de la porcelaine sont dissimulées par l'abondance du décor, qui est riche et minutieux. Les assiettes sont conçues comme des tableaux en miniature, dont l'aile (partie latérale) abondamment dorée constituerait le cadre. Cette conception aboutit d'ailleurs à la création de véritables tableaux sur plaques de porcelaine comme "Atala" d'après Girodet (1827), "Ecole d'Athènes" d'après Raphaël (1833), etc ...

Si le goût néo-classique du 1er Empire aboutit à l'exécution de pièces grandioses, dont le vase "étrusque à rouleaux" de 1813, représentant l'arrivée au Louvre des oeuvres d'art d'Italie, le goût romantique de la période suivante s'exprime en de curieuses pièces comme "la coupe des cinq sens" de 1825.



Vase en porcelaine dure de Sèvres



Bureau-Secrétaire (1827)

Monsieur Barbier nous montre de nombreuses diapositives de services : de la Duchesse de Castiglione, des arts industriels, des pêches, des départements, des vues de France, du château d'Eu ... et un bureau secrétaire de 1827 en bois orné d'une monture en bronze doré et de plaques de porcelaine.

De 1848 à 1896, la Manufacture est dirigée par des directeurs artistiques et par des directeurs chimistes.

C'est une période extrêmement riche en découvertes techniques.

Apparaissent également les décors flammés.

Des ateliers annexes sont créés en dehors de la Manufacture où l'on travaille d'autres matières que la porcelaine (émaillage sur métaux, faïence, terre vernissée).

On peut voir des photographies de nombreuses pièces : une coupe de Venise (1874), un vase aux roses avec un décor flammé (1883), un vase Saïgon (émaux, 1885), un vase Pompéi (décor signé Rodin, 1882), vase Buire style rococo (1887) ...

La fin du XIXe siècle est marquée par un personnage important : Alexandre Sandier, qui est à la direction des travaux d'art. On observe une simplification des formes des pièces.

Pour l'Exposition Universelle de 1900, la Manufacture se doit de prouver sa haute technicité et la qualité de sa production. Le vase d'Apremont (1898) illustre bien cela. On fabrique également des biscuits "15 figures", "la négresse" d'après Carpeaux ...

Au début du XXe siècle (1915 à 1963) on commence à utiliser le grès pour effectuer des petites statues.

A partir des **années 25**, une mutation se produit due aux expositions d'art décoratif (1925, 1927).

Pour l'Exposition de 1925, la Manufacture va jouer avec la translucidité et produire des luminaires (lampe Rapin). A cette époque on trouve aussi des petits clins d'oeil au XIXe siècle (Dame à l'ombrelle).

Monsieur Barbier nous montre un flacon de toilette, des vases (vase Aubert, vase Gensoli...)

La dernière période va de **1963 à 1987**. Il y a collaboration avec les artistes contemporains.

En 1982 est créé l'atelier expérimental de recherche et de création, dirigé par Jean Clos. On a pu admirer "Amphore de rêve" de Jean Arp (1966), "assiette Diane", décor d'après Poliakoff (1968), "vase Cornet", réalisé par Radju (1969), "assiette Diane", décor d'après Calder (1970), cendrier en biscuit d'après César (1970), pendule (1971), "assiette Diane", décor d'après Alechinsky (1973-74), "vase Clélia" (1974), assiette signée Guilet, signée Mathieu (1975), bar constitué par 2 autruches, signé Lalanne (1979), "coupe ripple mark" (1980), "dormeur" de Jean Clos (1980), plat signé Van Lith, théière d'Adrien Saxe.

Monsieur Barbier termina sa conférence sur ces diapositives et répondit à de nombreuses questions et l'on se donna rendez-vous pour la visite du Musée où l'on reverra "en vrai" la plupart des pièces montrées en "diapos".