



HAL
open science

Potiers et poteries du pays de Dieulefit du moyen-âge à nos jours

Henri Amouric, Frédéric Morin, Jacques Thiriot, Jean-Louis Vayssettes

► **To cite this version:**

Henri Amouric, Frédéric Morin, Jacques Thiriot, Jean-Louis Vayssettes. Potiers et poteries du pays de Dieulefit du moyen-âge à nos jours. Thiriot (J.). Patrimoine potier éd., pp.28, 1986. <halshs-01372677>

HAL Id: halshs-01372677

<https://shs.hal.science/halshs-01372677v1>

Submitted on 27 Sep 2016

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

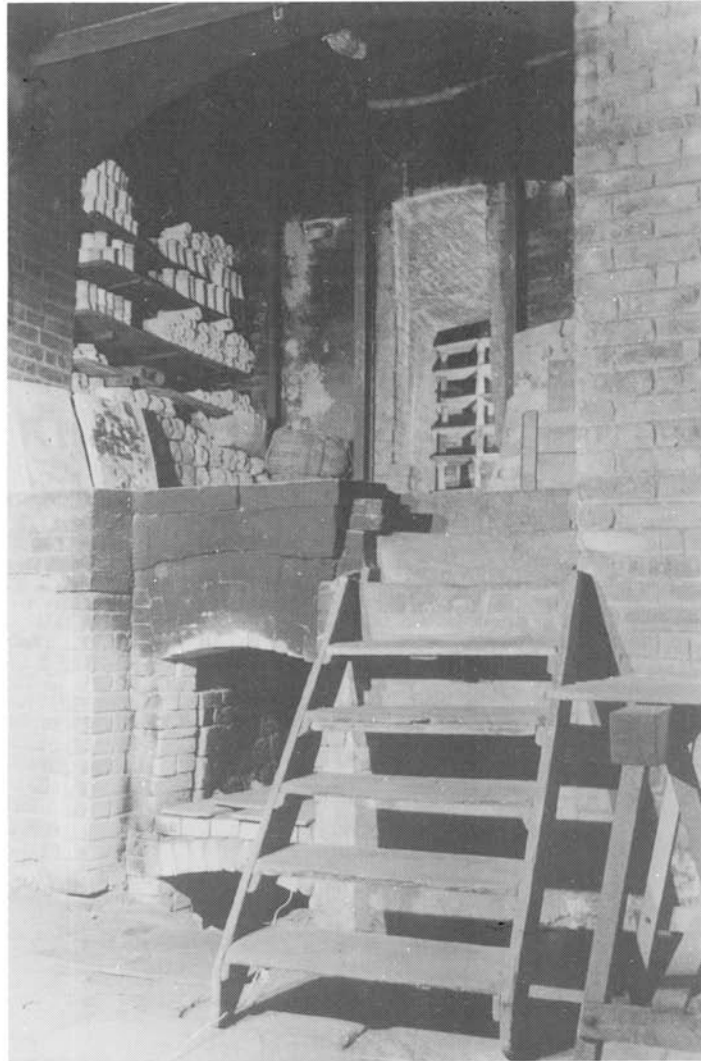
L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.



HAL Authorization

POTIERS ET POTERIES DU PAYS DE DIEULEFIT

du moyen-âge à nos jours



Association
PATRIMOINE POTIER
Dieulefit (Drôme)

PATRIMOINE POTIER

PATRIMOINE POTIER a réalisé cette brochure à l'occasion de l'exposition *Potiers et poteries du pays de Dieulefit* présentée à Dieulefit du 31 Octobre au 11 Novembre 1986. Elle résume les principaux résultats de l'enquête menée par l'Association en 1985 et 1986, avec le concours de la Cellule du Patrimoine Industriel (Ministère de la Culture et de la Communication), de la Municipalité de Dieulefit, du Conseil Général de la Drôme, et du bénévolat associatif.

PATRIMOINE POTIER remercie tous les habitants du Canton qui ont accueilli ces travaux de recherche avec bienveillance et ont ouvert leurs portes en autorisant des relevés photographiques ou architecturaux. *PATRIMOINE POTIER* témoigne sa reconnaissance aux potiers - les anciens comme les jeunes - qui n'ont pas ménagé leur patience pour donner les explications sollicitées, et faire part de leurs souvenirs. Puissent ces échanges se poursuivre comme ils ont commencé.

Association *Patrimoine Potier* 26220 DIEULEFIT.

Président : Henri Buis.

Direction scientifique : Jacques Thiriot (CNRS URA. 6).

Recherches d'archives : Henri Amouric (CNRS URA. 6), Jean-Louis Vayssettes.

Recherches de terrain, relevés architecturaux : SCP Plein-Cintre.

Relevés Photographiques : François Isler.

Contrats T.U.C. : Magali Ruetsch, Laurent Guerrier, Jean-Christophe Touchais (étude des cadastres, prospections, aide aux relevés).

Travaux bénévoles : Max Houville (enquête orale), M^{me} Isler (étude des délibérations du Conseil Municipal de Poët-Laval).

Travaux antérieurs à la constitution de l'Association : H. Buis, G. Delmas et Y. Soyer (inventaire et dessin des productions).

Textes relatifs aux études d'archives : H. Amouric et J.-L. Vayssettes (caractères droits).

Textes relatifs à l'étude des vestiges : F. Morin et J. Thiriot (caractères penchés).

Illustrations photographiques : F. Isler.

Dessins à la plume : P. Carlier d'après photographies de F. Isler.

Dessins au trait, cartes : S.C.P. Plein-Cintre.

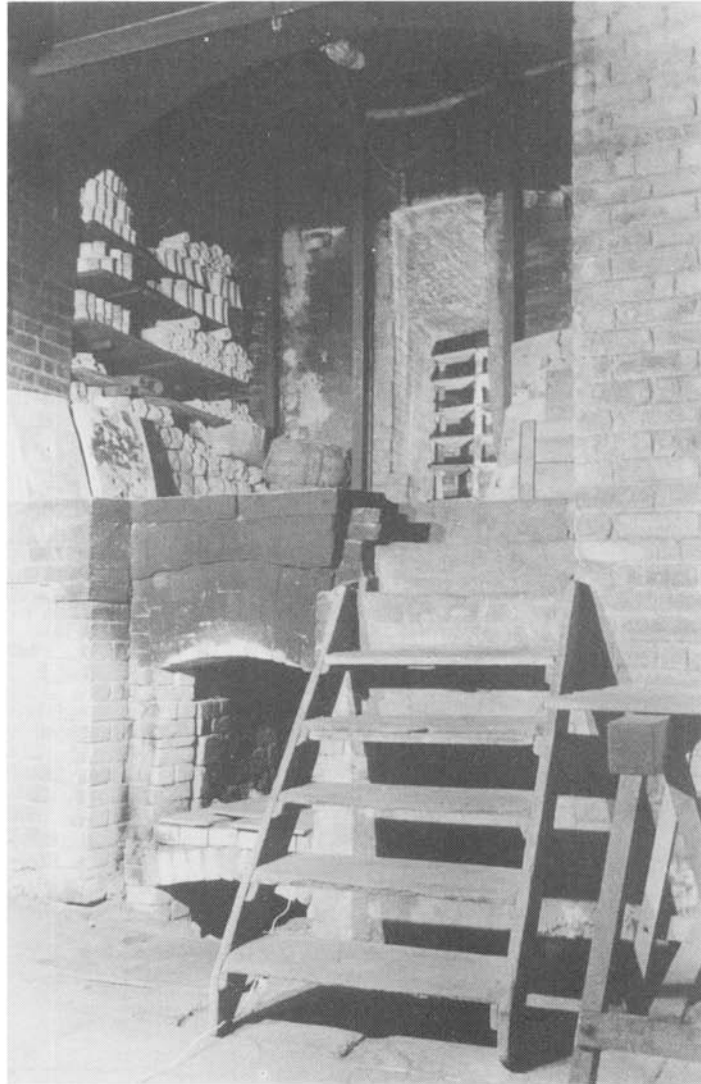
Maquette de la publication : Association *Patrimoine Potier* et J. Thiriot.

En couverture : Four de la Poterie de la Grande Cheminée à Poët-Laval.

Couverture du catalogue de Bonnard en 1910.

POTIERS ET POTERIES DU PAYS DE DIEULEFIT

du moyen-âge à nos jours



Association
PATRIMOINE POTIER
Dieulefit (Drôme)

AVANT-PROPOS

L'important gisement d'argile réfractaire du Crétacé supérieur situé entre Dieulefit et Poët-Laval a favorisé l'implantation d'un artisanat de la terre cuite sans doute avant le XV^e S. Cet artisanat encore vivant a laissé des souvenirs très vivaces parmi les habitants du Canton de Dieulefit.

Objet de curiosité, il a suscité récemment l'intérêt de chercheurs locaux : enquêtes ethnologiques en 1969-71 ou début d'inventaire des archives et des productions avec exposition en 1983. Une visite sur place en juin 1982 a sensibilisé plusieurs chercheurs du Laboratoire d'archéologie médiévale d'Aix-en-Provence (C.N.R.S.). Dans ce cadre et depuis 1972, des recherches systématiques sur l'artisanat médiéval de la poterie en Uzège et Bas-Rhône ont apporté suffisamment d'informations pour que l'entreprise soit étendue géographiquement (Provence et Languedoc) et porte sur la longue durée (du moyen-âge à nos jours). Les travaux sur l'activité récente dans la région et l'exposition de Saint-Quentin-la-Poterie en 1983 y ont largement favorisé l'Enquête Patrimoine Industriel réalisée en 1984-85. Fort de cette expérience, il a semblé très naturel et bénéfique d'entreprendre la même recherche dans la région de Dieulefit avec les mêmes objectifs et la même équipe. Le projet a obtenu un large appui de la Cellule du Patrimoine Industriel du Ministère de la Culture (Sous-Direction de l'Inventaire) et des collectivités locales. L'association *Patrimoine Potier* est chargée de mettre en œuvre le programme sous la direction scientifique d'un chercheur du C.N.R.S., stimuler la collaboration étroite des chercheurs locaux ou C.N.R.S. avec les habitants et les derniers artisans, et présenter les résultats au public.

Trois axes complémentaires de recherche concernent l'ensemble des activités de la terre cuite de la carrière à la commercialisation. L'inventaire le plus exhaustif possible des installations et le relevé photographique et architectural sont menés en étroite collaboration avec les artisans témoins des méthodes de travail et de l'organisation socio-économique. Les archives publiques inventoriées commencent à être exploitées. Un effort particulier et indispensable est porté à l'examen des archives privées et de la tradition orale. Enfin, à partir des collections privées, les productions sont à cataloguer et leur commercialisation à évoquer. Ces buts définis, un outil de travail est mis au point, forgé au fil des interrogations. Une *méthode*, des *fiches descriptives* non pas universelles mais répondant à nos préoccupations seront à adapter pour l'étude d'autres sites potiers. La réflexion sur ce travail d'équipe sera très positive si, après une phase de documentation intensive, une étape d'analyse collective (à faire) abouti à une synthèse et fait ressortir les caractères propres de cet artisanat et son insertion dans l'économie de la région de Dieulefit.

Le bilan partiel de la première année de recherche est présenté ici de façon synthétique, l'apport des archives et de l'enquête de terrain se complétant mutuellement. Outre la volonté de faire partager la recherche et ses acquis à un large public pour une bonne connaissance de l'activité passée, puissent tous les efforts tendre vers une meilleure gestion de tout ce patrimoine du canton de Dieulefit, vers une *maison de l'artisanat...*

Aidez-nous à poursuivre cet objectif !

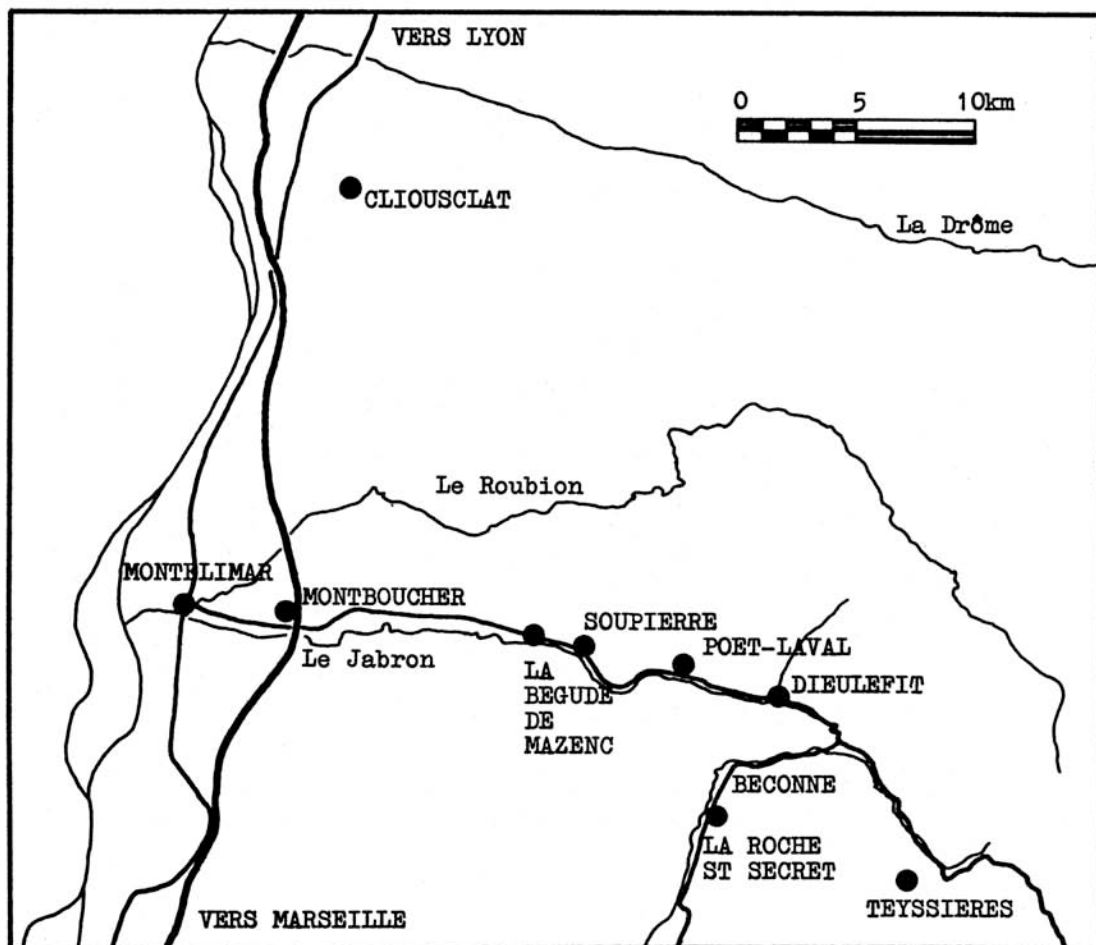
L'APPORT DES TEXTES

Songer à faire "parler" les textes, dans un domaine aussi concret que celui auquel est consacré ce catalogue, peut paraître étrange et superflu. Cette idée se défend pourtant aisément :

— D'un point de vue théorique, les sources archivistiques sont les seules qui permettent de restituer les observations "archéologiques" et ethnologiques dans le contexte historique.

— D'un point de vue chronologique, social, économique, mais aussi technique, les moyens d'investigation historiques se révèlent complémentaires, donc indispensables.

— D'un point de vue pratique, enfin, les expériences menées dans d'autres régions et en particulier à Saint-Quentin-la-Poterie ont démontré l'efficacité de la méthode.



CINQ SIÈCLES D'ACTIVITÉ

Des origines modestes ?

Les origines de l'artisanat céramique dieulefitois ont donné lieu à bien des hypothèses. Certains par un compréhensible désir d'en accroître encore la renommée ont voulu en faire une tradition remontant à l'antiquité. D'autres se sont contentés du XII^e S. comme période haute. Ces affirmations sont à confirmer sérieusement sur le terrain. *La découverte fortuite d'un four à poterie grise (avant milieu XIII^e S.) lors de l'agrandissement en 1985 du cimetière de Dieulefit atteste la présence d'un artisanat qu'il est difficile d'évaluer en l'absence de toute exploitation de cette trouvaille et d'une recherche systématique.* En l'état actuel des recherches, il est très vraisemblable que la poterie de Dieulefit n'est en essor véritable qu'au XV^e S. 1451 est une date importante, puisqu'il s'agit de la plus ancienne mention connue d'un potier dans la ville. Le 24 décembre "*Jehan Peyroneau olerio habitatori dicti loci*" (Jean Peyronnel potier habitant du dit lieu) quitte la communauté de Dieulefit d'une somme de 27 florins. Avec lui commence l'histoire d'une activité dont l'importance croît au fil des ans jusqu'à devenir au XIX^e S. une véritable industrie. La création de la tuilerie de 1421 ne peut pas en effet être considérée comme un point de départ valable.

D'abord parce que les produits qui en sortent n'ont rien de comparable, ensuite parce que tuilerie et poterie sont à cette époque des artisanats assez distincts, enfin parce qu'une tuilerie est une affaire communale que l'on trouve partout où l'on peut en installer, sans que le lien avec la fabrication de poterie soit jamais établi. Dès la deuxième moitié du XV^e S., nous connaissons l'existence d'au moins 4 potiers, Jean Peyronnel qui meurt en 1493, Marcelin Alamand entre 1494 et 1498, Claude Combier entre 1493 et 1497 et Antoine Gleyse en 1499. Très vite leur nombre va se multiplier et d'autres grandes familles comme les Chalamel, les Baud et les Blanc s'installent.

Parallèlement, les premières mentions de potiers à Poët-Laval apparaissent vers 1550 dans le cadastre et les notaires. Jean de Pras est "*potier de terre*" et Pons Maron en 1559 est "*olyer*" du Poët. A la fin du XVI^e S., il y a au moins 9 potiers travaillant à Dieulefit et la croissance se poursuit. Ils sont 22 en 1694. Pour le XVIII^e S., nous disposons de chiffres dont la faiblesse étonne. 22 toujours en 1702, 18 en 1713, 19 en 1727 et seulement 13, d'après l'Intendant, en 1750. Y a-t-il eu crise ? ou faut-il seulement y voir un renseignement erroné ou incomplet ? La deuxième solution paraît plus vraisemblable au vu de l'enquête

TABLEAU I:

LES MÉTIERS A DIEULEFIT
DE 1694 A 1750.
(état partiel)

métiers	1694	1702	1713	1727	1750
potiers	22	22	18	19	13*
textile (production et transformation)	100	138	62	121	27
marchands d'étoffe			8	1	
marchands	26	28	12	25	10
revendeuse			6	1	
muletiers	5	7	3		
voituriers			1		
voiturier drapier				1	
Autres métiers	70	82	57	84	36

* 10 au Poët-Laval

de 1788 dans la généralité de Grenoble. Le commissaire dénombre 28 "fabriquans" employant 224 ouvriers. Pour le Poët, nous disposons seulement du dénombrement de 1750 qui enregistre 10 ateliers.

Les travaux agricoles : une activité d'appoint

La polyvalence des activités est parfaitement rendue par le cadastre de 1828 et les matrices cadastrales qui l'accompagnent. L'examen des désignations des terres possédées par les potiers montre que l'activité potière était complétée par une activité agricole dont il est bien difficile d'appréhender le revenu. Les terrains concernés sont des vignes, des potagers, des terres labourables, sans compter les bois, landes et taillis. Les potiers apparaissent comme des propriétaires terriens au même titre que les drapiers, de même que certains ouvriers potiers. Certains propriétaires louaient des terrains potagers à des ouvriers qui y entretenaient des cultures vivrières. Quelques livres de comptes montrent que l'on a délibérément réduit au maximum les mouvements de trésorerie.

Un second rôle de premier plan.

Par la suite les statistiques couvrant tout ou partie du canton sont plus nombreuses. Elles font ressortir l'importance économique de cette activité qui, si elle n'est pas au premier plan occupé par le textile, emploie une main d'œuvre considérable qui la place dans les tous premiers rangs (tableaux I et II). L'apogée des ateliers artisanaux semble se situer aux alentours de 1833, mais par la suite, avec une main d'œuvre moindre qui ne compte par les membres de la famille, leur nombre se stabilise à un niveau très élevé qui ne baisse qu'à partir de la décadence de la fin du siècle.

TABLEAU II : ÉTAT DES FABRIQUES ET DES OUVRIERS ENTRE 1787 ET 1885.

année	Le Poët-Laval		Dieulefit		Soupierre		Chateauneuf de Mazenc		La Roche-St-Secret		Teissières	
	établissements	ouvriers	établissements	ouvriers	établissements	ouvriers	établissements	ouvriers	établissements	ouvriers	établissements	ouvriers
1787-1788			28	224								
1811-1812	16 à 18	30	30	340								
1817	16	125	30	500	3	3	1	2				
1833	27	*	52	690	3	*	2	*	3	**	1	**
1856	16	60	40	172								
1864	20	85							2	8		
1865	20	86							2	8		
1869	18	85	42	219	3	16						
1873	"	"	40	217	3	16			1	6		
1876	19	93	44	240								
1879	4	61	35	145								
1881	11	170	36	220								
1883	14	170	36	200								
1885	15	66	36	204	2	8	3	11				

* Le Poët-Laval, Soupierre et Chateauneuf : 270 ouvriers.
** La Roche et Teissières confondus emploient 23 ouvriers.

LES LIEUX, TEMPS ET GESTES DE LA FABRICATION

Les sites de concentration

L'étude des cadastres napoléoniens (dressés en 1828 à Dieulefit et Poët-Laval) a permis de localiser plus de 80 ateliers ou fabriques de poteries, 3 tuileries, 8 moulins à vernis et 1 moulin à ocres, toutes périodes confondues.

Pour cette période, il ne semble pas que les centres urbanisés anciens de Poët-Laval (vieux village) et de Dieulefit (la Viale) aient enserré en leurs murs des fabriques. Entre Poët-Laval et Dieulefit, ces dernières sont réparties à Gougne et le long de l'ensemble de la Vallée du Jabron, ce type d'implantation dispersée étant également observé à La Bégude de Mazenc. A Dieulefit, les ateliers qui semblent être parmi les plus anciens peuvent être localisés au Savelas (deux ateliers), dans la Rue du Bourg (deux ateliers, dont celui de l'ancienne boucherie Gras), et vers la Pouilleuse (deux ateliers). Mais la plus grande concentration est indiscutablement celle du Faubourg des Raymonds, attestée par les textes depuis le XVI^e S., et dont l'importance ne s'éteindra qu'à la fin du siècle dernier.

Cette Rue des Raymonds offre l'exemple du développement d'une mono-activité le long d'un axe (toutes périodes confondues, 1 moulin à vernis et 24 fabriques entre La Baume et la Croix des Raymonds, soit 1.100 m). Le cadastre de 1828 est éloquent. A cette date, seules quatre petites zones du côté nord de la voie n'appartiennent plus à des fabriques, mais proviennent du découpage d'anciens ateliers. De ces 24 fabriques, 22 produisent à l'époque, 8 d'entre elles ont atteint le XX^e S. Aujourd'hui, seule la plus éloignée fonctionne encore tout en ayant abandonné les aménagements anciens vers 1936 (l'actuelle Poterie de Haute-Provence). Au-delà, vers Montjoux, il faut compter encore deux moulins à vernis, une tuilerie et quatre ou cinq autres fabriques, dont seule celle de M^{lle} Gresse est encore utilisée, après bien des transformations.

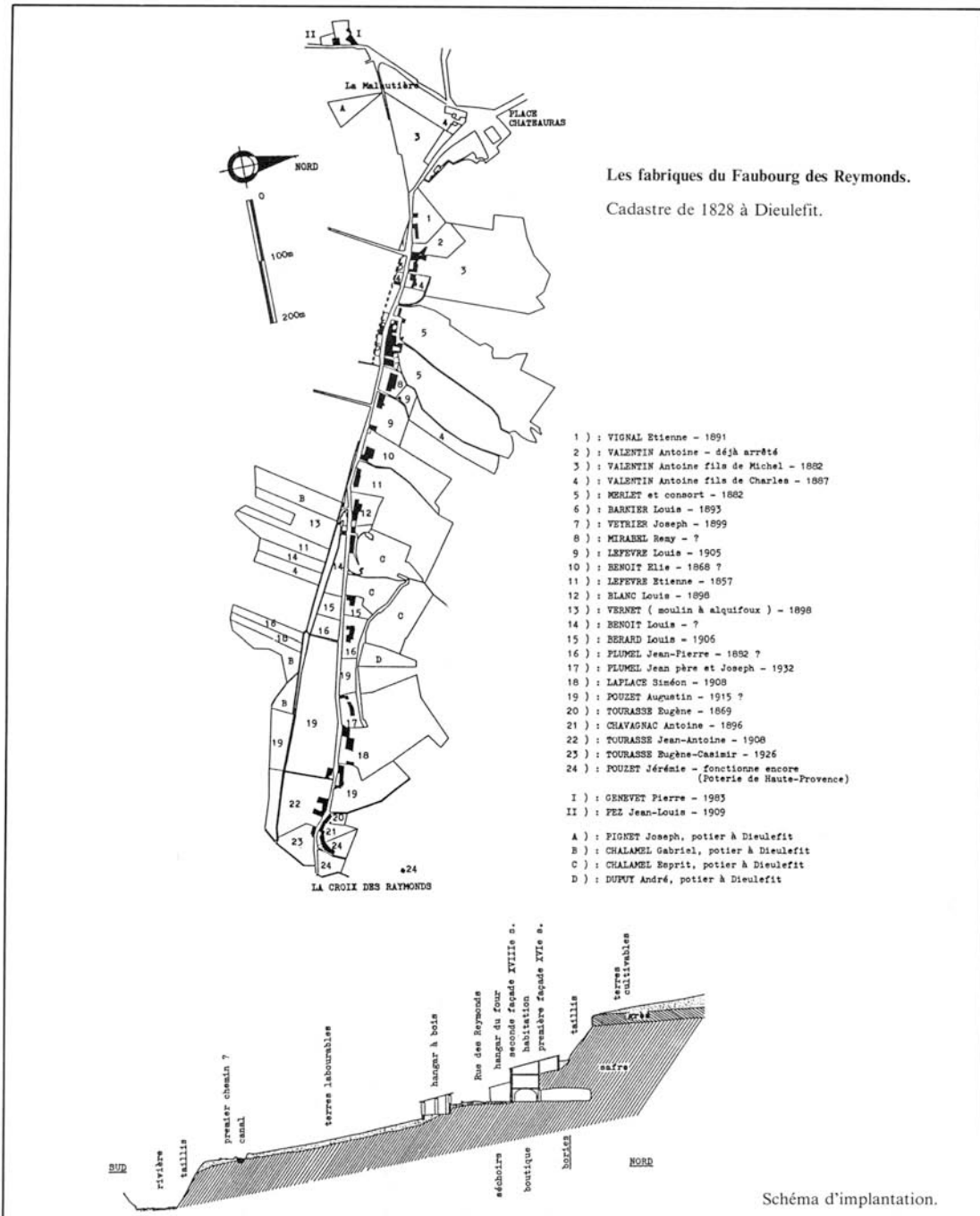
Les composantes d'une unité de production

Les étapes de la fabrication d'un objet de terre cuite n'ont pas évolué : préparation de la matière première, modelage de l'objet, séchage et cuisson. L'organisation intérieure d'un atelier est subordonnée à ces temps de travail.

Il est impossible de donner une description exacte des officines les plus anciennes. Celle qu'utilise Jo-

hanne Peyronelli, au XV^e S., est simplement une "*apotheca extra locum deificat prope portale mercati*" (boutique hors Dieulefit, près le portail du marché). Les arrentements (locations) passés en 1493 et 1499 nous apportent quelques précisions complémentaires. Il s'agit d'abord d'une "*apotheca sive opperatorium ollarum... cum furno rota et aliis*" (boutique ou atelier d'oules... avec four, roue et autres), comprenant donc un tour et un four, puis en 1499, au moins deux tours. L'atelier est donc installé hors de la ville. Il y dispose aisément de l'espace nécessaire, mais aussi le danger d'incendie et les nuisances sont réduits. L'acte du 28 mai 1499 est clair sur ce point : il est interdit à Antoine Gleyses d'engranger du foin ou de la paille dans son local pour éviter les accidents : "*semel tenere fenum seu paleas neque focum continuum pro scantalis evictandis*". C'est ainsi, dans le faubourg de Dieulefit, à Chateauras et aux Raymonds, que les potiers s'installent pour plusieurs siècles.

Les cadastres du XV^e et du XVI^e S. ne permettent la distinction d'un atelier d'avec une simple maison que lorsqu'ils signalent la présence du four : "*une maison d'habitation audict bourc (bourg) avec ung four d'oules et ung estable...*", par exemple, pour "*Jehan Challamel*". Ils sont donc difficiles à étudier et peu rentables. Cependant, la fabrique-type telle que nous pouvons la restituer comprend au minimum, un espace libre, l'atelier et le four. Nous avons essayé de résumer en un tableau, toutes les structures que nous connaissons à Dieulefit, le Poët et la Roche-Saint-Secret. Elles incluent toutes ces composantes. La description des biens de Cazimir Eugène Tourasse par exemple, situés au quartier des Raymonds correspond à ce modèle : "*batiments, fabrique a poterie, hangard, four, fosses et emplacement pour l'étandage de la poterie et placement du bois*". Dans certains cas, l'usage des pièces est indiqué par le nom que leur donne les greffiers, comme "*la tournerie*" de l'atelier d'Ange Rémi Mirabel en 1841, ou un "*magasin de terraille*" permettant le stockage des produits finis dans un inventaire de 1744. Ces structures sous des formes un peu plus complexes se retrouvent encore au XX^e S. dans les poteries Etienne Noël et Flotte. Voici à titre d'exemple la description de l'usine Noël en 1942 : elle est composée de plusieurs corps de bâtiments "*disposés en fer à cheval*". Au centre se trouvent les bassins de décantation et l'espace réservé au séchage des poteries. Chaque pièce a un usage spécifique : atelier de tournage, de moulage, four, magasin, atelier d'emballage, de plus "*dans un local où travaille un dessinateur sont fabriqués les moules*". La morphologie particulière du site de Dieulefit a engendré une originalité de structure. Une bonne partie des ateliers concentrés dans les Raymonds ou



à Chateauras, s'adossent à la falaise de safre, dans laquelle ont été creusées des "baumes" ou "bories". Les fabriques sont ainsi sinon troglodytes, à tout le moins semi-troglodytes. En 1823, le juge de paix, enquêtant sur une limite de propriété, constate ce fait : "la place de Chateauras est dominée à l'est par un rocher sablonneux couronné en diverses parties par des blocs de pierre d'une pose horizontale. L'un de ces petits rochers ayant une certaine élévation, dans l'intérieur était construite une grotte ou borie servant de fabrique à faire poterie". Le potier établit de préférence dans la "baume ou caverne creusée dans le rocher" extrêmement commune les fosses de préparation de l'argile et les entrepôts de terre.

L'atelier se trouve rarement séparé de l'habitation du potier. Dans le voisinage immédiat, il n'est pas rare non plus de rencontrer des locaux à usages agricoles. Ainsi en 1808, la maison de Pierre Sébastien Mignot ne comprend pas moins "de quinze pièces ou membres, atelier, chambres, cabinets, cave, grenière, grenier à foin, loge à cochon et local où existe le four à cuire la poterie compris, toutes lesquelles pièces sont l'une sur l'autre ou contigues". Dans la cave est installée une cuve propre à faire bouillir la vendange en bois de chaîne.

Les nombreux relevés effectués dans la Rue des Raymonds ont permis de fixer les premiers schémas de l'évolution de ces fabriques semble-t-il depuis le XVI^e S. La datation des différentes étapes reste à confirmer.

Les premiers espaces fermés des fabriques ont été creusés facilement dans le sable compact (safre) du côteau et leur façade souvent renforcée d'un mur ou de contreforts en maçonnerie. Des vestiges de ce type, sans doute les plus anciens, ont été relevés à des altitudes diverses. L'ensemble de l'activité se déroulait dans ces bories. On y retrouve la trace de puits et canaux souterrains pour l'alimentation en eau, de fosses à préparer l'argile, de masses pour la stocker (pourrissage pendant plus d'un an), des boutiques où sont rassemblés les tours, tournettes, bacs à engobes et vernis..., et des séchoirs y bénéficiant d'une température et d'une humidité à peu près constantes. Au besoin, les pots étaient sortis sur des séchoirs extérieurs. A diverses périodes, des hangars fermés de planches ont été construits devant les bories et notamment autour du four. Des piliers de maçonnerie en gardent parfois le souvenir.

Les fabriques primitives semblent subir d'importantes transformations à la fin du XVIII^e S. : une dizaine de façades de la Rue des Raymonds portent des dates inscrites de cette période.

Les fabriques primitives semblent subir d'importantes transformations à la fin du XVIII^e S. : une dizaine de façades de la Rue des Raymonds portent des dates inscrites de cette période. Ces façades comptant

TABLEAU III: COMPOSITION DES ATELIERS.

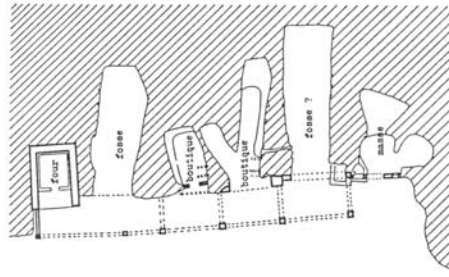
date	propriétaire	atelier	four	espace libre	fosse à terre	hangar	magasin	cave, borie	habitation
Dieulefit									
1744	Claude Pouzet	+	+				+		+
1774	Jean Pierre Coulomb	+	+				+		+
1806	Mathieu Bruno Barral	+	+	+	+	+	+	+	+
1807	Jean Pierre Pouzet	+	+	+				+	+
1808	Sébastien Mignot	+	+					+	+
1809	Jean Michel Valentin	+			+	+		+	+
1810	Quintin Tourasse	+	+	+					+
1841	Cazimir Eugène Tourasse	+	+	+	+	+			
1841	Rémi Mirabel	+	+	+	+	+			
1841	Auguste Borel	+		+		+			
1841	Louis Isidore Blanc	+	+	+	+				
1844	Marie Martine Paradis	+	+	+					+
1845	Jean Joseph Veyrier	+	+	+	+	+			
La Roche-St-Secret									
1842	Pierre Louis Desoule	+	+	+	+	+			+
Le Poët-Laval									
1843	Jean Louis Bouloumoy	+		+					+
1845	Jean Pierre Vernet	+				+			+

plusieurs étages, sont tirées au cordeau devant les hangars plus anciens. A l'intérieur se trouvent au rez-de-chaussée les boutiques de la fabrique, et les bories réutilisées comme séchoirs ; à l'étage la maison d'habitation du potier, quelques chambres, voire une partie du magasin (espace où l'on trie et emballe la marchandise pour l'expédition) en relation avec le four. Au Nord, entre ces nouvelles constructions et la paroi de safre, d'autres hangars sont construits au-dessus des bories pour limiter les infiltrations d'eau et abriter le bois destiné au four.

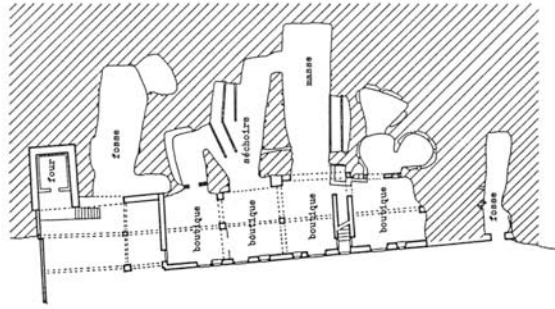
Enfin, au XIX^e S., ces constructions sont complétées par le voûtement de certaines parties. Les principes de circulation des pièces sont transformés en fonction des agrandissements successifs imposés par l'augmentation

Evolution de la fabrique Pouzet aux Reymonds.

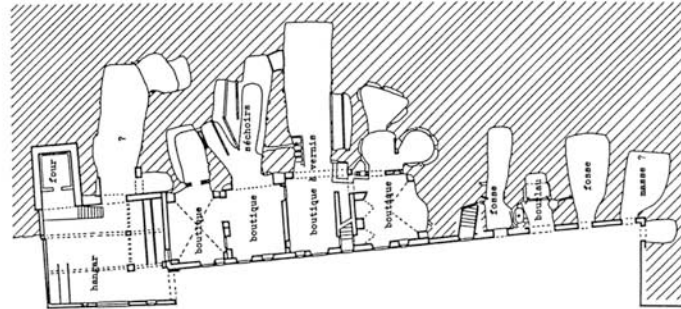
Etat XVI^e siècle.



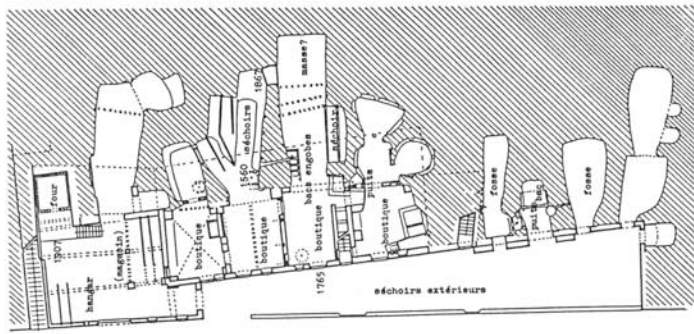
Etat XVIII^e siècle.



Etat XIX^e siècle.

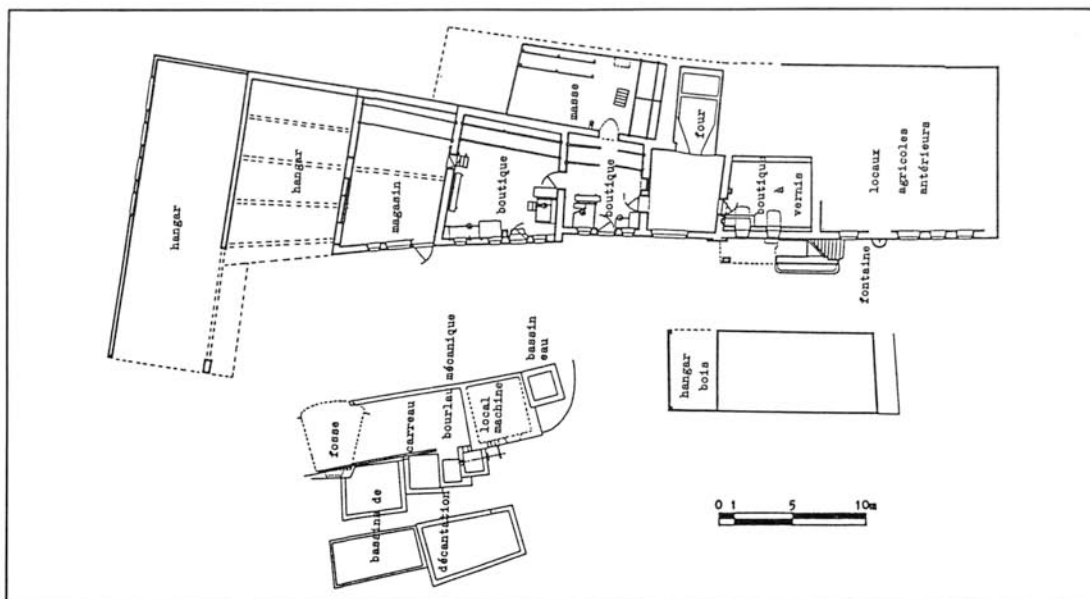


Etat actuel.



RUE DES REYMONDS

0 1 5 10m



Plan d'ensemble de la fabrique Gresse.

de la production : creusement de nouvelles fosses pour préparer la terre et de nouveaux puits, pompes.

L'étude systématique des mesures des ouvertures (portes et fenêtres) a permis d'établir ces hypothèses sur l'évolution des structures bâties, à partir des éléments portant des dates (une analyse critique croisée permettra d'en assurer les conclusions). D'une manière générale, les fabriques relevées le long de la Rue des Raymonds suivent assez bien cette évolution. L'atelier Coulom (avant 1787) passé à Etienne Vignal (à partir de 1790) est vraisemblablement l'un des plus anciens au regard des arcs en plein cintre (ailleurs arcs "à la française") renforçant les ouvertures des bories. L'atelier Augustin Pouzet (en 1828) est peut-être l'un des premiers à être agrandi en 1765 : sa façade est la seule présentant des portes en plein cintre. En 1781 et 1787, le dessin de deux portes à la française (fabriques Jean-Pierre Plumel et Siméon Laplace en 1828) correspond à celui des portes de la première réfection de l'alignement des façades contre le saffre de l'atelier Coulomb loué à Etienne Vignal en 1787. La grande maison d'habitation à ordonnance symétrique, édifiée en avant de cette façade de la fin du XVIII^e S., a donc été construite par l'un des Etienne Vignal qui se sont succédés ici, et les hangars entourant le four ont été complétés après cette construction.

Les modes d'exploitation

La règle générale en la matière est l'exploitation directe par le potier propriétaire de son outil de travail. Mais tous les potiers ne possèdent pas d'atelier. L'artisan doit alors travailler pour le compte d'un maître ou d'un patron comme simple ouvrier.

Cependant il peut se dégager de ce statut inférieur en louant une fabrique. Il peut s'agir d'un bail ordinaire comme celui que souscrit, en 1842, Pierre Gory "ouvrier à poterie" du Poët-Laval qui prend "à titre de ferme à loyer" "une fabrique de poterie" sise dans la commune de la Roche-Saint-Secret. Ce peut être aussi le bien d'un potier décédé, que la veuve ne peut gérer seule. C'est cette situation qui pousse Marie-Martine Paradis, veuve d'Auguste Borel, à louer, le 11 Juin 1844, à Pierre Dufour "ouvrier sur la poterie" l'atelier de son défunt mari. Celle-ci exige en contrepartie du preneur qu'il emploie de préférence dans le cas où il aurait besoin d'une ouvrière. Outre la location, l'association avec un propriétaire offre une possibilité. Il faut cependant que le contrat soit équilibré ; chacune des parties étant théoriquement à égalité avec l'autre.



Les anciens locaux de la Poterie de Haute Provence.

Plusieurs cas sont envisageables. Le 21 Octobre 1664, David Richard de Dieulefit s'associe avec Pierre Roussin du Poët-Laval. Roussin fournit le local, le bois, le vernis ; Richard apporte son savoir-faire, sa *"roue pour former ladite vaisselle et douze es (ais ou planches) pour les reposer"*. Le moulin à alquifoux est acquis en commun et les bénéfices partagés par moitié. Le contrat de Jean et Joseph Odon avec le potier Joseph Fraichet de Dieulefit, en 1787, précise quelques clauses. Le régime général est le même, mais il est stipulé que les poteries seront partagées à la sortie du four. De plus Odon père s'engage à acheter *"la moitié qui échera audict fraichet d'autant qu'elle sera belle et de recette et de la lui payer savoir la vernissée à raison de neuf sols le nombre et la commune à raison de cinq sols"*. Les clauses sont parfois plus contraignantes. En 1806, l'accord qui lie l'aubergiste Bruno Barral propriétaire d'une officine et François Pleche, ote toute initiative à ce dernier.

Pleche n'a même pas le choix des ouvriers qui travaillent avec lui, il aura cependant *"dans le cas seulement de motifs plausibles et légitimes... la faculté de les renvoyer sauf audict Barral d'en choisir d'autres"*.

Les argiles

La terre réfractaire qui fait la renommée et la qualité des céramiques de Dieulefit a peut-être été utilisée pour sa résistance au feu dès le XII^e S. Son emploi ne se généralise pourtant pas avant le XV^e S.

Encore convient-il de souligner que le plus ancien acte mentionnant une extraction de terre concerne la création d'une tuilerie communale le 24 février 1421 au lieudit *"alaba Botiera"* ou *"ad Boysseriam"*. Cette première carrière est située au quartier dit par la suite des Plattes qui, après la découverte de la mine de vitriol, prend aussi celui de Vitrouillères. Les techniques d'extraction anciennement utilisées nous sont inconnues. Selon toute apparence, les opérations s'effectuaient à découvert, en enlevant successivement les différentes couches de terrain, comme le faisait encore Louis Terpoont, *"extracteur"* de terre réfractaire de Poët-Laval en 1881. L'extraction en galerie souterraine ne se pratique pas avant la fin du XIX^e S. Elle est alors bien attestée. Au début du siècle, la modernisation amène l'installation de rails

et de wagonnets Decauville. *C'est ce type de transport qui a relié les Vitrouillères à l'usine exploitant industriellement les ocres à partir du milieu du XIX^e S. (Société des Ocres du Vivarais) et utilisant plusieurs moulins dont un pour l'alquifoux.*

L'Outillage et la mise en œuvre

Les outils

La liste des outils contenus dans un atelier facilite la restitution des activités en son sein. Ainsi, les inventaires dressés à l'occasion du fermage ou d'un décès, permettent de suivre les étapes de la fabrication.

L'argile est transportée dans l'atelier à l'aide d'une bête de somme. En 1744 par exemple, Claude Pouzet possède *"un mulet poil baie fort agé servant à faire le charroi de la terre à poterie..."* ainsi qu'*"une paire benates ou cornues (sorte de baquets) servant aud. charroi"*. La manipulation de l'argile exige des pelles, des pioches et brouettes que l'on trouve toujours mentionnées. La terre reste ensuite sur l'aire, exposée aux intempéries.

L'ouvrier laisse sécher une dernière fois la terre avant de la battre avec une masse pour la réduire en poudre. Cette poussière est alors jetée dans une fosse remplie d'eau (*Bourlau*) où elle est brassée à l'aide d'un *"rateau"* à dents de fer. Ce mélange est alors transvasé et tamisé dans un bassin de décantation. Dès que l'argile a pris la consistance d'une crème onctueuse, elle est recueillie dans des *"baines"*, *"bachas"*, *"benate"*, *"benaton"* ou *"cornue"*. Ensuite l'ouvrier muni d'un *"puisoir"* dépose une portion d'argile dans des *"tuiles pour sécher"*. La terre est exposée jusqu'à ce qu'elle ait acquis une fermeté suffisante, puis stockée dans une pièce (*masse ou pourrissoir*) où règne une humidité constante. Là elle va subir le pourrissage pendant plusieurs mois. *Deux fabriques présentent des traces de mécanisation de la préparation de l'argile. A la Poterie Roche, un système ancien et complet de concasseur-broyeur-malaxeur, associé à une mélangeuse et une boudineuse, a été remplacé par une machine plus moderne incluant un filtre mobile et un groupe filtro-presse.* Après cette période d'abandon le potier peut utiliser l'argile. Il la découpe en morceaux avec un couteau ou un *"fil d'archal"* (d'archal) et les mottes sont malaxées sur *"ung banc pour picquer la terre des toupynes"* ou le *"banc pour battre la terre"*. Le modelage de l'objet suit cette opération. Deux possibilités s'offrent au potier : le moulage ou le tournage. *Trois techniques plus ou moins anciennes utilisent des moules pour réaliser des formes autres que circulaires : l'estampage de croûtes d'argile sur une forme immobile, le calibrage d'argile sur ou dans une*

forme tournante, et le coulage de barbotine dans un moule en plusieurs parties.

Le moulage

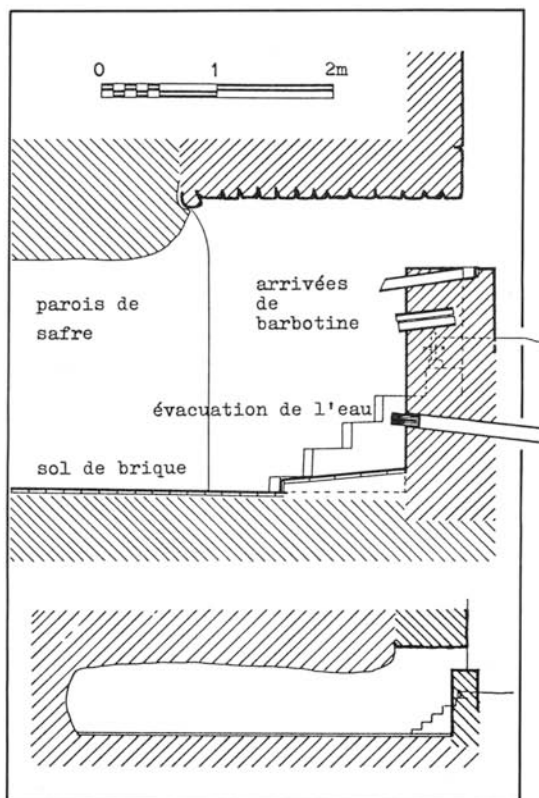
Pour le réaliser l'ouvrier forme une plaque d'argile à l'aide d'*"une petite planche carrée garnie de peau avec son cylindre en bois pour le moulage"*. Cette croûte est alors appliquée sur une matrice de plâtre. L'usage des moules ne semble se généraliser à Dieulefit qu'au cours du XIX^e S. Ils se comptent dès lors par dizaines ; 50 moules dans l'atelier que Jean-Pierre Barral baille en fermage, le 3 Janvier 1842 à Jean-Noël Blanc : 20 pour les assiettes, 20 pour les jattes, 10 pour les saladiers. L'usage du moule emprunté à l'art de la faïence, marque un progrès technique de la part des potiers de terre qui s'orientent vers une production de qualité supérieure (du genre des terres de pipes ou des faïences anglaises). Au XX^e S. la technique semble s'être très peu modifiée. Voici comment on procède en 1940, dans l'atelier d'Etienne Noël : *"Pour faire une pièce moulée, l'ouvrier commence par faire une croûte, c'est-à-dire une plaque de terre de 1 cm d'épaisseur environ, ceci sur une grande pierre plate appelée le bloc et au moyen de la batte, sorte de pilon qui sert à rendre la terre plate. Il pose ensuite le moule en plâtre (moulage en creux de la pièce) sur la tournette.... il applique la croûte de terre sur le moule en plâtre et lui en fait épouser parfaitement les formes, il polit au moyen d'un morceau de cuir humidifié, puis ajoute le pied qu'il a pris dans un bloc de terre au moyen d'un calibre..."*

A partir de 1946, Priet, mouleur ayant appris son métier à Sèvres, a réalisé, à la demande des collections de moules de tout style, notamment pour Etienne Noël : ces derniers sont à l'abandon dans la Poterie Roche. Il en exporta aussi vers Cliousclat et la Côte d'Azur. Son



Bourlau de l'atelier de la Grande Cheminée.

tour à plâtre et tout son outillage ont été transmis à la Poterie de la Grande Cheminée, où il sont encore utilisés.



Fosse de décantation en Borie de la fabrique Roche.

Le tournage

L'outil le plus utilisé pour la fabrication de poterie reste le tour. Les inventaires signalent la présence de plusieurs tours : jusqu'à cinq dans certains ateliers. La forme du tour du XV^e au XVIII^e S. reste imprécise. Tour à bâton ? Tour à pieds ? Peut être le tour à bâton comme le laisse supposer le vocabulaire des greffiers : "rotis" au XV^e S., "roue pour former la dicte vaisselle" en 1664, "deux roues de bois montées pour fabriquer la vesselle de terre..." au XVIII^e, mais ceci reste à l'état d'hypothèse. Au XIX^e S., l'usage du tour à pieds semble général. Transformé à la fin du XIX^e S. en tour à pédale, au cours du XX^e S., il sera mu par un moteur électrique. Cependant ces différents systèmes coexistent au moins depuis le début de ce siècle.



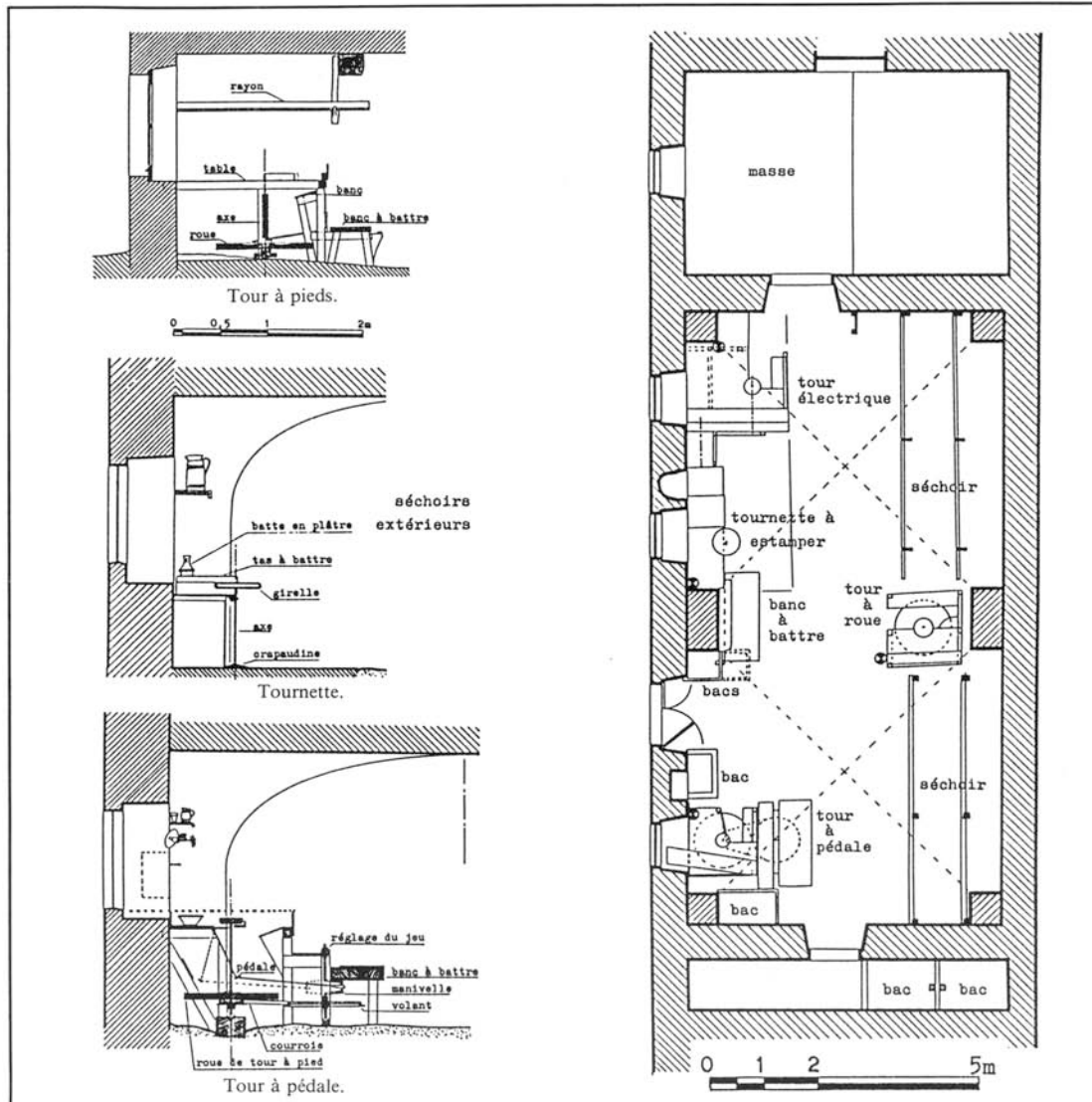
René Robin au tour à plâtre. Atelier de la Grande Cheminée.

Dans les premières boutiques creusées dans le safre de trois ateliers différents (fabriques Siméon Laplace, Louis Benoit et Louis Lefevre en 1828), des entailles permettent de reconstituer la présence d'un tour à bâton identique à celui restitué dans l'une des fabriques de Saint-Quentin-La-Poterie, dans le Gard. Les tours étaient souvent disposés près des fenêtres, et leur bâti de chevrons scellés dans le mur et dans le sol, le plus souvent en terre battue. Différents types de tours ont été retrouvés, dans divers états de conservation. Le tour à pieds, ou à taper, semble être le plus fréquent : on reconnaît sa roue à l'usure qu'elle présente, dans la zone centrale. Quelques tours à pédale ont pu être reconstitués à l'exemple de celui qui est encore utilisé à la Poterie de la Grande Cheminée : un volant en fonte ou en bois est entraîné par une bielle-manivelle (la pédale). Ce volant régularise le mouvement d'un tour à roue traditionnel, par l'intermédiaire d'une courroie. Les tours mécaniques ont fait leur apparition assez tôt, et l'on observe ici et là de magnifiques mécaniques en fonte, avec variateur de vitesse, précurseurs des tours modernes et des calibreuses. Quelques tournettes, également implantées à proximité des fenêtres, semblent avoir été utilisées pour l'estampage de croûtes sur des formes en plâtre. Le petit outillage de tournage (estè-

ques, tournasins, trusquins...) a souvent été dispersé ou perdu, et l'échantillonnage complet de la Poterie de la Grande Cheminée est d'autant plus intéressant.

Les pièces tournées ou moulées, disposées sur des planches sont exposées au grand air quand les conditions météorologiques le permettent. Les pièces crues craignent le vent et la pluie. Cette opération s'appelle "l'étendage". Quand l'argile s'est suffisamment raffermie les objets sont tournassés puis reçoivent les

éléments qui les complètent : anses, oreilles, queues, bec. Une table est réservée à ce travail qui s'appelle le *garnissage*. La pièce reçoit alors le "blanc" ou l'engobe, qui sert à masquer la couleur de la terre et à porter le vernis. L'engobe utilisé à Dieulefit est une terre blanche tamisée et laissée à l'état liquide pour enduire les poteries. (Ces terres à engobes venaient des carrières de la Malaboisse ou de Béconne, on y mélangeait parfois des ocres). Il est contenu dans des



Boutique de la poterie de la Grande Cheminée.

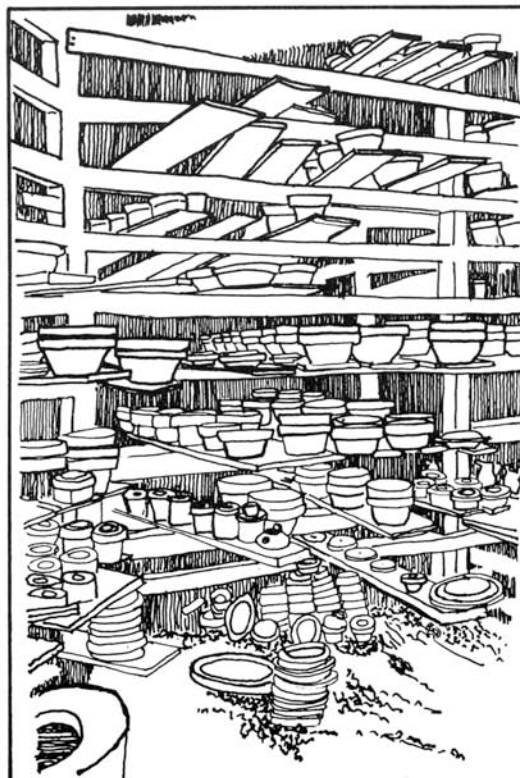
“caves de pierre pour le blanc” (de nombreux exemplaires monolithes ont été retrouvés, certains encore pleins d’argiles de couleur) ou des “blanchissoirs cerclés de fer”, “baines”, “benattes”, “benatons” ou cornues, cerclées de bois ou de fer. En dernier lieu les poteries sont recouvertes d’un vernis à base d’alquifoux.

Le vernis

Le vernis qui recouvre les poteries de Dieulefit est composé essentiellement d’alquifoux acheté en pierres ou sulfure de plomb qui doit être concassé puis broyé et rendu pulvérulent afin de le mélanger aux autres composants de glaçure. De tout temps le vernis est la matière des plus onéreuses pour les potiers puisqu’ils ne la trouvent guère sur place. Une petite partie du nécessaire a pu être fournie par les mines des Hautes Alpes actives dès le XV^e S. au moins, sans que nous en ayons la preuve absolue. Au XVIII^e S. on a également songé à utiliser les filons du village de Condorcet qui ont de façon certaine reçu un début d’exploitation. Mais le plomb provient aussi du Massif Central et surtout de Marseille où il est débarqué venant d’Espagne principalement, ou d’Angleterre. Ce sont des marchands qui fournissent aux potiers le sulfure de plomb pour lequel ils s’endettent. Au XVIII^e S., le marchand Jacques Fedon fait le trafic de vernis : le 8 mai 1751, le potier Simon Bernard confesse lui devoir 72 livres *“procédant du vernis”*. Un mois plus tard, le 5 juin 1751, c’est le potier Pierre Pelegrin qui lui reconnaît une dette de même origine s’élevant à 11 livres 3 sols. En 1833, l’enquête sur l’industrie céramique dans le canton de Dieulefit indique que l’alquifoux est au 2^e poste dans le prix de revient des potiers. La consommation totale du canton atteint 125 320 F pour 2584 tonnes de minerai. Ce dernier chiffre est discutable et peut résulter d’une erreur de transcription. En effet Scipion Gras, dont le travail a probablement servi de base à l’enquête, donne un coût voisin de 122 600 F pour seulement 613 tonnes de sulfure de plomb. Il est d’autant plus vraisemblable que l’erreur s’est glissée dans le tableau d’enquête qu’en 1866 les importations sont estimées par les services officiels à environ 500 tonnes.

Les techniques de broyage

Nous les connaissons mal par manque de texte. Au XVII^e S., les potiers écrasent eux-mêmes le vernis qui leur est nécessaire. En 1662, Antoine Frigière permet à son beau-frère *“de moudre le vernis de son ouvrage”* à son moulin. La présence d’un moulin à vernis dans un atelier est rarement décelable. François Robin en possède un en 1807, construit dans une



Séchoir de la fabrique Roche.

pièce de sa fabrique. La nature de ce moulin reste d’ailleurs indéterminée. La quasi absence de moulins à vernis manuels tels qu’ils se rencontrent dans les fabriques méridionales s’explique par l’existence de moulins hydrauliques. Ainsi sur le Jabron, l’usine de Laurette (commune de Poët-Laval) s’adonnait à cette activité au cours du XIX^e S. et en 1841 le Sieur Benoist en possède un sur le Faux qui fonctionne depuis plus de 30 ans. *Aménagée sur le Jabron, la prise du Cheval conduisait l’eau au moulin relevé dans la Poterie Roche, où un système de glissières permettait de faire monter le niveau. Mais la position et la forme actuelle de la meule dormante correspondent à un usage manuel, avec une meule mobile verticale.* La mouture de vernis est un travail effectué par des ouvriers spécialisés, payés à la journée. Le 21 janvier 1791, Joseph Girard *“ouvrier à la poterie”* réclame au potier Jean Antoine Reboul son salaire pour la *“mouture du vernis”*.

Le plomb étant un produit très toxique, le concassage de l’alquifoux est une opération malsaine. Cet inconvénient inspira à un habitant de Dieulefit



Séchage dans la cour de l'atelier de la Grande Cheminée.

(le nommé Flachaire), l'invention d'une remarquable machine qu'il baptisa "*pileuse*". Conçue comme un marteau-pilon à alimentation automatique, elle travaillait en atmosphère confinée et empêchait toute fuite de poussières que les ouvriers auraient pu inhaler. Son créateur ne pouvant toutefois pas exploiter son invention par manque de moyens mais désireux de faire profiter les ouvriers par philanthropie, le délaissa au domaine public le 22 août 1851.

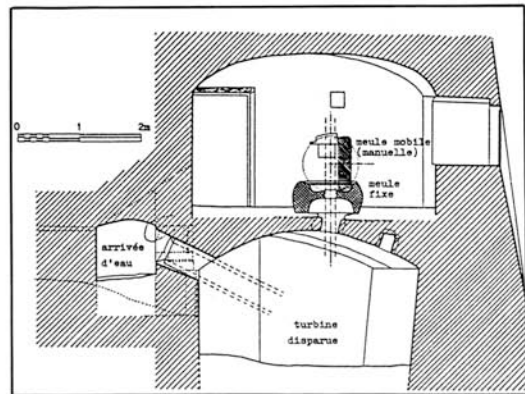
Le vernissage

Le mélange des composants est réalisé dans l'atelier. Suivant les couleurs que le potier veut obtenir la composition sera différente. Les archives de la famille Benoit renferment quelques "*Repsetes*" dont voici le contenu. Pour le blanc de faïence: "*Repsete pr Les compositions du blanc pr la fayance: prenes 80 l. plon 20 l. detain de conaille (Cornouaille), fetes bien calciner qui il ny reste aucun Etinscelle de feu que le tout soit bien brule et avec le rable (sorte de tisonnier) remuer touiours. apres vous paseres vos sandres dans un tamis de crain un peu cler*". "*Sur cent livres de calcine metres 10 l. minun (minium) rouge et cent Livres de sablon blanc 20 l. de sel pile bien fin et tamise a pres que toutes les compositions les faut bien piler ansamble sur un drap qu'il faud le mettre de sous le fourt qu'il soit caroue et un rebord per que quand la composition an fondant ne coule et metre sur les caros du meme sable ou sandres par de sous. Apres qu'il sera cuit faut le piler et bien feve broyer et bien le laver d'eau clere jusque qu'il ne fasse plus de cume (d'écume) pr L anployer il faud qu'il soit de lepeseur dun carton*". Autre composition de blanc: "*Autre composition*

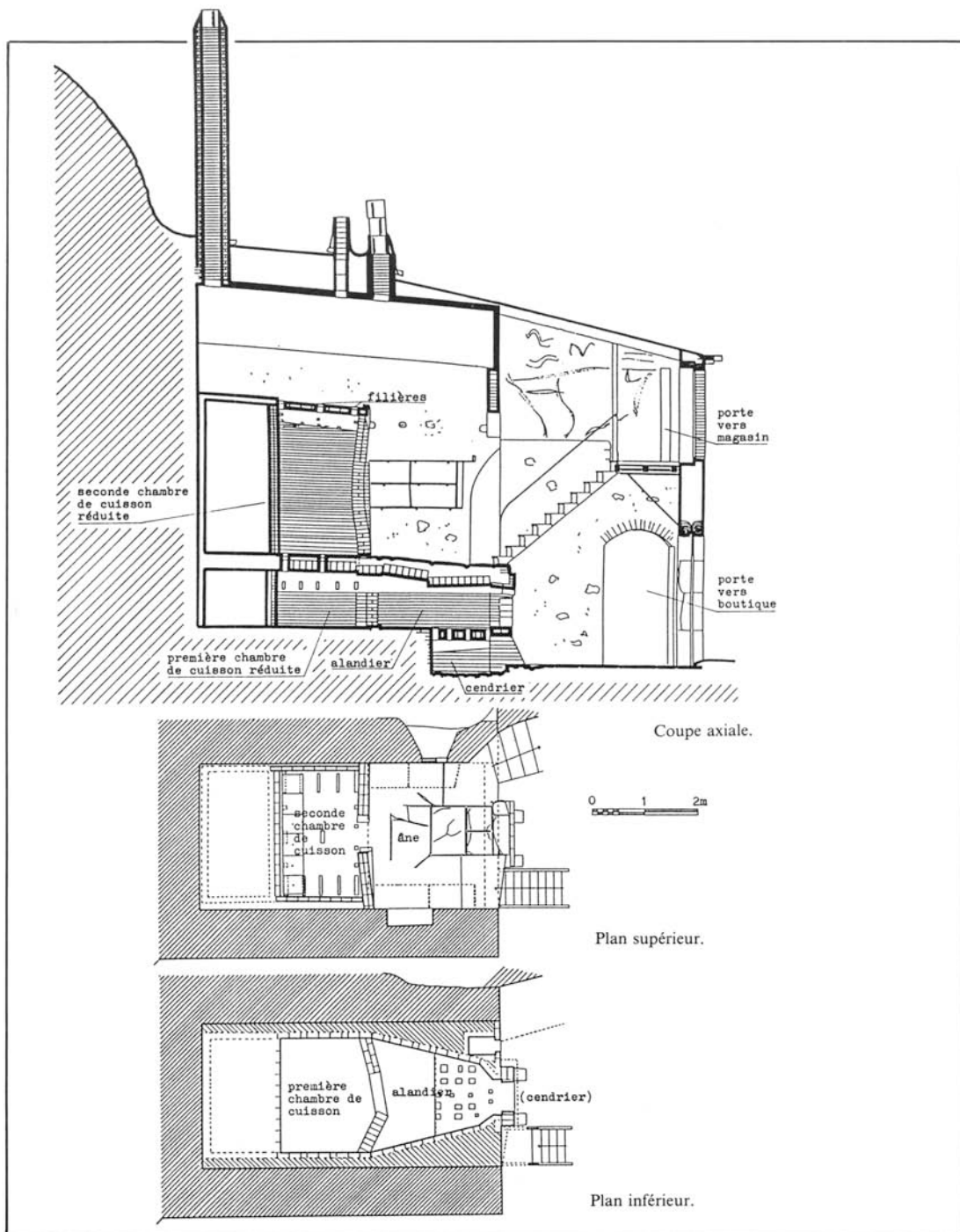
prenes de letain de vesselle 30 l. et 8 l. plon 10 l. minun et sel et sable comme sy dessus". Pour le jaune et le "*café*": "*Autre pr pr le jaune faut eseyer 5 l. minun 2 l. sable 5 once jeaune de Boulène (Bollène, Vaucluse) avec 2 l. de sel pr le cafet faut 1 honce par livre de manese des compositions que....*"?

Les pièces enduites de vernis sont installées sur des planches posées sur des rayons. Des ateliers possèdent plusieurs centaines de planches ainsi que des "*batteries de rayons*". Un marchepied ou une échelle permettent d'installer les planches dans les parties hautes des rayonnages.

Bien sèches les pièces sont placées dans les gazettes qui les protégeront de la flamme directe. Une table est réservée à cette opération dans l'atelier de Rémi Mirabel. Mais cet usage ne semble s'être répandu qu'au cours du XIX^e S. à Dieulefit comme ailleurs. La plus ancienne mention de gazettes que nous ayons découverte jusqu'à présent ne date que du 23 janvier 1808. Il faut certainement y voir l'influence des productions faïencières que l'on cherche alors à imiter. Certains petits outils n'apparaissent dans les textes que de façon fortuite, comme les "*pernettes*", en raison de leur valeur minime. *Outre les gazettes (cylindres percés de petits trous triangulaires permettant le passage des pernettes qui supportent les objets), le matériel d'enfournement subsiste souvent dans les fours partiellement détruits. Il se compose principalement de plaques carrées en terre-cuite, de 40 cm de côté environ, disposées sur des piles ou piliers de taille variable, suivant la hauteur des pièces à cuire. L'échafaudage obtenu (échappade) est savamment calé pour tenir compte de la dilatation puis du retrait des pièces lors de la cuisson.*



Moulin à vernis de la fabrique Roche.



Four de la fabrique Roche.

Le four

Le four est abrité par un hangar, il dépasse à peine de la toiture. Les positions relatives des éléments et la qualité variable des fermetures jouent un grand rôle sur le tirage et la conduite de la cuisson.

De plan rectangulaire, les fours sont du type à flamme directe et tirage semi-direct (en "L"). Ils présentent des dimensions et des proportions variables. Les pièces de poterie sont disposées dans deux chambres de cuisson superposées, chauffées par un alandier (foyer en avant du four). Un cendrier est aménagé sous cet alandier, qu'il faut traverser à quatre pattes pour charger et décharger la chambre de cuisson inférieure. A la chambre supérieure, ces opérations sont facilitées par une grande porte, obstruée par des briques lors de la cuisson. Depuis cette partie, un escalier donne accès au magasin, dont une partie peut être abritée par le hangar.

Ces fours sont construits en brique, à l'intérieur d'une structure voûtée, en maçonnerie. Pour les fours relevés jusqu'à présent, la largeur utile (correspondant aux dimensions du coffrage) de la chambre inférieure passe de 2,14 m à 2,40 m, celle de la chambre supérieure de 2,26 m à 2,50 m et la largeur interne de l'enveloppe en maçonnerie de 2,48 m à 2,85 m. Ces mesures correspondent à des volumes utiles de cuisson dépassant toujours 20 m, pour atteindre 25 ou 27 m³.

La cuisson

Une fois les pièces enfournées, le laboratoire du four est fermé avec des briques. La cuisson qui se fait en une seule fois va pouvoir commencer. Au préalable le potier a fait sa provision de bois. Ange Rémi Mirabel avait, le jour de son décès, une provision de 400 kilogrammes de bois de pin et 250 "fagots dits ganne..." Quant à Jean Pierre Vernet, il reçoit de son père le 26 mars 1845, 500 fagots, plus de 2 500 kg de bois de pin. La consommation en bois est considérable, les potiers ont été régulièrement accusés de dévaster les bois et les forêts : Les commissaires des eaux et forêts qui enquêtent ainsi sur les dégâts commis dans les bois du Poët-Laval en 1728 notent :

"on y met souvent le feu... il est à supposer que ce sont les propriétaires parce que après les incendies ils vendent le bois quoiqu'à moitié bruslé aux potiers de terre..." S'assurer le combustible nécessaire est certainement une des difficultés majeures des potiers. Leurs besoins sont en effet gigantesques. Le potier Vignal utilise 2 100 Kg de bois de pin et 300 fagots par fournée, d'un coût total de 86,5 F ; si l'on accepte le chiffre de 20 fournées annuelles, considéré comme normal dans les enquêtes de l'intendance en 1787 et 1788, on comprend mieux les difficultés qu'ont les potiers à se fournir. En 1833 on a consommé 519 000

fagots de petit bois et 3 177 T de bois de pin, représentant en valeur 125 010 F. Dès lors il n'est pas étonnant que le premier voeu de la communauté comme de l'enquêteur Scipion Gras soit la création d'une route permettant d'améliorer l'approvisionnement en bois des artisans. Il est aussi logique qu'on ait cherché dès cette époque à substituer la houille au bois. *"Parmi les objets propres à faire prospérer cette branche importante de l'industrie du canton, on doit placer en première ligne l'ouverture d'une route à charrette de Dieulefit à Crest, passant par Félines, afin de faciliter l'exploitation des bois de pin qui se trouvent sur les communes de Truinas, Felines, Saou et autres, ce qui en procurant un grand avantage aux fabricants du canton, attendu que le bois de pin commence à y devenir rare, augmenterait la richesse de ses commerces".*

L'étude d'après cadastres des propriétés des potiers montre que ces derniers possédaient des groupements de parcelles de bois, dont l'exploitation était facilitée par un chemin d'accès commun.

Plusieurs ustensiles vont servir au potier pendant la cuisson : le fourchon pour manipuler les fagots de bois, la pique de fer ou griffe, le tisonnier, les pinettes, le "rigard ou riable" pour tirer la braise et aussi le "tire montre" pour connaître le stade de la cuisson.

La conduite du four à bois autrefois n'était pas sensiblement différente de ce qu'elle est aujourd'hui : En 1979 Madame Robin descendante d'une longue lignée de potiers du Poët-Laval en a fait un récit imagé qui résume parfaitement le déroulement de l'opération : *"Tout doucement d'abord avec deux ou trois bûches de bois bien sec, un petit feu va achever le séchage et commencer le chauffage. Progressivement l'intensité augmente d'heure en heure, le chauffeur surveillant le tirage du four, ajoute du combustible, la flamme monte dans le four, environne les pièces dans sa blancheur, la température monte, la flamme est blanche et vive. Au bout de seize à dix-huit heures de feu, le rouge sombre du four passe au rouge cerise, le vernis va fondre, c'est le moment critique : que le tirage du four s'arrête, que le vent soit défavorable, qu'une très forte averse de pluie tombe sur la cheminée et voilà que l'atmosphère du four change, d'oxydante devient réductrice et cela atténue alors les couleurs. L'enfumage se produit et le blanc, le jaune devient gris, le rouge devient noir ou marron, etc. Encore quelques heures anxieuses, on visite les regards aménagés dans le haut du four, une belle couleur cerise clair s'égalise ; les témoins, petites pièces placées spécialement, indiquent que le degré est atteint.... Cessez le feu... 920° sont là, il faut fermer la porte du foyer. Lorsque tout a bien marché les fatigues sont presque oubliées ; il y a cependant 24 heures que le chauffeur est là.... Plus de mille bûches ont passé dans ses mains et la sueur*

ruisselle de son corps. Deux jours de refroidissement pour pouvoir ouvrir le four sans danger : la porte est démolie, nos chefs-d'œuvre vont sortir.” Une fois le four vidé de ses trésors, le potier doit encore les transporter sur les marchés pour les vendre.

Les innovations et la mutation industrielle

La fin du XVIII^e S. voit se développer en France, les recherches pour l'amélioration des produits céramiques, dans le but de contrecarrer les importations anglaises (plomb, faïence fine, etc...). Cette effervescence touche l'ensemble des centres de production en entraînant dans son sillage les fabricants les plus dynamiques et en oubliant ceux qui se cantonnent à la routine.

Un certain nombre d'innovations semblent devoir être liées au combustible. Tout d'abord, l'analyse de certains fours, qui apparaissent être parmi les plus anciens, montre d'importantes variations dans les dispositions des alandiers. En effet, l'angle de l'évasement de l'alandier varie entre 17° et 24°, pour atteindre exceptionnellement 33°, et leur longueur passe de 1,25 m à 2,30 m, soit presque du simple au double. Faut-il voir ici l'indice de l'allongement sensible des esclambes (unité de bois refendue, habituellement longue de 1,50 m, et base de rétribution du refendeur de bois) en relation avec l'augmentation de la production entraînant l'augmentation de la taille des fours ? A Dieulefit le mouvement est sensible dès 1830. Vignal Aîné, soucieux de l'avenir de son industrie, organise en 1834 les premières expériences de cuisson au charbon. Pour réaliser les modifications nécessaires à son four, il fait appel avec succès à la solidarité de ses confrères. Le four actuel de la Poterie de la Grande Cheminée présente encore la trace d'une transformation des faces latérales par l'adjonction d'alandiers à charbon bien vite délaissés.

A la même époque les potiers désirent être informés des dernières nouveautés techniques souscrivent en association des abonnements à plusieurs revues scientifiques ou techniques, et en particulier au *“Journal des connaissances utiles”*, avec lequel ils correspondent pour exposer leurs essais d'émail blanc. Vignal, qui multiplie ses tentatives n'hésite pas à recourir aux lumières des savants de son temps. En 1834, il écrit au meilleur spécialiste de l'époque, Alexandre Brongniart, directeur de la Manufacture de Sèvres, pour l'entretenir de ses émaux. Par la même occasion il fait don au musée de la Manufacture des pièces produites à Dieulefit et présentées à l'exposition de Paris. Coïncidence ? Cette année là ses propres produits reçoivent une citation du jury.

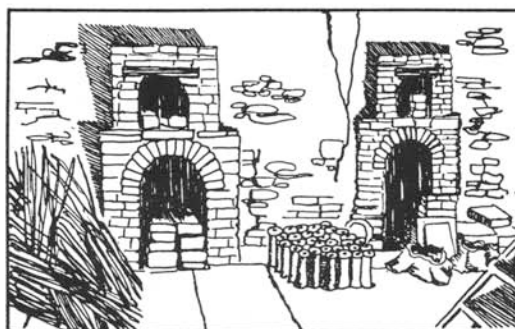
La participation aux expositions permet aux industriels de se faire connaître ce qui favorise aussi

leur commerce. Les fabricants exposent donc et réalisent des démonstrations de leurs méthodes de fabrications. Jules Chevalier sollicite ainsi l'autorisation de construire à l'exposition universelle de 1878 : *“une baraque en planches pour montrer la manière de confectionner la poterie”*.

Les innovations vont également dans le sens de la mécanisation de certaines opérations. Il suffit de rappeler l'ingénieuse invention de la *“pileuse”* à alquifoux du nommé Flachaire, qui met les ouvriers à l'abri de l'intoxication au plomb. De même pour le tournage l'emploi du tour à pédale se généralise.

En 1867, les autorités municipales voulant élargir la gamme des produits fabriqués localement, commandent une analyse des terres et sables extraits sur le territoire de la commune, le but avoué étant d'adopter à la fabrication de la poterie celle des briques réfractaires et des creusets.

A la fin du XIX^e S. cependant la concurrence des matériaux modernes *“la porcelaine commune, la porcelaine à feu, le grès porcelanique et les produits émaillés sur métaux”*, met en péril la poterie dieulefitoise. Les risques sont suffisamment sérieux pour émouvoir Charles Noyer maire de la ville. En 1891, ce dernier s'adresse à E.S. Auscher, ingénieur des Arts et Manufactures, ancien chef de fabrication à la Manufacture de Sèvres. Sa visite est suivie de la publication en 1892, d'une brochure dont le but est *“de donner à chaque potier des renseignements nouveaux et sûrs”*. L'industrialisation, accompagnée de la mécanisation (à grands frais) de certaines opérations, entraîne rapidement la disparition d'une partie des petits ateliers et la concentration d'un grand nombre d'ouvriers dans quelques fabriques. De ce point de vue le cas le plus remarquable est celui de l'usine Coursange, au Poët-Laval, qui emploie d'après le recensement de 1936, 34 des 36 potiers-faïenciers de la localité.



Four de l'atelier de la Grande Cheminée :
Alandiers à charbon aujourd'hui abandonnés.

LA SOCIETE ARTISANALE

La Hiérarchie

Un corps de métier sous l'Ancien Régime, est subdivisé en trois groupes distincts s'échelonnant selon le niveau de connaissances : l'apprenti, le compagnon et le maître.

L'apprenti

Le statut de l'apprenti est celui qui peut être le mieux saisi par l'existence du "*contrat*" ou "*brevet*". Cet acte passé devant notaire fixe les conditions de la période d'initiation chez le maître. (Cf Tableau IV).

Le compagnon

Le temps de l'apprentissage révolu, l'artisan devient en principe compagnon. A Dieulefit la distinction entre celui-ci et le maître ne semble résulter que de la possession de l'atelier. Le compagnon malgré sa réelle présence dans l'atelier est difficile à connaître car peu de textes le mentionnent. Les rôles de la capitulation les signalent parfois (en 1713 et 1720). Le potier de terre Gabriel Blanc, par exemple, travaille avec un compagnon. Pour compléter ses connaissances ou parce qu'il ne possède pas d'atelier, le compagnon travaille auprès d'un maître, mais il peut

TABLEAU IV : CONTRATS D'APPRENTISSAGE.

Date	Apprentis	Maîtres	Durée	Prix	Observations
23 04 1548	Sébastien Monier	Estienne Bouschet	4 ans	rien	L'apprenti sera vêtu
24 08 1552	Jehan Bau	Pierre Flocard	3 ans	18 florins	Il apprend "le mestier d'estre ollier et topinier"
28 10 1569	Antoine Vallantin	Jehan Chaland	3 ans	32 florins	
21 09 1662	Jean Tourrasse	Jacques Chalamel	2 ans	30 livres	
11 07 1666	Laurens Lioutaud	Jacques Chalamel	2 ans	27 livres + 3 livres pour la femme de Chalamel	
11 11 1668	Louis Roussin	Antoine de La Cour	2 ans	rien	Le père nourrira son fils pendant la première année, le maître pendant la seconde
02 01 1672	Jaime Fevrier	Antoine Merlet	2 ans	rien	
12 10 1672	François Merlet	Pierre Faquin	2 ans	21 livres + 11livre 10 sols : étrennes de la femme de Faquin	
06 11 1782	François Reboul	Etienne Robin	1 an	rien	
25 09 1785	Jacques Arnaud	Jean Odon	2 ans 6 mois	rien	Le maître donnera trois sols tous les dimanches à son apprenti
06 02 1786	Jean Louis Buzac	Louis Plumel	3 ans	rien	
27 02 1786	Jean Pierre Bec	Pierre Reboul	3 ans	rien	
21 05 1786	Antoine Drogue	Pierre Roussin	2 ans 4 mois	rien	Le maître donnera 4 sols tous les dimanches à son apprenti. Il lui avance l'argent pour se vêtir.
15 08 1787	Jean Pierre Poncon	François Reboul	3 ans	rien	Le père habillera son fils
14 07 1796	Pinet	Etienne Vignal	3 ans	200 livres	
14 10 1810	Joseph Louis Pignet	Jean Pierre Benoît	3 ans	rien	
15 08 1841	Jules Varambon	Etienne Vignal	3 ans		
02 03 1842	Jean Froment	François Gory	3 ans 3 mois	rien	
14 03 1842	Ferdinand Bouillane	Jean Louis Bouloumay	3 ans	200 francs	
24 09 1843	Pierre Plumel	Louis Blanc	2 ans	rien	

aussi faire le tour de France. Le fait était sans doute assez fréquent, mais nous n'en connaissons qu'un seul cas bien avéré : Le 16 mars 1742, les consuls de Dieulefit établissent un passeport au nom de Claude Benoit *"pour luy servir en tend que besoin dans son tour de France qui doit aller faire pour travailler de son mettier de potier de terre..."*

Le Maître

A Dieulefit aucun document ne vient établir l'existence d'une épreuve marquant le passage du statut de compagnon à celui de maître. Cependant le qualificatif de *"maître"* est régulièrement employé par les notaires de l'ancien régime. Est maître qui se proclame ainsi. Ce terme disparaît du vocabulaire des greffiers après la promulgation des lois Allarde et Le Chapelier pendant la Révolution.

Les mutations du XX^e siècle.

Si la révolution bouleverse les institutions, dans les faits de nombreux caractères de l'artisanat de la terre cuite demeurent inchangés et en particulier la hiérarchie au sein de l'atelier. En réalité les grandes transformations n'apparaissent qu'avec l'industrialisation au cours du XIX^e S. Le vocabulaire désignant les intervenants change alors. Selon la loi régissant les patentes, *"le fabricant de poterie"* est le propriétaire d'un atelier employant plus de 5 ouvriers. Les actes notariés enregistrent ce renouvellement de la terminologie à partir des années 1840. Certains sont dits *"manouvrier aux fabriques de poterie"* ou *"ouvrier en poterie"*, d'autres *"terrassiers mineurs"*. Les mots *"ouvrier"* ou *"manouvrier"* qualifient des individus ignorant les techniques de la fabrication, employés à des tâches subalternes ou ponctuelles, préparation de l'argile, du vernis, emballage de la poterie. L'atelier prend alors une certaine importance et le rôle de chacun est mieux défini. En 1834, Vignal Ainé emploie 15 ouvriers dont le travail se décompose comme suit : 9 hommes (4 travaillent au tour, 5 préparent la terre ou s'occupent de la cuisson), 5 femmes (1 mouleuse et 4 garnisseuses), un *"petit jeune homme qui meut un tour"*.

La place des femmes

La participation de femmes aux gestes de la fabrication est très difficile à déterminer avant la révolution industrielle. Elles ne sont jamais mentionnées comme acteurs, alors qu'il est évident qu'elles travaillent, comme aujourd'hui, au moulage, garnissage, engobage et vernissage. En 1834, par exemple, Vignal Ainé emploie 5 femmes dans sa fabrique, sur un total de 15 postes de travail. Une *"confectionne les pièces au moule"* quatre *"travaillent au garnissage et s'occu-*

pent des soins qu'exige la poterie sortie des mains du tourneur".

Nous connaissons quelques autres exemples de femmes *"ouvrières en poterie"* ou *"sur la poterie"*, dans les années 1840-1845 : Marie Marue, en 1841, Emilie Madeleine Pouzet et Rose Richard en 1844, Martine Paradis en 1845, toutes quatre de Dieulefit et Malachie Lantheaume au Poët-Laval en 1845. Le recensement de 1896, signale en tout et pour tout deux femmes travaillant à la poterie à Dieulefit : Emilie Jean, 13 ans, *"potière à gages"* chez Elie Jules Pouzet et Sophie Jean, 37 ans, *"potière"* épouse d'Auguste Jean du quartier de Graveson.

Exceptionnellement en cas de veuvage la femme succède à son mari dans la conduite de l'atelier. C'est ce qui arrive à la veuve Benoit, *"marchande fabriquant de fayence jone aux fabriques de dieulefit"* en l'an VI de la république.

En aucune circonstances pourtant les femmes ne sont admises à tourner. Pour la fin du XIX^e S. et le début du XX^e nous sommes un peu mieux renseignés sur leur compte, et nous savons à tout le moins qu'elles sont nombreuses à être employées dans les manufactures. Ainsi chez Coursanges au Poët-Laval, les registres des livrets ouvriers nous en font connaître 38 entre 1897 et 1944. Elles sont engagées très jeunes, donc peu payées. 12 n'ont que 13 ans, 13 à peine 14 ans, 4, 15 ans 4, 16 ans et les 4 plus âgées n'ont pas plus de 17 ans. Il est évident qu'elles sont destinées aux emplois les moins qualifiés d'abord comme *"ouvrières en poterie"*, à la fin du siècle dernier, puis comme *"ouvrières en faïence"* et enfin *"ouvrières en céramique"*.





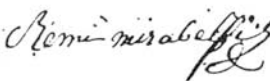



Les formes de la solidarité professionnelle

Corps de métier et confrérie

Pour l'Ancien Régime, à aucun moment un texte n'est venu révéler l'existence d'un corps de métier structuré par des règlements. Point de statuts de corporation ou même de confrérie professionnelle. Peut être en raison du grand nombre de membres de *"la religion prétendue réformée"*, c'est-à-dire des Protestants, que compte Dieulefit parmi ses habitants.

Les solidarités informelles

Cette absence de structure institutionnelle n'empêche pas les regroupements d'artisans pour la défense de leurs intérêts communs. Le plus ancien et le plus intéressant de ces regroupements est mentionné dans la transaction du 1^{er} octobre 1590, passée entre

Blanc Noël	Trente francs 30	
Vignal Étienne	Quarante francs 40	
Renard Étienne	Quarante francs 40	
Robin aîné	Vingt-cinq francs 25	
Mirabel Rmi fille	Trente francs 30	
Picboul Max	Trente francs 30	
Lauré Louis	vingt francs 20	
Pan Barret	30	

Signatures des souscripteurs à la Caisse d'Épargne et de Secours Mutuel de 1836 (extrait).

9 potiers de Dieulefit : Jehan Chalamel, Mathieu Blanc, Antoine Chalamel, Raymond Merlet, Guillaume Pignet, Martin Bau, Pierre Favier, Pierre Chalamel et Pons Bonnet. Lesquels après avoir constaté que leur grand nombre les amenait à se concurrencer "à leur grand dommage et interestz" "se rencontrant ensemble dans un même village ou y venant peu après" décident de se partager les territoires avoisinants en zone d'influence réservée mais c'est dans la défense de leurs droits d'extraction qu'ils se retrouvent le plus souvent.

La Société de secours mutuels

Avec l'avènement de l'industrie, au cours du XIX^e S., les artisans se sentent menacés par la montée du capitalisme. Ils éprouvent alors le besoin de se regrouper pour acquérir en commun la terre et en contrôler la destination, pour encourager le commerce de la céramique, pour réglementer les apprentissages, mais aussi pour fonder une caisse commune afin de subvenir aux besoins de leurs confrères en difficulté. Le 1^{er} février 1836, quarante trois potiers

fondent une "caisse d'épargnes et de secours mutuels" dont les statuts sont très proches en certains points de ceux des corporations de l'Ancien Régime. C'est à la même époque que plusieurs des mêmes potiers se regroupent pour louer une "chambre" où ils pourront consulter des journaux scientifiques et industriels auxquels ils s'abonnent en commun, dans le but de se tenir informés des dernières innovations technologiques. Les plus dynamiques essaient d'aller plus loin. Vignal Aîné propose à ses collègues une association pour réaliser les essais d'une cuisson au charbon. Le texte de cette proposition est introduit par une devise qui révèle exactement l'état d'esprit des artisans :

"l'Union enfante la prospérité, la jalousie la tue", et leur fait prendre conscience que le regroupement est la condition de leur survie dans la compétition avec les grandes manufactures. Ils comprennent la fragilité de leur situation résumée par les observations qu'ils font au maire de la commune le 15 février 1845 : ils ne sont que simples potiers de terre et non fabricants de poteries comme cela a été porté sur la matrice des patentes. Autrement dit : ils n'emploient pas plus de 5 ouvriers par établissement.

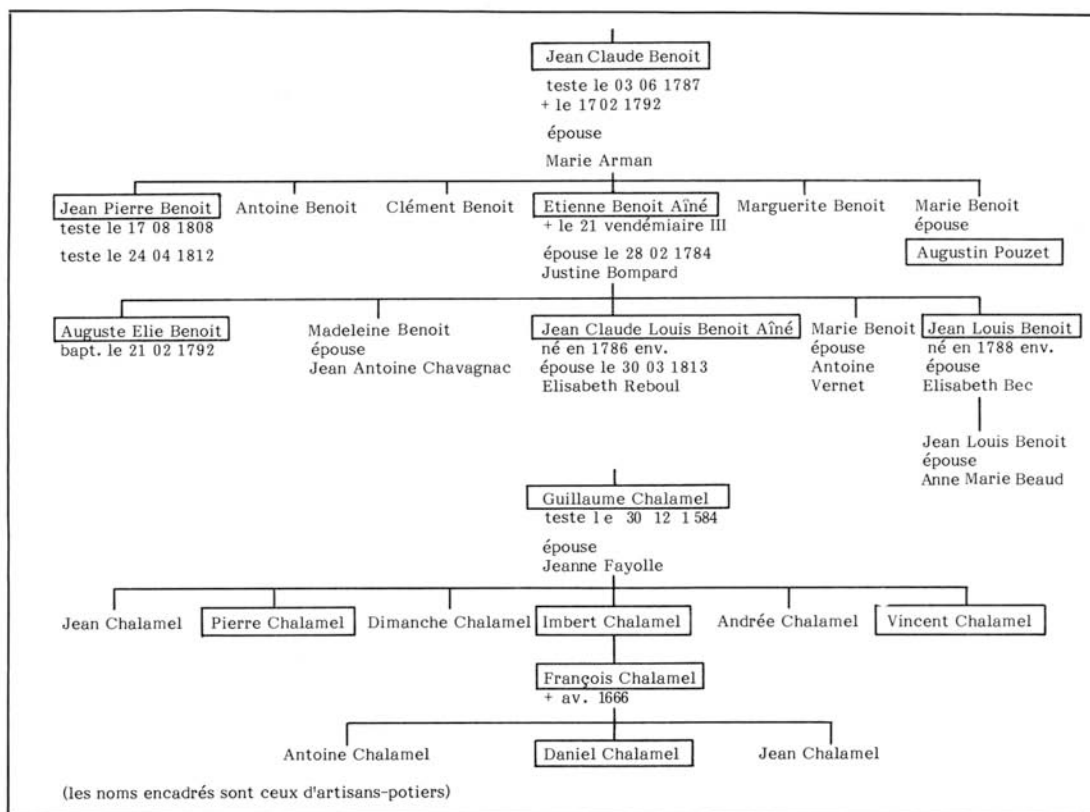


TABLEAU V : GÉNÉALOGIES DES FAMILLES BENOIT ET CHALAMEL.

Les solidarités familiales

Les liens familiaux sont déterminants pour l'avenir professionnel de tout individu. Aussi l'acquisition d'un savoir-faire n'est-elle que très rarement le fait du hasard. Le métier se transmet logiquement de père en fils, d'oncle à neveu, tout comme les biens matériels et l'atelier, selon un modèle assez linéaire (Cf tableaux généalogiques). D'autre part la production familiale est renforcée par l'importance de la parenté, s'activant aux diverses taches. Chacun de ses membres représente un poste de travail gratuit. Il est donc normal que de véritables stratégies familiales soient élaborées dont les mariages sont les manifestations privilégiées : un potier épouse de préférence une fille, une sœur ou une veuve de potier. Outre le caractère sentimental d'une telle union, l'apport matériel d'une dote n'est pas à négliger. Epouser une

filie de potier peut permettre à un artisan d'accéder à un atelier. C'est le cas de Jean-François Garaix qui en prenant Suzanne Chaix pour femme devient par son contrat de mariage l'associé de sa belle-mère dans l'exploitation de la poterie de feu son beau-père.

Ces phénomènes d'endogamie et de malthusianisme professionnels sont communs à d'autres régions et à d'autres artisanats. La constitution de dynasties pluriséculaires, lisibles dans les états patronymiques en montre l'importance. Le caractère éminemment familial de ces entreprises a été parfaitement perçu et résumé par l'ingénieur E.S. Auscher en 1891. Il souhaite *"au point de vue moral comme au point de vue matériel de la population Dieulefiteoise"* la survie d'une *"Industrie qui maintient et favorise l'existence familiale, qui permet au père et à la mère d'élever leurs enfants dans la maison en leur apprenant le métier que leurs parents leur ont appris"*.

LA DIFFUSION DES CÉRAMIQUES DE DIEULEFIT

La perte, espérons-le, provisoire du Partage de 1590, nous prive d'un document unique qui nous aurait permis de dessiner l'aire de dispersion des poteries dieulefitoises à la fin du XVI^e S. L'analyse sommaire qu'en donnent les auteurs de *"Dieulefit et son histoire"* en indique pourtant les contours. *"Depuis Valence, cette ville comprise, jusqu'à Valréas et le Buis, Nyons et sa région, Crest, Die et le Diois"*, soit une diffusion régionale moyenne. Mais les poteries voyagent à l'occasion un peu plus loin, comme en 1572, lorsque Guilhelme Chalamel expédie à Jehan Delmas de Bruyes, diocèse de Gap, divers *"ouvrage de son art comme olles escuelles platz et autre"*. Le texte de la convention de 1590 est aussi le seul exemple connu de division du marché en zones d'influences, puisque les potiers s'interdisent de vendre leurs marchandises dans les *"cartiers"* attribués aux autres. Par la suite il semble que les lois de l'offre et de la demande ont pu jouer librement. Cependant les artisans ont des destinations et marchés de prédilection en général peu éloignés. Etienne Benoit se rend 4 fois à Valréas entre 1720 et 22, 3 fois à Condorcet (peut-être pour y chercher de l'alquifoux), 1 fois aux Pilles, et en 1746 à la foire de Saillans. Son frère André fait 5 fois l'aller-retour Dieulefit-Valréas en 1722.

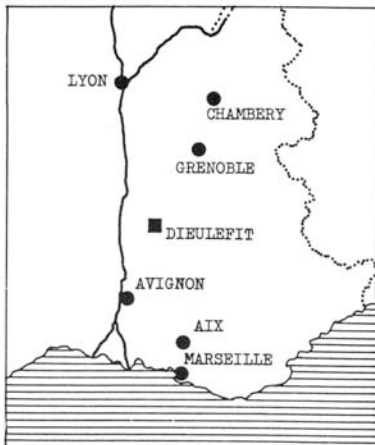
A la fin du XVIII^e S., le recoupement de certains documents fait apparaître une extension notable de la zone d'exportation (cf carte). Celle-ci ne cesse de s'étendre au XIX^e S. En 1833 ce sont tous les départe-

tements du Midi qui sont concernés. En outre 4 centres servent d'entrepôts ré-expéditeurs : Lyon, Toulouse, Perpignan qui alimentent l'Espagne, Marseille qui sert de port de transit vers les Antilles (cf carte). Après 1891, la création de la Ligne de Chemin de Fer Montélimar - Dieulefit, augmente considérablement les possibilités d'échanges. Dès lors les poteries de Dieulefit atteignent sans difficultés la région parisienne et le nord de la France. Mais cette ouverture nouvelle sur le marché accroît d'autant la concurrence des centres plus industrialisés, qui sera fatale aux fabriques locales.

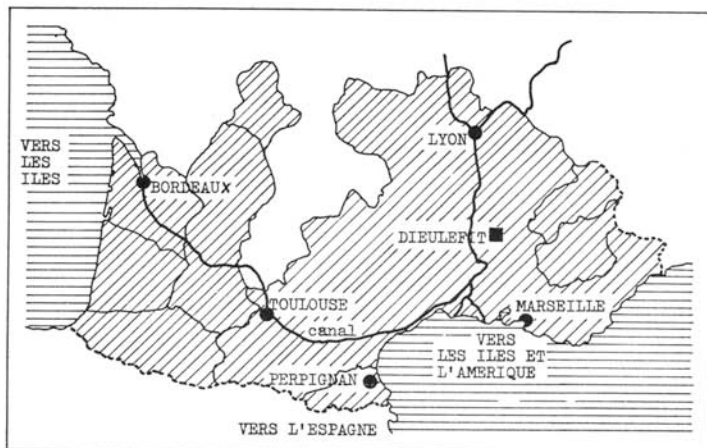
Les modes de commercialisation

Pendant très longtemps, la vente directe, effectuée sur les marchés, dans les foires, ou de façon ambulante est la règle. Au XVIII^e S., la vente par correspondance apparaît. Ce sont en général des commandes passées par des revendeurs qui se font livrer par des voituriers attachés au service des potiers, par leurs propres transporteurs, ou qui viennent enlever eux-mêmes leurs achats lorsque la commande est réalisée. Ainsi en 1797, la Veuve Benoit expédie de la terraille à Ponson dit Dauphiné par l'entremise de son voiturier, en l'An VI, le concitoyen Royer *"marchand épicier et terrailleur rue tre-Cloître à Grenoble"* lui achète de la terraille dont elle doit assurer le

Diffusion des poteries de Dieulefit.



A la fin du XVIII^e siècle.



Vers 1830.

transport. En 1801, par contre, Ponson de Grenoble lui délègue son propre voiturier, et le 22 Prairial An II François Boissone, commerçant de Condrieu (Rhône) s'en vient quérir personnellement les **“trois cent cinquante une douzaines pièces terraille”** qu'il a payées d'avance à Sébastien Mignot. Souvent également ce sont des voituriers qui achètent pour leur propre compte et revendent ensuite selon l'opportunité du moment. Dans le courant du XIX^e S. la vente directe sur les marchés et dans les foires regresse de plus en plus au profit des achats effectués en magasins d'articles généraux et spécialisés. La mise au point de catalogues marque le dernier stade d'évolution des techniques commerciales dans la deuxième moitié du XIX^e S.

Les modes de transport

Si le transport par le colporteur a peut-être existé au Moyen-Age, il n'a pas laissé de trace à Dieulefit. L'usage de bêtes de bât et de charrettes est bientôt généralisé sur un réseau qui laisse à désirer. L'inspecteur des manufactures remarque le 3 septembre 1790 **“il serait avantageux pour la poterie de Dieulefit que les chemins fussent praticables”**. En dépit de ce fait les routes sont activement parcourues par les muletiers et voituriers. Ainsi, lors de son arrestation, le 20 juin 1792, Etienne Eyméric, voiturier de Saint-Pierre d'Argenson (Hautes-Alpes) conduit six mulets chargés de poterie. L'importance de ce type de transport dans l'économie du canton est très réelle. La statistique de 1833 (cf tableau VI) montre que ce sont au total 165 voitures et 41 bêtes de somme qui travaillent au transport de la poterie.

Dans la deuxième moitié du XIX^e S., un point critique est atteint : En 1866 l'état des transports effectués sur la route de Montélimar à Dieulefit sur une année évaluée à 7 500 tonnes le poids de poterie transportée et de 3 500 tonnes le poids d'argile. Les municipalités s'en inquiètent et réclament un chemin de fer. Pour le conseil municipal de Poët-Laval le 22 mars 1891 **“la construction d'un tramway de Dieulefit à Montélimar sera d'une grande utilité et que cette construction améliorera les industries existant dans ladite commune et permettra l'exploitation des nombreuses carrières qu'elle renferme”**. Sa construction modifie profondément les méthodes de transport en même temps qu'elle offre de nouveaux débouchés au commerce local.

Pourtant la construction du chemin de fer n'a pas fait disparaître immédiatement les moyens de transport traditionnels. Plusieurs accidents viennent témoigner de la coexistence des charrettes et du train. Ainsi le 27 novembre 1893, le train renverse une charrette chargée de faïence. Un accident similaire se produit le 4 avril 1900. Cette charrette chargée de

poterie de Dieulefit se rendait chez un marchand de faïence de Montélimar. *L'utilisation du Chemin de Fer posait certains problèmes : il fallait d'abord transporter les cadres à la gare de Dieulefit ou de Gougne (Poët-Laval), où ils étaient chargés sur un wagon en attente, occasionnant ainsi une rupture de charge. Seule la Faïencerie Cour sange avait un quai particulier.*

L'emballage

Dans les formes traditionnelles du transport, ce sont des paniers garnis de paille qui servent d'emballage à la terre cuite portée par les bêtes de somme. Nous ignorons le type de protection choisi pour les charrettes. Dans les transports par voie d'eau, sur le canal ou vers Lyon, il semble que l'on embarque la poterie en vrac, dans les années 1830 au moins. La création de la voie ferrée entraîne la mise au point d'un nouveau procédé. *La poterie était emballée dans des cadres, dont un exemplaire presque intact a été conservé, les pièces étaient calées avec de la paille. Dans certains cas, ces harrasses étaient garnies directement sur la charrette, mais le témoignage d'un palan soulevant les cadres une fois remplis de poteries a également été recueilli. C'est ce procédé qu'utilise au début du siècle Coursange de Poët-Laval pour l'expédition de ses produits.*

les produits

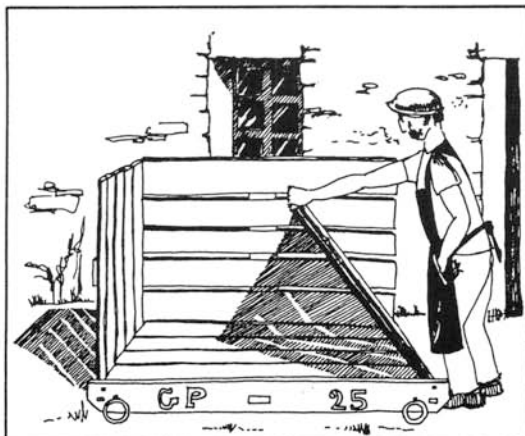
La terre de Dieulefit est réfractaire. Cette qualité particulière détermine la nature de la production, culinaire avant tout. C'est ce qu'explique, désabusé, le fabricant Vignal Ainé en 1827 : **“Comme le princi-**

TABLEAU VI : STATISTIQUE MOYENS
COMMERCÉ EN 1833

Nombre de charrettes et bêtes de somme employées au transport.

commune	Voiture		Bête	
	du canton	étrangère	du canton	étrangère
Dieulefit	80	30	8	15
	(110)*		(23)	
Le Poët-Laval Chateauneuf Soupierre	43	10	-	10
	(53)		(10)	
La Roche-St- Secret Teissières	2	-	2	6
	(2)		(8)	
Total	125	40	10	31
	(165)		(41)	

* total dans chaque catégorie par commune



Cadre de transport des poteries de la fabrique Gresse.

pal mérite de cette poterie est de résister à l'action du feu, c'est un meuble de cuisine. Les formes et la couverture sont celles voulues par les consommateurs, et tous les essais qui ont été faits pour y apporter des changements n'ont point réussi". Par sa composition l'argile de Dieulefit prend, nous dit-on en 1833 "une couleur jaune-rouge qui est la plus solide surtout aux pièces bien cuites qui se font connaître par une teinte un peu verdâtre vers les bords". Les expériences réalisées au début du XIX^e S. ont montré sa solidité et sa résistance aux chocs thermiques : "elle peut être rougée et plongée de suite dans l'eau froide sans être altérée". Cette qualité rare la fait même exporter un moment à Genève vers 1817, pour la fabrication de creusets que l'on tentera ensuite, sans succès, de produire localement en série.

La réputation reconnue de la céramique de Dieulefit a suscité des imitations qui sont aussi des contrefaçons : "notamment par la mauvaise foi de quelques potiers établis dans les lieux circonvoisins qui fabriquent avec des argiles calcaires et vendent ensuite leurs marchandises à bas-prix sous le nom de poterie de Dieulefit" (1833). Essentiellement réfractaire, cette terre allant au feu a inspiré les noms de ceux qui la travaillent. Ce sont les "oulliers" ou "toupiniers", les fabricants de marmites ou de casseroles.

Mais les artisans ne se limitent pas aux seuls ustensiles de cuisine. Ils fabriquent dès le XVI^e S., outre les "Olles", "des escuelles platz et aultres". Par la suite les formes se multiplient avec les usages et les modes. A la fin du XVIII^e S., certains céramistes sont même qualifiés de "faïenciers". La veuve Benoit elle aussi est dite "marchande-fabriquante de fayence

jone". Cette couleur est une des grandes spécialités de Dieulefit, et le tarif du Maximum de la ville d'Aix-en-Provence en 1793 taxe l'entrée des assiettes jaunes de Dieulefit. Bien d'autres objets sont vendus. Chez la veuve Benoit on trouve : de "grands pots de bouillie", "des grandes casseroles", "des tiens", des plats de "la forme d'une poissonnière". Au même moment, à Aix, on importe des "pots à feu pour la soupe", "des casseroles dites poelons grands", des "plats à soupe". Assez stéréotypée la liste des produits est longue. On ne saurait cependant oublier de citer les fameuses "glouttes", sorte de marmites qui ont conquis toutes les cuisines des départements du Midi.

Le non renouvellement du répertoire des formes serait une des causes du déclin de l'industrie dieulefitoise. Il faut en effet attendre le début de notre siècle pour trouver trace de tentatives sérieuses. Celle, par exemple de Sully Bonnard qui introduit les vernis colorés et jaspés à la fabrique des Grands Moulins. Par la suite, vers 1936, Étienne Noël bouleverse complètement son catalogue. Les pièces traditionnelles sont presque entièrement abandonnées. "un modéliste créateur ayant la formation "arts décoratifs" crée les modèles répondant aux exigences de la clientèle des grandes villes : services de table, services à café, services à lunch, services à gâteaux, services à thé, services à bouillabaisse, services à couscous et services à poissons.

Les artisans de Dieulefit ont également tiré un certain revenu de la fabrication des matériaux de construction. Souvent la chaux est faite en même temps que la poterie. Une clause d'association en 1806 est explicite sur ce point : "les pierres destinées à faire la chaux et que l'on place ordinairement dans les fours à poterie seront ramassées et voiturées" aux frais du propriétaire. Les tuiles sont également l'objet d'un commerce marginal. Les potiers fabriquent enfin comme dans de nombreux centres provençaux ou languedociens des tuyaux de terre cuite. Ainsi le 7 mai 1551, Jehan et Pierre Allemand, "olliers" de Dieulefit s'engagent envers les consuls à "fere et fornir a leurs propres cots et despens toute la quantité de borneaux de terre vernisses et cuyts bons et de recette" nécessaire à la conduite des eaux de la fontaine du village. Les consuls fournissent aux deux artisans un demi quintal de vernis, douze "sommée" de bois et toute la terre, plus quinze florins pour la fabrication desdits bourneaux. Vingt-cinq ans plus tard, le 10 septembre 1576, leur confrère Jean Chamel vend au baron de Luc, "troys cent canes de borneaux de terre cuitz, vernisses dedans et accomodes comme sappartient pour le pris chacune cane de cinq soulds tournois".

FORME DES POTERIES ORDINAIRES
EN TERRE RÉFRACTAIRE

N° 54



CAFETIÈRE ORDINAIRE A MANCHE

N° 58



POT DROIT (GR.3)

N° 55



CAFETIÈRE DROITE

N° 59



POT A CONFITURE
BOMBÉ, JASPÉ

N° 56



POT-AU-FEU

N° 60



POT A CONFITURE
DROIT, JASPÉ

N° 57



POT FORME ST-QUENTIN

N° 61



POT A CONFITURE
BAS

Extrait du catalogue de Bonnard en 1910.

BIBLIOGRAPHIE

- Archives Nationales** : F 12 : 680, 4476 A, 4476 D, 4476 E, 4476 F, 4499. F 14 : 4239, 6104, 8072.
- Musée des A.T.P. (Paris)** : Dossiers 1810-42
- Musée de Sèvres** : Papiers Brongniart
- Bibliothèque Forney** : Fonds iconographiques
- Archives photographiques Roger et Viollet**
- Archives départementales des Bouches-du-Rhône (AD 13)** : Fonds des Hospitaliers de Saint Jean de Jérusalem : 56 H 2802, 2819, 2827, 2835, 2868, 2870, 2976.
- Archives départementales de l'Isère (AD 38)** :
- B : 2743, 2763, 2766, 4458
- C : 2 C 87, 93, 964, 965
- E : 3 E 163
- Bibliothèque Municipale de Grenoble** :
- Ms. Q 450 à 483 (1551)
- Ms. R 7906 / 42
- Bibliothèque de Carpentras** : Ms. 560
- Archives départementales de la Drôme (AD 26)** :
- C : 8, 9, 129
- 2 E : notariat (Dieulefit, Le Poët-Laval) 196, 4925, 4930 à 4932, 11412, 11413, 11429 à 11434, 11455, 11465, 11466, 11512, 11520 à 11523, 11531 à 11541, 11551, 11742 à 11753, 11789 à 11798, 11802 à 11807, 11923 à 11929.
- F : 19 (plan de Dieulefit)
- J : 131, 132
- L : 2111 à 2118
- M : 9 M, 5,6 à 11, 19, 21
- 10 M, 1, 4, 6, 15, 16
- 35 M, 114, 241
- 39 M, 5, 6
- 40 M, 3
- 47 M, 5, 6, 7
- 48 M, 2, 3, 6, 9, 11 à 16
- S : 52 S, 22
- 60 S, 19
- 121 S, 1 à 5
- U : 11 U, 43, 44, 45
- 31 U, 15, 54
- Up : 2026 à 2038, 2668, 2669, 3605, 3627, 4253 à 4269
- Archives communales d'Aix-en-Provence** : L 663, Tarif du maximum de 1793
- Archives communales de Dieulefit** :
- BB : 4
- CC : 1, 2, 3, 12, 13, 14, 17, 20, 23, 27, 42, 63 (acte le plus ancien)
- DD : 2
- FF : 3
- HH : 1, 2
- Délibérations modernes : registres 1831-38, 1855-69, 1870-71
- Arrêtés municipaux : 1914
- Recensement de 1896
- Registre d'inscription des livrets ouvriers : 1897-1944
- Archives communales du Poët-Laval (non classées)** :
- Cadastre milieu XVI^e S., cadastre 1779
- Délibérations de 1837-58, 1891, 1923
- Registre de la capitation de 1777
- Registre d'inscription des livrets ouvriers 1856-93
- Archives privées** : fonds Benoit et fonds Vignal
- Ouvrages imprimés essentiels**
- Annuaire de la Drôme, 1845, 1904.
- Auscher (E.S.) "Notes sur l'emploi des Argiles de Dieulefit et sur l'industrie céramique de la Région", Montélimar, 1892.
- Auscher (E.S.) "Notice sur l'industrie céramique de Dieulefit (Drôme)", Montélimar, 1914.
- De Font-Réaulx (J.), Bertrand (L.), Pizot-Monnier (M.) "Histoire de Dieulefit", Le Poët-Laval, 1981.
- Delacroix (N.) "Essai sur la Statistique, l'Histoire et les Antiquités de la Drôme", Valence, 1817.
- Lacroix (A.) "L'arrondissement de Montélimar", Valence, 1875.



Manufacture
de
POTERIE À FEU
· FINE · ET · ORDINAIRE ·

· Impression en bleu ·
· Décors sur fond noir ·

· POTERIE MODERNE ·
· SPÉCIALITÉ D'ARTICLES VERTS & FANTAISIE ·
· PIÈCES SUR COMMANDE ·



M. BONNARD & FILS
DIEULEFIT (DRÔME)