

Dossier pédagogique

La révolution industrielle à Limoges

MUSÉE
NATIONAL
ADRIEN
DUBOUCHÉ
LIMOGES
CITÉ DE CÉRAMIQUE



p. 5 La céramique et la révolution industrielle

p. 6 Porcelaine de Limoges et révolution industrielle

- p. 6 Les premiers pas
- p. 6 La seconde moitié du XIX^e siècle et l'apogée de la production limousine
 - p. 6 Les innovations techniques et leurs conséquences
 - p. 7 Les Expositions universelles
 - p. 8 Les bouleversements économiques
- p. 8 La condition ouvrière

p. 10 Fiches pour les élèves et les enseignants

- p. 10 La préparation de la pâte
- p. 13 Le façonnage
- p. 17 Le décor
- p. 19 La cuisson
- p. 21 Formes et décors
- p. 23 La condition ouvrière

p. 28 Ressources documentaires et bibliographie

p. 29 Informations pratiques

La céramique et la révolution industrielle

Transformation économique et sociale qui a affecté de nombreux pays, surtout européens, dès la fin du XVIII^e siècle et tout au long du XIX^e siècle, la révolution industrielle constitue un phénomène majeur dans l'histoire technique, mais aussi sociale, ouvrière, urbaine et artistique.

La révolution industrielle s'est accompagnée de la mise au point de nouvelles machines, dont la plus célèbre est sans doute la machine à vapeur de l'anglais James Watt, inventée en 1769. L'utilisation de nouvelles sources d'énergie, et notamment du charbon, ainsi que les nombreux progrès techniques sont des éléments constitutifs et caractéristiques de cette période.

Avec la porcelaine de Limoges, dont les premières productions datent de la fin du XVIII^e siècle, il est possible d'étudier localement et de manière complète les transformations techniques, économiques et sociales engendrées par la révolution industrielle au XIX^e siècle.

Le Musée national Adrien Dubouché propose aujourd'hui un espace entièrement dédié aux techniques de fabrication de la porcelaine. Celle-ci est une céramique dont les caractéristiques sont la blancheur, la translucidité, la sonorité et l'imperméabilité. La porcelaine est une pâte dure composée de trois roches naturelles (kaolin, feldspath, quartz) et cuite à 1400°.

Ce vaste espace très lumineux, baptisé « Mezzanine des techniques », permet d'aborder chacun des aspects de la fabrication d'une céramique (extraction des matières premières, traitement des matériaux, modelage des pièces, tournage des objets, coulage, décors à la main et décors imprimés), mais aussi d'appréhender les bouleversements techniques engendrés par la révolution industrielle.

En effet, témoins de l'histoire industrielle de Limoges, des machines anciennes et des maquettes données par des manufactures de porcelaine de Limoges côtoient des objets résolument contemporains pour retracer l'évolution des techniques.

L'histoire sociale est également introduite dans le parcours par l'intermédiaire de bornes multimédia, ce qui constitue une approche relativement nouvelle pour un musée des arts décoratifs.

Cet espace permet à chacun d'apprécier la virtuosité des chefs-d'œuvre exposés. En effet, après l'aspect technique, les élèves peuvent découvrir la collection de porcelaine de Limoges la plus riche au monde, dont des pièces uniques réalisées à l'époque de la révolution industrielle par les manufactures qui ont fait la renommée internationale de la ville.

Porcelaine de Limoges et révolution industrielle

Les premiers pas

La découverte de gisements de kaolin près de Saint-Yrieix-la-Perche, en 1765, et l'action de Turgot, intendant du Limousin, qui souhaite valoriser sur place cet or blanc, sont à l'origine des prémices d'une industrie porcelainière en Haute-Vienne à la fin du XVIII^e siècle, avec par exemple la naissance de la manufacture du comte d'Artois. Quelques années plus tard, en 1807, le département compte cinq fabriques de porcelaine. Sous la Restauration, l'augmentation de la production de porcelaine, sans doute liée à une augmentation de la consommation, est notable. Elle est due à deux facteurs : l'abondance des matières premières – kaolin et bois – dans la région et la présence d'une main-d'œuvre nombreuse et habile. En 1830, on inventorie seize fabriques, puis vingt-quatre en 1836-1837, soit quarante fours. Onze d'entre elles sont établies à Limoges et les autres en Haute-Vienne. Au niveau des effectifs, l'enquête industrielle de 1840-1844 recense 3198 personnes travaillant dans l'industrie porcelainière, qui est ainsi la première de la région.

La production est alors majoritairement constituée de porcelaine blanche. Les décors sont principalement exécutés par des artistes qualifiés à Paris ou Toulouse, principaux centres de vente de cette porcelaine. Cependant, des ouvriers porcelainiers limousins décorent également la porcelaine. Quant aux exportations, elles se font en direction des marchés allemand, italien, espagnol et américain, mais encore modestement.

La seconde moitié du XIX^e siècle et l'apogée de la production limousine

Les innovations techniques et leurs conséquences

Dans la deuxième moitié du XIX^e siècle, la fabrication de la porcelaine passe d'une production encore largement artisanale à une production industrielle. Les techniques de production sont modernisées à toutes les étapes de la fabrication, de la préparation de la pâte au façonnage, des décors à la cuisson. Ainsi, par exemple :

- La préparation des pâtes est facilitée par la mise au point d'une machine appelée « marcheuse » ou « batteuse », qui remplace le foulage aux pieds.
- Dans le domaine du façonnage, l'ingénieur limougeaud Paul Faure conçoit en 1869 une machine à calibrer les assiettes. Jusque-là, chaque assiette était modelée sur un tour, un ouvrier en produisant environ une centaine par jour. Grâce à l'utilisation de la machine Faure, l'ouvrier peut multiplier sa production par cinq.

- Dans le domaine des décors, longtemps réalisés à la main, la deuxième moitié du XIX^e siècle est marquée par la généralisation des décors imprimés grâce à la taille-douce puis à la chromolithographie. Adoptée chez Haviland dès 1884, cette dernière permet d'imprimer des décors comptant une vingtaine de couleurs.
- Enfin, l'étape de la cuisson bénéficie des progrès engendrés par la révolution industrielle. En effet, l'arrivée du chemin de fer à Limoges en 1856 a des conséquences majeures pour l'industrie porcelainière. Elle facilite l'approvisionnement en charbon, source d'énergie moins onéreuse que le bois qui était jusqu'alors utilisé pour la cuisson des pièces et transporté par flottage sur la Vienne. Les fours à charbon remplacent ainsi progressivement les fours à bois et se modernisent. Le chemin de fer facilite aussi l'exportation plus rapide de la production.

La révolution industrielle et l'utilisation des nouvelles techniques entraînent une augmentation de la production qui va de pair avec un accroissement des exportations et l'ouverture de nouveaux marchés. Dans ce domaine, le rôle des porcelainiers d'origine américaine Haviland est à souligner. Grâce à eux, le marché américain devient l'un des plus importants, le volume des exportations ne cessant de croître et la porcelaine de Limoges supplantant celle d'Angleterre auprès de la clientèle américaine. À la veille de la guerre de Sécession (1861-1865), la moitié de la production limousine est exportée vers les États-Unis. Enfin, sous le Second Empire, bénéficiant du traité commercial de 1860, les exportations vers la Grande-Bretagne, l'Allemagne et l'Europe centrale sont en augmentation.

Les Expositions universelles

À partir de 1851, le rôle joué par les Expositions universelles est majeur. Auparavant, les manufactures limousines avaient participé aux Expositions nationales des produits de l'industrie, mais il y manquait la dimension internationale qui aura un impact réel sur la vie industrielle et artistique de la France. Dès lors, les porcelainiers élargissent leur champ d'action et se font connaître au-delà des frontières nationales. Ces événements suscitent également l'émulation entre eux et constituent une excellente publicité puisque les distinctions obtenues servent ensuite de références. Quatre porcelainiers limousins concourent lors de l'Exposition universelle de Londres en 1851, seize lors de celle de Paris en 1855. À chacune de ces expositions, ils renforcent leur réputation de qualité et subliment la blancheur de la matière. En 1878, trois entreprises porcelainières, Haviland, Pouyat, Gibus et Redon, reçoivent une médaille d'or. Enfin, l'Exposition universelle de Paris en 1900 est marquée par la participation en tant qu'œuvre d'art de la porcelaine de Limoges.

Les bouleversements économiques

Dans le domaine économique, le nombre de manufactures augmente au cours de cette période. On dénombre trente-quatre manufactures de porcelaine et dix-sept ateliers de peinture en 1859, concentrés principalement autour de la ville de Limoges elle-même. 3166 personnes sont employées dans les usines en 1861, 819 dans les ateliers de décoration. En 1884, quarante-trois fabriques comptant cent fours sont recensées dans le département de la Haute-Vienne. En 1901, avec 10 000 ouvriers dans les trente-huit usines que compte le département (dont trente-cinq situées à Limoges où l'on dénombre près de cent-vingt fours), la situation de l'industrie porcelainière est florissante. Mais, la durée de vie de ces entreprises est relativement réduite. En 1900, sur les trente-cinq manufactures, seules deux fondées dans la première moitié du XIX^e siècle (Latrille et Alluaud) et trois dans la seconde moitié du XIX^e siècle existent encore. Cette situation tient aux difficultés à trouver des capitaux au moment des nombreuses crises politiques, sociales et financières. En effet, cette industrie d'art est très sensible aux aléas politiques, économiques et à la conjoncture internationale puisque les débouchés sont devenus mondiaux. D'autre part, à l'exception des Haviland, peu de patrons sont capitalistes. Ils ont rarement recours au crédit par exemple, et le modèle de l'atelier artisanal perdure. Les grandes usines demeurent l'exception. Dans ce domaine aussi, c'est la manufacture Haviland qui innove avec la construction, grâce aux emprunts bancaires, d'une usine aménagée de façon rationnelle, située avenue du Crucifix (avenue Garibaldi aujourd'hui). Cette usine va couvrir jusqu'à trois hectares avec des bâtiments de trois ou quatre étages et sera dotée de seize fours à flamme renversée qui fonctionneront en continu, toute l'année. Une autre grande usine est construite par les porcelainiers Gibus et Redon en 1872. Enfin, en 1904, Charles Edward Haviland, véritable « capitaine d'industrie », fait édifier une très vaste usine au Mas-Loubier. Dans ces nouveaux bâtiments ultramodernes sont intégrés les ateliers de décor qui prennent, avec l'utilisation de la chromolithographie, beaucoup d'ampleur.

La condition ouvrière

De l'atelier à la grande manufacture, les conditions de travail et de vie des ouvriers de la porcelaine sont bouleversées par la révolution industrielle.

L'industrie porcelainière offre une gamme d'emplois très large, avec des qualifications et des rémunérations variées. En 1855, François Alluaud recense plus de dix catégories d'ouvriers dans sa fabrique. À la fin du XIX^e siècle, les sources indiquent qu'on ne compte pas moins de trente-sept niveaux d'emplois différents et des salaires journaliers qui vont de moins de trois francs, pour les simples manœuvres, à huit ou dix francs pour certains décorateurs. Parmi les ouvriers les plus qualifiés qui participent à la création et au décor des objets,

les peintres, les poudreurs, les décalqueurs, les brunisseurs ont suivi une longue formation par apprentissage et ont conscience de leur valeur professionnelle, formant ainsi une « aristocratie ouvrière ». Par ailleurs, il existe une masse de manœuvres, main-d'œuvre plus ou moins qualifiée employée aux travaux liés à la cuisson ou aux activités de façonnage par exemple. On trouve aussi des femmes embauchées dans l'industrie porcelainière, occupant les emplois les moins qualifiés et les plus répétitifs pour un salaire souvent inférieur de moitié à celui des hommes. Avec la l'industrialisation des décors, elles exercent alors en grand nombre le métier de décoratrice.

En 1848, la durée légale du travail est fixée par la loi à douze heures par jour. En 1900, elle est ramenée à dix heures avec un jour de repos hebdomadaire, le dimanche. Des exceptions sont autorisées par la loi, notamment pour les ouvriers qui s'occupent des fours car la cuisson est en continu. Ainsi, en 1900, la durée moyenne des heures de travail des « hommes de four » est-elle environ de soixante-cinq heures par semaine, dont vingt-quatre heures de nuit. La loi de 1841 interdit le travail des enfants de moins de huit ans et fixe la durée du travail à huit heures par jour pour ceux de huit à douze ans et à douze heures pour ceux âgés de douze à seize ans. En 1851, les enfants de moins de quatorze ans ne peuvent travailler plus de dix heures par jour, et ceux âgés de quatorze à seize ans plus de douze heures. En 1874, la loi interdit le travail des enfants de moins de dix ans et limite celui des enfants de dix à quatorze ans à six heures. Le travail de nuit leur est interdit. Ces lois sont mal appliquées puisque, dans les faits, les horaires de travail des enfants demeurent calqués sur ceux des adultes. Ce n'est qu'à partir du vote et de l'application des lois Jules Ferry de 1881 et 1882 que la situation des enfants change.

Les conditions de travail des ouvriers porcelainiers sont difficiles, quel que soit le poste occupé : les « hommes de four » endurent une chaleur suffocante, les ouvriers des ateliers de décoration sont exposés au plomb, les « useurs de grain » respirent une poussière blanche en suspension dans l'air en permanence. De nombreuses manufactures sont insalubres, inadaptées et mal aménagées, sans aération suffisante. Selon les enquêtes de la fin du XIX^e siècle, 73% des ouvrières et 80% des « useurs de grain » étaient tuberculeux. D'autres maladies comme la silicose, le saturnisme ou encore la scoliose frappent également les ouvriers de la porcelaine.

Hors de l'usine, les conditions de vie des ouvriers ne s'améliorent que faiblement. Les logements sont insuffisants quantitativement et qualitativement. Il n'y a pas à Limoges de quartiers ouvriers comparables à ceux que l'on trouve dans d'autres villes ouvrières du Nord ou de l'Est de la France. La seule cité ouvrière est construite en 1909 dans le quartier de Montjovis. Les ouvriers vivent dans les faubourgs, dans des maisons décrites comme « toujours tristes, souvent mal tenues, perdues dans quelque rue étroite, et malodorante ». Paul Ducourtieux, en 1925, les décrit ainsi : « Des

maisons en bois, généralement d'une hauteur démesurée et sans proportion avec la largeur des rues, les allées sont sombres et fétides, les escaliers étroits cèdent sous les pieds ; les carrés (paliers) sont encombrés d'immondices, les chambres mal aérées, les murailles nues ou recouvertes d'un vieux papier qui sert de refuge à des myriades d'insectes. À ces causes puissantes d'insalubrité, il faut ajouter l'entassement d'un trop grand nombre de personnes dans ces chambres trop petites ». A contrario, l'initiative prise par Charles Edward Haviland de construire des maisons ouvrières est à souligner même si elle reste modeste. En effet, dans une tradition paternaliste et protestante, il crée en 1900-1901, avec d'autres industriels de la ville, le Foyer Limousin, société anonyme coopérative d'habitations à bon marché, à capital variable. Partant de l'idée que les maisons occupées par la classe ouvrière ne sont souvent que des taudis, le Foyer Limousin insiste sur la nécessité de construire des maisons dont les ouvriers puissent devenir propriétaires. Il s'agit de maisons individuelles, avec une cour et un jardin, et des maisons collectives comprenant plusieurs logements. Cette société connaît le succès puisqu'en 1912, elle a construit quarante-trois maisons individuelles, louées à des sociétaires locataires. Onze appartiennent à des sociétaires ouvriers. Il s'agit d'une initiative tout à fait originale puisque seule une autre association, fondée en 1907, « L'Étoile de Limoges », sera une initiative de même ordre.

Fiche pour les élèves : La préparation de la pâte

Rends-toi sur la mezzanine des techniques et complète le document à l'aide des informations inscrites sur les plaques de porcelaine.

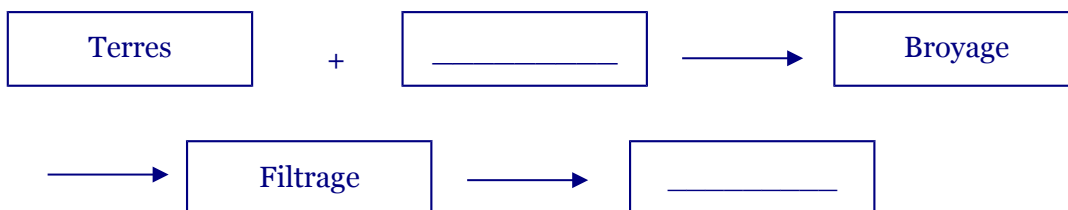
La pâte à porcelaine

Recherche les matériaux qui entrent dans la composition de la pâte à porcelaine puis complète le tableau ci-dessous.

Matériaux	%
Kaolin	___%
_____	25 %
_____	___ %

Les étapes de préparation de la pâte

Complète les espaces libres.



À l'issue de ces différentes opérations, on pratique la _____, c'est-à-dire l'élimination de toutes les bulles d'air qui auraient pu rester à l'intérieur de la terre ou de la pâte. En effet, s'il reste de l'air dans la pâte, la pièce peut éclater à la cuisson.

Cette opération était traditionnellement réalisée par des ouvriers qui marchaient, en sabots, dans la pâte. Au XIX^e siècle, cette étape est facilitée par la mécanisation, et notamment la mise au point de la « batteuse ».



Combien de kilogrammes de pâte à porcelaine cette machine pouvait-elle désaérer en dix heures ?

_____ .

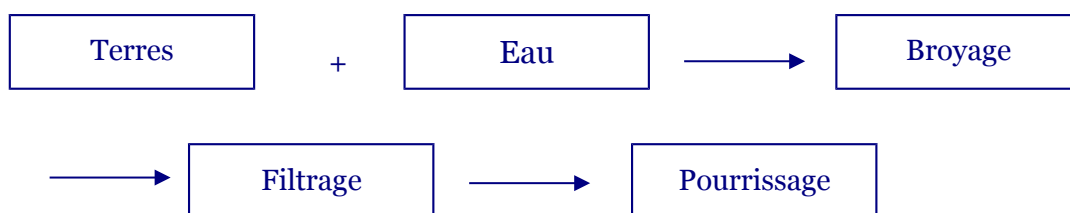
Fiche enseignant : La préparation de la pâte

La pâte à porcelaine

Matériaux	%
Kaolin	50 %
Quartz	25 %
Feldspath	25 %

Comme toutes les céramiques, la porcelaine contient de l'argile, ici du kaolin. C'est cette argile blanche qui apporte à la porcelaine sa blancheur caractéristique. Le quartz lui confère sa translucidité et le feldspath permet d'abaisser sa température de cuisson.

Les étapes de préparation de la pâte



À l'issue de ces différentes opérations, on pratique la **désaération**, c'est-à-dire l'élimination de toutes les bulles d'air qui auraient pu rester à l'intérieur de la terre ou de la pâte. En effet, s'il reste de l'air dans la pâte, la pièce peut éclater à la cuisson.

Ce procédé est le « marchage », d'où le nom de « **Marche à pâte** » donné aux ateliers de traitement des pâtes au sein d'une manufacture de porcelaine. L'invention de la batteuse a, par la suite, permis de mécaniser ce procédé artisanal. En effet, elle rend la pâte homogène et en expulse les bulles d'air. On pouvait, avec cette machine, battre 2500 kg de pâte en 10 heures.

Fiche pour les élèves : Le façonnage

Il existe plusieurs manières de façonner une pièce : le tournage, le moulage, le modelage, le coulage et le calibrage.

Pour la fabrication des assiettes, l'invention de la machine Faure, en 1869, constitue une grande avancée technique car elle permet d'augmenter les rendements. Un ouvrier peut désormais fabriquer en une journée cinq fois plus d'assiettes qu'avec un tour.

Observe la machine Faure et relie par des flèches les légendes aux photos.



•

•

Croûteuse :
aplanissement de la
galette de pâte.



•

•

Centreuse :
formation du creux par
estampage dans un moule
en plâtre



•

•

Calibreuse :
passage d'un gabarit qui
ôte le surplus de pâte et
donne les dimensions et la
forme à l'assiette

Pour la réalisation des pièces de forme (crémier, sucrier, théière...), on utilise la technique du **coulage**.



Quelle est l'activité de cet ouvrier ?

Que verse-t-il dans le moule en plâtre ?

Fiche enseignant : Le façonnage

Avant la révolution industrielle et l'invention de la machine Faure, les assiettes de porcelaine étaient fabriquées manuellement grâce au tour de potier.

Mise au point en 1869 par Paul Faure, ingénieur des arts et métiers, la machine qui porte son nom se compose de trois postes de travail : la croûteuse, la centreuse et la calibreuse. La croûteuse est un tour ordinaire sur la girelle* duquel l'ouvrier place la balle de pâte. Un « couteau » aplatit, en s'abaissant, la pâte à l'épaisseur voulue pour former la croûte. On pose alors cette croûte sur la centreuse qui la fixe sur le moule en plâtre. Puis, la calibreuse presse automatiquement la pâte sur le moule et lui donne les dimensions et la forme extérieure voulue.



Croûteuse :
aplanissement de la
galette de pâte.



Centreuse :
formation du creux par
estampage dans un moule
en plâtre



Calibreuse :
passage d'un gabarit qui
ôte le surplus de pâte et
donne les dimensions et la
forme à l'assiette

* La girelle, aussi appelée « tête de tour » est le plateau horizontal qui se trouve au haut de l'axe du tour, et sur laquelle on pose la masse d'argile à façonner.

Réponses aux questions :

Cet ouvrier pratique le **coulage**.

Il verse de la **pâte liquide** dans un moule en plâtre. Cette pâte liquide est appelée **barbotine**.

Pour procéder au coulage, il faut tout d'abord délayer la pâte, notamment avec de l'eau. On verse cette pâte liquide, appelée « barbotine » dans un moule en plâtre. L'eau contenue dans la pâte étant absorbée par le plâtre, il se forme une croûte sur le bord du moule. Lorsqu'on a obtenu l'épaisseur recherchée, on renverse le surplus de pâte.

Fiche pour les élèves : Le décor

Jusqu'au début du XIX^e siècle, le décor était entièrement peint à la main. Puis, les décors imprimés se généralisent au XIX^e siècle.

On utilisa tout d'abord les techniques de l'imprimerie à taille-douce, puis la chromolithographie et enfin la sérigraphie.

Observe les machines et lis attentivement les légendes sur les plaques de porcelaine puis complète le tableau ci-dessous et réponds aux questions.

Technique	Monochromie ou polychromie	Supports d'impression
Taille-douce		
Lithographie		
Sérigraphie		

Comment appelle-t-on les décors imprimés polychromes ?

Quel est le surnom de la presse lithographique ?



Fiche enseignant : Le décor

Les pièces de porcelaine sont décorées en couleur grâce à des oxydes métalliques mélangés à de l'essence de térébenthine. Jusqu'au début du XIX^e siècle, le décor était entièrement appliqué à la main. Puis, on mécanisa cette étape ce qui permit d'augmenter les rendements et de produire en série. Le décor imprimé, apposé par des « décalqueuses » lors d'une opération qui demande beaucoup de dextérité et de soin, a un coût de revient moindre que celui peint à la main.

Technique	Monochromie ou polychromie	Supports d'impression
Taille-douce	1 (le noir)	Le cuivre
Lithographie	Plusieurs	La pierre
Sérigraphie	Plusieurs	Le nylon (à l'origine de la soie)

Réponses aux questions :

Les décors imprimés polychromes s'appellent des **chromos**.

Le surnom de la presse lithographique est la « **bête à cornes** ».

Pour la taille-douce et la lithographie, le support d'impression est encre puis le décor est imprimé sur du papier grâce à une presse. Ce décor imprimé est ensuite appliqué sur l'objet. Enfin, la cuisson permet de fixer le décor.

Pour la sérigraphie, la couleur est déposée à travers la trame de l'écran de nylon. À l'origine, cet écran était réalisé en soie.

Fiche pour les élèves : La cuisson

Dirige-toi à présent vers la vitrine en forme de four sur la mezzanine des techniques.

Chaque céramique est cuite dans un four à une température particulière et adaptée. Au XIX^e et au début du XX^e siècles, les fours à porcelaine sont de forme _____ .

Avant la révolution industrielle, le combustible utilisé dans les fours était le bois. Puis, on utilisa le charbon.



Observe le four rond, composé de deux étages, et complète le tableau ci-dessous.

Nom de l'étage		
Température de cuisson		

Qu'est-ce que le retrait ?

À quoi est dû le retrait ?

Quel est le pourcentage de retrait ?

Fiche enseignant : La cuisson

La forme ronde des fours à porcelaine permet une répartition plus homogène de la chaleur que dans les fours carrés ou rectangulaires où sont cuits la faïence et le grès. En effet, la porcelaine est cuite à 1400°C, c'est-à-dire à haute température.

Pour pouvoir émailler la pièce, une première cuisson appelée « dégourdi » est nécessaire. Elle permet de sécher la pièce.

Nom de l'étage	Le laboratoire	Le globe
Température de cuisson	1400 °c	900 °c

Réponses aux questions :

Le retrait est un phénomène propre à la porcelaine. Il est la conséquence de la haute température de cuisson qui enlève la totalité de l'eau contenue dans la pièce crue. Le retrait est d'environ 13%.

Fiche pour les élèves : Formes et décors

Rends-toi à présent à l'étage réservé à la porcelaine de Limoges, dans le salon d'honneur. Observe la table consacrée à la présentation de pièces de porcelaine fabriquées par la manufacture Pouyat, puis pars à la découverte des chefs-d'œuvre réalisés par cette manufacture.

Les manufactures de porcelaine de Limoges participèrent aux Expositions universelles (la première eut lieu à Londres en 1851). Ces rendez-vous internationaux incitèrent les industriels à innover techniquement et à proposer des produits qui se démarquent de ceux de leurs concurrents. Ainsi, la manufacture Pouyat produisit-elle des pièces d'exception pour ces Expositions universelles.

Retrouve les vitrines où sont présentés les services ci-dessous ainsi que la date de l'Exposition universelle à laquelle ils se rapportent.

N° de la vitrine	Nom du service	Date de l'Exposition universelle
	Service <i>Américain</i>	
	Service <i>Cérès riche</i>	
	Service <i>Mousseline</i>	
	Service <i>Neige découpé</i>	
	Service <i>Grain-de-riz</i>	

La manufacture Pouyat présente un décor très différent :

- la porcelaine est

- entièrement blanche
- bleu de four
- ivoire

- le décor est

- peint à la main
- décalqué
- cloisonné

Fiche enseignant : Formes et décors

N° de la vitrine	Nom du service	Date de l'Exposition universelle
125	Service <i>Américain</i>	1851
125 bis	Service <i>Cérès riche</i>	1855
125	Service <i>Mousseline</i>	1862
125	Service <i>Neige découpé</i>	1862
Salon d'honneur	Service <i>Grain-de-riz</i>	1878

Réponses aux questions :

La manufacture Pouyat présente un décor très différent :

- la porcelaine est

- entièrement blanche
- bleu de four
- ivoire

- le décor est

- peint à la main
- décalqué
- cloisonné

Fiche pour les élèves : La condition ouvrière / Être ouvrier de la porcelaine

Avec l'industrialisation de la porcelaine, la population ouvrière augmente : l'industrie porcelainière est le premier employeur de la région. Les conditions de travail et de vie des ouvriers connaissent de profondes transformations.

Complète les légendes des photographies ci-dessous.

(Photographies extraites de l'album Porcelaine Théodore Haviland, à l'exception de la première appartenant aux archives du musée)



Fiche enseignant : La condition ouvrière / Être ouvrier de la porcelaine

(Photographies extraites de l'album Porcelaine Théodore Haviland, à l'exception de la première appartenant aux archives du musée)



Extraction du kaolin



Calibrage des assiettes



Ateliers de décoration : useurs de grains



Intérieur d'un four de cuisson

Fiche pour les élèves : La condition ouvrière / Le travail des enfants dans l'industrie porcelainière

« Les occupations qu'ils [les enfants] y trouvent n'ont rien de pénible ni qui soit au-dessus de leur force. On ne les reçoit pas ordinairement avant l'âge de dix ans. Si quelques-uns sont admis avant cet âge, leur introduction dans la fabrique est regardée comme une faveur accordée à leurs parents, ouvriers de l'atelier. La durée de leur travail est la même que celle des ouvriers adultes, de douze heures par jour. Il est en effet nécessaire que l'enfant donne le même temps que l'ouvrier adulte dont il dessert le métier, le tour, ou l'ouvrier chômerait et il faudrait renoncer à employer les enfants [...]. Les enfants suivent naturellement leurs parents dans les ateliers dans des proportions assez fortes [...]. Leur instruction est nulle ou à peu près nulle. La pauvreté des parents est un obstacle à la fréquentation des écoles. Ils cherchent à tirer parti de très bonne heure de leurs jeunes bras [...]. En somme on n'a qu'à se féliciter de l'emploi des enfants dans les fabriques ; on y trouve avantage et économie ; on n'a eu encore aucun inconvénient grave à signaler. »

Le travail des enfants dans l'industrie porcelainière à Limoges en 1837, extrait tiré de *L'Assemblée consultative des arts et manufactures de Limoges*, in *Limoges, deux siècles de porcelaine*, Chantal Meslin-Perrier, Marie Segonds-Perrier, Paris, 2002, p. 81.

D'après ce texte, à partir de quel âge les enfants sont-ils employés dans les manufactures de porcelaine ?

Combien d'heures de travail effectuent-ils par jour ?

Quel est le point de vue de l'auteur sur le travail des enfants ?

D'après ce texte, pour quelles raisons les parents acceptaient-ils le travail de leurs enfants ?

Fiche pour les élèves : La condition ouvrière / Le travail des enfants dans l'industrie porcelainière

« Article 2. Les enfants devront, pour être admis, avoir au moins huit ans. De huit à douze ans, ils ne pourront être employés au travail effectif plus de huit heures sur vingt-quatre, divisées par des repos.

De douze à seize ans, ils ne pourront être employés au travail effectif plus de douze heures sur vingt-quatre, divisées par des repos.

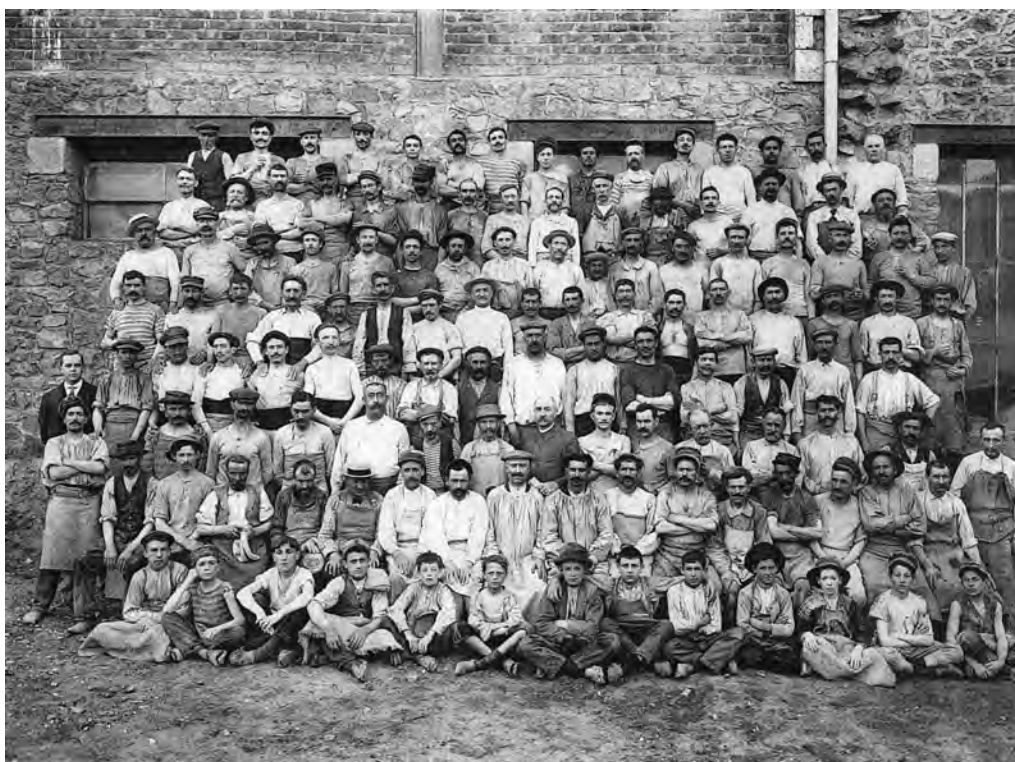
Ce travail ne pourra avoir lieu que de cinq heures du matin à neuf heures du soir.

L'âge des enfants sera constaté par un certificat délivré sur papier non timbré et sans frais, par l'officier d'état civil ».

Extrait de la loi du 22 mars 1841 réglementant le travail des enfants.

D'après cette loi, combien d'heures les enfants de votre âge effectuent-ils par jour ?

En quoi cette loi constitue-t-elle un progrès pour les enfants par rapport à la situation de 1837, évoquée dans le texte précédent ?



Fiche enseignant : La condition ouvrière / Le travail des enfants dans l'industrie porcelainière

Dans les années 1830, les enfants sont employés dès l'âge de 10 ans dans les manufactures de porcelaine. Leur temps de travail est identique à celui des adultes, soit 12 heures par jour. L'auteur est favorable au travail des enfants, qu'il ne considère pas comme pénible. En se plaçant du point de vue des parents et des fabriques, l'auteur défend le travail des enfants qui apparaît comme une réponse à la pauvreté des familles (les enfants apportent une source de revenu supplémentaire aux familles) et aux besoins de main-d'œuvre des manufactures.

La loi du 22 mars 1841 sur la réglementation du travail des enfants constitue un progrès pour les enfants car elle limite le nombre d'heures de travail par semaine et instaure des jours de repos. La durée du travail est dorénavant réglementée en fonction de l'âge des enfants : 8 heures par jour pour les enfants de 8 à 12 ans, et 12 heures par jour pour les enfants de 12 à 16 ans. De même, le travail de nuit est désormais interdit aux enfants.

Ressources documentaires et bibliographie

- ALBIS (d') Jean et ROMANET Céleste, *La porcelaine de Limoges*, Édition Sous le Vent, Paris, 1980.
- ALBIS (d') Jean, *Haviland*, Dessain et Tolra, Paris, 1988.
- BARON Alain, *Histoire de la porcelaine de Limoges*, Terres Vivantes, Édition René Dessagne, 1986.
- CORBIN Alain, *Archaisme et modernité en Limousin au XIX^{ème} siècle, 1845-1880*, Édition Marcel Rivière et Cie, Paris, 1975, réédition PULIM, Limoges, 1998.
- DUCOURTIEUX Paul, *Histoire de Limoges*, Limoges, 1925.
- GRELLIER Camille, *L'industrie de la porcelaine en Limousin, ses origines, son évolution, son avenir*, Émile Larose, Paris, 1909.
- MERRIMAN John M., *Limoges, la ville rouge, portrait d'une ville révolutionnaire*, Belin, Coll. Modernités, 1990 (traduction française).
- MESLIN-PERRIER Chantal, SEGONDS-PERRIER Marie, *Limoges, deux siècles de porcelaine*, Les Éditions de l'Amateur, Paris, 2002.
- MESLIN-PERRIER Chantal (Dir.), *Chefs-d'œuvre de la porcelaine de Limoges*, Éditions de la RMN, Paris, 1996.
- POMPON André, *Les ouvriers porcelainiers de Limoges, étude d'économie sociale*, Librairie de la Société du recueil Sirey, 1910.
- VALIERE Nathalie, *Un Américain à Limoges, Charles Edward Haviland, porcelainier*, Édition Lemouzi, 1992.
- VEYRINAUD Georges, *Histoire de Limoges*, CRDP, 1973.

Crédits photos

- p 2 Vue d'ensemble de la mezzanine des techniques. © RMN-Grand Palais (Limoges, Cité de la céramique) / Martine Beck-Coppola
- p 2 Vue de la mezzanine des techniques (vitrine four). RMN-Grand Palais (Limoges, Cité de la céramique) / Martine Beck-Coppola
- p 2 Service "Cérès riche" : surtout de table, modèle Paul Comoléra, Manufacture Puyat. © RMN-Grand Palais (Limoges, Cité de la céramique) / Guy Gendraud
- p 11 Batteuse. Photographie extraite des archives du musée
- p 13 et 15 Machine à calibrer les assiettes (la croûteuse, la centreuse, la calibreuse) dite « machine Faure ». © RMN-Grand Palais (Limoges, Cité de la céramique) / Jean-Gilles Berizzi
- p 14 L'atelier de coulage. Photographie extraite des archives du musée
- p 17 Assiette - nuancier pour le négociant Gandois, manufacture Lavolette. © RMN-Grand Palais (Limoges, Cité de la céramique) / Frédéric Magnoux
- p 19 Maquette du four des Casseaux. © Musée national Adrien Dubouché /Cité de la céramique – Sèvres & Limoges
- p 23 et 25 Photographies extraites de l'album *Porcelaines Théodore Haviland, 1912*, à l'exception de la première appartenant aux archives du musée
- p 30 Musée national Adrien Dubouché, Limoges : façade de Boris Podrecca © RMN (Limoges, Cité de la céramique) / Martine Beck-Coppola

Informations pratiques

Musée national Adrien Dubouché

Cité de la céramique – Sèvres & Limoges

8^{bis}, place Winston Churchill

87000 Limoges

Tél : +33 (0)5 55 33 08 50

Fax : +33 (0)5 55 33 08 55

www.musee-adriendubouche.fr

Horaires

Le musée est ouvert tous les jours, sauf le mardi,
de 10 h à 12 h 30 et de 14 h à 17 h 45.

Le musée est accessible aux personnes à mobilité réduite

Tarifs et réservation

L'accès aux collections est gratuit pour les moins de 26 ans, les enseignants en activité, les accompagnateurs de groupe.

Afin d'accueillir l'ensemble des groupes dans les meilleures conditions, nous vous prions de bien vouloir réserver votre visite libre ou accompagnée :

- par téléphone, auprès du service des publics : 05 55 33 08 50
- par courriel : pierre.houdeline@limogesciteceramique.fr

L'accueil des groupes est possible de 10 h à 12 h 30 et 14 h à 17 h 45.

Les groupes sont constitués de 30 élèves maximum.

Accès

Bus : n° 6 ou n° 8

Autocar : parking réservé aux autocaristes devant le musée.

Voiture : parking payant de 600 places devant le musée et deux parkings souterrains payants place d'Aine et place de la Motte.



Service des publics et de la communication

Musée national Adrien Dubouché

Cité de la céramique – Sèvres & Limoges

8bis, place Winston Churchill

87000 Limoges

Tél : 05 55 33 08 50

www.musee-adriendubouche.fr

