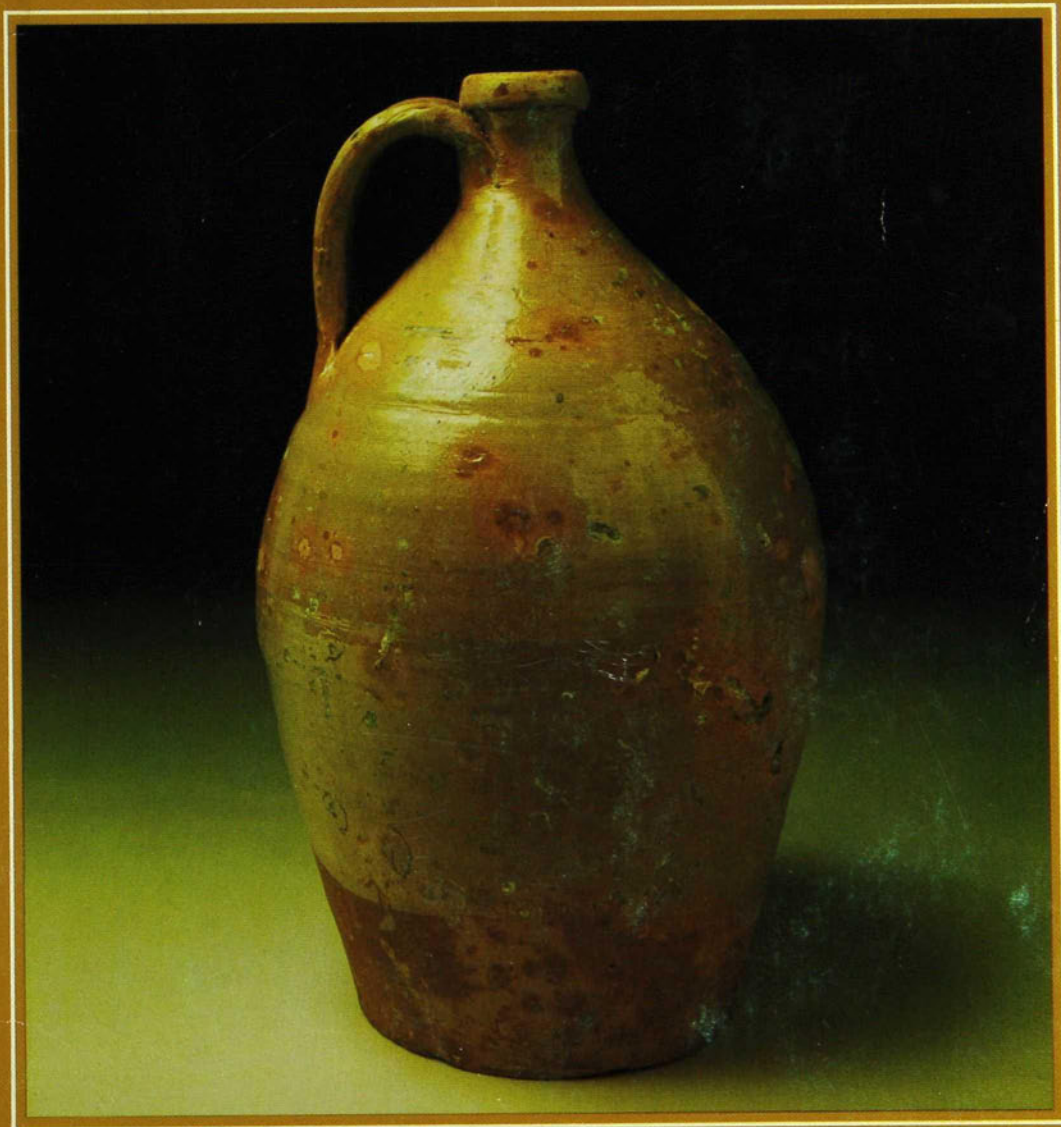


Lydia Imreh - Rásonyi

*la céramique québécoise
ancienne*

OFF
A32A1
1 47

• COLLECTION FORTIER - TOURANGEAU •



Québec 

*La céramique québécoise
ancienne*

Lydia Imreh - Rásonyi

*La céramique québécoise
ancienne*

• COLLECTION FORTIER - TOURANGEAU •

Québec 

Manuscrit achevé printemps 1981.
Photographies: **Guy Couture.**



OFF
A32 A1
147

D8330949

© Gouvernement du Québec, 1983
Dépôt légal — 1^{er} trimestre 1983
Bibliothèque nationale du Québec
ISBN 2-551-05287-4

Remerciements

Nous tenons à exprimer notre reconnaissance à tous ceux qui, de près ou de loin, nous ont aidé à réaliser cette étude. Nous soulignons, en particulier, l'encouragement de Paul Carpentier dont nous avons beaucoup apprécié les conseils.

Nous remercions Michel Gaumond et Louise Décarie, de la Direction générale du patrimoine du ministère des Affaires culturelles, ainsi que Soeur Gabrielle Dagneau, directrice du Musée des Ursulines.

Nous exprimons notre gratitude à Rosaline Pepall du Musée des beaux-arts et à Conrad Graham, archiviste du Musée McCord. Nous remercions également Jocelyn Beaulieu des archives de l'Hôtel de Ville de Québec et Christine Godin ethnologue.

Nous voudrions aussi manifester notre admiration à Guy Couture pour les magnifiques photographies témoignant de son grand talent artistique.

Nos remerciements vont enfin à Yvan Fortier et Paulette Tourangeau, donateur et donatrice de cette belle collection.

Aussi, avant de nous plonger dans l'analyse de ces pièces et d'effectuer un bref survol de l'histoire de la poterie ancienne québécoise, nous avons également le plaisir de présenter au public les deux donateurs.

Ayant franchi la trentaine depuis peu, Mme Tourangeau et M. Fortier font partie de ceux pour qui il est vital de comprendre l'essentiel du legs culturel des anciens Québécois.

Après des études en philosophie à l'université d'Ottawa, Yvan Fortier et Paulette Tourangeau s'orientèrent vers de nouveaux horizons. Mme Tourangeau entreprit son autoformation de peintre, tout en menant une recherche féconde sur les terres minérales que l'on peut se procurer localement; son but était de créer une palette de couleurs qui serait l'expression des «chants de la terre» québécoise. Elle a fait connaître ses travaux par des expositions, des conférences et des articles. M. Fortier s'inscrivit aux études en arts et traditions populaires à l'université Laval où il obtint ses diplômes de maîtrise et de doctorat. Il s'attacha à l'analyse de la maison ancienne, de même qu'aux métiers de menuisier et de charpentier qui firent l'objet d'un volume qu'il publia en 1980: **Menuisier charpentier** (...) (Éditions du Boréal Express). Il a enseigné à l'université Laval et a poursuivi des travaux de recherche.

Une décennie durant, Yvan Fortier et Paulette Tourangeau ont monté, pièce par pièce, malgré des difficultés financières, une collection d'un réel intérêt documentaire, didactique et esthétique.

Nous sommes très heureux de présenter l'aboutissement matériel de l'objectif poursuivi par ces deux chercheurs.

Préface

Pour nous, la poterie ancienne, artisanale surtout, reste un instrument privilégié pour comprendre une civilisation où le travail unifié de la main et de l'esprit se traduisait humblement dans l'adéquation de la forme et de la fonction du produit fini. C'est une qualité que notre siècle aura retrouvée dans ses oeuvres matérielles, par delà l'in vraisemblable surcharge formelle et décorative des produits de l'âge manufacturier du siècle dernier.

Notre initiation à la poterie ancienne se fit auprès d'antiquaires installés au coeur de l'Outaouais ontarien francophone. Il fallait n'être pas bien sages et n'avoir point vingt ans pour décider, la première pièce achetée, d'établir une collection de poteries représentative des fonctions diversifiées des produits du potier, représentative, aussi, des ères technologiques, une collection destinées à la pure et simple donation. Insolite projet pour un étudiant et une étudiante, à cause du temps et de l'argent requis, mais projet finalement accompli.

Le but de l'action a donc été tôt arrêté: nous voulions agir dès lors; agir pour la collectivité. Tel aura été le seul principe du geste posé. Notre façon commune de voir la sagesse ne pouvait aboutir autrement: agir sans attendre la blancheur de la toison, ni même l'accroissement des ressources monétaires; agir comme des flèches lancées vers un certain soleil, comme envahis par une certaine rage de vivre.

Nous espérons, par cette entreprise, éveiller nos concitoyens et concitoyennes à la nécessité collective d'acquérir une habitude de donation méthodique à nos musées québécois. Nous gardons cet espoir-là; fondamentalement, c'est un appel à leur sens de responsabilité sociale.

À l'âge où nous avons commencé, puis continué, une collection d'objets, nos lointains ancêtres défrichaient avec ténacité, bâtissant, mine de rien, un avenir, un pays. Notre geste fut, en un autre temps et par d'autres moyens, une certaine manière de «faire de la terre neuve». Quelque éloigné qu'ait pu nous paraître, parfois, l'avenir souhaité, nous voyons bien, maintenant, qu'il se résout, un jour ou l'autre, à se conjuguer au présent.

Yvan Fortier
Paulette Tourangeau

Table des matières

Remerciements p. 5

Préface par Yvan Fortier et Paulette Tourangeau p. 7

Introduction p. 11

I. Aperçu de l'origine et de l'évolution de la poterie québécoise p. 13

II. Technique ancienne p. 17

- a) La préparation du matériau p. 17
- b) Le façonnage des pièces et leur décoration p. 17
- c) La cuisson et le vernissage p. 19

III. Les pièces de la collection p. 23

- 1. Les artisans-potiers de Québec, de Yamachiche et de la vallée du Richelieu p. 23
- 2. Les petites et moyennes manufactures p. 33
 - Les Bell p. 34
 - Rockingham* p. 37
 - La manufacture Hobson p. 45
 - Le motif Rébecca* p. 50
 - Les Dion p. 52
 - Les crachoirs* p. 60
 - Cap-Rouge p. 62
 - Yellow-ware* p. 63
- 3. Les grandes manufactures de Saint-Jean et d'Iberville p. 64
 - Les Farrar p. 65
 - Autres manufactures p. 68

Postface p. 77

Table des illustrations

Photographies p. 79

Figures p. 79

Bibliographie p. 81

Glossaire p. 85

Introduction

«Nos enfants n'ont pas connu le bonheur de manger leur soupe dans des plats fabriqués sous leurs yeux avec de la terre du champ voisin . . .

Tout de même, quand je serai grand-mère, j'étonnerai mes petits enfants en leur racontant l'enfance de cette industrie qui produit de petits chefs-d'oeuvre.

Ce sera pour eux une leçon de choses et, qui sait, si malgré le confort moderne, ils ne m'envieront pas de ce petit plat de terre sortant du four, gagné, un jour à l'école, parce que j'avais été sage».

(Alice Dubé-Lévesque, 1943, p. 89).

La présente étude est consacrée à la collection d'Yvan Fortier et de Paulette Tourangeau qui en font un don au ministère des Affaires culturelles. Cette collection est composée d'une cinquantaine de pièces de poterie produites ou employées traditionnellement par les Québécois.

Elle est hétérogène quant à son origine, son âge, sa forme et sa technique de fabrication. En la présentant par époques et par types de production, nous ne faisons que respecter l'enchaînement logique de l'évolution de la poterie artisanale et manufacturière au Québec, de la fin du XVIII^e jusqu'au début du XX^e siècle. Ainsi, nous obéissons au désir naturel du lecteur de faire avec nous un bref survol de deux siècles et demi de création céramique. Production née de la nécessité quotidienne des Québécois.

En examinant les pièces de plus près, nous nous trouvons au carrefour de plusieurs disciplines telles que l'archéologie, l'histoire, l'ethnologie, la sociologie, la géologie et la chimie de l'industrie céramique.

Les diverses étapes de l'analyse scientifique de cette poterie révèlent jusqu'à quel point un objet utilitaire est le produit d'une culture. Cet objet nous livre des renseignements sur les gens d'une époque, d'une mentalité et d'un milieu particulier.

Notre méthode de travail s'étant inspirée de ce principe, nous avons eu recours aux résultats de recherches interdisciplinaires, surtout celles qui ont été publiées au cours des dernières décennies. Nous avons dressé le plan de cette étude en nous basant, en particulier, sur les ouvrages de Élisabeth Collard (1967), Helen H. Lambart (1970), Donald Webster (1971), Michel Gaumont et Paul-Louis Martin (1977), et Jacques Langlois (1978).

En présentant la collection Fortier-Tourangeau, nous avons respecté l'ordre évolutif et historique des pièces. Aussi allons-nous évoquer d'abord l'origine et la technique ancienne de la poterie québécoise, pour ensuite passer en revue les caractéristiques des principaux centres d'activités établis au Québec.

La description et l'analyse des pièces seront directement reliées à ce plan. La sélection des centres d'activités de la poterie dont nous allons parler s'est effectuée, d'une part en fonction des pièces qui font partie de la collection, et d'autre part selon les liens historiques qui les réunissent.

I. Aperçu de l'origine et de l'évolution de la poterie québécoise

Lorsqu'on est à la recherche des origines de la poterie québécoise, on ne peut pas s'empêcher de constater qu'il y a dualité entre deux des principaux courants d'influences. Tandis que le premier est intimement associé à la poterie française artisanale des XVII^e et XVIII^e siècles, le second représente la transposition outre-atlantique des produits céramiques manufacturés en Angleterre au XIX^e siècle. La stratification de ces deux courants et, à partir d'un moment donné, leur interaction caractérisent la création céramique locale.

Les premiers potiers de la vallée du Saint-Laurent sont arrivés avec tous ceux qui, à l'époque de la colonisation, ont formé le noyau de la jeune société française installée en Nouvelle-France, tout particulièrement aux alentours de la ville de Québec. Les liens avec la mère-patrie sont demeurés encore très étroits. Cet attachement à la France n'était cependant pas un facteur favorable à l'épanouissement de l'activité artisanale, car l'importation des produits français subvenait, dans la majorité des cas, aux besoins locaux.

L'activité des artisans-potiers s'en trouva ralentie d'autant. Aussi, sur près de deux cents potiers québécois répertoriés par Jacques Langlois, pour la période de 1655 à 1916, il n'y en avait même pas une vingtaine qui exerçaient leur métier sous le Régime français (1655-1760). Leur activité a dû être faible, sans pour autant être insignifiante.

Cela nous amène à la question suivante: d'où venaient ces potiers français qui ont permis de perpétuer la tradition française de la mère-patrie? Les premiers potiers qui s'étaient installés dans la vallée du Saint-Laurent venaient surtout des régions périphériques de la France.

En Bretagne, c'est la région de Quimper et, en Normandie, ce sont celles de Rouen et de Montford-sur-Risle, sur les deux rives de la Seine, que nous devons mentionner.

En pénétrant vers l'intérieur de la France, citons Paris et Dijon, près de la source de la Seine.

Dans l'Anjou, la ville d'Angers, au bord de la Loire et, dans le Poitou, les petites bourgades de Luçon et d'Écoyeux ont aussi donné des potiers au Québec.

Nous devons encore nommer Phalsbourg, en Alsace, ainsi que Bourgouin, dans le Dauphiné, et la charmante ville de Provence, sur la rive de la Durance. Fait remarquable, il y avait même des potiers d'origine piémontoise et espagnole.

La Conquête a fait cesser brutalement le commerce avec la France. Cela a stimulé favorablement la production artisanale locale de tradition française car la société a dû se suffire à elle-même.

L'activité des artisans-potiers dans les décennies qui suivirent la Conquête a aussi laissé des traces dans les livres de compte des grands établissements dirigés par des religieuses et des prêtres, tels que le couvent des Ursulines, le Séminaire de Québec et l'Hôtel-Dieu des Augustines de Québec. Ces établissements se sont approvisionnés en terrines, cruches, jarres et pots de terre chez les potiers locaux

Photo 1.

Photo 2.

dispersés à Québec, Lauzon, Lévis, Charlesbourg et l'Ancienne Lorette. Les produits des potiers étaient populaires et on en faisait un grand usage. Nous avons relevé, dans les archives des Ursulines, dans les livres de comptes de la période 1678-1878, de nombreux achats de terrines. Nous en citons, quelques-uns, à titre d'exemple.

- «... Oct. 1792 payé au sieur Vincent Pottier pour 6 douz. de terrines. L 10 s 16...
 ... Juin 1794 payé au sieur Philipps pour 6 douz. de terrines. L 14 s 8...¹
 ... juin 1797 payé au sieur Vincent pour 6 douz. de terrines. L 16 s 9...
 ... juin 1798 payé au sieur Vincent pour 6 douz. de terrines. L 21 s 12...»^{2,3}

Remarquons, que les prix ont augmenté en six ans de plus de 100 p. 100.

On peut présumer que l'utilisation des produits céramiques a dû être proportionnelle au total et à la densité de la population, même si nous ne disposons pas de données comparables à celles que nous révèlent les livres de compte des communautés religieuses.

1. Il s'agit de Philippe Ampleman, soldat et potier. Alsacien d'origine. Il est né à Kerpick, probablement Kerpich-aux-Bois, dép. de la Moselle, France, 1741. Il a exercé son métier à Charlesbourg, Québec, entre 1766 et 1782 (Langlois, 1978, p. 25).

2. L = 20 Sols = 12 deniers

3. Il s'agit ici de Pierre Vincent dit «Le Cadien». Comme son sobriquet l'indique, il est d'origine acadienne. Il est né vers 1739 à l'Assomption de Pisiguit et il est décédé à Québec en 1803. Il travaillait à Québec entre 1766 et 1803 (Langlois, 1978, p. 135).

L'établissement du Régime anglais et l'industrialisation alors naissante en Europe ont favorisé le commerce entre l'Angleterre et ses colonies. Il en résulte que la production céramique anglaise a fait son apparition en grande quantité au Canada pendant le premier tiers du XIX^e siècle. On trouve déjà cette production pendant le Régime français, mais en plus petite quantité. Cette importation semblait exercer un effet stimulant sur le commerce de la poterie et, un peu plus tard, sur la production manufacturée locale. Nourries exclusivement de la tradition anglaise, les manufactures québécoises se sont spécialisées surtout dans la fabrication de pièces des types *Rockingham*¹ américain et *yellow-ware*.

La région de la ville de Québec n'a jamais été un lieu de grande concentration de la poterie mais on peut quand même compter une vingtaine de potiers au XVIII^e siècle. C'est dans la vallée du Richelieu que la fabrication de la poterie artisanale a connu, parallèlement à la production manufacturée, sa plus grande activité. Si le bourg Saint-Denis était le haut-lieu de la poterie artisanale québécoise, ceux de Saint-Jean et Iberville étaient renommés pour la céramique manufacturée.

L'intensification de la production manufacturée a, lentement mais sûrement, contribué à éliminer les artisans potiers. La variation de leur nombre, au fil des années, reflète fidèlement ce phénomène irréversible. Ainsi, selon le répertoire de Jacques Langlois, l'année 1830 est celle qui comptait le plus grand nombre de potiers actifs. Par la suite, on ne retrouve plus que 6 ou 7 potiers individuels par année dès 1890.

Le même déclin a atteint plus tard les manufactures. Dans la liste des manufactures de poterie de Saint-Jean et Iberville dressée par Helen H. Lambart, nous voyons que parmi les 65 manufactures, seulement 11 ont atteint le seuil du XX^e siècle et, après 1925, il n'y en a que 4 qui subsistent. La dernière cessa ses activités en 1960.

1. Les termes en italique de cet ouvrage sont définis dans le glossaire (p. 85).

Photo 1 **Cruchon**

H. 21,8 cm D. 13,8 cm (col)

La première pièce de cette collection de céramique québécoise, paradoxalement, n'est pas d'une facture locale. Elle a été fabriquée en France, probablement dans la région de Charente.

Le cruchon, dont la forme est très esthétique et la finition recherchée, témoigne de la dextérité et du raffinement de son créateur.

Il s'agit ici, selon toute vraisemblance, d'une pièce fabriquée au XIX^e siècle.

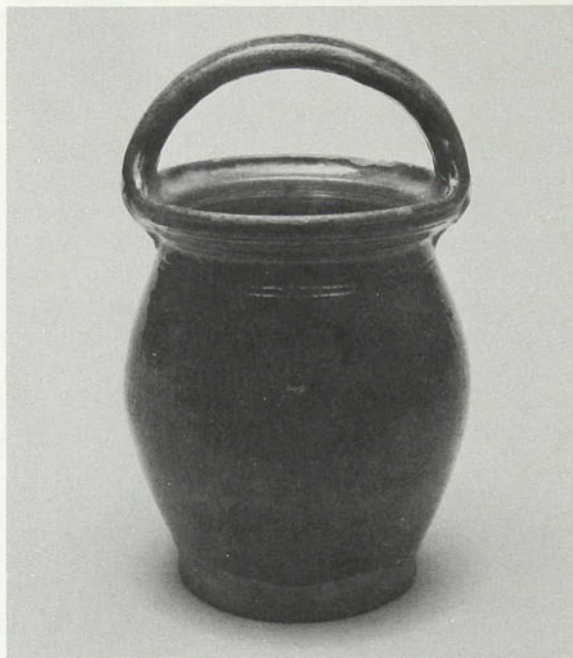


Photo 2 **Grande jatte**

H. 25,7 cm D. 46 cm

Il est très rare de trouver des pièces semblables de nos jours, d'autant plus qu'il s'agit d'une poterie très rustique, fabriquée au tour avec une argile locale, friable et grossière. La pâte est d'un brun pâle, rougeâtre.

Cette grande jatte est de forme tronconique et elle est vernissée uniquement à l'intérieur avec de la glaçure transparente plombifère. Les deux petites oreilles sortant de son bord épais facilitent le déplacement. On trouve une grande terrine de facture semblable dans la réserve du Musée des Ursulines à Québec.

La jatte a été *ournée* par la main experte d'un potier local, qui a pu exercer son métier autant dans la région de Québec que dans la vallée du Richelieu, au début ou au milieu du XIX^e siècle.



II. Technique ancienne

Le travail des artisans-potiers comprenait trois étapes principales: d'abord la préparation du matériau, ensuite le façonnage des pièces et leur décoration et, enfin, la cuisson, qui elle-même pouvait compter deux étapes pour le vernissage.

a) La préparation du matériau

L'argile brute que l'on extrayait des excavations ou que l'on prenait à la surface des terrains argileux, n'était pas prête à être utilisée pour la poterie: elle devait subir, préalablement, un traitement adéquat qui la rendait plus malléable. Tout d'abord, l'argile devait être dépouillée de l'humus et de toute autre impureté organique. La terre ainsi nettoyée était séchée au vent et broyée grossièrement.

Par la suite, on faisait passer l'argile dans le «moulin à terre». En général, ce sont les potiers eux-mêmes qui procédaient à la préparation de l'argile, et plusieurs possédaient un *moulin à terre*. Ce mécanisme rudimentaire était alors actionné par la force humaine ou par un cheval. Durant le malaxage, on procédait aussi au *dégraissage* de l'argile afin d'améliorer sa qualité en diminuant le taux de rétrécissement pendant la cuisson. On y ajoutait notamment, en quantité définie, les dégraissants, qui étaient à l'époque surtout du sable riche en *silice* ou du *quartz* mis en poudre, ou encore de la *chamotte* finement broyée.

Tous ces travaux étaient exigeants et ardues, et seuls des hommes doués d'une grande force physique pouvaient les exécuter.

b) Le façonnage et la décoration des pièces

Le façonnage des pièces qui s'effectuait à la main, avec un *tour*, ou à l'aide d'un moule exigeait du potier beaucoup d'expérience et une grande dextérité pour que s'épanouisse pleinement sa créativité.

Selon les fouilles archéologiques et les sources notariales, les potiers québécois des XVII^e, XVIII^e siècles et du début du XIX^e siècle façonnaient leurs poteries exclusivement avec un tour. La poterie obtenue à l'aide d'un moule est en effet une technique plus récente, étroitement associée à l'évolution de l'art du feu et à l'industrialisation de la production, au milieu du XIX^e siècle.

Le tour de potier comprenait quelques éléments solidaires: la *girelle*, l'axe central et le dispositif d'entraînement qui pouvait être une grande roue actionnée par le pied ou par une tierce personne. Il n'y a que le mode d'entraînement et le matériau du tour qui ont subi des modifications substantielles au cours des années. Cependant, c'est à une longue évolution que nous devons le tour facilement maniable et plus approprié aux travaux des artisans.

Le tour le plus ancien nous vient de la Mésopotamie et remonte au quatrième millénaire avant J.-C. Les Égyptiens, au début de leur histoire, avaient des tours actionnés à la main, mais plus tard, dans le Bas-Empire, est apparu le tour à rotation rapide, actionné avec le pied. C'est en Italie, vers le XVI^e siècle, que le tour à axe central en fer a fait son apparition pour se répandre en Europe.

Fig. 1

Avec l'arrivée des premiers colons, la poterie européenne s'est implantée en Nouvelle-France. Évidemment, les Amérindiens ont eu aussi leurs potiers. Champlain signalait, en 1613, la présence d'une «bonne terre grasse de potier»¹. L'intendant Champigny mentionnait, en 1686, qu'une tuilerie fonctionnait dans les environs de Québec, grâce à l'arrivée de quelques tuiliers, briquetiers et de deux potiers de France².

La poterie utilitaire jouait un rôle important dans chaque foyer, où le nombre des pièces dépassait souvent la vingtaine et dont les plus communes ont été les terrines, les cruches et les pichets.

Voyons d'un peu plus près comment procédait un potier de village lorsqu'il devait exécuter un travail sur commande. D'abord, il devait mesurer la quantité d'argile nécessaire pour chaque pièce, surtout s'il s'agissait de pièces identiques. Après la pesée, le potier lançait une motte de terre avec force sur le plateau mouillé de son tour. Sous le choc l'argile collait à la surface et l'appareil se mettait en marche. La motte de terre devait être bien centrée et, en la faisant tourner à une certaine vitesse elle formait un monticule. Tout en mouillant ses mains, l'artisan moulait la pâte pour en faire un cylindre qu'il aplatissait ensuite. Il répétait ce mouvement plusieurs fois pour éliminer les bulles d'air. Puis, il «ouvrait» la pièce; avec l'index, il perçait un trou au centre de la pâte, y introduisait une main et, de l'autre, tirait la pâte vers le haut pour lui donner la forme voulue. Pour terminer la pièce, le potier la détachait de la girelle du tour à l'aide d'un fil de fer et la déposait sur une planche de pin à côté de lui.

Certaines pièces devaient être soumises au *tournassage*. Cependant, cette opération ne pouvait être exécutée que lorsque l'argile, en séchant, atteignait la consistance «*dure de cuir*».

Photo 3. Quant aux anses, le potier les étirait à partir d'un boudin d'argile mouillée auquel il donnait la forme désirée. Ensuite, il les collait avec de la *barbotine* sur la pièce à moitié séchée.

Le potier déposait les pièces achevées sur des planches qu'il installait sur le *ratelier* pour les sécher lentement.

À cause des hivers longs et rigoureux, le potier québécois gardait souvent son ratelier dans l'unique pièce chauffée par un poêle où il effectuait son travail. Le ratelier ressemblait à une échelle, sur les marches de laquelle on pouvait poser une trentaine de planches.

1. Selon Michel Gaumont, Champlain avait déjà fait l'essai d'une terre grasse à Montréal en 1610.

2. Barbeau, Marius. *Potiers canadiens*, p. 15.

c) La cuisson et le vernissage

Une fois sèche, la poterie *verte* était prête pour la cuisson. Cette dernière étape était par ailleurs la plus déterminante dans le travail créatif du potier.

Malgré les fouilles archéologiques effectuées sur les sites où les potiers avaient leurs ateliers, du XVII^e à la fin du XIX^e siècle, on n'a trouvé qu'un seul four de poterie, à La Baie (Bagotville), sur le site du potier Charles Belleau. Même s'il en est fait mention dans les archives, il n'existe aucune description explicite permettant de reconstituer le prototype d'un four ancien, chauffé au bois.

En dépit de l'absence de descriptions locales précises, nous pouvons nous baser sur les données relatives aux fours de la Nouvelle-Angleterre et de la France dont l'influence était prépondérante. Aussi savons-nous que les premiers fours avaient une structure fort simple. Ils étaient construits avec la même terre dont on se servait pour la poterie, ou avec la brique utilisée pour la construction des maisons. Lorsque le four était fait de brique, il était recouvert avec de la glaise afin de le protéger des intempéries et pour que les fissures soient bien bouchées.

Le four comprenait un foyer, un «laboratoire» ou «chambre» qui servait à contenir la poterie et une cheminée ou une simple ouverture, pour laisser échapper la fumée. La forme des fours était jadis soit rectangulaire, soit voûtée, soit circulaire comme une ruche d'abeille, ou ovale. Il était primordial que la cheminée ait un bon tirage. Celui-ci était ascendant, quand le foyer était sous la chambre: la fumée contournait alors les pièces et sortait au-dessus de la chambre; horizontal, lorsque le foyer, la chambre et la cheminée se suivaient horizontalement; le four était à tirage descendant, quand un tunnel amenait la fumée et la chaleur sous la chambre vers la cheminée.

Fig. 2

L'enfournement était une étape particulièrement délicate. Il fallait mettre la poterie verte et déjà séchée dans le four en utilisant l'espace de la chambre à son maximum, tout en évitant de briser les pièces enfournées.

Les anciens fours de nos artisans-potiers n'étaient pas munis de *moufle* et de *cassettes*. La chaleur, la fumée et, souvent, l'escarbille qui circulaient librement entre les pièces, étaient à l'origine des cuissons inégales et des variations dans la glaçure des pièces.

La première cuisson complétait le séchage de l'objet, chassant l'eau de l'argile, qui en contient jusqu'à 20 p. 100. L'augmentation de la chaleur devait se faire lentement, sinon la dilatation de la terre aurait brisé la pièce. Quand celle-ci était décorée à l'*engobe*, elle était traitée de la même manière que la pièce non décorée.

La deuxième cuisson servait à fixer le *verniss* sur la poterie. Souvent, on procédait uniquement à la *mono-cuisson*, quand il s'agissait d'une simple glaçure transparente. Contrairement à la poterie européenne, cuite souvent quatre ou cinq fois, la poterie québécoise ne fut jamais cuite plus de deux fois.

La chaleur maximale, d'environ 950°C à 1000°C, était atteinte au bout d'une dizaine d'heures. La durée de cuisson était en fonction du genre de combustible, de la forme du four et des conditions atmosphériques.

Le refroidissement devait prendre lui aussi plusieurs heures, en général de dix à douze heures. Si le potier était contraint d'ouvrir le four plus tôt, il risquait de perdre le fruit de son travail d'un mois ou plus.

Pour vernisser les pièces, le potier d'antan utilisait quelques-uns des nombreux composés naturels ou artificiels du *plomb*. En particulier, il se servait de la «plombine» (*minium*, Pb_3O_4), de la *litharge* (PbO), de la *galène* (PbS) et de la *céruse* ($PbCO_3$, $Pb(OH)_2$). Ces composés, en raison de leur bas point de fusion, convenaient parfaitement à la technique de l'époque, caractérisée par une température de cuisson basse, obtenue avec le seul combustible utilisé, le bois.

Quant aux glaçures colorées, les Babyloniens avaient déjà appris à les changer par addition de divers oxydes métalliques. Ainsi, l'oxyde de fer, de cuivre, de manganèse, de cobalt, etc. donnent des couleurs très différentes.

Par contre, l'artisan-potier québécois n'utilisait en général, que le minium et la litharge.

Fig. 1 Tour de potier

Extrait de l'*Encyclopédie* de Diderot et d'Alembert, 1751.

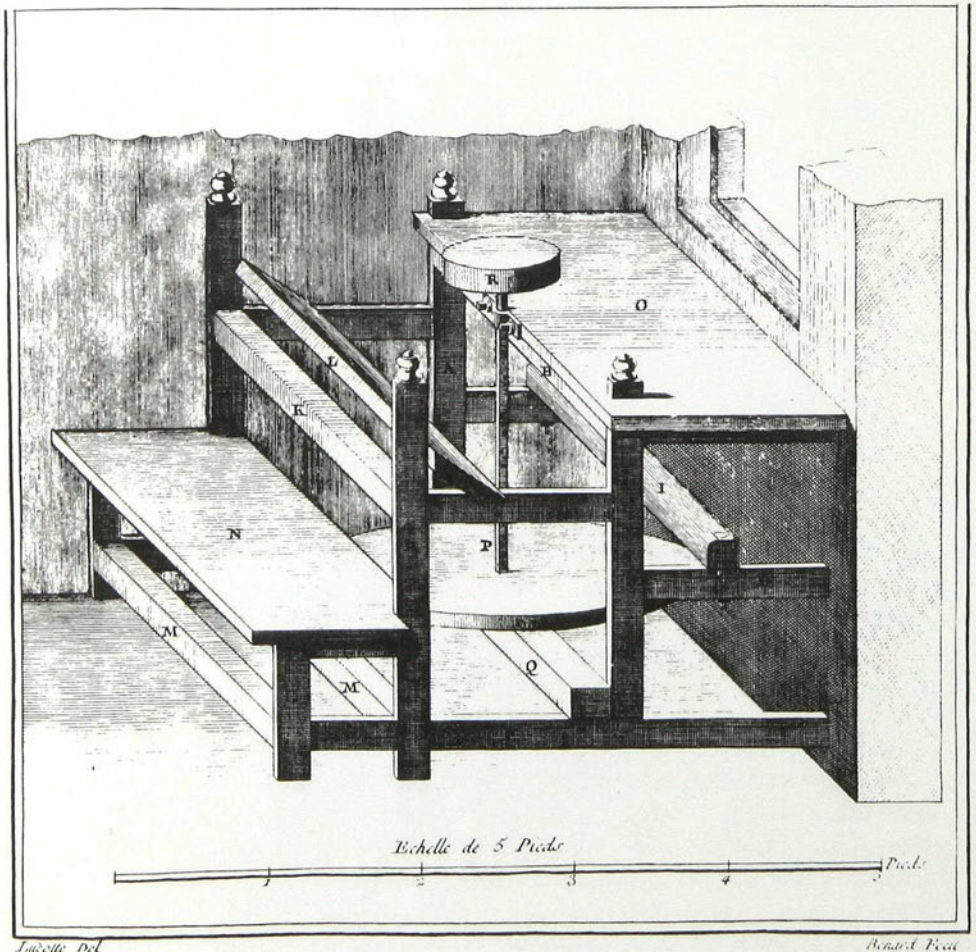
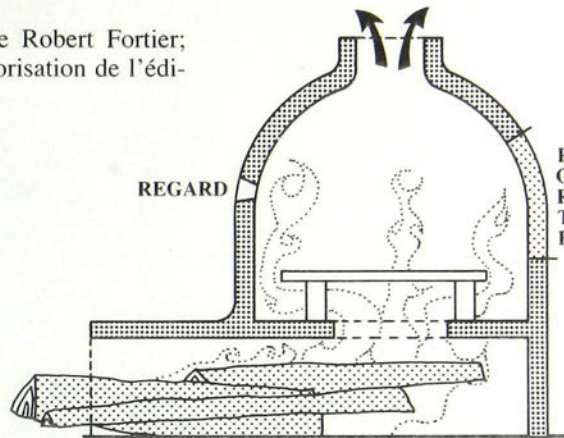
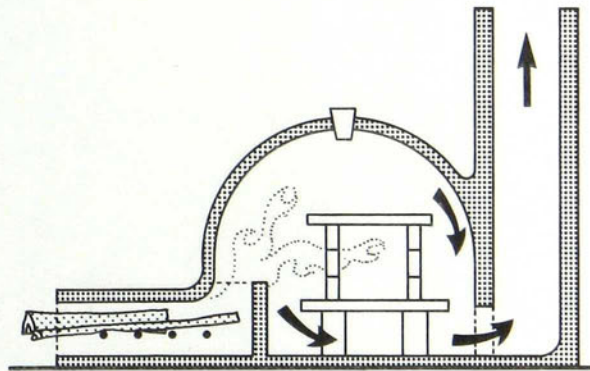


Fig. 2 Four à bois

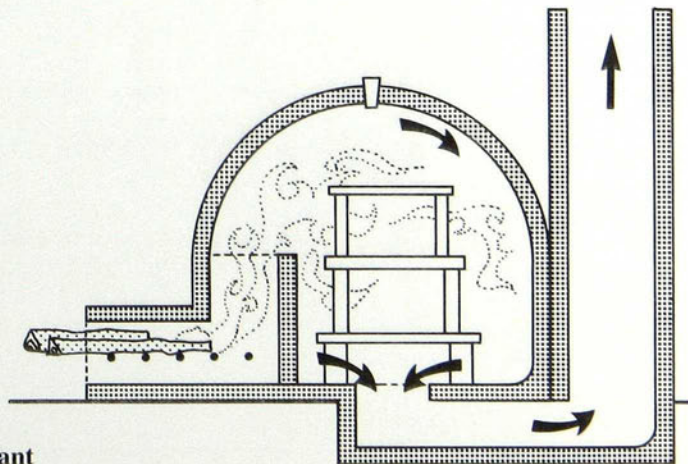
Extraits de **Terre cuite** (1979), de Robert Fortier; illustrations de l'auteur. Avec l'autorisation de l'éditeur. (voir bibliographie)



Four à tirage ascendant



Four à tirage horizontal



Four à tirage descendant

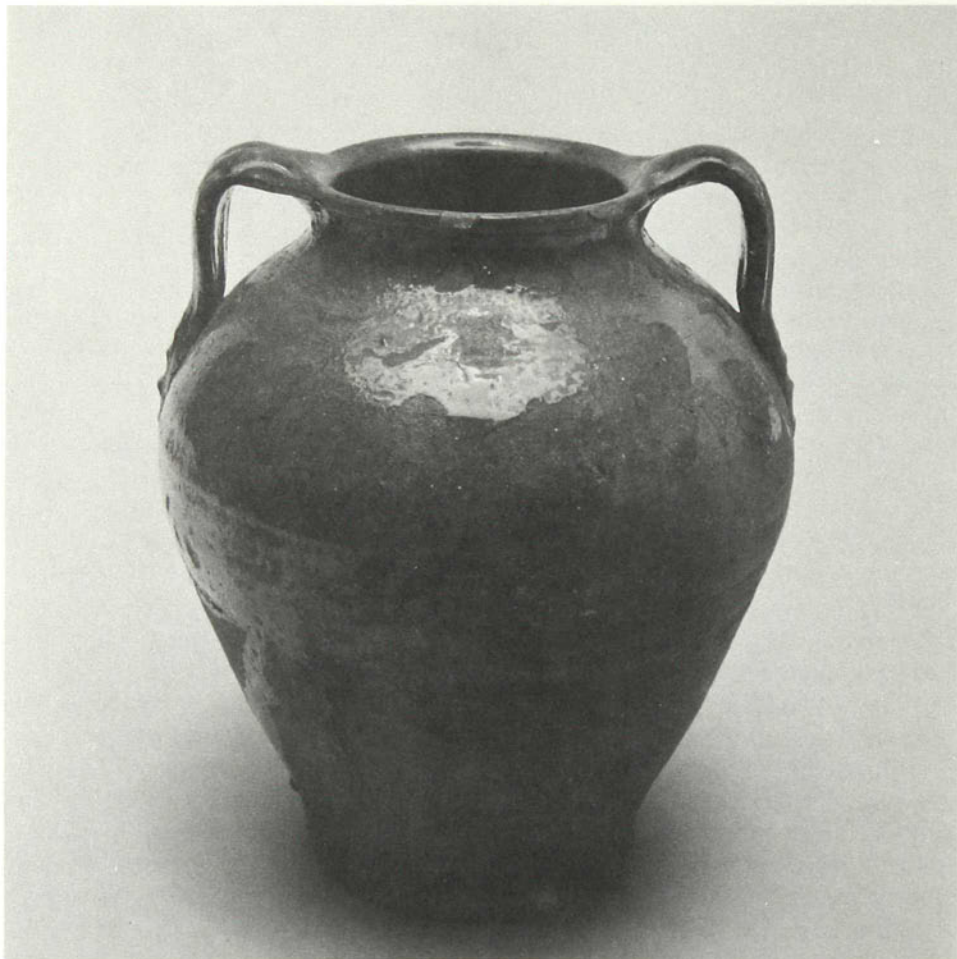


Photo 3 **Cruche**

H. 21,8 cm D. 11,4 cm (col)

La forme d'amphore qui caractérise cette cruche est tout à fait inhabituelle dans la production de nos potiers québécois.

La cruche est pansue avec des anses plates «étrirées» et montre la marque du même tour de main que le cruchon de la photo 1. Le potier, pour coller les anses à leur place à l'aide de la barbotine, a dû les presser avec le doigt, donnant ainsi un rôle esthétique à son geste utilitaire.

Cette petite cruche servait à contenir de l'huile ou n'importe quel liquide, ou encore des céréales. Elle a

été recouverte, uniquement à l'intérieur, avec beaucoup de soin, d'une glaçure plombifère, transparente. L'extérieur porte seulement des marques d'imperfection dans la fabrication.

Cette pièce a pu arriver par bateau de la France au XVIII^e siècle. Il n'est cependant pas exclu qu'elle provienne de la vallée du Richelieu et qu'elle ait été fabriquée par un potier influencé directement par la poterie de la Nouvelle-Angleterre. Nous avons trouvé des pièces semblables, du début du XIX^e siècle, au New Hampshire aux États-Unis.¹

1. Woodside Watkins, Laura. **Early New England Potters and their wares**, 1950, figure 68.

III. Les pièces de la collection

Certains artisans-potiers travaillaient individuellement ou avec quelques apprentis. Ils utilisaient toujours de l'argile rouge locale et vendaient leurs produits dans leur région.

D'autres étaient regroupés dans des petites et moyennes manufactures qui étaient concentrées principalement à Québec et dans les environs. L'avènement de ces manufactures annonçait le début de l'aire industrielle et suivait de près l'importation massive des produits céramiques d'Angleterre. Elles étaient des manufactures de type familial et employaient au maximum quelques dizaines d'ouvriers.

Plus tard, de grandes manufactures seront créées à Saint-Jean et à Iberville dans la vallée du Richelieu.

1. Les artisans-potiers de Québec, de Yamachiche et de la vallée du Richelieu

Si la région de Québec a été le berceau et le lieu du déclin de la poterie artisanale, comme Jacques Langlois l'a déjà fait remarquer, il n'en est pas moins vrai que le bourg Saint-Denis, dans la paisible vallée du Richelieu, demeurait l'endroit où l'activité des potiers était le plus intense.

Lorsque nous jetons un coup d'oeil sur la carte indiquant où étaient répartis les potiers, nous constatons qu'ils ont exercé leur métier dans quatre régions principales:

- 1) La région de la ville de Québec, à laquelle nous rattachons les deux rives de l'estuaire du Saint-Laurent, respectivement jusqu'à la Malbaie et au-delà de Rivière-du-Loup.
- 2) On remarque une concentration plus faible des artisans-potiers dans la région de Trois-Rivières sur les deux rives du Saint-Laurent, avec un centre principal à Yamachiche.
- 3) Bagotville et Grande-Baie où l'activité des artisans-potiers était très modérée.
- 4) La vallée du Richelieu et la région de Montréal avec comme principal foyer d'activité le bourg Saint-Denis.

Cette répartition géographique correspond à deux facteurs principaux. D'une part l'expansion démographique de la population, liée principalement aux voies fluviales et à la présence des terres arables, est l'élément qui détermina le marché de la production artisanale locale. D'autre part l'extension de la mer quaternaire Champlain n'est rien d'autre qu'une invasion marine de l'Océan Atlantique vers la fin de l'époque glaciaire. La mer Champlain constituait une mince lisière le long de l'estuaire du Saint-Laurent et allait en s'élargissant de plus en plus au sud-ouest de Québec. Comme il ressort de la figure 3, la vallée du Richelieu constitue la partie centrale de cette mer. On lui attribue 11 800 années au plus, mais elle a dû cesser

Fig. 3

d'exister depuis au moins 9 500 ans¹. L'argile est un des faciès typiques de la mer Champlain. Elle est de couleur grise, d'aspect massif, dont les propriétés physico-chimiques se prêtent bien à la fabrication de produits céramiques.

Du point de vue géologique, les couches argileuses affleurantes des formations de la mer Champlain permettent de déterminer à elles seules les lieux les plus propices à l'activité des potiers.

L'expansion et la répartition géographique des potiers ne sont pas un effet du hasard, mais résultent des richesses naturelles contenues dans les basses-terres du Saint-Laurent et de la situation démographique à l'époque.

Les conditions les plus favorables créées par ces deux facteurs, comme nous venons de le voir, sont réunies dans la vallée du Richelieu. Michel Gaumond et Paul-Louis Martin ont d'ailleurs publié une étude sur l'activité des maîtres-potiers de Saint-Denis entre 1785 et 1888. Il nous paraît cependant utile de résumer l'histoire de la poterie de cette localité située au bord du Richelieu.

Elle débuta en 1776, donc peu après la Conquête, avec l'établissement, au bourg Saint-Denis, de Simon Thibodeau, Acadien, déporté dans les années 1770 aux États-Unis et qui est revenu au Québec quelques années plus tard.

Le bourg, fondé en 1758, a connu une grande expansion démographique. C'était un endroit propice au commerce fluvial et il devint rapidement un centre dynamique et prospère. Le rôle des artisans-potiers y fut particulièrement remarquable. En 1840, les treize potiers qui exerçaient leur métier à Saint-Denis formaient près de 30 p. 100 du total des artisans représentant treize métiers. Ils alimentaient de leurs produits même des marchés éloignés et ils ont fourni près de la moitié de toute la poterie fabriquée au Bas-Canada au début du siècle dernier.

Entre 1776 et 1888, quatre-vingt-six potiers ont travaillé à Saint-Denis; cette concentration de potiers en un même lieu n'a jamais été atteinte ailleurs! Mais l'activité des potiers n'a connu sa plus grande intensité que vers 1836.

L'utilisation du réseau fluvial, principale voie de liaison à cette époque entre le Québec habité et la Nouvelle-Angleterre et le système social, en particulier l'influence de l'endogamie très répandue parmi les potiers, sont autant d'éléments qui ont contribué à l'éclosion de la poterie dans cette région.

Nous devons souligner à ce propos que la mobilité des artisans-potiers a été remarquablement grande. Ainsi, les traditions artisanales des centres principaux se sont mutuellement enrichies et influencées.

Ces potiers étaient en fait des ouvriers spécialisés qui menaient une vie semblable à celle de leur clientèle, mais ils maniaient plus souvent le tour que la charrue.

Ajoutons encore quelques remarques de Domanovszky, ethnologue hongrois, qui nous paraissent fort valables pour mieux situer dans son contexte la poterie artisanale québécoise:

1. Gadd, N.R., **Pleistocene Geology of the Central St-Lawrence Lowland**. Geological Survey of Canada, 1971, *Memoir 359*, 153 p.

«Qu'ils (les potiers) aient mené une vie de citadins ou de paysans, on peut considérer que tous ont fait de l'art populaire du moment qu'ils destinaient leurs oeuvres aux paysans. Vivant de la vente de ses produits, le potier devait s'adapter au goût du village. . . C'est le potier lui-même qui, en général, allait de marché en marché, de village en village, offrir sa marchandise; gardant ainsi le contact avec la clientèle, il se tenait au courant de l'évolution de ses goûts et de ses besoins, qui, du reste, changeaient fort lentement. . . La céramique est donc un des arts populaires où la paysannerie, sans contribuer activement à son développement, a exercé une influence sur son évolution. Dans le cas où le village participait activement au développement de l'art populaire, la tradition en a ralenti l'évolution. En revanche, dans le cas où l'art populaire était le fait des artisans, professionnels ou non, la collectivité villageoise continuait à l'influencer, mais cessait de freiner son évolution. C'est le cas de la poterie».¹

Photos 4 à 15

Toutefois, c'est au moment même où l'activité des artisans-potiers fut le plus intense que le déclin commença. La dépression économique et l'importation massive des pièces de poterie anglaise (*crockery*) cassèrent le marché traditionnel.

Les dissensions politiques ainsi que l'ouverture de la première ligne de chemin de fer Saint-Jean — La Prairie en 1836 ont été autant de facteurs supplémentaires qui ont accentué le déclin de l'activité des artisans-potiers.

Photo 4 **Terrine**

H. 7,9 cm D. 23,6 cm

Récipient de terre cuite grossière en forme de cône renversé, évasé vers le haut, avec un bec verseur. Cette petite avancée, qui permettait de séparer la crème du lait, a été formée par le tourneur avec son pouce et son index une fois qu'il eût monté la pièce sur le tour.

Jusqu'au milieu du siècle dernier, à l'époque de l'apparition des laiteries industrielles, l'emploi de la terrine était l'unique méthode en usage dans chaque foyer pour la séparation du lait. Cela nécessitait qu'on imperméabilise au moins l'intérieur du récipient.

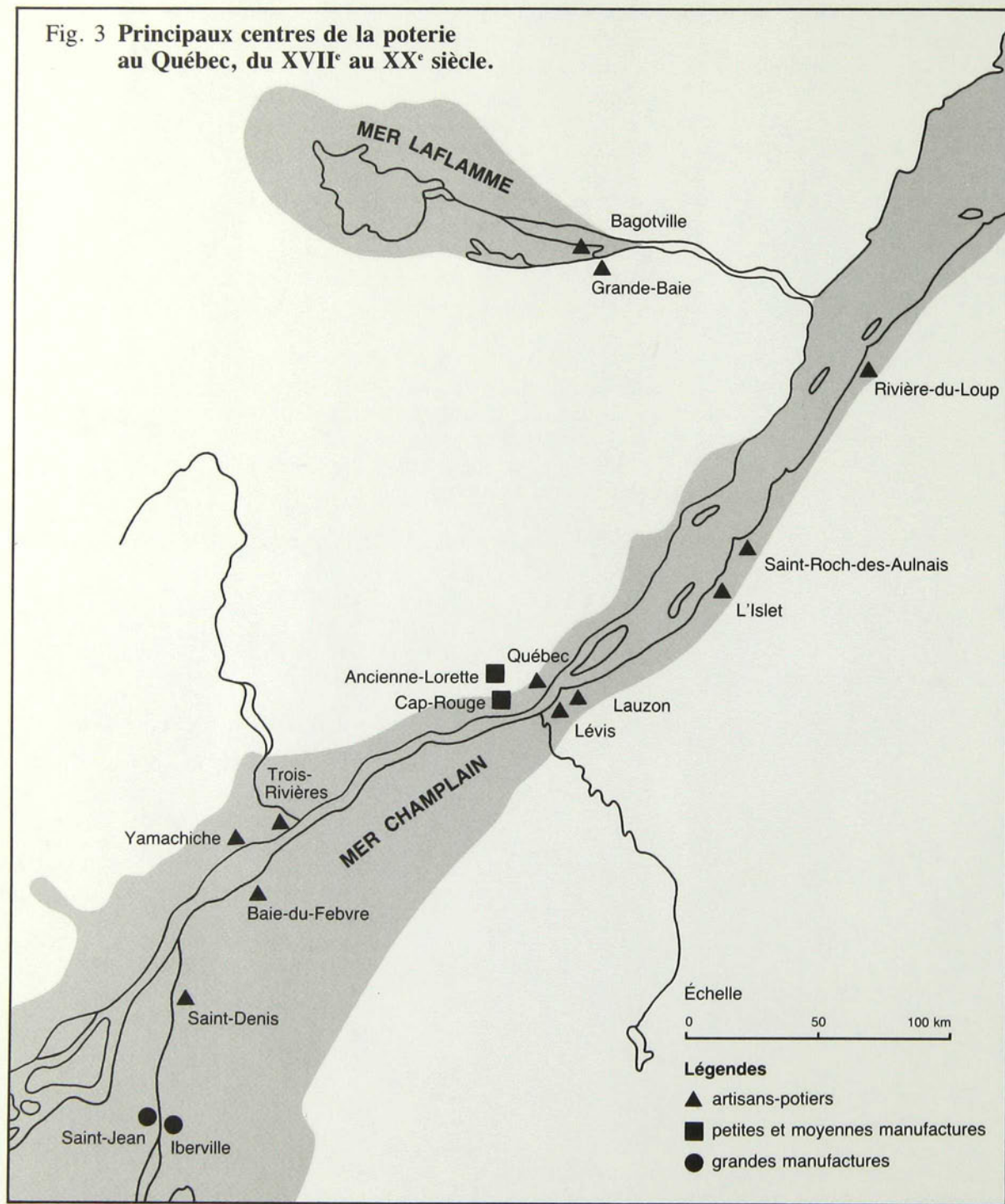
Cette terrine faite avec une pâte brune rougeâtre, bien conservée, a été recouverte d'une glaçure plombifère teintée avec un peu d'oxyde de cuivre vert olive clair. Dans les glaçures au plomb, l'oxyde de cuivre donne des variétés de verts doux et chauds; c'est un *fondant* actif que l'on utilisait déjà dans l'antiquité.

La pièce provient soit de Saint-Denis, dans la vallée du Richelieu, soit d'un potier issu de la tradition artisanale de cette région.



1. Domanovszky, György, **La céramique populaire hongroise**, 1968, p. 8, 9.

Fig. 3 Principaux centres de la poterie au Québec, du XVII^e au XX^e siècle.



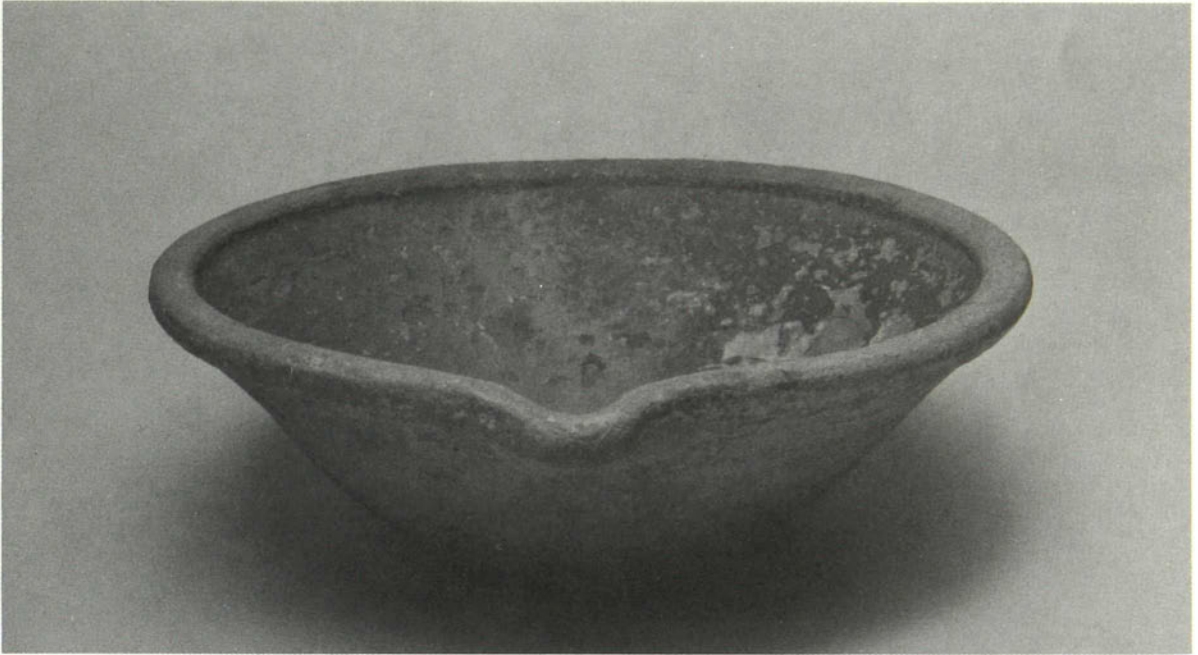


Photo 5 **Terrine**

H. 8,3 cm D. 25,4 cm

Cette terrine, fabriquée au tour, a été faite avec une terre grossière, ferrugineuse. Sa forme qui est celle d'un cône renversé avec un petit bec verseur, est restée très typique pendant plusieurs siècles.

Étant donné que cette pièce a longtemps séjourné sous terre, il nous paraît hasardeux de déterminer, sans une analyse de laboratoire, la nature de la glaçure utilisée. Sa pâte était de couleur brun clair.

Seul l'intérieur de la terrine a reçu une glaçure. Cette glaçure cuivrée, verte, a été très endommagée. Les taches d'un vert clair sont dues au long séjour dans la terre.

Cette pièce provient probablement d'un des ateliers de Saint-Denis. Si on la compare aux tessons trouvés dans les sites de fouilles archéologiques à Saint-Denis, il se peut qu'elle ait été tournée par Antoine Duplaquet, dit Lambert, qui travaillait entre 1799 et 1844 à Saint-Denis.

Photo 6 **Terrine**

(voir planches en couleur) (p. 44)

H. 8 cm D. 24 cm

Cette terrine est légèrement plus petite que les autres. Elle est trapue, avec une lèvre et un rebord épais. Sa forme, qui est celle d'un cône évasé et renversé, a subi de légères déformations à cause d'une surcuisson. Cela se manifeste aussi par la teinte plus foncée que d'habitude pour une terre cuite grossière. Effectivement, la couleur de sa pâte a viré par endroits au rouge brique presque noir.

La pièce a été uniquement glaçurée à l'intérieur. Elle a reçu beaucoup d'oxyde de fer dans son vernis de plomb, ce qui lui donne un aspect tavelé.

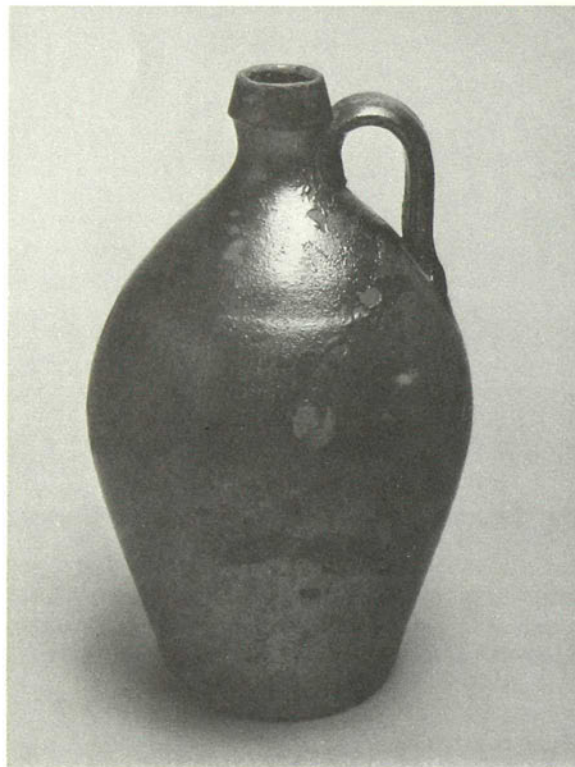


Photo 7 **Cruche**

H. 22,8 cm D. 8,8 cm (base)

Les cruches de ce genre, petites et pansues avec un col étroit, étaient montées au tour par l'artisan-potier. On les utilisait pour contenir toutes sortes de liquides et elles étaient très répandues. Par la suite, les grandes manufactures en ont fabriquées en grès, en série.

La cruche a été entièrement vernissée, sans doute pour la rendre tout à fait imperméable. La glaçure est devenue d'un brun très foncé, brillant, avec des reflets métalliques par endroits, probablement à cause de la quantité assez élevée de fer qu'on y a ajoutée.

La forme et l'aspect de la cruche ainsi que son goulot nous font penser aux pièces et tessons de Jean-Baptiste Briaire, apprenti pendant quatre ans à Saint-Denis et travaillant, entre 1847 et 1884, à Yamachiche, dans la région de Trois-Rivières.

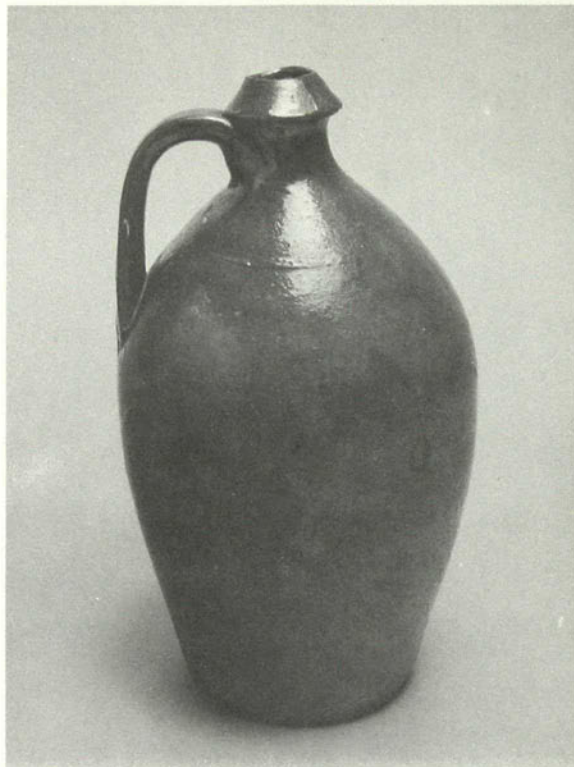


Photo 8 **Cruche**

H. 25,3 cm D. 9,2 cm (base)

Cette petite cruche en terre cuite grossière a l'aspect des cruches à bière en grès du XIX^e siècle. Elle a été trouvée dans la région de Saint-Hyacinthe, ce qui laisse présumer qu'elle a été faite par l'un des artisans-potiers de Saint-Denis.

Sa pâte est d'une couleur brun rouge pâle.

Elle a été recouverte à l'intérieur et à l'extérieur d'une glaçure à base de plomb, à laquelle on a ajouté un peu d'oxyde de cuivre. Cela lui donne des teintes très douces d'un brun-rouge et d'un vert chaud, semblables aux verts des plantes.

L'oxyde de cuivre se dissout très facilement dans la glaçure de plomb transparente. Depuis l'antiquité, il a été employé pour teinter de vert et de bleu les glaçures.

Le goulot en forme de cône tronqué nous rappelle celui des pièces semblables d'Antoine Duplaquet dit Lambert, à Saint-Denis, qui tenait boutique entre 1799 et 1844.

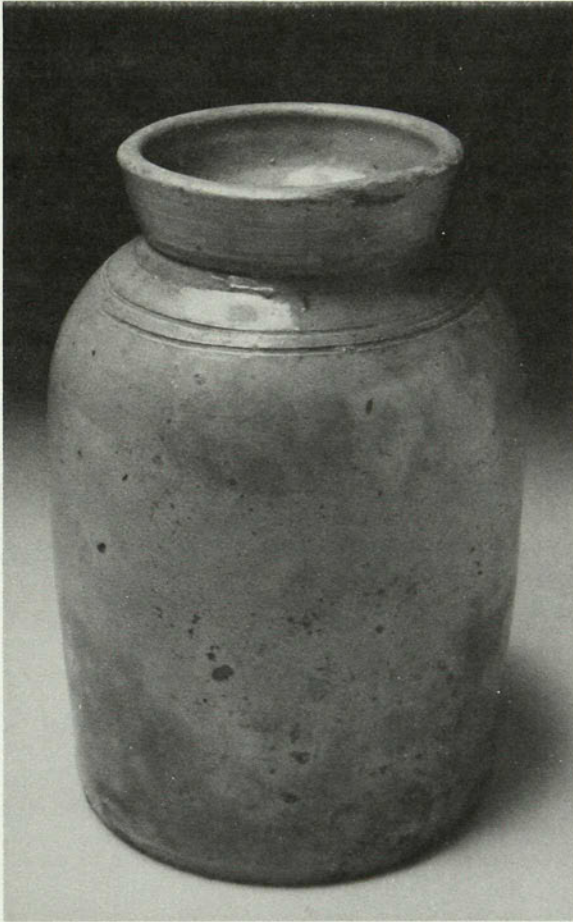


Photo 10 **Jarre**

H. 25,3 cm D. 16 cm (base)

Cette jarre cylindrique, à épaules bombées et col légèrement évasé, est une copie exacte des récipients de grès américains fabriqués au XIX^e siècle.

Pourtant, elle a été fabriquée au tour par un artisan-potier. Elle a été faite avec une argile grossière, ferrugineuse et compacte et la couleur de sa pâte était d'un brun rouge pâle. Nous remarquons un souci certain de l'esthétique, le potier ayant tournassé la pièce pour décorer l'épaule avec quelques rainures horizontales.

La glaçure vert olive, avec des taches orange d'impuretés ferriques, ressemble beaucoup à celle de la pièce précédente. Une cuisson très inégale a produit des taches brun foncé sur la partie inférieure de la jarre.

Étant donné qu'il n'existe pas de marques ou d'autres preuves pouvant nous guider pour déterminer l'appartenance de la pièce, nous pouvons quand même la situer dans la région de la vallée du Richelieu pendant la deuxième moitié du XIX^e siècle.

Photo 9 **Jarre avec couvercle**

(voir planches en couleur p. 43)

H. 23,6 cm D. 16,5 cm

Nous connaissons beaucoup de récipients, semblables à celui-ci, sortis des fours de Saint-Denis. Ils étaient destinés à conserver l'huile, les grains et les aliments.

Pansue, mais de forme ovoïde, cette belle pièce a été fabriquée avec une pâte rouge pâle. Elle a été vernissée à l'intérieur et à l'extérieur avec une glaçure vert olive, douce et brillante. Les impuretés ferriques de l'argile et de la glaçure ont fait apparaître dans la pièce de petites taches orange et jaunes.

Le couvercle concave, avec un petit bouton au centre, est également très typique de la poterie traditionnelle de la vallée du Richelieu. Mais la forme des deux anses de la jarre la distingue de celles de Saint-Denis connues jusqu'à maintenant. Il est donc probable que la pièce ne provient pas de cette région.

Nous avons, par ailleurs, trouvé la même forme d'anses sur les jarres tournées chez Orille Joubert, qui travaillait entre 1862 et 1878 à la Baie-du-Febvre sur la rive sud du lac Saint-Pierre.

Photo 11 Cruche

(voir couverture I)

H. 31 cm D. 12,7 cm (base)

Exemple d'une pièce dont la forme est belle, mais qui a été *sous-cuite*, donc techniquement imparfaite. La glaçure, qui a recouvert la totalité de la cruche sauf les quelques centimètres au-dessus de la base, était d'un vert olive clair, moucheté orange à cause des impuretés ferrugineuses. L'intérieur de la cruche a été également revêtu d'une glaçure.

Nous pouvons observer les multiples lignes horizontales qui font le tour de la pièce. Il s'agit des traces du *gabarit* qui servait à déterminer les dimensions et le volume de la pièce.

Les caractéristiques générales et l'aspect de cette cruche ainsi que le goulot et l'anse nous indiquent qu'elle provient de Saint-Denis. Ce genre de cruche fut d'ailleurs trouvé lors des fouilles, probablement à l'endroit où était situé l'atelier de Joseph Bélanger (années d'activité: 1818-1851) à Saint-Denis.

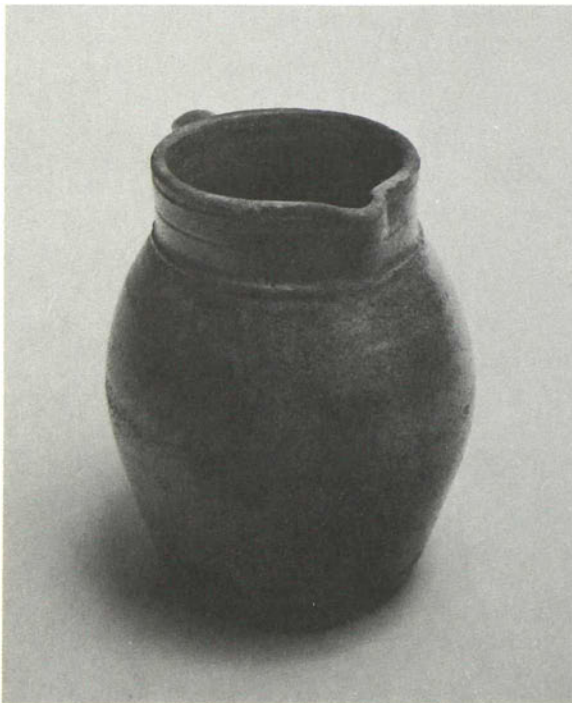


Photo 12 Pichet

H. 20,6 cm D. 12,8 cm

Ce pichet pansu à col droit est muni d'un petit bec verseur. Il a été fabriqué avec une pâte rouge très friable.

Faute de preuve ou de marque permettant de nous indiquer sa provenance, nous devons nous baser sur sa forme, sa glaçure et son aspect général.

Nous ne savons même pas si l'on fabriquait de la poterie dans le Haut-Canada avant 1800, mais vers 1875 déjà une soixantaine de potiers y travaillaient. La plupart des potiers étaient d'origine allemande, venant soit de la Pensylvanie, soit d'Europe. La glaçure qu'ils utilisaient correspond à celle de ce pichet: à base de plomb, colorée avec d'autres oxydes métalliques.

Le pichet a reçu une glaçure de plomb transparente. Une faible quantité d'oxyde de cuivre lui a donné une teinte vert olive puis l'oxyde de manganèse l'a tavelé brun.

La forme a été influencée par les pièces faites en grès dans les grandes manufactures.

Nous croyons qu'il vient de l'Ontario et qu'il date de 1850.

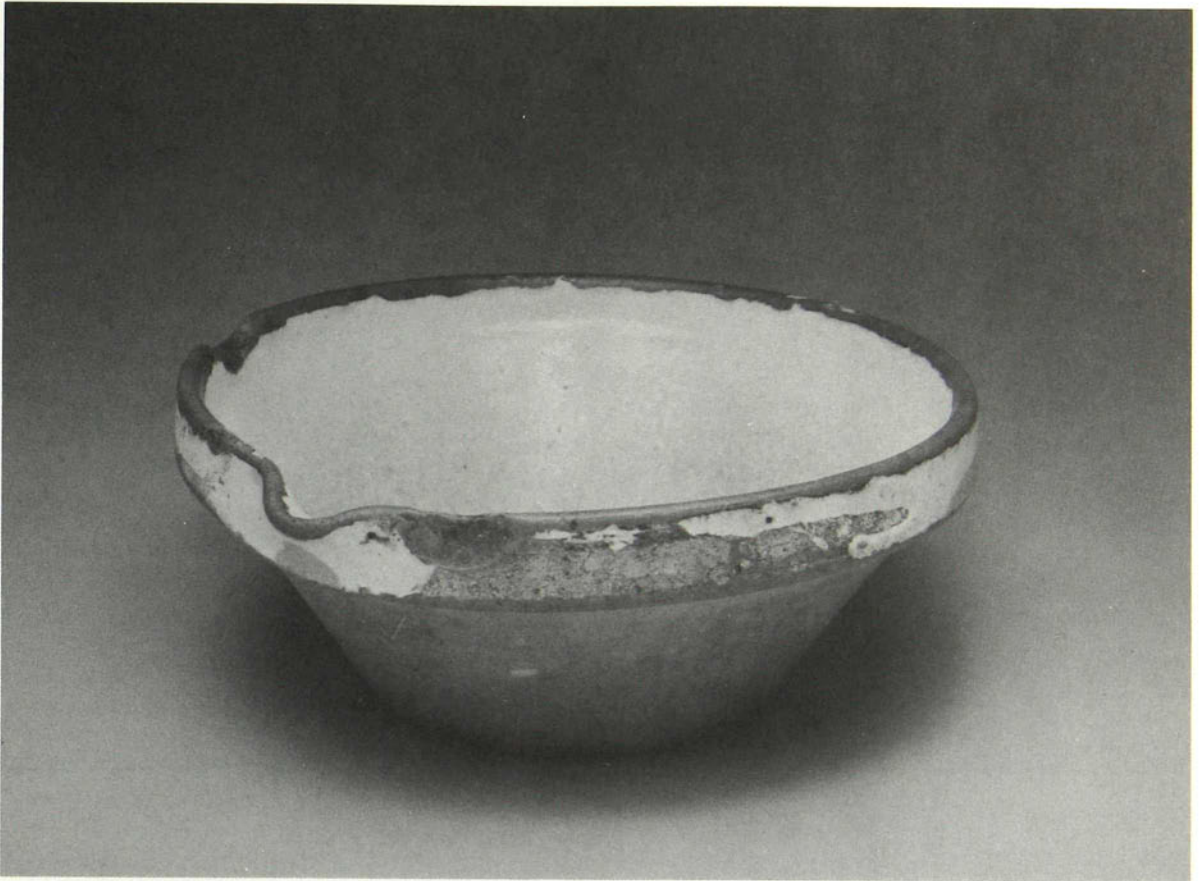


Photo 13 **Terrine**

H. 9,5 cm D. 23,4 cm

Cette terrine, qui a la forme d'un cône tronqué, revêt un caractère un peu énigmatique. Ce qui la rend différente des autres terrines locales, c'est surtout sa bordure inhabituellement large et plate.

Ella a été tournée avec une argile rouge foncé, très dense. Le tour de main du potier témoigne d'une grande expérience, d'une excellente dextérité et d'un certain raffinement dans la conception de la pièce. Par exemple, la paroi interne du bord a été conçue en fonction de l'utilité, et ce indépendamment de la bordure large et plate de l'extérieur, ce qui révèle aussi un souci de l'esthétique chez ceux qui nous ont précédés.

Le «X» que l'on voit sous le bec, fait avec un outil tranchant, est une ancienne coutume, courante chez les

artisans-potiers qui ont employé un ou plusieurs apprentis. En fait, cette marque servait à indiquer la quantité de travail effectuée par l'apprenti pendant une journée ou une semaine.

L'intérieur et le bord de la terrine ont été finis avec un engobe épais, jaunâtre et recouverts d'une glaçure plombifère, transparente. Cette glaçure ressemble aux émaux stannifères sans qu'il s'agisse d'une de ceux-là.

D. Webster attribue des pièces semblables à des potiers des Maritimes¹. Il n'est pas exclu, non plus, qu'elle provienne d'Angleterre.

La terrine a dû être tournée vers 1860-1870.

1. Webster, Donald, **Early Canadian Pottery**, 1971, p. 8 et 10.

Photo 14 **Jarre**

H. 37 cm D. 27,5 cm (base)

Cette jarre a la forme d'un grand récipient pansu, à col court. Elle servait à conserver l'eau, l'huile et diverses denrées alimentaires liquides. Elle a été façonnée au tour en utilisant une terre cuite grossière, rouge. Les quatre anses horizontales fixées sur les épaules assuraient une bonne prise, ce qui facilitait le déplacement de cette lourde pièce.

La jarre a été recouverte d'une glaçure plombifère noire à l'intérieur et, à l'extérieur, jusqu'à environ 5 cm de la base.

Elle provient de Saint-Roch-des-Aulnaies, lieu caractérisé par une certaine activité des potiers au XIX^e siècle. Parmi les potiers les plus connus, retenons les noms de Jean Dessain, Louis Ouellet, et, au village des Aulnaies (L'Islet), Paul Pelletier¹.

Selon D. Webster², ce genre de jarre est typique de la Nouvelle-Écosse; les recherches actuelles permettent de dire qu'elle provient d'Angleterre ou bien qu'elle a été produite sur place.

Le Musée des Augustines de l'Hôtel-Dieu de Québec possède également plusieurs pièces identiques à celle-ci.

Elle a été fabriquée entre 1860-1890.

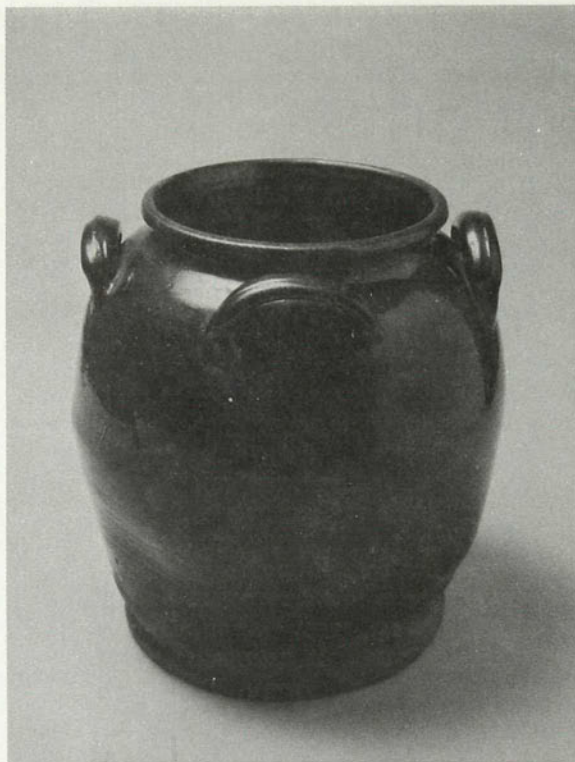


Photo 15 **Deux petits gobelets**

H. 5,4 cm D. 3,6 cm

Ces deux gobelets ont été tournés d'un grès dense très clair, gris et ils ont été recouverts uniquement à l'intérieur avec une glaçure transparente garantissant l'étanchéité de la pièce. Ils servaient à boire du calvados, eau-de-vie faite avec du cidre.

Ces deux petites pièces ont été trouvées enfouies sous terre dans un jardin, à l'Ange-Gardien, ce qui n'exclut évidemment pas qu'ils aient une origine française assez récente. Ce genre d'objet est bien répandu, même de nos jours, en Normandie.



1. Langlois, Jacques, *Répertoire des artisans-potiers québécois 1655-1916*, 1978, p. 55, 117, 118.

2. Webster, Donald, *op. cit.*, p. 87-105.

2. Les petites et moyennes manufactures

Les petites et les moyennes manufactures prospéraient pendant la seconde moitié du XIX^e siècle. Le plus important regroupement était situé à Québec et dans ses environs immédiats, près de la rivière Saint-Charles et de la rivière Cap-Rouge.

Leur histoire, retracée par Helen H. Lambart, nous fait pénétrer dans un univers où régnait l'esprit d'ambition et de mercantilisme. Une saine gestion familiale et, comme c'était le cas à la poterie Hobson, le dévouement à vie des contremaîtres ou maîtres-potiers à leur manufacture étaient alors les principaux garants de la réussite.

Les Bell

L'histoire de la manufacture de poterie Bell commença en 1827, lorsque William Bell, originaire de Fife en Écosse, s'installa avec sa jeune famille à Québec. Enchanté par la vallée de la rivière Saint-Charles, il acheta cent vingt-deux arpents de terre au bord de la rivière, le long de la rue de la Petite Rivière (tronçon occidental de l'actuelle rue Saint-Vallier, à partir approximativement de l'intersection de la rue Tourangeau).

Après sa mort, ses deux fils, William et David se sont lancés dans les affaires et, en 1846, leur briqueterie était déjà en pleine activité. La production de la poterie ne tarda pas à démarrer et, ainsi, ils exposèrent des pièces et gagnèrent des prix au Québec en 1850, et à New-York en 1853.

Cependant, dès 1851, David assuma seul la direction de la manufacture, et son frère s'occupa uniquement de la ferme.

En plus de se faire connaître par sa production de base, les tuyaux de drainage, la manufacture Bell a acquis une grande réputation avec la fabrication de pipes en terre cuite et, plus tard, avec celles des types Rockingham et celles en terre cuite blanche, vernissée.

C'est l'argile blanche et fine, importée d'Angleterre, qui était utilisée pour fabriquer les pipes. Par contre, les tuyaux de drainage et la poterie commune étaient fabriqués avec de l'argile locale rouge foncé, extraite des terres de la famille Bell.

Pour le chauffage des fours, les Bell importaient du charbon d'Angleterre et ils ont même loué un débarcadère dans le port de Québec pour recevoir une plus grande quantité de charbon à la fois.

Dans les années 1860, une vingtaine d'ouvriers travaillaient à la manufacture, très moderne pour l'époque. Les nombreux prix gagnés aux diverses expositions, comme à Philadelphie en 1876, reflétaient bien la réputation de l'établissement Bell.

Photos 16 à 18

Vers le tournant du siècle, les produits, comme les jardinières et les pots de fleurs, ont contribué à faire connaître ce nom dans le public.

Après la mort de David Bell en 1905, sa veuve, Catherine Langlois, et leur fils, David, ont assuré le fonctionnement de la manufacture jusqu'à sa fermeture, après les années 1912.

Un des produits les plus populaires de la manufacture Bell était celui du type Rockingham que nous décrivons plus loin.

Photo 16 **Pot de fleurs**

H. 10,5 cm D. 12,5 cm (base)

Typique en son genre, fin XVIII^e, début XIX^e siècle, ce petit pot de fleurs a été tourné en deux pièces séparées. L'assiette a été intégrée au pot et elle y fut collée avec de la barbotine. Les bords chantournés donnent un charme naïf à ce récipient fort répandu à l'époque.

Celui-ci est en *biscuit* brun clair et, comme décoration, il a reçu plusieurs couches de peinture successives qui sont presque entièrement écaillées aujourd'hui. Selon des traces de peinture qu'on y trouve encore, on peut reconstituer trois couches superposées: vert, rouge vin et beige.

Ce pot de fleurs provient peut-être de l'atelier Bell. Cependant, rien n'exclut qu'il ait été fabriqué à la manufacture Dion, bien que l'argile de ce pot soit plus claire que celle utilisée par les Dion.

La pièce a été fabriquée vers 1860.

Photo 17 **Pot de fleurs**

H. 17,5 cm D. 18 cm (base)

L'argile beige de ce pot de fleurs était une terre importée qu'utilisait la manufacture Bell, dont les pots de fleurs ont été bien connus à la fin du siècle dernier. La couleur de sa pâte était gris orange.

Le bord du pot et celui de l'assiette, qui est intégrée au pot, sont chantournés. Le récipient n'a été glacé et cuit qu'une seule fois. L'extérieur, jadis doré, s'est transformé et décoloré avec le temps. Aujourd'hui, nous ne trouvons que des traces de cette glaçure.

Il a probablement été fabriqué à l'atelier Bell, entre 1850 et 1890.



Photo 18 **Pot de fleurs**

H. 11 cm D. 23 cm

Ce pot de fleurs a été percé de trois trous pour le suspendre. Sa fabrication était presque industrielle. La forme du pot n'a rien de commun avec celles des produits traditionnels du XIX^e siècle.

Une assiette a été intégrée au pot et l'ensemble a été fait à partir d'une argile rosâtre façonnée à l'aide d'un moule. L'extérieur, peint en vert, s'est écaillé avec le temps. Le pot n'a été cuit qu'une seule fois.

La pièce a été fabriquée vers 1920.

Rockingham

Le nom Rockingham est utilisé avec de sens fort différents, ce qui prête parfois à confusion. Il nous paraît donc nécessaire d'indiquer ici les diverses acceptions que l'on donnait au mot et de préciser le sens dans lequel nous l'utilisons dans cette étude.

Précisons d'abord que le nom Rockingham n'est ni le nom d'une fabrique ou d'une manufacture, ni celui d'un potier, mais bien celui d'une famille à qui l'on a attribué un type de glaçure particulier inventé dans la seigneurie du marquis de Rockingham, à Swinton (Yorkshire) en Angleterre, en 1745.

Selon cette acception anglaise, le nom Rockingham correspond à toutes les terres cuites vernies (*earthenwares*) et à tous les grès soumis à un traitement particulier dont le résultat est une glaçure très épaisse de couleur brun chocolat typique. À cause de cette couleur, on lui attribue improprement aussi le nom de *brown-ware*. Les pièces les plus courantes de ce type sont des théières et des cafetières.

En 1806, les Brameld devenaient propriétaires de la manufacture de Swinton. Tout en continuant à fabriquer des terres cuites et des grès du type Rockingham, en 1826 ils ont lancé la production d'une porcelaine de très haute qualité appelée également Rockingham.

Ce procédé fut imité et copié d'abord en Angleterre et, ensuite, en Amérique du Nord, plus précisément à Bennington dans le Vermont. La fabrication des pièces du type Rockingham américain se situe entre 1835 et 1900.

Ce genre de céramique fabriquée en Amérique du Nord était faite d'une terre cuite ou d'un grès que l'on revêtait d'une glaçure de type *Rockingham*. Les pièces du type Rockingham anglais étaient robustes, bon marché, d'usage quotidien et produites en série. On leur attribue improprement aussi le nom de Bennington.

Dans cette étude, nous utilisons l'appellation Rockingham pour désigner le procédé de fabrication américain.

Il s'agissait d'asperger le corps encore «vert» ou biscuit avec une glaçure colorée au manganèse, ce qui provoquait la formation de taches, de coulures et d'un mouchetage très décoratifs. Les procédés variaient selon les manufactures; chaque cuisson donnait aussi des résultats qui pouvaient différer sensiblement. Quelques usines ont utilisé le monocuisson; d'autres ont cuit les objets deux ou trois fois¹.

Il existait aussi un autre procédé où l'on utilisait deux couches de glaçure. La première couche appelée, *underglaze* (sous-glaçure), recouvrait la pièce après la première cuisson. Cette sous-glaçure, faite généralement à base de plomb, était arrosée avec de la glaçure brune au manganèse après un séchage rapide. Recouverte de cette deuxième couche, la pièce subissait une seconde cuisson.

Photos 19 à 23

1. Webster, Donald. *Early Canadian Pottery*, p. 174.



Photo 19 **Théière**

H. 13,8 cm D. 9 cm

Cette petite théière ronde est un exemple typique de la poterie brune (*brown-ware*), variété du type Rockingham américain.

Ella a été faite avec une argile rouge, et moulée en deux pièces symétriques, rassemblées ensuite verticalement, là où l'anse et le bec verseur se fixent sur le corps.

La glaçure de cette théière est très brillante, d'un brun foncé avec des reflets et une irisation bleuâtres. Elle offre un exemple caractéristique de la glaçure *surcuite*, défaut commun aux pièces de cette fabrication, reconnaissable en particulier par son brillant excessif. Dans ce cas, la glaçure peut devenir trop mince par endroits parce qu'elle dégouline sur la paroi au cours de la cuisson. Cependant, ce défaut technique peut rehausser les qualités esthétiques de la pièce.

Les quelques petites boursoflures dans la glaçure sont situées sur le flanc le plus exposé à la chaleur. Leur présence est également un signe caractéristique de la surcuisson de la pièce.

La décoration en relief est un peu floue à cause de l'usure du moule. Sur chacun des flancs de la panse, dans un médaillon bordé de pointes de perles, on peut voir le profil d'un guerrier antique, reflet du néo-classicisme victorien. Ce médaillon est entouré d'un motif de rinceaux. Le bec verseur est cassé et porte sur ses deux côtés le même motif de perles que le bord du col de la théière.

L'anse manquante a dû être exactement la même que nous illustrons dans la photo 25.

Cette pièce a probablement été fabriquée par Bell ou Hobson¹, vers 1860-1900.

1. Voir p. 45.

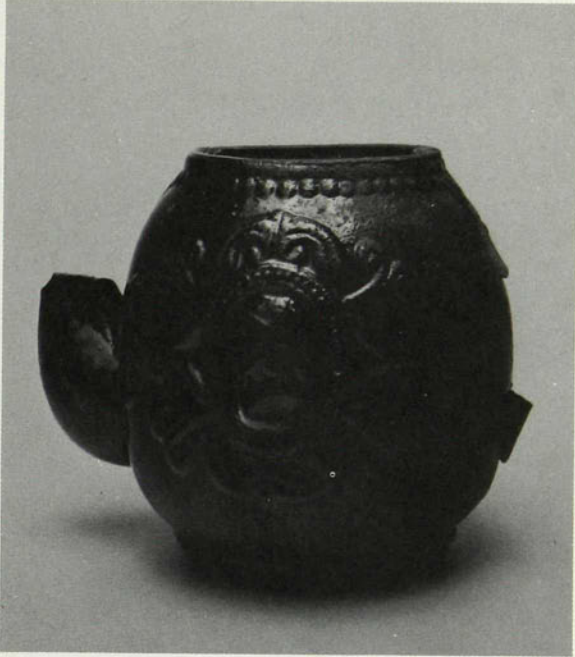


Photo 20 **Théière**

H. 13,8 cm D. 9 cm

Cette théière est tout à fait identique à la précédente. Sur un côté, elle a cependant subi une *sous-cuisson* très marquée.

Contrairement à la surcuisson, la sous-cuisson donne presque toujours de mauvais résultats. Ici les défauts typiques sont très visibles: la surface est rugueuse, elle n'est pas uniforme et elle est désagréable au toucher. Les pièces sous-cuites peuvent être sauvées par une seconde cuisson à la température adéquate.

La théière a été moulée, avec la même argile rouge que la pièce précédente. La décoration de celle-ci est en relief avec des motifs semblables à l'autre, mais plus nets.

La théière a probablement été fabriquée par Bell ou Hobson, vers 1860-1900.



Photo 21 **Théière**

H. 15,2 cm D. 9,5 cm

Cette théière est un peu plus grande que les deux précédentes tout en leur étant semblable.

De forme également ronde, façonnée au moule, avec une argile rouge, cette théière a une glaçure du type Rockingham plus claire, d'un brun roux, bien finie. Malheureusement, elle est fortement endommagée: l'anse et le bec verseur sont cassés et le couvercle manque.

Mais la décoration en relief, la même que celle des photographies 19 et 20, est bien nette et sa glaçure est agréable au toucher, signes d'une cuisson parfaite.

La théière a probablement été fabriquée par Bell ou Hobson vers 1860-1900.

Photo 22 **Théière**

H. 13,8 cm D. 10,3 cm (base)

Il s'agit d'une pièce moulée avec une argile claire et légèrement rosâtre, donc importée.

Sa forme est inhabituelle, puisqu'elle a seize facettes au lieu de huit.

La décoration en relief est bien nette. Elle comprend deux feuilles et deux fleurettes, représentées dans un style réaliste, et disposées en quatre groupes autour de l'anse et du bec verseur.

Elle a été recouverte, avec une glaçure du type Rockingham, brune. La cuisson a été assez inégale.

Le bout du bec verseur est cassé, mais les motifs fantaisistes composés d'astérisques et de points sont bien visibles. L'anse de la théière manque également.

La théière a probablement été fabriquée par Bell ou Hobson, vers 1860-1900.



Photo 23 **Théière**

H. 22 cm D. 12,8 cm (base)

Cette pièce, du type Rockingham, a été moulée avec de l'argile rougeâtre. Il est à remarquer qu'elle est plus grande que les autres théières de la collection.

Le corps de la pièce a la forme d'un cône tronqué, évasé et pansu à la base.

Elle est décorée de deux bustes en relief symétriquement opposés. L'un est celui d'un homme en civil encadré dans un médaillon aux contours flous. L'autre est celui d'une femme en décolleté rond, habillée à la mode des années 1860-1870. Sous le décolleté, on remarque une couronne à cinq pointes, ce qui laisse croire qu'il s'agissait du buste d'une femme noble. L'identification des personnages n'a pas pu être réalisée.

La théière a probablement été fabriquée chez Bell ou Hobson, vers 1860-1880.



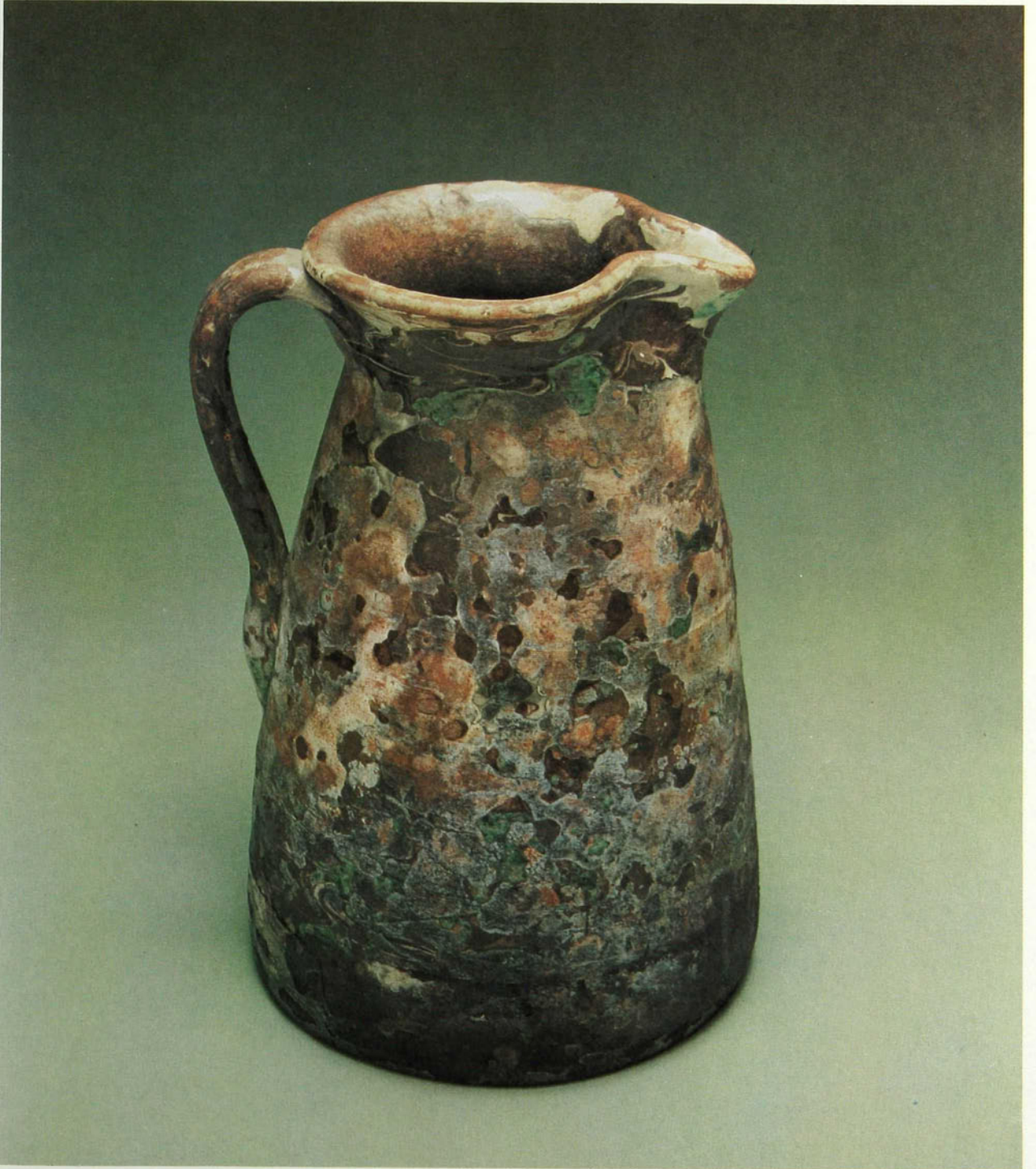


Photo 36 (voir page 59)

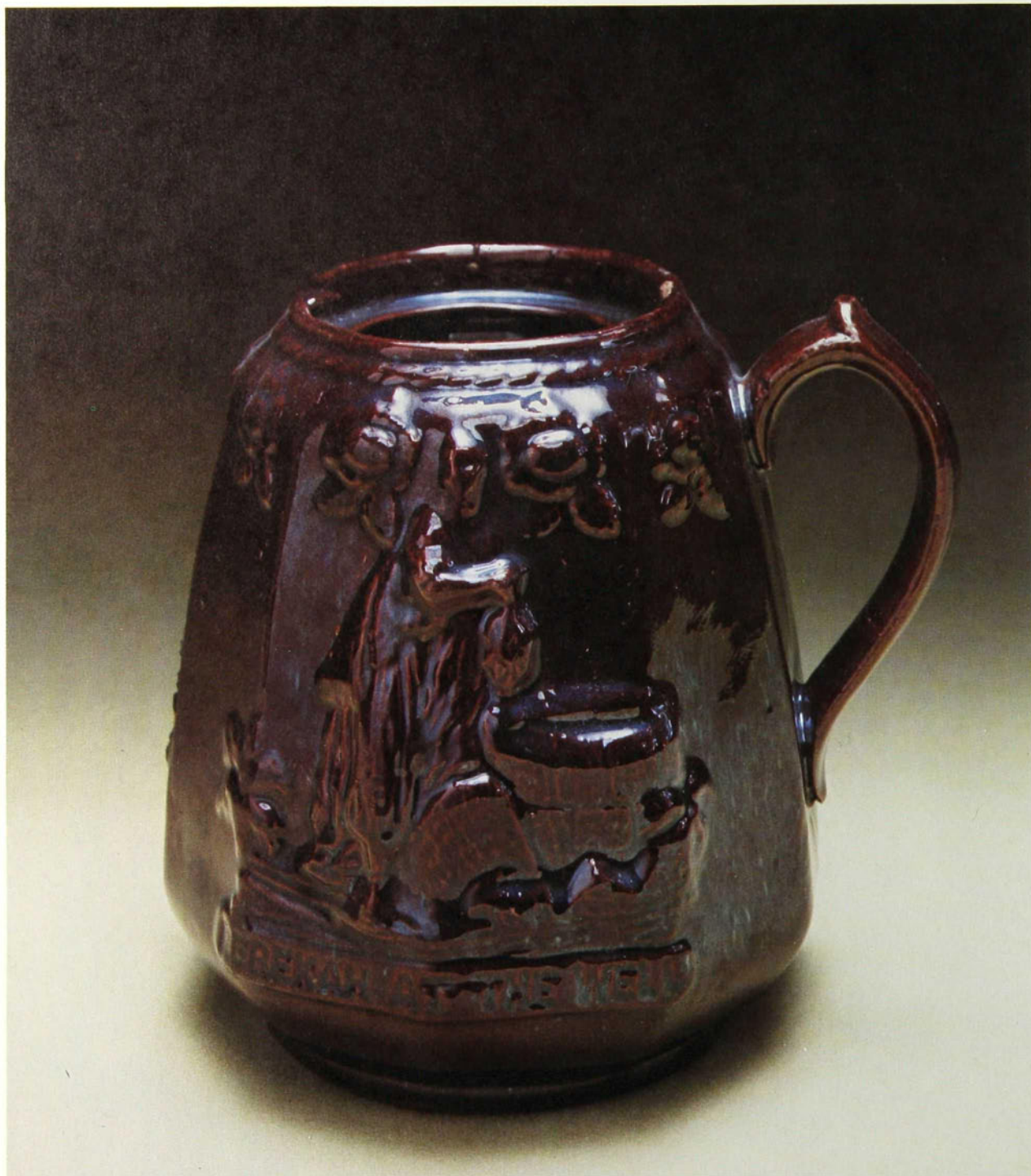


Photo 28 (voir page 51)

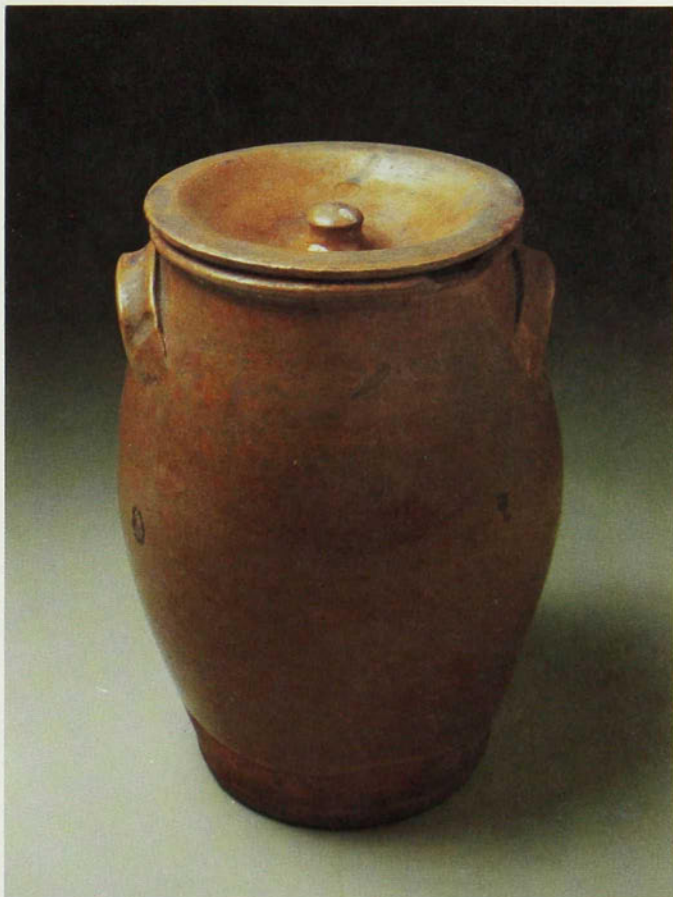


Photo 9 (voir page 29)

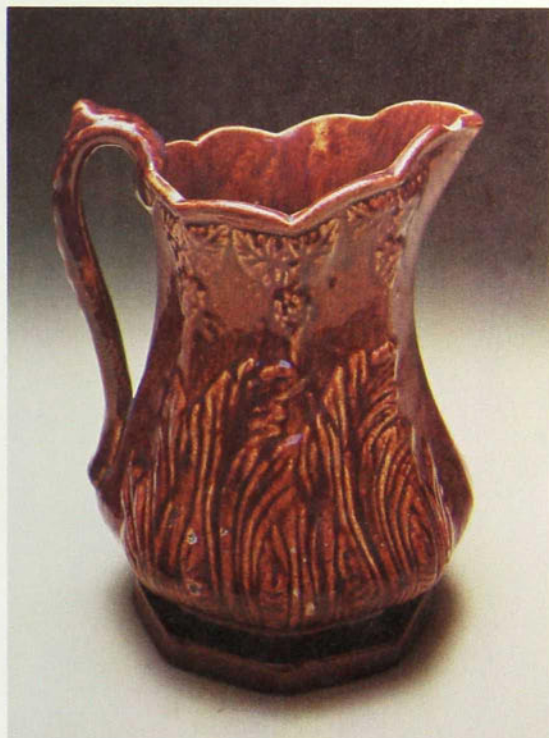


Photo 40 (voir page 67)



Photo 29 (voir page 54)

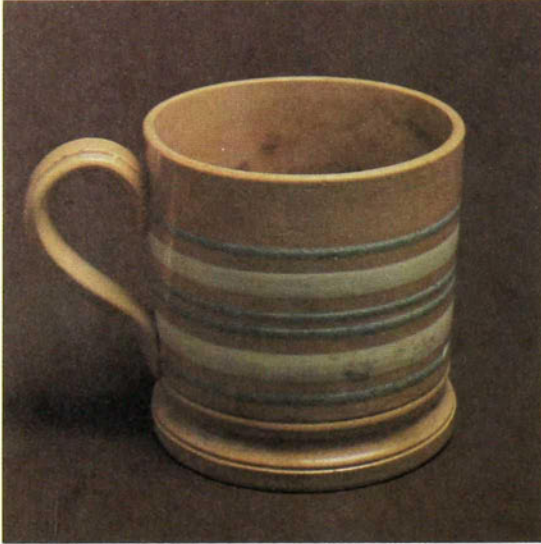


Photo 39 (voir page 63)



Photo 42 (voir page 67)



Photo 6 (voir page 27)

La manufacture Hobson

La manufacture de poterie connue sous le nom de Hobson's pottery fut fondée à la fin du XIX^e siècle par Henry Goodwin. Les quatre frères Goodwin possédaient déjà, en Angleterre, une manufacture de poterie et de faïence florissante dans la région de Liverpool. Deux d'entre eux, Henry et George, ouvrirent en 1849 un magasin d'importation à Québec, rue Saint-Jean, et déménagèrent plus tard au 83, rue Saint-Paul. Après quatre années de collaboration, Henry, restant seul à diriger la manufacture familiale dont l'avenir lui paraissait prometteur, décida de l'agrandir et de s'en faire construire une en 1867, sur deux lots qu'il acheta des Ursulines. Ces lots longeaient le bord de la rivière Saint-Charles dans l'actuelle paroisse Saint-Malo à Québec, dont une partie s'appelait à l'époque le village Sainte-Angèle.

À ce propos, rappelons un fait intéressant. Au siècle dernier, une partie des paroisses était fréquemment dénommée ville. Par exemple, un des quartiers de Limoilou portait le nom de Hedleyville; à Québec, l'actuel quartier Montcalm s'appelait Montcalmville, etc. (renseignement oral de l'abbé Charles Létourneau des archives de l'archevêché de Québec).

La manufacture, qui donnait sur la rue Saint-André (l'actuelle rue Marie-de-l'Incarnation), commença sa production avec la fabrication des pots en terre, des cruches, des théières et de toute une gamme de pots de fleurs. Elle utilisait surtout de l'argile importée mais aussi de l'argile locale, ce qui ne s'appliquait qu'aux manufactures Bell et Hobson, au Québec.

Ce n'est qu'à partir de 1874 que nous rencontrons dans les documents, pour la première fois, le nom de Walter Hobson (il avait alors 37 ans) qui fut employé par Goodwin comme représentant, et surtout comme contremaître et surveillant. Hobson, en dépit des changements de propriétaires ultérieurs demeura fidèle à la manufacture jusqu'à sa mort en 1901. Cette manufacture a été connue sous le nom Hobson dès le début, sans qu'il en ait jamais été propriétaire.

En 1868, à peine après une année de fonctionnement de la manufacture, Henry Goodwin mourut. Sa veuve vendit le magasin de la rue Saint-Paul et aussi la manufacture du village Sainte-Angèle à John McCaghey. La nouvelle firme fonctionna sous la raison sociale McCaghey, Dolbec and Co. Les cinq années d'existence sous cette nouvelle direction se sont avérées prospères, car la manufacture a participé à deux reprises aux expositions provinciales.

En 1873, la manufacture changea à nouveau de propriétaire. L'acheteur en fut F.T. Thomas qui, en 1871, était commis chez McCaghey et Dolbec, mais en quelques années il devint déjà un marchand très prospère. C'est la vaisselle Paysage du Québec, en provenance d'Écosse, qui était plus particulièrement connue.

Comme il ressort des annuaires de la Ville de Québec¹ consultés aux archives de l'Hôtel de ville, il est facile de constater que le magasin initial des Goodwin a été souvent déménagé:

1850	6, St. John Street	Goodwin Brothers
1855-1856	83, St. Paul Street	Goodwin Brothers China Store
1857-1859	24, St. Paul Street	Goodwin Brothers China Store
1867-1869	24, St. Paul Street	Goodwin, H & Co Wholesale dealers and importers of China, glass and earthenware.
1869	10, St. Paul Street and 51, St. John Street	Goodwin, Joseph W. wholesale dealer and importer of crockery and coal oil depot.

Et dans les livres de cotisations nous retrouvons le nom et l'adresse d'un des successeurs des Goodwin:

1870	24, rue Saint-Paul	occupent: John McCaghey & Édouard Dolbec firm. Marchands Store.
------	--------------------	---

Finalement, le nom et l'adresse de son contremaître figurent dans l'annuaire de Boulanger et Marcotte²:

1874-1875	24, rue Saint-Paul	Hobson Walter (première apparition de son nom!)
1875-1876	Saint-Vallier	Hobson Walter Crockery
1877-1887	rue Saint-André Sainte-angèle (Village)	Hobson Walter Potier, Crockery
1900-1902	Marie-de-L'Incarnation	Hobson, Walter Potier, potter

1. *L'Annuaire des adresses de Québec et Lévis, 1850... 1902*. Compilé et publié par Boulanger et Marcotte, Québec.

2. *Ibid.*

En 1890, par le règlement n° 289-18/4/890, la rue Saint-André devient rue Marie-de-l'Incarnation. Le n° 77 est devenu aujourd'hui le n° 61.

Il est curieux de constater que, jusqu'à nos jours, aucune pièce n'a été attribuée dans la documentation à la manufacture Hobson, pourtant florissante à l'époque.

Finlayson publie, dans son livre sur la manufacture de poterie Portneuf, deux factures de la maison Thomas. Nous voyons, dans l'en-tête de ces factures, les bâtiments du magasin, rue Dalhousie, et la manufacture Hobson au village Sainte-Angèle. Thomas, devenu propriétaire de cette usine, vendait évidemment les pièces Hobson dans ses nombreux magasins de céramique.

On a trouvé, il y a quelques années, dans un grenier désaffecté d'un ancien magasin de la rue Saint-Paul à Québec, un lot de pièces de poterie dont dix-huit morceaux font maintenant partie de la collection Fortier-Tourangeau.

Photos 24 et 25

Ce qui nous frappe, c'est qu'au fil des années le magasin a eu trois adresses différentes dans la seule rue Saint-Paul. Les pièces retrouvées proviennent, comme nous l'avons mentionné, également de la même rue. Il est donc permis de supposer qu'il ne s'agit pas là d'un simple effet du hasard, mais qu'il existe une relation étroite entre ces deux faits.

Si cette hypothèse s'avérait juste, les pièces devaient provenir logiquement de la manufacture de poterie Hobson, propriété des Goodwin-McCaghey-Thomas. La nature, le style et le matériel des objets correspond, par ailleurs, à la description de la gamme des objets fabriqués par cette manufacture aussi bien qu'à celle des Bell. Les Dion n'ont travaillé qu'avec de l'argile locale, ce qui les exclut à priori.

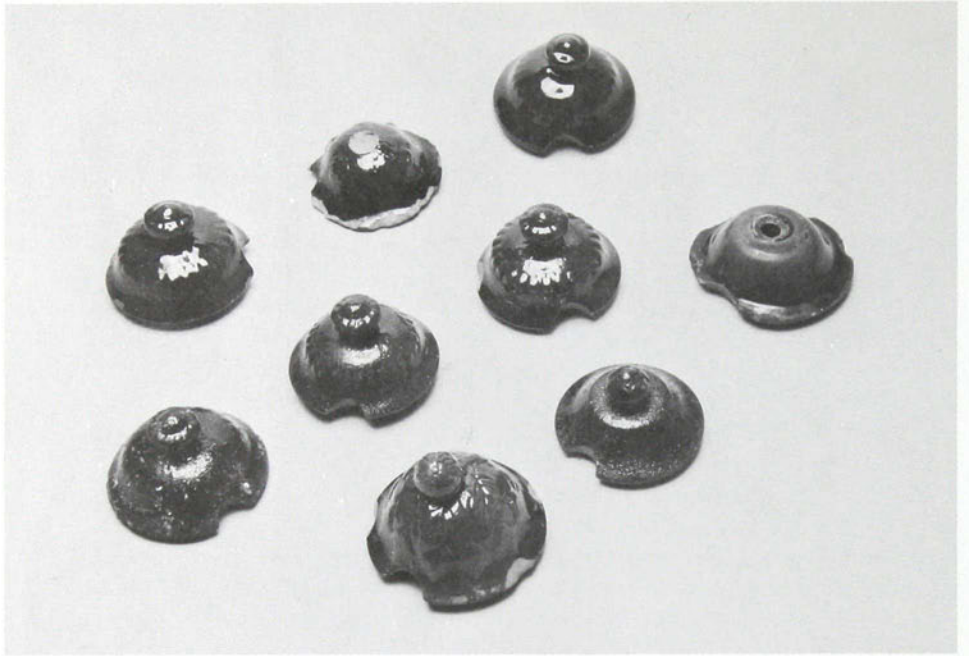


Photo 24 **Couvercles de théières**

H. entre 5,3 cm et 7,5 cm D. entre 8,6 cm et 9,6 cm

Ces couvercles de théières, moulés avec une même argile rouge, offrent entre eux une analogie frappante de forme et d'ornementation. Ils appartiennent à des théières de différentes grandeurs, mais de même fabrication.

Quant à leurs décorations, il n'y a que trois couvercles qui diffèrent des autres. Les six autres sont décorés avec le motif «point de perle» et le bouton forme une fleur stylisée.

Le plus grand couvercle, dont la forme est plus conique que les autres, possède un motif très net à «pointe de diamant», surplombé d'une branche à trois feuilles qui conduisent à un bourgeon penché et semi-ouvert, lequel devient le bouton du couvercle.

Tous ont été recouverts d'une glaçure brune du type Rockingham, soit rugueuse à cause d'une sous-cuisson, soit brillante en raison de la surcuisson, soit cuite à point. Dans le dernier cas la cuisson est bien réussie.

Ils ont probablement été fabriqués chez Bell ou Hobson, vers 1860-1900.



Photo 25 **Anses et bec verseur**

H. 11 cm, 11,2 cm et 12,5 cm

Ces deux anses représentent deux des formes les plus utilisées dans la fabrication des théières.

La première est en coude carré et elle est décorée aux deux extrémités de trois petites lignes transversales en relief.

La seconde, aussi typique que la première, dessine une élégante courbure ovale, avec saillie d'appui pour la main. De petits points de perles constituent sa décoration.

Le bec verseur, de même facture que l'anse, est décoré également avec un motif de perle.

La pièce a probablement été fabriquée chez Bell ou Hobson, vers 1860-1900.

Le motif Rébecca

Les pièces suivantes ont, comme élément décoratif, un même motif, très populaire à partir des années 1850: «Rébecca au puits».

Photos 26 à 28

Le nom de Charles Coxon de la manufacture Bennet, à Baltimore (Maryland), est associé à l'histoire de ce motif. C'est Coxon, en effet, qui a copié, pour la première fois en Amérique du Nord, le dessin d'une porcelaine en provenance d'Angleterre, inventé par Samuel Alcock.

Au début de la grande époque victorienne, les frontières entre les styles gothique et néo-classique étaient très floues. Dans le cas de la céramique, on situait souvent les scènes bibliques dans un décor néo-classique.

La scène biblique de Rébecca est toujours représentée dans un décor végétal: une jeune femme puisant de l'eau à une fontaine avec sa cruche. Selon l'Ancien Testament, c'est près de ce puits qu'Éliézer, seigneur fidèle d'Abraham, rencontra Rébecca et, reconnaissant alors les signes de la volonté de Dieu, la choisit pour être la femme d'Isaac, fils d'Abraham.

Ce motif était uniquement utilisé pour décorer des théières du type Rockingham.

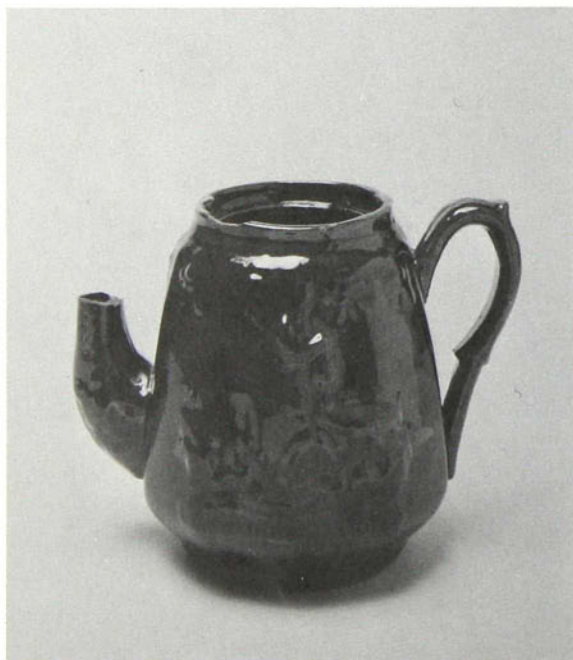


Photo 26 **Théière**

H. 16 cm D. 10 cm (base)

La théière a été façonnée au moule, avec de l'argile rouge locale. Elle est formée de dix facettes verticales et on l'a recouverte d'une glaçure du type Rockingham aux reflets bleuâtres résultant d'une forte concentration d'oxyde de manganèse là où la glaçure était épaisse.

Sur les deux flancs de la panse, le motif de Rébecca est assez flou, signe de l'usage du moule.

L'inscription «Rebeka at the Well», moulée en creux, est à peine lisible.

L'arabesque, formée par des fleurs à deux feuilles sur l'épaule de la théière, de même que les fleurs sur le bec verseur cassé manquent de netteté.

La pièce a probablement été fabriquée chez Hobson ou Bell vers 1860-1900.

Photo 27 Théière et couvercle

H. 20,2 cm D. 11,5 cm

Cette théière a été fabriquée dans un moule plus grand que celui de la pièce précédente, mais la forme et le motif Rébecca des deux moules sont identiques.

Étant donné que le couvercle de la pièce existe encore, cela permet d'avoir une bonne idée de l'ensemble de la théière, même si l'anse manque.

Sur le bec verseur, deux tiges de vigne feuillées avec des vrilles remontent vers le haut. Le bouton du couvercle est en forme de gland.

La pièce a été recouverte uniformément d'une glaçure du type Rockingham.

Cette belle théière, bien finie, témoigne du procédé de fabrication en séries des pièces de ce genre du type Rockingham.

La pièce a probablement été fabriquée chez Bell ou Hobson, vers 1860-1900.

**Photo 28 Théière**

(voir planches en couleur p. 42)

H. 15 cm D. 10 cm (base)

Il s'agit ici de la plus petite des trois théières représentant le motif Rébecca. Elle se distingue par la netteté de son dessin.

La pièce a été moulée avec une argile importée, plus claire que les terres locales ferrugineuses, ce qui exclut qu'elle provienne de la manufacture des Dion.

Étant donné que le motif Rébecca a été reproduit d'une manière tout à fait identique sur les trois pièces de la collection et que ces théières viennent toutes du même grenier désaffecté, nous supposons qu'elles sortent de la même manufacture.

Puisque le bec verseur de cette théière manque, cela nous permet de connaître une des finesses de fabrication. Nous pouvons observer que sept petits trous ont été percés dans le corps de la théière avant d'y fixer le bec verseur. Ils servaient à filtrer les feuilles de thé.

La glaçure du type Rockingham contenait également une forte proportion d'oxyde de manganèse, ce qui a donné à la pièce un léger reflet bleuté.

La théière a probablement été fabriquée chez Bell ou Hobson, vers 1860-1900.

Les Dion

Dans la paroisse des Saules, à l'endroit où la petite rivière Lorette se jette dans la rivière Saint-Charles, on trouve de la terre argileuse, propice à la fabrication de la poterie. Originaire de Saint-Denis-sur-Richelieu où il exerçait depuis des années le métier de potier, Siméon Joubert s'y établissait de nouveau en 1846. Selon toute probabilité, Joubert enseigna son métier à un jeune apprenti, Jean-Baptiste Dion, le quatrième fils de Jacques Dion, dont la famille était depuis longtemps établie aux Saules à Québec. Les ancêtres des Dion, originaires de La Rochelle en France, figuraient déjà sur les registres de Québec en 1671.

Fig. 4

Photos 29 à 32

Jean-Baptiste Dion, dit «Jeanne», commença à exercer le métier de potier en 1851, après que Joubert eût quitté la région. Au début, il travaillait avec trois employés dans sa propre maison bâtie sur le terrain paternel. Tous les quatre, ils tournaient des jarres, des pots, des bols et des cruches. Peu à peu, Jean-Baptiste Dion s'intéressa à l'agriculture, et ce au détriment de la poterie. Puisque son unique fils mourut à l'âge de 29 ans, c'est Antoine, son frère, qui s'est occupé de l'atelier de poterie vers 1867. Il réussit à agrandir la manufacture en y ajoutant des bâtiments et il acquit une solide réputation de potier. Ce fut une entreprise entièrement familiale à laquelle ont participé tous ses fils: Antoine II, Silfrid, Jean-Baptiste, Joseph et Frédéric.

La manufacture des Dion, comme il ressort du plan qui accompagnait la collection Fortier-Tourangeau, était de taille modeste. Antoine l'a cependant dirigée avec tant d'énergie qu'elle est devenue compétitive même avec les grandes manufactures comme celle de Cap-Rouge ou les entreprises semi-industrielles de Saint-Jean et d'Iberville.

En employant des procédés de plus en plus modernes, par exemple la fabrication au moule et la fabrication avec coulage, les Dion ont progressivement amélioré leur technique. Cette volonté de se perfectionner fut certainement la clé de leur réussite extraordinaire. Il n'est donc pas surprenant que les Dion aient gagné, à l'exposition provinciale de Montréal en 1881, la médaille «Best Collection of Pottery ware» (Daily Witness, Sept. 24, 1881).

La diversité de la production des Dion était considérable. Les «pots à tabac» et la grande variété des théières avec leurs décorations en relief témoignent d'un travail élaboré, inspiré de pièces américaines et, surtout, anglaises. Les morceaux les plus populaires et les plus répandus qui sortaient de leur manufacture étaient les pots de fleurs «typiquement Dion», avec leurs cols chantournés et trois petits trous pour les accrocher. Ce style est d'ailleurs de nouveau à la mode aujourd'hui.

Photos 33 à 36

La poterie Dion est faite avec une argile d'un rouge-brun foncé typiquement locale, extraite de leur propre terrain. Une grande partie des pièces était décorée à l'engobe encore à l'état «vert». Cette technique consistait à asperger la pièce non cuite avec de l'engobe coloré et à la recouvrir d'une glaçure transparente, à base de plomb. Sous l'effet de la chaleur provenant de la cuisson, l'engobe aspergé formait des taches ou des coulures inégales très décoratives. Souvent, la glaçure contenait aussi un peu de cuivre qui causait l'apparition de taches vert olive.

Antoine Dion dirigea l'entreprise avec toute son énergie pendant une quinzaine d'années. À l'âge de 65 ans, il a finalement décidé de s'en départir et il conclut une vente avec ses deux fils, Antoine et Jacques-Silfrid. Au cours des dix années suivantes, la manufacture a fonctionné sous le nom de Dion Frères. En 1900, Silfrid vendit sa part à son père qui mourut deux ans plus tard. Antoine, fils, dirigea la manufacture jusqu'en 1913, mais comme il avait déjà 67 ans, il la vendit à l'un de ses employés. Quelques années plus tard, la manufacture est passée aux mains d'étrangers, et elle ferma définitivement ses portes en 1918.

Ainsi prenait fin après un demi-siècle d'existence, une entreprise familiale, bien connue et florissante, qui a profondément marqué la production céramique québécoise.

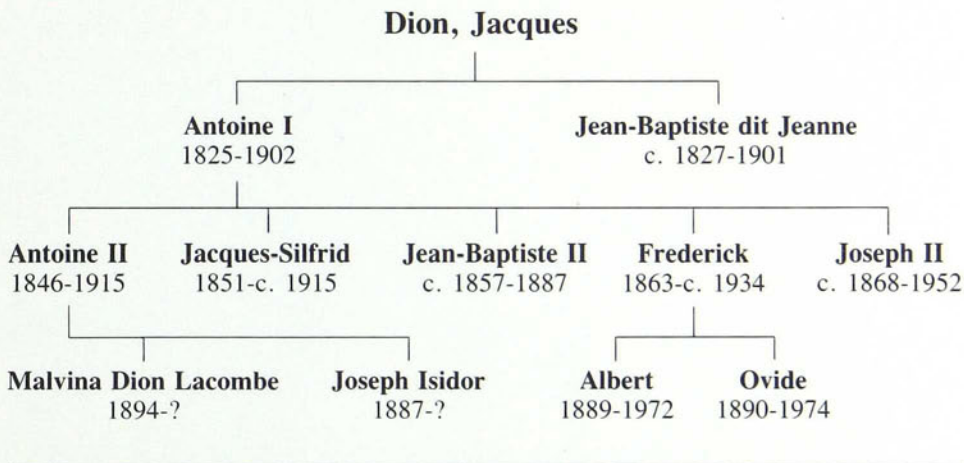


Fig. 4 Arbre généalogique des potiers Dion.

(source: Jacques Langlois et communication orale de Christine Godin).

Photo 29 Grande jatte

(voir planches en couleur p. 43)

H. 13,4 cm D. 36 cm

Cette grande jatte constitue un bel exemple du travail des Dion au début de leur activité.

Elle a été façonnée au tour et on y remarque une certaine gaucherie dans l'exécution. La forme est sobre et elle est issue des traditions les plus anciennes. La couleur de la pâte est d'un brun rougeâtre moyen.

La pièce, après avoir été formée, fut aspergée d'oxyde de manganèse brun simplement à la main et elle a été recouverte d'une glaçure plombifère transparente. Ce mode de décoration, simple et spontané, caractérisait bien l'atelier des Dion au début.

Les mouchetures vertes furent le résultat d'une faible quantité d'oxyde de cuivre dans la glaçure. Par contre, les petites taches orange ont été causées par les impuretés ferriques disséminées dans l'argile. Ne supportant pas la chaleur à laquelle l'argile fut exposée dans le four, elles ont littéralement éclaté pendant la cuisson.

Les exemplaires de cette pièce sortant de la manufacture des Dion sont assez nombreux au Musée des Ursulines de Québec et au Musée McCord de Montréal.

Cette jatte a probablement été fabriquée vers 1860.



Photo 30 Théière

H. 21,3 cm D. 13,5 cm

Les grandes théières cylindriques étaient des produits très typiques de la manufacture Dion. Les fouilles exécutées par Michel Gaumont sur le terrain de la manufacture Dion contiennent plusieurs tessons semblables et de même facture.

Cette théière a été moulée avec une argile rouge locale en plusieurs pièces distinctes: deux pour le corps, une paire pour l'anse et une paire pour le bec. La décoration est en relief; sur la panse, on reconnaît le profil d'un guerrier antique dans un médaillon bordé de pointes de perles et entouré de feuilles à trois lobes. Ce motif, typiquement victorien, représente la vague du néo-classicisme de cette époque.

La glaçure brun foncé est du type Rockingham. Cette pièce fut fabriquée aux environs de 1879-1890 par la manufacture Dion.

Photo 32 **Plat**

H. 6,4 cm L. 29,5 × 23,7 cm

Ce plat profond et rectangulaire, aux angles arrondis, servait à contenir les légumes ou la viande, exactement comme ceux d'aujourd'hui.

L'*aile* de la pièce, débordant vers l'extérieur, est plat et étroit. Moulé avec de l'argile rouge, ferrugineuse, il a été aspergé généreusement d'oxyde de manganèse à l'intérieur. L'extérieur n'a conservé que quelques traces de cette aspersion décorative. Le tout a été recouvert d'une glaçure transparente au plomb, mettant en valeur la couleur rosâtre de l'argile.

D'était une pièce utilitaire très répandue témoignant du style et de l'habileté de l'un des Dion. Elle a été fabriquée entre 1855 et 1918.

Photo 31 **Pot de fleurs**

(voir couverture IV)

H. 12,2 cm D. 13 cm

Ce joli pot de fleurs était lui aussi une pièce typique de l'atelier des Dion. La soucoupe a été soudée au pot avec de la barbotine après que les deux parties eurent été façonnées séparément. La couleur de la pâte était d'un brun pâle rougeâtre.

La bordure du pot a été chantournée de la même façon que celle de la soucoupe.

L'extérieur de la pièce a reçu une glaçure transparente plombifère mêlée à une faible quantité d'oxyde de manganèse. C'est ce qui a occasionné l'apparition de coulures brunes décoratives.

Le pot pouvait être suspendu car il existe trois petits trous près de la bordure.

La pièce a été manufacturée par les Dion entre 1880 et 1910.

Photo 33 **Pichet**

H. 22,3 cm L. 15,5 cm × 13,5 cm (base)

Ce pichet, moulé avec de la terre cuite rouge, est une belle pièce, trapue et bien équilibrée, de forme ovoïde et galbée. Le col chantourné se termine par un bec proéminent.

Richement décoré en relief, le pichet a été recouvert avec de l'oxyde de manganèse foncé et une glaçure transparente à base de plomb, selon la technique typique des Dion.

La scène mouvementée de chasse à courre représente deux cavaliers galopant derrière un cerf harcelé par une meute de chiens.

L'intérêt particulier de cette pièce réside dans le fait que les fouilles effectuées par Michel Gaumond sur les lieux de la manufacture de Cap-Rouge ont mis à jour des tessons de pichets de même facture et de diverses grandeurs. Cela corrobore aussi un fait, prouvé par M. Jules Dion, fils encore vivant de Frédéric Dion, l'un des derniers potiers de la famille, à savoir que les moules de la manufacture de Cap-Rouge ont été achetés et utilisés par les Dion après la fermeture de la manufacture de Cap-Rouge.

La pièce provenait de la manufacture Dion, vers 1890.

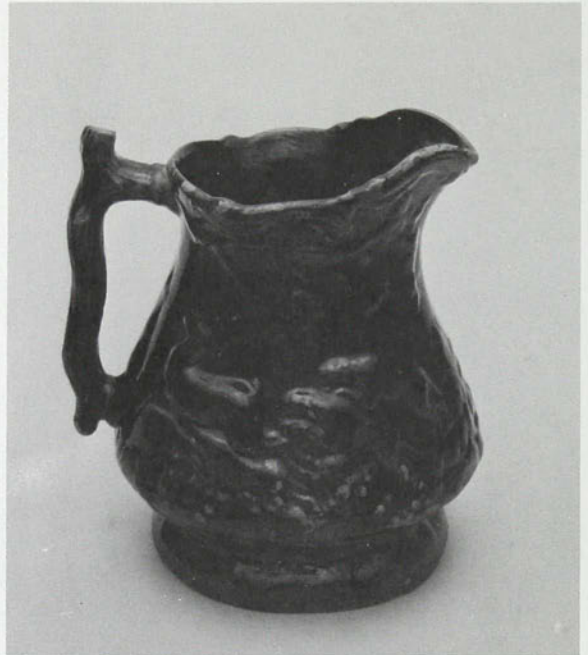




Photo 34 **Jardinière**

H. 12,3 cm L. 44,4 cm

Cette jardinière sort de l'ordinaire. Elle est le résultat d'une fantaisie créatrice bien réussie malgré sa simplicité.

Imitant un canot d'écorce, la jardinière a été réalisée avec la technique du «galettage» que l'on appelle aussi technique en plaque. En pratique, il s'agissait d'une boule d'argile roulée en forme de galette. Dans cette galette, on découpait ensuite les morceaux qui formaient la pièce. Lorsque le séchage était commencé et que la pâte avait atteint la consistance du cuir, on procédait à l'assemblage des pièces à l'aide de la barbotine. Cette jardinière consiste en deux pièces symétriques soudées ensemble.

La jardinière a été recouverte d'une peinture verte à l'extérieur. Elle était destinée à décorer les hôtels.

Plusieurs pièces semblables ont été fabriquées dans la dernière période d'activité de l'atelier des Dion, vers les années 1900-1910.

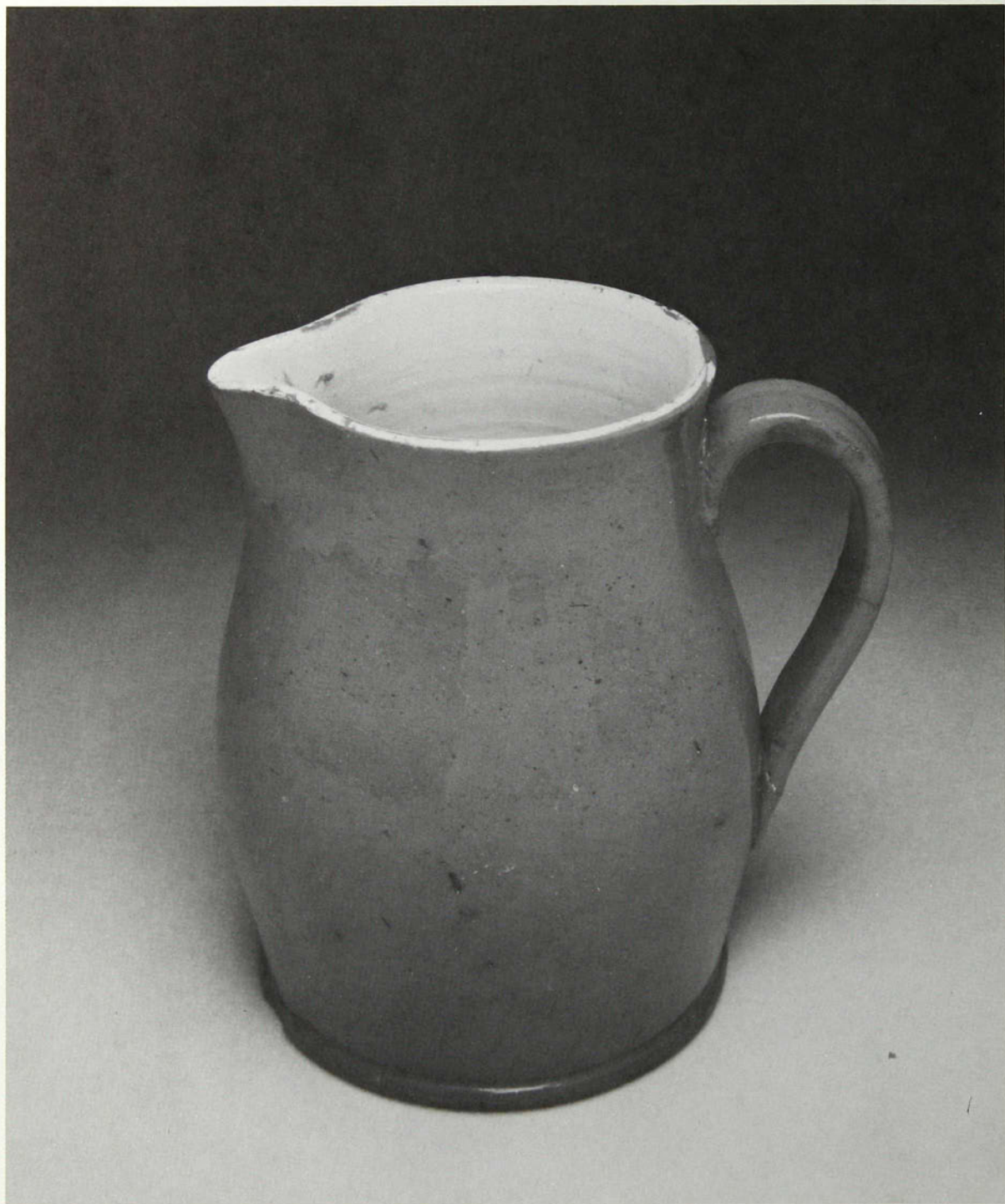


Photo 35 **Pichet**

H. 19 cm D. 13,8 cm (base)

Ce pichet trapu, légèrement effilé vers le col, a été façonné au tour avec une argile rouge, riche en fer.

Ce genre de pichet, que nous trouvons au Musée des Augustines de l'Hôtel-Dieu de Québec et aussi chez les Ursulines, faisait généralement partie d'un ensemble d'objets pour la toilette avec bassin. Le bassin qui accompagnait le pichet manque dans la collection.

La décoration du pichet est simple. On l'a recouvert entièrement d'une glaçure plombifère transparente qui a mis en valeur la couleur naturelle de l'argile. L'engobe blanc de l'intérieur a pris une couleur ivoire avec le temps.

Des tessons semblables, trouvés chez les Dion, ont été faits avec la même technique, le même engobe et la même glaçure. Par conséquent, il est fort probable que le pichet provenait de cette manufacture. Mais il faut être très prudent lorsqu'il est question de déterminer l'origine de ce genre de pièce. En effet, des pièces semblables de la collection du Musée des Augustines de l'Hôtel-Dieu de Québec ont été décorées selon la technique du *mocha*. Selon D. Webster¹, la technique du *mocha* était uniquement utilisée à la manufacture de Cap-Rouge à Québec.

Dans les Maritimes, nous trouvons aussi plusieurs pièces identiques à celle-ci. Elles viennent d'Angleterre et on les importait ici dès 1820.

On peut donc supposer que ce beau pichet semble avoir été fabriqué par les Dion, mais rien n'exclut qu'il puisse provenir des autres sources mentionnées.

Il date de la deuxième moitié du XIX^e siècle.

Photo 36 **Pichet**

(voir planches en couleur p. 41)

H. 21,8 cm D. 15 cm (base)

Même s'il a été fortement endommagé, ce pichet présente beaucoup d'intérêt à cause de sa décoration et de l'énigme qui entoure sa provenance. Malheureusement, il a été fortement détérioré à la suite d'un long séjour sous terre.

La décoration du pichet, dont nous ne trouvons que des traces aujourd'hui, a été faite avec de l'engobe blanc et brun foncé. En remuant légèrement ce colorant semi-liquide, on obtenait des effets très décoratifs, marbrés. Quelques gouttes d'oxyde de cuivre versées çà et là donnaient des taches vertes. L'intérieur a été recouvert seulement d'un engobe blanc et, finalement, la pièce entière a reçu une glaçure plombifère, transparente.

Selon les éléments que nous pouvons reconstituer, il semble que la cuisson de la pièce a dû être inégale, sous-cuite vers la base. Il s'agit ici du phénomène appelé **interface**. Quand la glaçure fond pendant la cuisson, elle devient active et pénètre dans l'argile dont une partie devient «moitié glaçure, moitié argile». Cette **interface** est en réalité occasionnée par la réaction thermique faisant adhérer solidement la glaçure au corps. Les parties mal cuites ont, par conséquent, une adhérence faible et peuvent provoquer, comme c'est le cas ici, l'écaillage du vernis.

Au Musée des beaux-arts de Montréal, il existe une pièce assez semblable fabriquée avec la même technique.

La provenance de la pièce n'est pas déterminée. Cependant, rien ne prouve qu'elle n'aurait pas été fabriquée au Québec.

1. Webster, Donald, *op. cit.*, p. 181.

Les crachoirs

Au XIX^e siècle, les façons d'utiliser le tabac différaient suivant les sexes. Tandis que les femmes, de toutes les classes sociales prisait du tabac, les hommes fumaient ou chiquaient. Cette habitude, fort répandue chez les hommes, obligea à munir les salons ou les autres pièces des maisons d'un objet permettant de chiquer sans salir les lieux: le crachoir.

Photos 37 et 38

Ces objets «hygiéniques» ont connu leur plus grande vogue entre les années 1840 et 1900. On les fabriquait de toutes sortes de matériaux, comme l'étain, le verre et même le plaqué d'argent, mais le plus utilisé était la céramique. Pour la haute société de l'époque, on avait fabriqué des crachoirs en luxueuse porcelaine de Sèvres, de Meissen et de Wedgwood. Pour le commun des mortels, la céramique du type *ironstone* ou Rockingham ou encore la *faïence* était assez fine.

Pour illustrer la popularité des crachoirs, notons que le premier acte officiel d'Andrew Jackson, président des États-Unis dans les années 1830, fut de commander une vingtaine de crachoirs pour la Maison Blanche.

Photo 37 Crachoir

(voir couverture IV)

H. 12,7 cm D. 22,8 cm

Ce crachoir a été moulé en plusieurs pièces avec de l'argile rouge, locale. Les pièces ont été collées ensemble avec de la barbotine avant la cuisson.

La décoration du crachoir est en relief. La partie supérieure, en forme d'entonnoir, est munie de rainures radiales stylisées ressemblant à des pétales. Sur la panse, les stries dessinent un motif de bambou.

La glaçure, du type Rockingham, est d'un brun foncé avec, par endroits, des reflets nacrés. Cette irisation était souvent produite par un taux de soufre élevé causé par l'humidité de lieux mal aérés, comme les caves ou les vieux dépôts oubliés.

Nous avons pu faire la comparaison avec des tessons identiques provenant des fouilles archéologiques effectuées par Michel Gaumond sur les lieux de la manufacture Dion.

La pièce a été fabriquée entre 1870 et 1890.



Photo 38 **Crachoir**

H. 7,8 cm D. 22 cm (panse)

Ce petit crachoir, en terre cuite grossière de couleur rouge, a été recouvert d'une glaçure brun foncé du type Rockingham.

Il a été moulé en plusieurs parties, soudées ensemble avec de la barbotine avant la cuisson.

Le motif en relief sur la panse représente des pointes de diamant disposées en deux rangs et séparées par une large ligne saillante. La partie supérieure, en forme d'entonnoir, est simple, lisse et n'a aucune décoration.

Cette pièce a beaucoup de ressemblance avec les tessons provenant des sondages archéologiques effectués chez les Bell et les Dion.

Ce crachoir a probablement été fabriqué entre 1870 et 1890, à Québec.

Cap-Rouge

La manufacture de poterie de Cap-Rouge n'a fonctionné que pendant trois décennies, de 1860 à 1890. Même si son existence fut relativement brève, on a pu assister à de nombreux changements de propriétaires, à une saisie et à des ventes aux enchères. Cela créa beaucoup d'instabilité. En dépit d'une histoire tourmentée, la manufacture a marqué l'industrie céramique québécoise d'une façon significative à la fin du siècle dernier.

L'histoire de cette manufacture commença avec le mariage, en 1854, de Henry Howison, marchand et importateur de céramique, avec Adélaïde Pageot, nièce de Thimothée Delisle, dont la briqueterie était située près du confluent de la rivière Cap-Rouge et du fleuve Saint-Laurent.

Quelques années après ce mariage, Howison, dont le bureau avait pignon, rue Saint-Jean, dans la haute ville de Québec, a consolidé son entreprise en s'associant successivement avec John Pye, maître-plombier, et Zéphirin Chartré, ferblantier. Les trois associés ont acheté une parcelle de terrain de Timothée Delisle à Cap-Rouge, en 1860, pour se lancer dans la fabrication de la céramique.

Ils ont fait ériger, sur le terrain nouvellement acquis, plusieurs bâtiments en bois pour abriter la future manufacture à trois fours. Le bâtiment principal comportait également un débarcadère en vue du déchargement de l'argile importée.

Étant donné que les trois associés n'avaient pas d'expérience dans la fabrication de la céramique, ils engagèrent un potier d'expérience, Philippe Pointon, venant des États-Unis, qui devait, selon les termes du contrat de service de dix ans, familiariser les trois associés avec l'art et les secrets du métier.

Cependant, même avant de commencer la production, la manufacture avait déjà connu de graves problèmes financiers. John Pye s'était désisté, et les dettes s'accumulaient. Lorsque la production commença en 1862, les deux propriétaires, Howison et Chartré, ont dû annoncer, en trois mois, deux ventes aux enchères, ce qui n'a pas aidé à améliorer la situation. En novembre de cette année-là, la manufacture fut sous le coup d'une saisie. L'acquéreur officiel fut Pye. Il fit fonctionner la manufacture jusqu'en 1869 avec l'aide de Pointon.

La manufacture donnait du travail à vingt ou trente personnes. Elle était spécialisée, en particulier, dans la fabrication des pièces des types Rockingham et *yellow-ware*. Des moules de la manufacture sortaient des théières, des cafetières, des pichets, des brocs, des articles d'hygiène comme des savonniers et des crachoirs, de la vaisselle de table, bols, assiettes et tasses.

Notons, que la fabrication des pièces du type *yellow-ware* ne pouvait se faire qu'avec une argile peu ou pas ferrugineuse; l'argile rouge locale ne convenait pas. On en importa donc du New Jersey, semble-t-il. C'est également dans ce même état que les Farrar de Saint-Jean s'étaient approvisionnés en argile. L'importance historique de la manufacture de la poterie de Cap-Rouge réside précisément dans le fait qu'elle semble être la seule à avoir produit des pièces du type *yellow-ware* à Québec.

Photo 39

John Pye demeura à la direction de la manufacture jusqu'en 1869; ensuite, il la vendit par la suite à E.J. Dalkin et Ch. W. Wilson. Ces deux marchands de Québec ont revendu la manufacture en 1873 à John Ross, spécialisé dans le commerce du bois et le transport maritime.

Malgré des difficultés, la manufacture a survécu encore une dizaine d'années sous la raison sociale The Cap-Rouge Pottery Company. En 1876, la compagnie fut encore présente à l'Exposition internationale de Philadelphie, mais après cette date, on ne possède aucune preuve directe nous permettant de croire que la manufacture a continué à fonctionner.

Vers 1900, une grande partie de la propriété fut expropriée par le National Transcontinental Railway pour permettre la construction d'un pont servant au passage des trains à Cap-Rouge. Les bâtiments furent démolis et il ne resta sur place que des tessons provenant du dépotoir de cette manufacture. Le service de l'archéologie du ministère des Affaires culturelles a récupéré ces restes d'objets en 1968.

Puisque la seule pièce du type *yellow-ware* de la collection vient de Cap-Rouge, il nous semble important d'apporter ici quelques précisions au sujet de ce genre de poterie.

Yellow-ware

L'expression *yellow-ware* (terre cuite, jaune) désigne des pièces moulées d'usage quotidien, très populaires au Canada à partir de la deuxième moitié du XIX^e siècle jusqu'aux années 1920 et 1930.

Cette poterie était moulée avec une argile claire, peu ferrugineuse et elle supportait la même température élevée à la cuisson que celles du type Rockingham.

La différence entre les deux genres de poterie venait de la finition. La glaçure *yellow-ware* était elle aussi à base de plomb mais avec un faible pourcentage d'oxyde de fer, ce qui lui conférait une couleur jaune, plutôt claire. Souvent, la coloration jaune était uniquement due à la couleur naturelle de l'argile cuite, devenue chamois sous la glaçure de plomb.

Photo 39 Tasse

(voir planches en couleur p. 44)

H. 7,7 cm D. 7,5 cm

Cette tasse offre un exemple unique parmi les pièces de la collection Fortier-Tourangeau, de la céramique du type *yellow-ware* que l'on fabriquait à la manufacture de Cap-Rouge.

La tasse fut faite selon le procédé du *calibrage*, nouveau à l'époque. Il s'agissait d'une technique semi-automatique, utilisée au Canada à partir de 1880 et fort répandue au début du XX^e siècle.

La pièce a été fabriquée avec une argile beige très claire et décorée avec des bandes d'engobe bleues et blanches, légèrement en relief. Le corps de la tasse est bien proportionné et les bandes ont été appliquées séparément à l'aide d'un entonnoir à plusieurs embouchures. Après l'application de la décoration, la pièce a été vernie avec une glaçure de plomb transparente et recuite. C'est ce qui lui a donné une belle couleur jaune de pastel.

Elle a été fabriquée à Cap-Rouge vers 1870-1875, d'après des pièces semblables importées d'Angleterre.

3. Les grandes manufactures de Saint-Jean et d'Iberville

Nous n'avons pas l'intention d'obliger le lecteur à prendre connaissance du monde particulièrement complexe des grandes manufactures de Saint-Jean et d'Iberville dans la vallée du Richelieu. Cela serait d'autant moins justifiable que leur production de céramique n'est que faiblement représentée dans la collection Fortier-Tourangeau.

Nous devons cependant présenter, au moins sommairement, l'histoire des manufactures de céramique de ces deux villes. Il sera aussi utile de mettre en relief le rôle que les Farrar, grande famille de potiers, y ont joué, puisque c'est par leur entrée en scène que l'industrie de la céramique commença à se transformer d'une façon radicale.

Si nous consacrons quelques lignes à la poterie de Charles E. Pearson, c'est surtout en raison du fait que notre unique pièce marquée provient de l'une de ses manufactures.

Au premier tiers du XIX^e siècle, Saint-Jean était encore un bourg, plus petit que Saint-Denis, mais sa situation géographique privilégiée le destinait à devenir le centre d'une grande activité industrielle et commerciale.

Notons que les villes de Saint-Jean et d'Iberville étaient unies sur les plans économique et social, mais qu'elles demeuraient administrativement distinctes, appartenant respectivement aux comtés de Saint-Jean et d'Iberville.

L'unique et première ligne de chemin de fer, celle de Laprairie — Saint-Jean construite en 1836, ainsi que le creusage du canal Chambly ont conféré une importance particulière à la voie de circulation Montréal — New York, qui passait par Saint-Jean.

Le fleuve Saint-Laurent a facilité le transport de l'argile qui venait de Trenton aux États-Unis. Les répercussions technologiques occasionnées par l'importation de l'argile ont été considérables. Les manufactures ont tiré profit de cette situation nouvelle en élargissant leur marché.

Les Farrar

La première manufacture de grès au Québec, et également la plus importante, fut fondée en 1840 à Saint-Jean sur l'une des rives du Richelieu, en aval de Saint-Denis, non loin de la frontière des États-Unis. Son fondateur, Moses Farrar, d'origine canadienne, venait du Vermont et sa famille possédait une longue expérience dans la fabrication de la céramique.

En effet, les Farrar ont été les premiers à produire une terre cuite fine, vitrifiée, donc d'une qualité supérieure à celle qui était employée par les artisans-potiers. Cette différence dans la qualité ainsi que la fabrication du type industriel des Farrar a sonné le glas de la méthode artisanale, conduisant inéluctablement celle-ci à régresser et à disparaître.

Moses Farrar a commencé à exploiter la manufacture en collaboration avec son beau-père, Isaac Soule. Cette association n'a duré que pendant une décennie car déjà, en 1855, on trouve deux des frères Farrar, Eben L. et Georges W., à la tête de la manufacture. Ils venaient du Vermont où ils avaient acquis une grande expérience dans le métier de potier. Ils ont en outre eu suffisamment de dynamisme pour donner un souffle nouveau à la manufacture qu'ils ont modernisée.

Cependant, alors que les affaires commençaient à prospérer, un jour d'été de 1857, le bateau à vapeur **Montréal** périssait au milieu du fleuve Saint-Laurent, en face de Cap-Rouge. Deux frères Farrar, Ebenezer et Stephan, furent au nombre des 250 victimes. Ainsi, le redémarrage de la manufacture fut compromis.

En 1866, George Whitefield Farrar confia l'administration de l'usine à son fils, Georges Henry, qui s'associa deux ans plus tard avec son frère cadet, Lucius Eben. L'usine, à nouveau modernisée, cette fois-ci avec des machines à vapeur, a pris le nom de St-Johns Steam Power Stone Ware Factory.

À partir de ce moment, l'usine commença à produire des pièces du type Rockingham, très en vogue à l'époque, élargissant ainsi la gamme de la production et augmentant la réputation des Farrar.

L'année 1876 s'avéra pourtant désastreuse pour la manufacture. Elle fut détruite par le feu. Mais la vigueur bien connue des Farrar leur a permis de relever de nouveau le défi. Ils construisirent une nouvelle usine sur l'autre rive du Richelieu; en face de Saint-Jean, à Iberville.

Après la mort de Georges W. Farrar en 1881, ses deux fils, Georges Henry et Eben Lucius, dirigèrent la manufacture jusqu'à la mort d'Eben, en 1918, lequel fut le dernier potier de cette illustre famille.

La manufacture fonctionna encore avec Henry qui, quelques mois avant sa mort en 1926, vendit l'usine. Elle devint la propriété de la compagnie Dominion Sanitary Pottery, fondée en 1889, et elle exista jusque vers 1935.

Photos 40 à 42



Photo 41 **Crachoir**

H. 13,7 cm D. 26 cm

Ce crachoir, d'une grande dimension, a une facture semblable à celle du broc de toilette. Il a probablement été utilisé dans les lieux publics et non dans les domiciles.

Cette pièce est du type Rockingham en raison de sa glaçure brun roux clair de manganèse et de l'oxyde de plomb transparent qui lui confère une teinte jaune sur un corps beige. Il a été formé avec une argile dense. Sur le fond extérieur de cette pièce, nous pouvons très bien observer la technique dite *underglaze* qu'on employait pour la glaçure dans certains procédés du type Rockingham.

Le crachoir est formé de huit facettes avec une lèvre

épaisse. L'ouverture, en forme d'entonnoir, est divisée par des stries en huit pétales plongeant vers l'orifice du milieu. Le bas de la pièce, pansu, repose sur une solide base octogonale. Sur la panse, un trou permettait de vider le crachoir.

La pièce a été fabriquée avec un moule double dont les deux parties étaient soudées ensemble à la lèvre avec de la barbotine. La décoration en relief représente des feuilles d'acanthe ou de fougère charnues. Le style néo-grec du début du XIX^e siècle encourageait l'emploi du motif de l'acanthe.

Puisque la pièce a été formée avec la même argile, selon le même procédé et avec la même glaçure que le broc de toilette des Farrar, nous pouvons en conclure qu'elle a été fabriquée à Saint-Jean, entre les années 1870 et 1880.

Photo 40 Broc

(voir planches en couleur p. 43)

H. 26,2 cm D. 15,5 cm

Ce grand broc fut sans doute utilisé avec un bassin. Il est du type Rockingham. Sa belle glaçure brun roux clair et jaune est due à l'oxyde de manganèse et au plomb. De forme octogonale, le broc est pansu dans le bas, étroit vers le haut et le col est évasé. La lèvre supérieure a une forme chantournée, élégante et équilibrée. L'anse latérale épouse bien la forme de la pièce. Le broc repose solidement sur un pied de forme octogonale.

La pièce a été moulée avec une argile beige, dense et finement grenue. La décoration est en relief, avec des feuilles d'acanthe ou de fougère sur la panse et une paire de feuilles de vigne sous la lèvre chantournée. Au-dessous des feuilles de vigne, une grappe de raisin orne les arêtes de la panse. Le dos de l'anse forme une tige également feuillue.

La forme du broc et sa décoration sont typiquement victoriennes. À partir des années 1840, on fabriquait ce genre de céramique de façon courante en Angleterre. La décoration était alors gravée dans le moule. Ce type de céramique très populaire fut importé d'abord surtout en Nouvelle-Angleterre. Il fut aussitôt imité sur place. La célèbre manufacture de Bennington (Vermont) et les Farrar en Fairfax (Vermont) furent parmi les premiers à en produire. Ce sont donc des Farrar de la même famille venant du Vermont, et établis à Saint-Jean au Québec qui ont implanté chez nous ces formes et cette technique. Mentionnons ici qu'il existe une pièce semblable au Musée des beaux-arts à Montréal dans la collection Paul-Gouin; sur sa base, on peut lire l'inscription: St-John's Pottery. Alors, tout porte à croire, par analogie, que le broc non signé doit provenir lui aussi des ateliers Farrar, entre 1871 et 1876.

Photo 42 Pichet

(voir planches en couleur p. 44)

H. 18,5 cm D. 10 cm (base)

Ce petit pichet pouvait servir aussi comme pot à lait. Sa glaçure, du type Rockingham, a probablement été faite avec la même méthode que celle utilisée pour le grand crachoir de Saint-Jean (photo 41). Cela est bien mis en évidence sur toute la pièce qui a d'abord été badigeonnée au pinceau avec une glaçure transparente au plomb puis recouverte d'une glaçure du type Rockingham brun roux au manganèse. Sur les coulures plus épaisses, la glaçure est plus foncée.

Le pichet est pansu et moulé en plusieurs pièces. Sa lèvre chantournée et l'anse, tout en s'intégrant dans le col, forment une ligne très élégante. La pièce est décorée en relief avec deux feuilles de chêne partant près du bord et descendant jusque sous l'anse. Chacune des feuilles, aux contours nets, porte trois petits glands. La forme de ce pichet est inspirée de pièces semblables fort répandues au milieu du XIX^e siècle en Angleterre. Nous en avons des exemples dans le catalogue de CORK & EDGE (Newport Pottery, Burslem, Staffordshire, 1846-60) représentant la section britannique à l'exposition de Paris en 1855, qui montre toute une série de formes de pichets semblables à notre pièce.

Les rayons médullaires du bois lui ont donné une décoration naturelle.

Autres manufactures à Saint-Jean et à Iberville

Après l'ouverture de la célèbre usine des Farrar, une cinquantaine de nouveaux établissements ont été créés à Saint-Jean et à Iberville. Quelques-uns ont eu autant d'importance que l'usine des Farrar, mais beaucoup d'autres ne fonctionnaient à peine qu'une année. Les changements de propriétaires, les associations, les faillites ont été très nombreux, ce qui rend l'histoire de ces grandes manufactures difficilement compréhensible.

À titre d'exemple, nous allons examiner les principales caractéristiques de quelques usines importantes.

Une des manufactures les plus connues à l'époque, la St. Johns Stone Chinaware Co, fut fondée en 1873 par le financier D. Macdonald et Whitfield Farrar. Ce dernier dirigeait, depuis 1866, la manufacture de grès à Saint-Jean. Whitfield a aussi innové dans cette usine en lançant la fabrication des pièces fameuses du type *white-granit*, céramique surtout destinée à l'industrie de l'hôtellerie. Rappelons que la céramique approchante du type *white-granit* varie selon les fabricants et les époques et qu'elle est désignée par les termes de demi-porcelaine, de porcelaine opaque, de semi-porcelaine et de mi-porcelaine.

La St. Johns Stone Chinaware Co. employait plus de 200 ouvriers. Cette usine, grande et prospère, exista jusqu'à 1896, et, comme tant d'autres manufactures de céramique elle fut partiellement détruite par le feu.

Charles E. Pearson avait des propriétés de taille plus modeste. Par exemple, la manufacture Glasgow Pottery à Iberville, qu'il avait achetée en 1878, employait de 35 à 40 ouvriers. La manufacture était spécialisée dans la fabrication des pièces des types Rockingham et *yellow-ware*. La qualité de ces produits a attiré l'attention du gouverneur général, le marquis de Lorne, gendre de la reine Victoria, lors de l'exposition Dominion de Montréal, en 1880. Le gouverneur général fut enchanté de ces vases, et de ces théières; et, selon lui, un des vases exposés était aussi élaboré qu'une pièce d'importation.

Photos 43 et 44

L'excellente qualité des produits de la Glasgow Pottery d'Iberville ne changea pas après qu'elle fût achetée par Calixte Goyette qui, à son tour, gagna le premier prix avec ses pièces du type Rockingham à la Dominion and Provincial Exhibition, à Sherbrooke.

Photo 45

Pearson acheta, en 1882, la manufacture Canada Pottery à Saint-Jean, dont la raison sociale changea alors en British Porcelain C.E. Pearson & Co. Jusqu'en 1885, année où il s'associa avec Bruce Dakin, Pearson utilisa, comme marque de fabrique, les armoiries britanniques avec l'inscription de sa raison sociale.

Nous devons souligner, en dernier lieu, la mutation profonde que l'industrie céramique de Saint-Jean et d'Iberville a subie, surtout au début du XX^e siècle.

Déjà, à la fin du XIX^e siècle, on assista à un changement dans la production des grandes manufactures qui, de plus en plus, en vinrent à fabriquer des objets sanitaires. Cela fut à la fois la source et la conséquence des modifications apportées aux normes d'hygiène des citadins. Par ailleurs, ces changements ont amené une modification technologique se traduisant par la fabrication de pièces du type *vitreous sanitary ware*, dont le premier fabricant au Canada a été Bruce Dakin à Saint-Jean.

Photo 46

La reconversion des manufactures et la pression de l'industrie américaine d'appareils sanitaires en céramique, hautement concurrentielle, ont entraîné une concentration des capitaux et du pouvoir de décision. Ce phénomène a même dépassé la frontière américaine, car deux manufactures de poterie, déjà regroupées, se sont associées avec la Trenton Potteries Co., de Trenton au New Jersey,

La technologie américaine, plus avancée dans le domaine des objets sanitaires, fut ainsi introduite au pays. La fabrication de ces objets devint de plus en plus prédominante à Saint-Jean et à Iberville. Aussi, la seule survivante des anciennes manufactures, qui succéda à la Canadian Trenton Pottery Co. Ltd., est-elle déjà, en 1920, entièrement spécialisée dans la production d'objets sanitaires, dont les propriétés physico-chimiques approchent celles de la porcelaine.

Photos 47 et 48



Photo 43 et 44 **Plat**

H. 5,3 cm L. 22,2 cm × 19 cm

Ce petit plat, à la fois intéressant et unique, est la seule pièce marquée de la collection.

Il allait au four et on l'utilisait aussi pour servir des légumes, mais il était trop petit pour servir de la viande.

Moulé avec une argile couleur chamois, il a été aspergé d'oxyde de manganèse, ce qui a donné des taches brunes, claires ou plus foncées, dépendant de son épaisseur. Le tout fut recouvert d'une glaçure au plomb transparente, finement craquelée par endroits. Cette glaçure devient jaune lorsqu'elle recouvre une argile chamois.

Ce petit récipient rectangulaire, aux angles arrondis, possède un étroit *marli* qui le rendait très fonctionnel. Grâce à cette bordure, on pouvait le prendre en toute sécurité avec les mains. Dessous le plat et sous la glaçure, nous voyons, imprimée en creux, la marque C.E.P., qui est celle de la manufacture de Charles E. Pearson, à Saint-Jean. Selon la raison sociale de la manufacture, nous pouvons dater la pièce entre 1878 et 1885.





Photo 45 **Plat**

H. 6,3 cm L. 28,2 cm × 23,2 cm

Ni grand, ni petit, ce plat rectangulaire, aux angles arrondis, pouvait servir à plusieurs usages: il allait au four et on l'utilisait aussi pour servir des légumes et de la viande.

Son aile, plutôt étroite, déborde vers l'extérieur. Il a été formé au moule et on l'a recouvert d'une glaçure du type Rockingham. Les taches rondes, inégales, alternent harmonieusement avec des coulures brunes d'oxyde de manganèse avec lequel il a été recouvert entièrement. Les trois marques des *pernettes* sont bien visibles au fond, et sur la face inférieure. La glaçure transparente au plomb, qui recouvre le plat, est finement craquelée. Cette craquelure a pu être voulue, mais la technique pour la réaliser est trop compliquée et difficile à maîtriser pour que nous retenions cette hypothèse. Ce phénomène résulte plutôt d'un retrait plus important de la glaçure du corps de la pièce pendant le refroidissement.

Ce plat, par l'argile employée, par sa forme, sa texture et par la technique de sa glaçure, présente beaucoup d'analogie avec la pièce précédente, marquée C.E.P. On peut donc supposer qu'il était également issu de la manufacture de Charles E. Pearson ou de ses successeurs.

Cette pièce a été fabriquée à Saint-Jean, entre 1878 et 1888.

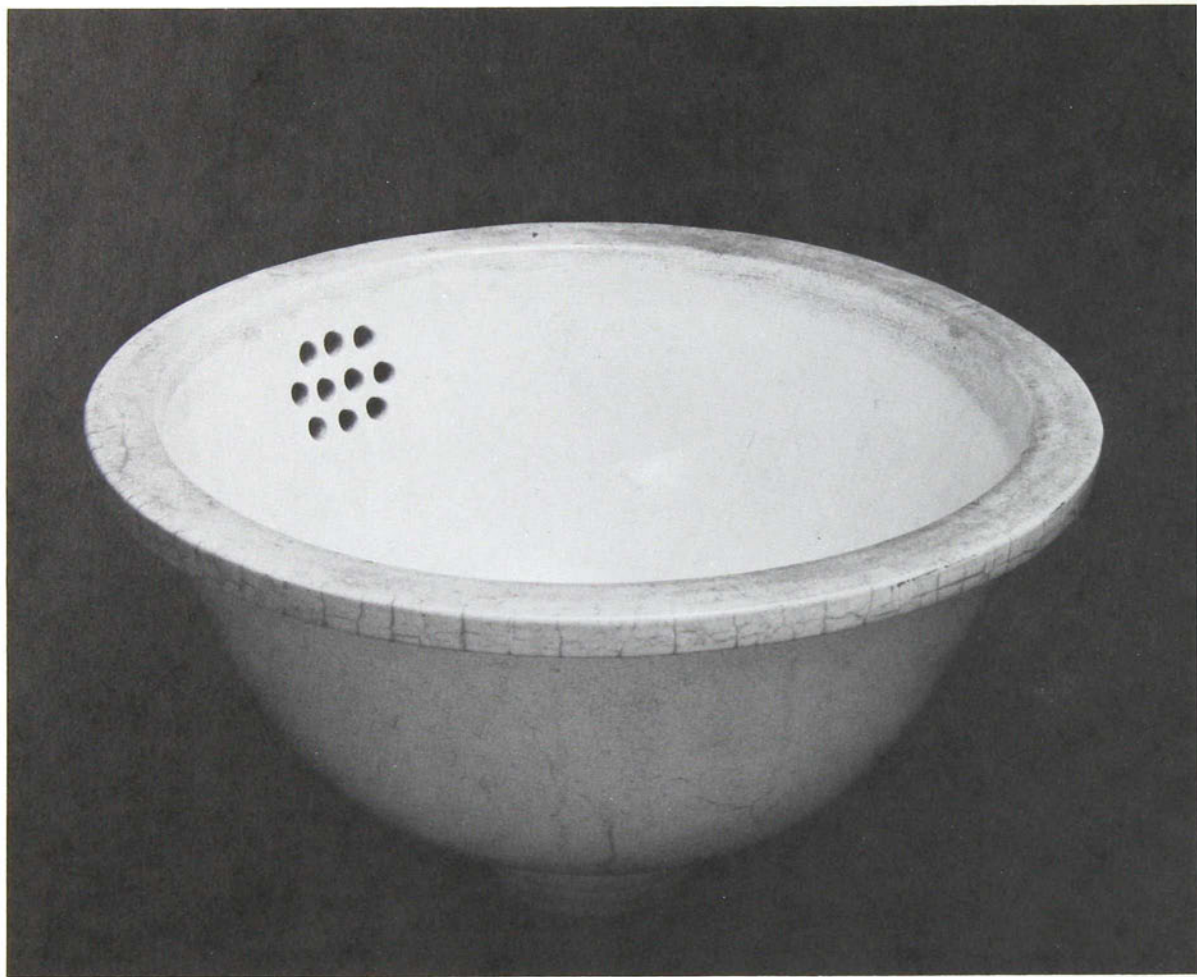


Photo 46 **Lavabo**
H. 17 cm D. 31 cm

«Subitement, la propreté commence à devenir un souci habituel et la céramique y prend une grand part».¹

Avec la montée de l'hygiène qui s'est installée lentement dans les moeurs au XIX^e siècle, la demande d'objets sanitaires s'est accrue considérablement, surtout dans les milieux de l'hôtellerie. Les paquebots et même les chemins de fer avaient de plus en plus besoin de ces objets utilitaires importés jusqu'ici d'Angleterre.

Dès le début de ses activités, la St. Johns Stone Chinaware Co. fit un grand effort pour devenir compétitive et pour endiguer cette importation. Des pièces semblables à celles de la collection Fortier-Tourangeau sortaient de l'usine, souvent marquées.

Ce lavabo, malgré l'absence de marque, a dû être également fabriqué à Saint-Jean vers la fin du XIX^e siècle.

1. Ernault-Gandouet, *La céramique en France au XIX^e siècle*, 1969, p. 46.



Photo 47 **Plat**

H. 7,8 cm L. 29,6 cm × 22,6 cm

Cette belle pièce pouvait aller au four et on l'employait aussi pour servir des aliments. Elle a été moulée selon la technique du calibrage en terre cuite dense, de couleur chamois; la couleur de sa pâte est orange pâle.

La glaçure transparente au plomb contient une faible quantité d'oxyde de fer (hématite: Fe_2O_3 ou Fe_2O_4). Pour obtenir des effets de mouchetures et de tavelures, on ajoutait probablement à la glaçure de l'oxyde de fer impur: la martite.

Dessous la pièce, trois marques de pernettes nous indiquent qu'elle a été fabriquée en série.

Le plat peut être, soit le produit de n'importe quelle grande usine de Saint-Jean ou d'Iberville, soit un produit des États-Unis dans les années vingt.

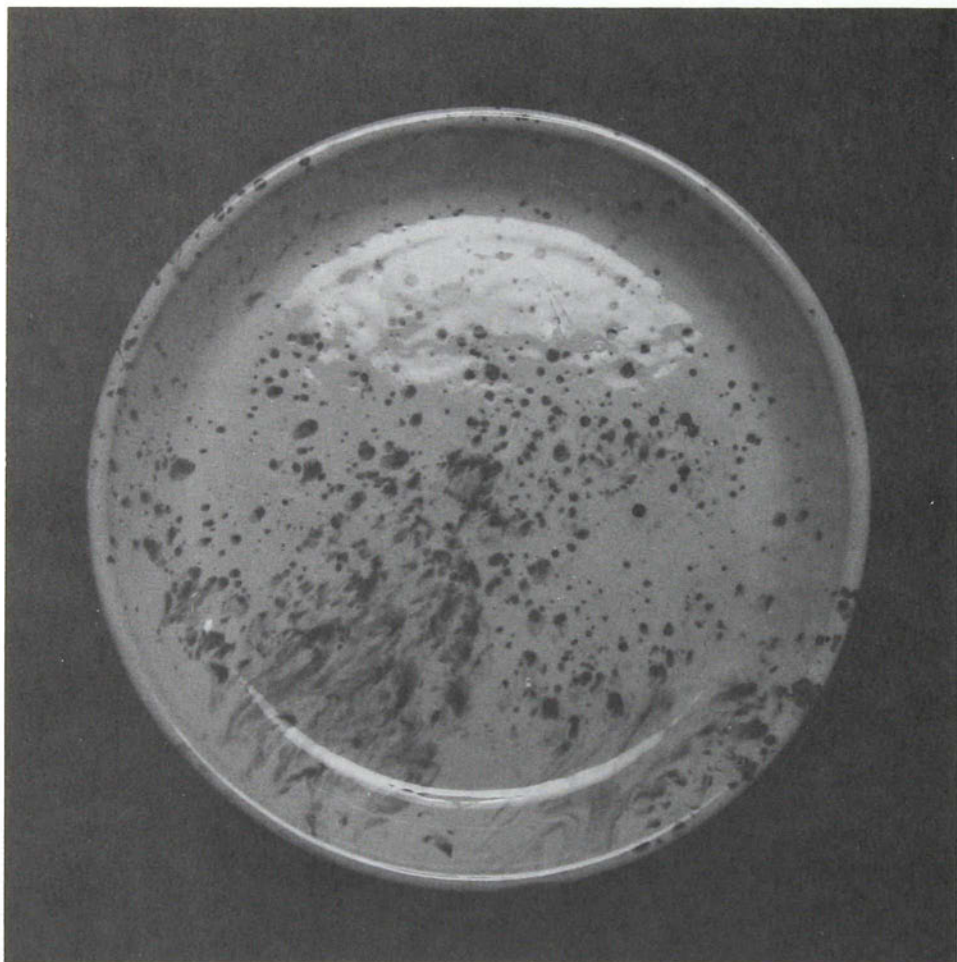


Photo 48 **Assiette**

H. 3 cm D. 23,7 cm

Cette assiette sans aile était destinée à la confection des tartes.

Elle a été décorée de mouchetures asymétriques formées par l'oxyde de manganèse et elle a été recouverte d'une glaçure transparente, plombifère.

Les marques de pernettes très fines dessous l'assiette ainsi qu'à l'intérieur témoignent d'une fabrication industrielle.

L'assiette fut probablement le produit tardif des usines de Saint-Jean, mais il n'est pas exclu qu'elle provienne des États-Unis au début du XX^e siècle.



Photo 49 **Bol**

H. 10,2 cm D. 22,7 cm

Ce bol en bois a été formé d'un seul morceau. La pièce a été tournée puis tournassée sur un tour à bois. Originellement, elle était recouverte d'une couche de peinture blanche, mais elle fut décapée plus tard.

Les rayons médullaires du bois lui ont donné une décoration naturelle.

Il s'agit d'une réplique des bols en céramique, dite «Portneuf», très répandus à la fin du XIX^e siècle au Canada.

La pièce ne servait pas comme gabarit et nous ignorons sa destination. Elle a été fabriquée vers la fin du XIX^e siècle.

Postface

À la suite de cette étude et de l'exposition consacrées à la collection Fortier-Tourangeau, nous croyons utile de livrer aux lecteurs et lectrices quelques réflexions d'ordre général.

D'abord, nous voulons souligner combien les gestes généreux, les dons désintéressés comme ceux des donateurs de cette collection, servent à enrichir notre patrimoine culturel. Cette collection est désormais accessible à tout le monde. Nous voudrions espérer que le public prenne conscience de l'importance de tels gestes et que chacun expérimente la sensation et le plaisir de contribuer à l'épanouissement de la vie culturelle de la communauté dont il fait partie.

Qu'est-ce qu'un collectionneur et donateur? Pas forcément un représentant de la couche aisée de notre société. Généralement, c'est une personne enthousiaste qui s'intéresse à l'approfondissement de ses connaissances et qui recherche avec persévérance les objets qui lui manquent. Notre société a grand besoin de ce type de personne! Toujours pressés et stressés, harassés par l'agitation et le rythme de plus en plus trépidant de la vie quotidienne, l'être humain cherche désespérément le moyen de s'échapper, pour quelques instants ou pour quelques heures, du monde extérieur qui pèse sur lui. La méditation, la relaxation et les sports sont autant de planches de salut. Mais il existe une détente tout aussi enrichissante, celle de déambuler dans une salle de musée où la contemplation des objets d'art nous plonge dans un univers, jusqu'alors inconnu, plein de richesses et de profondeur.

L'homme et la femme désirent s'entourer de belles choses. Ils sont par ailleurs submergés par la production industrielle banale de notre société de consommation et l'objet unique, oeuvre des artisans d'autrefois, les fascine.

Nous espérons cependant qu'une partie de la population, la plus grande possible, sera en mesure de sentir, palper, savourer l'une des facettes encore peu connues de l'histoire de notre pays écrite avec la main habile de nos artisans-potiers de jadis. Ce visage caché de notre histoire est passionnant et instructif. Les guerres, les conquêtes, les mutations économiques et les changements dans les moeurs se traduisent par une évolution dans les objets, robustes ou fragiles et gracieux, reflet fidèle de la vie quotidienne de nos ancêtres.

Terminons notre réflexion par ce beau conseil de Balzac: «Prenez à tâche de collectionner quoi que ce soit . . . et vous retrouverez le lingot du bonheur en petite monnaie».

Table des illustrations

Photographies

1. Cruchon	p. 16	26. Théière	p. 50
2. Grande jatte	p. 16	27. Théière	p. 51
3. Cruche	p. 22	28. Théière*	p. 42
4. Terrine	p. 25	29. Grande jatte*	p. 43
5. Terrine	p. 27	30. Théière	p. 54
6. Terrine*	p. 44	31. Pot de fleurs	p. couverture IV
7. Cruche	p. 28	32. Plat	p. 55
8. Cruche	p. 28	33. Pichet	p. 56
9. Jarre*	p. 43	34. Jardinière	p. 57
10. Jarre	p. 29	35. Pichet	p. 59
11. Cruche	p. couverture I	36. Pichet*	p. 41
12. Pichet	p. 30	37. Crachoir	p. couverture IV
13. Terrine	p. 31	38. Crachoir	p. 61
14. Jarre	p. 32	39. Tasse*	p. 44
15. Gobelet	p. 32	40. Broc*	p. 43
16. Pot de fleurs	p. 35	41. Crachoir	p. 66
17. Pot de fleurs	p. 35	42. Pichet*	p. 44
18. Pot de fleurs	p. 36	43. Plat	p. 70
19. Théière	p. 38	44. Plat verso	p. 70
20. Théière	p. 39	45. Plat	p. 71
21. Théière	p. 39	46. Lavabo	p. 72
22. Théière	p. 40	47. Plat	p. 73
23. Théière	p. 40	48. Assiette	p. 74
24. Couverts de théières	p. 48	49. Bol	p. 75
25. Anses	p. 49		

Figures

1- Tour de potier	p. 20
2- Four à bois	p. 21
a) ascendant	p. 21
b) descendant	p. 21
c) horizontal	p. 21
3- Principaux centres de la poterie au Québec, du XVII ^e au XX ^e siècle	p. 26
4- Arbre généalogique des potiers Dion	p. 53

* photographie en couleur

Bibliographie

BARBEAU, Marius.

Potiers Canadiens,

Ottawa, Mémoires de la Société Royale du Canada, tome XXIV, 1941, 21 p.

BÉLISLE, L.A.

Dictionnaire général de la langue française au Canada,

Société Royale du Canada, 1974, 1487 p.

COLLARD, Elizabeth.

Nineteenth Century Pottery and Porcelain in Canada,

McGill Univ. Press, 1967, 441 p.

COMSTOCK, Helen.

The Concise Encyclopedia of American Antiques,

New York Hawthorn Books Inc., non daté, 848 p.

COUTURE, L. et DUFRESNE C.

La poterie au Québec, une histoire de famille,

Musée du Séminaire de Sherbrooke, Sherbrooke, 1982, 15 p.

DAUMAS, Maurice. (sous la direction de . . .)

Histoire Générale de Techniques,

Paris, Presses Universitaires de France, 1965, tome I, 652 p. et tome II, 750 p.

DÉSY, Louise.

La céramique,

Québec, Éditeur Officiel du Québec, Collection Formart. Série Initiation aux métiers d'art. 1977, 153 p.

DIDÉROT — D'ALEMBERT.

Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences des arts et des métiers,

Paris, 1751, New York, Readex Microprint Corp. 1969.

DOMANOVSKY, György.

La Céramique populaire hongroise,

Budapest, Éditions Corvina, 1968, 73 p.

DUBÉ, Alice Lévesque.

Il y a soixante ans,

Montréal, Fides, 1943, 158 p.

ERNOULD-GANDOUET, Marielle.

La céramique en France au XIX^e siècle,

Paris, Gründ, 1969, 190 p.

FINLAYSON, R.W.

Poterie Portneuf et autres vaisselles anciennes,

Don Mills, Ontario, Longman Canada Ltd, 1972, 134 p.

FONTAINE, Georges.

La céramique française

Paris, Presses universitaires de France, 1965, 185 p.

FOURNIER, Robert.

Illustrated Dictionary of Practical Pottery,

New York, Van Nostrand Reinhold Cie, 1973, 256 p.

FORTIER, Robert.

Terre cuite,

Montréal, Les Éditions de l'Homme, 1979, 193 p.

GAUMOND, Michel.

La poterie de Cap-Rouge,

Québec, Ministère des Affaires culturelles, Série Arts et Métiers, 1971, 44 p.

GAUMOND, M. et MARTIN, P.L.

Les maîtres-potiers du bourg Saint-Denis 1785-1888,

Québec, Ministère des Affaires culturelles, 1978, 180 p. Les Cahiers du patrimoine n° 9.

GODDARD, E.N., TRASK, Parker D., de

FORD, Ronald K., ROVE, Olaf N.,

SINGERWALD, J.T., JR and R.M. Overbeck.

Rock-Color Chart

Colorado, U.S.A. Geological Society of America, 1980 (basé sur le système Munsell).

GODIN, Christine.

L'exercice du métier de potiers par les Dion de l'Ancienne-Lorette, de l'artisanat à la manufacture (1850-1915),

Thèse de maîtrise, université Laval, déc. 1981, inédit.

HASLAM, Malcolm.

La Céramique,

Paris, Grange Batelière, 1973, 64 p.

HAUSSONNE, Maurice.

Technologie Céramique générale,

Paris, J.B. Baillièrre et Fils, 1969, vol. I-II, 616 p.

JERVIS, Simon.

Le style de la grande époque victorienne,
Ottawa, The National Gallery of Canada for the
National Corporation of the National Museums of
Canada, 1974, 300 p.

KETCHUM, William C.

The Catalog of American Antiques,
New York, Rutledge Books, 1977, 382 p.

LAMBART, Helen H.

The Rivers of the potters,
Ottawa, Musées nationaux du Canada, 1970, 30 p.
Publications d'histoire, n° 2.
Two Centuries of Ceramics in the Richelieu Valley,
Ottawa, Musées Nationaux du Canada, 1970, 34 p.
Publications d'histoire, n° 1.

LANGLOIS, Jacques.

*Répertoire des artisans-potiers québécois
1655-1916*,
Direction générale du Patrimoine, Dossier n° 37,
Québec, Ministère des Affaires culturelles, 1978,
175 p.

LEACH, Bernard.

Le livre du potier,
Paris, Dessain et Tolra, 1973, 300 p.

MILLER II. J. Jefferson.

English Yellow-Glazed Earthenware,
City of Washington, Smithsonian Institution Press,
1974, 125 p.

MORRISSON MC CLINTON, Katharine.

Antique Collecting for Everyone,
New York, Bonanza Books, 1951, 252 p.

PÉLICHET, Edgar.

La céramique Art nouveau,
Lausanne, Les Éditions du Grand Pont, 1976,
207 p.

RAY, Marcia.

Collectible Ceramics,
New York, Crown Publishers Inc., 1974, 256 p.

RAYCRAFT, Don et Carol.

American Country Pottery,
Des Moines, Iowa, Wallace — Homestead Book
Co., 1975, non paginé.

RHODES, Daniel.

La poterie — Terres et glaçures,
Paris, Dessain et Tolra, 1974, 236 p.

RICE, D.G.

*The Illustrated Guide to Rockingham Pottery and
Porcelain*,
London, Barrie & Jenkins, 1971, 194 p.

RUSCOE, William.

*Glazes for the Potter
Scopas Handbooks*,
London, Academy Editions, New York,
St. Martin's Press, 1974, 94 p.

SANDON, Henry.

British Pottery and Porcelain,
New York, Arco Publishing Cie., Inc., 1969,
175 p.

SAVAGE, George — NEWMAN, Harold.

An Illustrated Dictionary of Ceramics,
New York, Van Nostrand Reinhold Comp, 1974,
320 p.

SIMARD, Cyril.

Artisanat Québécois,
Montréal, Les Éditions de l'Homme, 1976, 484 p.

SPARGO, John.

The potters & Potteries of Bennington,
New York, Dover Publications Inc., 1972, 265 p.

STILLINGER, Elizabeth.

*The Antiques Guides to Decorative Arts in America
1600-1875*,
New York E.P. Dutton & Co. Inc., 1972, 463 p.

TILLEY, Frank.

Teapots and Tea,
Newport — Mon. — England, The Ceramic Book
Cie, 1975, 135 p.

WAKEFIELD, Hugh.

Victorian Pottery,
London, Barrie & Jenkins, 1962, 208 p.

WEBSTER, Donald Blake.

Early Canadian Pottery

Toronto/Montréal, Mc Clelland and Stewart Ltd,
1971, 256 p.

Early Slip — Decorated Pottery in Canada,

Toronto Charles J. Musson Ltd. Publ., 1969, 74 p.

The book of Canadian Antiques,

«Pottery — Earthenware and Stoneware», p. 240-
253.

Toronto, Montréal, New York — London, McGraw
Hill Ryerson Ltd, 1974, 352 p.

The Brantford Pottery 1849-1907,

Royal Ontario Museum, Art and Archeology, Occa-
sional paper 13, 1968, 80 p.

WOODSIDE WATKINS, Laura.

Early New England Potters and their wares,

Archon Books, 1968, 291 p. Ill. h.t.

Glossaire

A

- aile:* Marli ou bord intérieur d'un plat ou d'une assiette
- argile:* Résultat final de la décomposition du granit et des roches ignées (roches formées par le refroidissement de matières en fusion).

B

- barbotine:* Argile en suspension aqueuse utilisée pour coller et assembler les diverses parties d'une céramique: anses, pieds, reliefs, etc.
- biscuit:* Céramique cuite, non recouverte d'un enduit.
- brown-ware:* (anglais) En son sens américain: poterie en terre cuite recouverte d'une glaçure brune, du type Rockingham. La couleur brune vient de l'oxyde de manganèse.

C

- calibrage:* Procédé industriel pour former la céramique. L'argile est étalée contre la surface d'un moule pendant qu'il est en rotation et un calibre (bras ajustable entrant en action) enlève l'excédent de la pâte.
- casette, gazette ou cazette:* Sorte de boîte, ou anneau en matière réfractaire, dans laquelle on dispose les pièces qui doivent être cuites dans le four du potier, pour les protéger des flammes directes et des éclaboussures provenant de la glaçure des pièces voisines.
- chamotte:* Argile brûlée, réduite ensuite en poussière composée de particules de différentes grosseurs.
- céramique:* Toute pièce faite d'argile ayant subi des modifications physiques par l'action du feu à une température supérieure à 600°C.

- céruse:* Composé de plomb: $PbCO_3Pb(OH)_2$.
- couverte:* Enduit vitrifiable dont est revêtue la porcelaine et qui fait corps avec la pièce.
- crockery:* (anglais) Poterie; faïence.

D

- dégourdi:* Précuisson lente, à basse température, pour faciliter le déplacement de la pièce et pour chasser l'eau et certains gaz avant le procédé de l'émaillage.
- dégraissage:* Procédé pour améliorer la plasticité de l'argile en y ajoutant des dégraissants (sable riche en silice, chamotte, etc.) Par ce procédé, on diminue le taux de rétrécissement de la pièce pendant la cuisson.
- dur de cuir:* Argile ayant la consistance du cuir.

E

- earthenware:* (anglais) Terme pour désigner la terre cuite. Selon la pâte, la décoration et la glaçure, il y a plusieurs sortes de terre cuite comme la faïence, la *creamware*, etc.
- ébaucher:* Donner la première forme à un ouvrage.
- ébauchoir:* Outil qui sert à imprimer un motif, à polir, à modeler une pièce sur le tour.
- émail:* Couche vitrifiable recouvrant la céramique. Opaque ou transparent selon les éléments qui entrent dans sa composition, l'émail est appliqué par fusion sur la pièce.
- engobe:* Argile semi-liquide contenant des oxydes colorants ou des fondants pour décorer la poterie. Souvent appliqué sur le corps «vert» de la pièce ou sur le biscuit et cuit avec elle en une seule cuisson.

F

- faïence:* Poterie recouverte d'un émail stannifère (qui contient de l'étain). Le terme est dérivé du mot Faenza, nom d'une ville italienne, où cette céramique a été créée au XVI^e siècle.
- fondant:* Matériau qui permet aux couleurs de la glaçure de se vitrifier. Les fondants sont, par exemple, le plomb, la chaux se vitrifiant avec certains oxydes métalliques et avec des éléments plus réfractaires, comme la silice ou l'argile.

G

- galène:* Composé de plomb et de sulfate de plomb (PbS) utilisé pour les émaux plombifères.
- gabarit:* Modèle qui sert à vérifier la forme et les dimensions d'une pièce. Forme type.
- girelle:* Plateau de façonnage sur le tour du potier.
- glaçure:* Terme pour désigner tous les enduits vitrifiables qui ne s'incorporent pas à la pâte. Ils servent à imperméabiliser la céramique. La glaçure plombifère contient du plomb: la glaçure stannifère contient de l'étain (faïence); la glaçure saline contient du sel (grès).
- grès:* Poterie dense, cuite à plus de 1200°C, se vitrifiant à la cuisson. En anglais: *stoneware*.

I

- ironstone:* Voir *white granit*

M

- marli:* Voir aile.
- minium:* Composé de plomb (Pb₃O₄).
- mocha:* Céramique en terre cuite fine avec décoration faite à l'éponge. Le motif ressemble à une branche de pin. Venue d'Angleterre après 1785, et répandue au Canada dans les années 1840-1860.
- monocuisson:* La pièce «verte» est glaçurée et cuite une fois. Elle est rarement plus efficace que la double cuisson.
- moufle:* Chambre réfractaire à l'intérieur du four, l'équivalent d'une très grande casette, qui permet de soumettre la céramique à l'action du feu sans que les flammes la touchent.
- moulage:* Technique de fabrication de la céramique. L'argile est appliquée dans un moule ce qui permet de donner à celle-ci la forme et les reliefs de la pièce à exécuter.
- moulin à terre:* Bassin rudimentaire en planches, muni d'un malaxeur à palettes longues qui, par des mouvements rotatifs, et par addition d'eau, homogénéise l'argile.

P

- pernette:* Support triangulaire, en grès ou en porcelaine, pour supporter les pièces entièrement glaçurées au cours de la cuisson.
- piédouche:* Petit piédestal, à base circulaire ou carrée, sur lequel on place des pièces décoratives (vase, statue, etc.).
- plomb:* Les composés du plomb étant très répandus dans la nature, ils étaient employés comme agent de fondant pour les glaçures à basse température (840°C jusqu'à 1190°C) depuis les temps les plus anciens.

poterie verte: Pièce de poterie crue, séchée et non cuite.

Q

quartz: Élément constitutif des roches cristallines, sédimentaires et de la plupart des sables, forme cristalline de la silice (SiO_2). Matériau précieux du potier pour les glaçures, supportant une température élevée et se combinant aux fondants et aux oxydes métalliques.

R

râtelier: Bâti sur lequel on place des outils à manches, divers instruments, etc. (Dictionnaire Bélisle). Sorte d'échelle supportant des planches pleines de poterie.

réfractaire: Qui résiste à de très hautes températures. Dans la fabrication de la céramique, il désigne les matériaux qui supportent les températures nécessaires à la fabrication même de la porcelaine.

Rockingham: Terme à sens multiples:
1) Sorte de porcelaine anglaise.
2) Selon son sens américain, c'est une sorte de céramique recouverte d'une riche glaçure de manganèse brune, souvent mouchetée.

S

silice: Oxyde de silicium (SiO_2), élément très important en céramique. Il sert de matériau réfractaire.

sous-cuisson: Défaut commun aux glaçures. Les pièces sous-cuites ont une surface rugueuse, dure au toucher.

stoneware: Voir grès.

surcuisson: Défaut commun aux glaçures. Les pièces surcuites sont brillantes et la glaçure, trop mince dans le haut, est plus épaisse vers le bas.

T

terre cuite: Désigne toute production de pâte céramique en argile, cuite à basse température.

tour: Dispositif qui sert à façonner des pièces en leur imprimant un mouvement de rotation.

tournage: Action de façonner de l'argile plastique sur un tour de potier pour lui donner une forme sphérique ou cylindrique à la main.

tournassage ou tournasage: Procédé de fabrication au tour pour bien finir les parois et les pieds des pièces de céramique quand elles sont dures comme le cuir.

U

underglaze: (anglais) Terme pour désigner un procédé de sous-glaçage. La céramique en biscuit reçoit une couche de glaçure. Après un séchage rapide, la pièce est recouverte avec de la glaçure de finition et elle est cuite une deuxième fois.

V

verniss: Enduit vitrifiable, transparent, plombifère, qui fond à basse température.

vitreous sanitary ware: (anglais) Objet sanitaire, dont les propriétés physico-chimiques approchent celles de la porcelaine.

W

white granit: (anglais) Variété de nom donné, à l'époque victorienne, aux demi-porcelaines, porcelaines-opaques, **stone-china**, **iron-stone**, ec. destinées au marché canadien. C'est une sorte de terre cuite dure, s'approchant de la porcelaine.

Y

yellow ware: (anglais) Terme à sens multiples. Selon son sens américain, il s'agit d'une terre cuite très claire, beige, avec une glaçure transparente (quelquefois avec un peu d'oxyde de fer dans la glaçure) donnant une couleur jaune à la céramique.







000 467 161



Photo 31 (voir page 55)



Photo 37 (voir page 60)



Gouvernement
du Québec
**Ministère
des Affaires
culturelles**

Imprimé au Québec
Canada