



Philippe et Pierre-Jules

Faïence d'Art entièrement esquissée et décorée à la main.
Exigez votre certificat d'authenticité.

Entirely hand-painted.
Check your certificate of authenticity.

Votre détaillant :



FAIENCERIE D'ART BRETON
50, route de Locronan - 29000 QUIMPER
Tél : 02 98 53 72 72 - Fax : 02 98 64 98 43

FAIENCERIE-F.A.B@wanadoo.fr



Faïencerie d'Art Breton



FAP
Quimper



"... des années d'histoire et de talent..."
"... years of experience and talent..."



— Notre Faïence et ses Secrets —

...L'air, l'eau, la terre et le feu

Les phases principales de la fabrication de la Faïence de Quimper :

Sans entrer dans trop de détails techniques qui relèvent des connaissances de l'ingénieur, voici les différentes étapes de l'élaboration d'une faïence de grand feu entièrement esquissée et décorée à la main.

Phase 1 : la pâte et le biscuit



La pâte à faïence est composée d'argile, de talc, de calcaire et de silice. Après broyage et addition d'eau, la pâte obtenue est façonnée. Sa mise en forme est faite par coulage, calibrage, pressage ou tournage à la main ce qui est le cas de certaines pièces diffusées par la FAÏENCERIE D'ART BRETON qui confie leur fabrication à des artisans régionaux.

Après séchage, les pièces vont subir une première cuisson à 1050°C. Cette température correspond à la transformation et à la combinaison des différents constituants chimiques de la pâte.

Cette opération, particulièrement délicate, est un phénomène irréversible produisant un tesson poreux auquel on a donné le nom de biscuit.

Dès sa sortie du four on le fait "sonner" par un léger coup sur le bord de la pièce. Un son vif et clair nous assurera de l'absence de "fêle". Elle est prête pour l'étape suivante.

Phase 2 : l'émaillage

L'émail est un verre opacifié par un silicate de zirconium, broyé dans de l'eau jusqu'à l'impalpable. Les caractéristiques d'un émail bien adapté sont d'avoir un point de fusion invariable, une résistance suffisante à l'action de l'eau et des produits chimiques et aussi de posséder un coefficient de dilatation égal à celui de la pâte.



Les émaux employés sont exempts de toute trace de plomb ou de cadmium solubles.

A la FAÏENCERIE D'ART BRETON, les pièces sont manuellement émaillées au pistolet. La pièce, posée sur une tournette, est en rotation. L'émail est propulsé par de l'air comprimé et se fixe immédiatement par capillarité sur le biscuit poreux. Le voile d'émail est d'une épaisseur constante de 4/10^{ème} de millimètre.

Ensuite il ne faut pas oublier de désémailler le pied des pièces car - l'émail entrant en fusion lors de la cuisson - il collerait à son support... de façon définitive et les pièces seraient alors perdues.

Phase 3 : la décoration



L'originalité de la véritable Faïence de Quimper est la façon dont elle est décorée ; c'est-à-dire **entièrement à main levée et le plus souvent "à la touche"**.

Aujourd'hui, la FAÏENCERIE D'ART BRETON de

Quimper est une des très rares entreprises françaises dont toute la production est entièrement esquissée et décorée à la main*.

Ici, pas d'utilisation de tampons ou de décalcomanies.

Deux techniques sont utilisées :

- Le décor sous émail : les couleurs sont posées directement sur le biscuit (qui reçoit un émail transparent après décoration, "la couverte").

- Le décor sur émail cru : le biscuit est d'abord émaillé. La pièce présente alors une surface pulvérulente, particulièrement difficile et délicate à manutentionner. C'est sur cette surface poudreuse, à la consistance d'un buvard, qu'est posé le décor, par l'outil le plus sûr : la main du décorateur.

Les pièces passeront alors directement au four pour une cuisson à 970°.



*sauf les chiffres des assiettes pendules et des plats diviseurs.

Quels sont les outils du décorateur ?

Le poncif :

L'usage du poncif est très ancien et c'est la seule aide dont disposent les décorateurs.



Sa réalisation est simple. On pose un papier calque sur un dessin. Les contours du dessin et les traits importants sont perforés avec une aiguille. Les trous sont rapprochés d'environ un millimètre. Le poncif est placé sur la pièce à décorer puis tapoté avec la poncette. La poncette est un sac en coton contenant de la poussière de charbon de bois. Le charbon de bois passe à travers les trous du calque et laisse le contour de l'esquisse du décor en pointillé sur la pièce.

Ce tracé provisoire brûle et disparaît en début de cuisson, son seul rôle est de guider la main du peintre.

Les peintres connaissent parfaitement les décors, ils utilisent néanmoins des poncifs pour éviter les variations dimensionnelles, des personnages en particulier.

Les pinceaux :

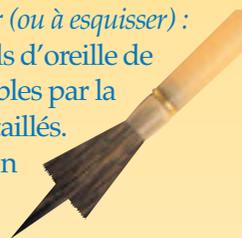
les pinceaux utilisés à la FAÏENCERIE D'ART BRETON sont (eux aussi !) fabriqués à la main par une entreprise bretonne.

Ils sont de deux types :

• Les pinceaux à tracer (ou à esquisser) :

Ces pinceaux, en poils d'oreille de bœuf sont remarquables par la façon dont ils sont taillés.

La partie haute, en forme de jupette, constitue un réservoir. Leur partie basse est plus ou moins longue et fournie. Ils servent à dessiner les contours, pour des remplissages ou des filets.



• Les blaireaux :

Le blaireau est un pinceau bombé en poil d'écureuil (petit gris du Canada ou du Kazan en Sibérie). Ces écureuils ne sont chassés que pendant l'hiver, condition sine qua non pour obtenir un poil nerveux et résistant à l'abrasion. Les touffes de poils sont montées à la main sur un manche en plume d'oie. Ces pinceaux sont utilisés pour l'exécution des décors « à la touche ». Cette appellation vient du fait que le pinceau, en touchant la pièce, y laisse une empreinte définitive, la couleur s'imprégnant instantanément dans le support.



A la FAÏENCERIE D'ART BRETON, nous travaillons sur un support très poreux et **nous n'avons pas le droit à l'erreur, car on ne peut rien corriger. C'est ce qu'on appelle une technique de travail sans repentir.**

De même, dans la manipulation des pièces, il faut être très attentif. La moindre parcelle de couleur marquera définitivement la pièce d'une façon indélébile (attention aux doigts sales !).

L'éponge :

beaucoup de décors « Quimper » ont des bords éponges.

Cette technique de décoration utilise des éponges naturelles appelées « oreilles d'éléphant ». Cette éponge plate a des alvéoles régulières. L'oreille d'éléphant est taillée au ciseau dans le morceau présentant le plus bel aspect.

C'est un produit de plus en plus rare, la pêche aux éponges étant très réglementée.

L'éponge, préalablement trempée dans la couleur, est tapotée sur le bord de la pièce de façon uniforme. Taillées en triangle, elles sont utilisées pour réaliser les « dents de loup ».

Les couleurs :

les couleurs sont des oxydes métalliques mélangés à de l'eau. Elles sont diluées et finement tamisées à la main. Certaines teintes sont des mélanges de plusieurs colorants qui ne donnent pas la même couleur en cru qu'en cuit.



Par exemple, le bleu : avant cuisson, il est mauve pâle, cuit il est d'un bleu éclatant et soutenu.

Les oxydes réagissent entre eux à la cuisson et leur mélange est souvent complexe. Vous n'obtiendrez pas un mauve en ajoutant du rouge et du bleu.

La nature de quelques couleurs :

- Oxyde de cobalt = gamme des bleus jusqu'au noir.
- Oxyde de cuivre = vert.
- Oxyde d'urane ou de titane = jaune.
- Oxyde de fer = rouge et bruns.

Ces oxydes ne sont pas utilisés purs. Ils font l'objet d'une calcination et d'un broyage très fin.



Chronologie de la pose d'un décor :

- le poncif
- le tracé
- le remplissage (Personnage)
- le travail « à la touche » au centre
- sur l'aile, la guirlande avec l'épongé ou les filets.



Le décor commence donc toujours par le centre pour s'achever sur le bord... sans oublier au dos :

- la signature
- l'origine Quimper
- la référence de la pièce
- l'identification du décor
- les initiales du peintre, auteur de la pièce.



En effet, chaque peintre commence et finit sa pièce. Avec un peu d'expérience, on sait comme l'écriture.

Phase 4 : La cuisson

Chaque cuisson est une opération « sur mesure ». Monter un four à l'aide de plaques et de supports de différentes dimensions est un exercice périlleux défiant quelquefois les lois de l'équilibre.

Délicat aussi car la manipulation des pièces demande beaucoup d'attention (ne prendre les pièces qu'à des endroits non décorés et s'essuyer les doigts entre chaque prise) et de méticulosité (bien faire attention que les pièces ne se touchent pas dans le four).

Là aussi, tout est fait à la main.

Techniquement enfin, la cuisson est une étape complexe dite de « Grand Feu » qui récompensera ou ruinera tous les efforts précédents.



Il est important d'être patient et de respecter les contraintes de ce produit capricieux qu'est la Faïence. La cuisson ne doit pas être trop rapide pour éviter les dilatations trop brutales du biscuit.

Le cycle de cuisson va durer – de froid à froid – 15 heures environ. La température atteindra 970° avec un palier en fin de cuisson pour homogénéiser l'atmosphère du four.

Le moment de fermeture et d'ouverture des cheminées est primordial.

En début de cuisson, il faut évacuer doucement l'humidité que contient le produit ; en fin de cuisson, il faut que l'émail en fusion se nappe correctement et que les microbulles d'air qu'il contient finissent de s'échapper ... mais une ouverture trop tardive nuit à la brillance de l'émail.

En fin de refroidissement, vers 190°C, on peut ouvrir les portes du four sans provoquer de catastrophes. C'est alors qu'on peut voir les couleurs prendre en quelques minutes leurs teintes définitives grâce à l'oxygène qui vient leur donner toute leur luminosité.

Peu de temps après, en bas du four, on pourra prendre dans ses mains une pièce encore bien chaude... c'est le meilleur moment de la journée.

Pierre-Jules ●●●●●●

Directeur de la Faïencerie d'Art Breton



Bernard-Jules VERLINGUE

Expert spécialisé en Faïence de Quimper
Conservateur du Musée de la Faïence

