

## CHAPITRE II.

# DE LA FABRICATION DES POTERIES.

### EXPLOITATION ET PRÉPARATION DE LA MATIÈRE PREMIÈRE.

La matière première employée pour la fabrication des Poteries est, comme pour les briques, les carreaux et autres ouvrages en terre cuite, l'argile ou terre glaise; celle dont on fait usage à Paris, provient des plaines de Gentilly, Vanvres, Vaugirard, Issy, etc.

Aussitôt son extraction des trous de carrières, on la dispose en mottes de 0,50 cent. de longueur et 0,16 cent. de côté, chacune du poids de 30 à 35 hilog. environ, et on la dépose dans les ateliers de fabrication où on la renferme immédiatement dans des caves ou autres lieux humides, afin de la mettre à l'abri des influences atmosphériques et de lui conserver, autant que possible, son humidité première. Sans cette précaution, elle se gercerait, se durcirait, ce qui occasionerait, pour la ramener à la consistance voulue, pour la mettre en œuvre, une perte de temps considérable. Cela est si vrai, que souvent, surtout dans la forte chaleur, on est obligé de l'arroser, afin de l'entretenir dans un état permanent de moiteur.

Des caves où la terre a été conservée, on la transporte, selon les besoins, dans les marchoirs (voyez D, planche première); on appelle ainsi les hangars ou ateliers couverts dans lesquels on piétine la terre, pour la rendre tout-à-fait homogène, et la débarrasser des impuretés qu'elle renferme. On la jette coupée en tranches de 0,01 cent. d'épaisseur, dans des tonnes<sup>(1)</sup> remplies d'eau, pour la faire détremper et ramollir. Au bout de douze heures, on la retire; elle est alors totalement délayée et sous la forme d'une pâte extrêmement molle; on l'étale sur la surface des marchoirs, on la recouvre d'une légère couche de terre de carrière, afin de lui donner un peu plus de consistance, et on

(1) Chaque tonne contient ordinairement 25 mottes coupées en tranche, c'est-à-dire de 700 à 800 kilog. de terre.

la piétine pendant trois heures, temps nécessaire à peu près pour que le mélange soit parfait.

L'ouvrier, en piétinant, décrit une spirale dont le plus grand diamètre est de 3 mètres, et il marche ainsi en suivant chaque contour ou révolution de la spirale, jusqu'à ce qu'il soit arrivé au centre de cette espèce de plateau.

Pour être certain qu'il n'a omis aucune partie qui n'ait été piétinée, le *marcheur* (c'est ainsi qu'on appelle celui qu'on emploie à ce genre de travail), passe et repasse, toujours en décrivant une spirale, quatorze à quinze fois sur la même terre, jusqu'à ce qu'il l'ait amenée à une consistance entièrement uniforme, et qu'il ait effectué le mélange, ce que l'on reconnaît, quand, en coupant la terre, on n'aperçoit sur les sections aucune marbrure.

Ainsi disposée, la terre est portée à l'atelier du tourneur (BB, planche première), et c'est là qu'elle reçoit la dernière préparation. Après l'avoir coupée en morceaux d'à peu près 0,65 cent. de long, sur 0,33 cent. de large, et 0,16 d'épaisseur, l'aide-tourneur la pétrit avec les mains<sup>(1)</sup>, de la même manière qu'on pétrit la pâte du pain. Cette dernière opération a pour but de ramollir la terre, de la rendre plus maniable, plus apte à se prêter sous les doigts de l'ouvrier, et à subir toutes les formes qu'il juge nécessaire de lui imprimer. Enfin, l'aide-tourneur divise cette terre ainsi préparée en petits cylindres aplatis ou balles, méplates (pour employer le terme du métier), qu'il dispose sur l'établi du tourneur, où celui-ci la prend à mesure qu'il en a besoin.

Un tourneur un peu exercé, ou même son aide, sait

(1) Cette manipulation est spéciale à la fabrication des Poteries, car pour celle des briques, carreaux, etc., la terre est employée aussitôt après l'opération du piétinement.