HAL
open science

Les potiers de Martincamp : de l'usage des pots de terre dans la cuisine

Thérèse-Marie Dubois-Hébert

To cite this version:

Thérèse-Marie Dubois-Hébert. Les potiers de Martincamp : de l'usage des pots de terre dans la cuisine. Les Cuisines, 8, Éditions du CTHS, pp.98-114, 2016, Actes du 138e Congrès national des sociétés historiques et scientifiques. hal-02131674

HAL Id: hal-02131674

https://normandie-univ.hal.science/hal-02131674v1

Submitted on 26 Jul 2019

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

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

Copyright

Les potiers de Martincamp
De l'usage des pots de terre dans la cuisine

Thérèse-Marie HÉBERT
Professeur certifié, docteur en histoire et archéologie
(GRHis-CRAHAM)

Extrait de : François BLARY, *Les cuisines*, Paris,
Édition électronique du CTHS (Actes des congrès des sociétés historiques et scientifiques), 2016.

Cet article a été validé par le comité de lecture des Éditions du CTHS dans le cadre de la publication des actes du 139e Congrès national des sociétés historiques et scientifiques tenu à Rennes en 2013.

Les céramologues cherchent à identifier les céramiques d'origine variées que les archéologues sortent du sol. Leur intention première est de dater les unités stratigraphiques qui les contiennent et donc les structures qu'ils mettent au jour. Les tessons de céramique sont beaucoup plus fréquents que les pièces de monnaie et les techniques de fabrication étaient en perpétuelle évolution, ce qui permet d'établir des chronologies assez précises. L'étude approfondie des fragments de poterie pour établir une typo-chronologie céramique débouche sur des connaissances beaucoup plus vastes sur la vie quotidienne et les niveaux technologiques atteints par chaque génération. La production céramique est adaptée à l'usage que l'on en attend et donc au mode de vie de ceux qui l'utilisent. L'étude de la céramique de Martincamp suit une démarche inverse mais aboutit à un résultat similaire. J'étudie la production d'un seul centre, partant des pièces contenues dans les collections publiques ou privées ou livrées fortuitement par des fosses à rebut mises au jour à l'occasion de travaux. Les formes et les matières, a priori assez rustiques, se révèlent en réalité l'aboutissement de recherches souvent empiriques, mais qui ont pour résultat la meilleure adéquation possible entre l'objet et son utilisation.

Une grosse « manufacture » rurale enclavée dans la forêt

Une terre de qualité

Cette étude porte sur la production de la fin du XVIIIe au début du XXe siècle des potiers du hameau de Martincamp, qui dépend de Bully, une grosse paroisse située à proximité de Neufchâtel-en-Bray, à l'extrémité ouest du Pays de Bray, au nord de la Seine-Maritime, en Haute-Normandie. La boutonnière du Pays de Bray est un anticlinal éventré[1], ce qui permet l'accès à des couches géologiques du jurassique qui sont situées d'habitude dans le Bassin Parisien à de plus grandes profondeurs, et sont donc en général inaccessibles. Dans les lentilles silto-argileuses du Wealdien[2] se trouvent des terres et des sables réfractaires, utilisés par les verreries proches, et des argiles qui ont la particularité de pouvoir être portées à des températures suffisamment élevées pour gréser, c'est-à-dire devenir naturellement imperméables en profondeur. C'est cette particularité qui a entraîné le développement d'un gros centre de production, les poteries communes étant en général petites et disséminées. Mais la production s'est arrêtée, comme c'est souvent le cas, à la fin du XIXe siècle (le dernier potier a cessé de travailler en 1906). À cause de cela, l'activité céramique a été oubliée, et l'on imagine facilement que Martincamp n'était qu'un petit centre de production, alors qu'il occupait plus de deux cents ouvriers à la fois

1. La géomorphologie du Pays de Bray est expliquée dans de nombreux manuels de géographie. Par exemple G. Chabot, *Géographie régionale de la France*, p. 352-353.
2. D. Giot et R. Médioni, *Notice explicative de la carte géologique de Londinières*, p. 5.

et produisait au minimum un million de pièces, plats ou pots, tous les deux ans[3]. Les deux centres les plus proches de production de grès l'ont éclipsé dans la mémoire collective car leur activité ne s'est pas vraiment arrêtée tout de suite. Dans le Beauvaisis, des artistes ont pris le relais : Ziegler, Delaherche, Pissareff et la production en série s'est reconvertie dans le matériel pour l'industrie chimique[4]. Dans le Bessin, c'est par une production pour les touristes, les cruchons à calvados avec une petite pomme collée[5], que la tradition potière a perduré.

Du bois en quantité

Ce n'est pas sur les carrières de terre que se sont installés les potiers. Celles-ci sont dans la paroisse voisine, à Quièvrecourt, qui est dans la dépression de la boutonnière. Le hameau de Martincamp se trouve sur le revers de la cuesta, sur le plateau, alors que le cœur du village est dans le fond de la boutonnière. Les potiers se sont installés à proximité immédiate de la forêt d'Éawy, dont ils ont contribué à faire reculer les limites. Il s'agit d'une forêt domaniale, donc bien contrôlée. Des aliénations sous Henri III puis Henri IV[6] ont rectifié les lisières qui avaient été mises à mal au cours de la période précédente. Des riverains s'étaient installés sur des petites parcelles, quelques acres[7], qu'ils avaient essartées et mises en pâture, souvent plantées et rarement bâties, parce qu'il s'agissait de petits paysans qui avaient déjà leur maison à Bully ou à Martincamp. Ils ont pu racheter leurs parcelles au moment des aliénations. Celles-ci ont été progressivement bâties par la suite, puisque au XVIIIe siècle, une quinzaine de familles, en majorité de potiers, y habitaient[8]. Autour de ces parcelles illégalement défrichées, la forêt devait être assez dégradée et de grandes parcelles ont été découpées pour remettre les lisières au carré. Ces grandes parcelles achetées par la noblesse, le clergé et un bourgeois de Rouen ont été mises en labour. Les limites de la forêt n'ont plus bougé depuis 1582. La forêt est très surveillée. Cependant, lorsque les maîtres des forêts font des tournées, ils découvrent à proximité des installations de potiers et de verriers, des secteurs « entièrement pillés[9] », car les arts du feu ont besoin de beaucoup de combustible. C'est donc la forêt qui est l'élément déterminant du choix de l'emplacement des potiers de Martincamp, choix encouragé en haut lieu dans le but de vendre au mieux (c'est-à-dire au plus cher) le bois de cette extrémité de la forêt loin de tout : nous sommes à sept lieues de Dieppe, qui s'approvisionne naturellement en bois dans la forêt d'Éawy[10]. En 1623, la Table de Marbre de Rouen (tribunal des Eaux et Forêts) donne raison aux potiers de Martincamp dont on avait voulu restreindre le nombre[11], ce qui montre qu'ils bénéficient d'une protection influente.

Le carrefour des Hayons

La production de Martincamp est telle qu'elle n'est pas destinée à une consommation locale. Le troisième atout de ce hameau est d'être traversé par la grande route de Dieppe à Paris, à proximité immédiate de son croisement (le carrefour des Hayons) avec la route de Rouen vers Neufchâtel-en-Bray et la Picardie. Alors que les petites poteries locales écoulaient leurs marchandises dans un rayon d'une quinzaine de kilomètres, les grands centres de production céramique, dont l'activité repose sur la production de grès, ont une aire de chalandise beaucoup plus vaste. La diffusion du grès de Martincamp couvre la Haute-Normandie et l'ouest de la Picardie. Le marché est limité à l'est par la très importante production du Beauvaisis et au sud de l'estuaire de la Seine par celle des centres de Normandie occidentale. La poterie commune à glaçure plombifère décorée à la

3. ADSM C 159.
4. J. Cartier, *Céramiques de l'Oise,* p. 160-165 pour la céramique industrielle et p. 343-412 pour la céramique artistique.
5. A-M. Flambard Héricher, *Potiers et poteries du Bessin,* p. 328-332 et fig. 246 p. 360.
6. ADSM 55 H 532 et 55 H 538.
7. ADSM 55 H 534.
8. ADSM 55 H 538.
9. ADSM 205 BP 81.
10. ADSM J 890.
11. ADSM 2 E 93/107.

corne, très populaire, se diffuse également largement car elle n'a pas d'équivalent dans les régions voisines. La poterie de Martincamp est expédiée dans quatre directions différentes.

La ville de Dieppe est le principal débouché, en tout cas le plus facile à appréhender. Au début du XVIIIe siècle, des marchands forains de Martincamp viennent quotidiennement pendant la foire franche avec des chevaux chargés de sommes de poteries[12]. La poterie de Martincamp sert de vaisselle de bord pour les bateaux qui partent de Dieppe, et on en retrouve dans les ports de l'Atlantique, sur les côtes françaises[13], anglaises et américaines. C'est aussi la vaisselle emportée par les candidats à l'émigration sur le nouveau continent[14].

Il existe des liens avec Paris, des contrats sont passés entre des potiers de Martincamp et des marchands parisiens[15]. On peut retrouver là cette protection des seigneurs de Bully qui ont encouragé le développement des poteries et qui s'assurent de débouchés par leur implantation parisienne (les contrats se font dans la paroisse de Saint-Germain l'Auxerrois). Il est intéressant de noter que des contrats sont passés, également au début du XVIIIe siècle, entre des verriers de Bully, par ailleurs totalement ignorés par l'histoire traditionnelle, et des marchands parisiens, par l'intermédiaire de notaires du Châtelet, pour des bouteilles de verre[16]. Il y a là certainement la trace de l'activité du seigneur de Bully qui proto-industrialise précocement son petit coin de Normandie.

Une partie de la production est destinée à la ville de Rouen. C'est un trafic régulier et constant qui relie Martincamp à Rouen et les fouilles urbaines, notamment après les destructions dues aux bombardements de la Seconde Guerre mondiale, indiquent une présence constante et abondante de cette poterie[17]. Certes, il y a une activité céramique très importante à Rouen, mais elle ne s'adresse pas à la même clientèle. Quand la faïencerie rouennaise est rendue obsolescente par le développement de faïenceries plus populaires, dès le XVIIIe siècle mais surtout au XIXe siècle, les nouvelles productions de Forges-les-Eaux et Aumale, ainsi que du Havre séduisent les classes moyennes d'abord puis populaires. Dès la moitié du XIXe siècle, les poteries de Martincamp qui viennent de vivre un siècle de développement formidable entament un rapide déclin qui leur permettra à peine de dépasser le début du XXe siècle[18].

Enfin, les liaisons de la Picardie ont toujours été intenses avec le Pays de Bray[19]. Les poteries de Martincamp partaient régulièrement vers le nord où elles ont parfois été prises plus tard pour des productions locales[20]. Elles étaient pourtant très particulières et facilement identifiables par ceux qui les connaissent.

Les différents pots et plats

C'est en grande partie par la découverte de fosses à rebuts de cuisson que l'on peut certifier la provenance des poteries de Martincamp (figure 1). Après la cuisson, les potiers en ouvrant le four avaient parfois de très désagréables surprises, et c'est par m^3 que l'on enfouissait dans le sol les ratés de cuisson. Ces fosses révèlent une grande variété de formes et de finitions, même si ce sont souvent de grandes séries du même objet qui ont été jetées. On peut distinguer les fosses de poterie communes des fosses à grès. Ces deux

12. ADSM G 901.
13. Par exemple J. Chapelot, « vaisselle de bord et de table à Saint-Malo-Saint-Servan du XIVe au XIXe siècle », *Les dossiers du Centre Régional Archéologique d'Alet,* p. 134-136.
14. K. J. Barton, « Terres cuites grossières provenant de la forteresse de Louisbourg », p. 33.
15. ADSM 2 E 93/102 (1618).
16. ADSM 2 E 93/121(1637).
17. Ramassage de Guy Dubois sur les chantiers de Rouen, non publié.
18. Th-M Hébert, « Les potiers de Martincamp, étude démographique 1841-1906 », p. 17-18.
19. ADSM LP 7528.
20. Th-M Hébert, « Les potiers de Martincamp », in *La boutonnière de Bray,* tome 2, p. 140.

productions ont en effet été toujours menées de front à Martincamp, par des potiers différents. La poterie commune était l'œuvre des « petits potiers » et le grès celle des « grands potiers ». Les potiers semblaient attacher beaucoup d'importance à cette différence car dans beaucoup d'actes, sans aucun rapport avec la poterie, la distinction est faite.

La poterie commune à glaçure plombifère

Il s'agit d'une poterie dont la cuisson est arrêtée un peu avant d'atteindre 900°, ce qui fait qu'elle reste poreuse. On la rend imperméable au moyen de plomb réduit en poudre par calcination[21], saupoudré aux endroits que l'on veut rendre étanches, selon l'usage de l'objet. Le plomb réagit avec la silice contenue dans la terre à pot. Celle-ci contient celle-là dans des proportions assez élevées à Martincamp[22] et c'est une fine couche vitrifiée et transparente qui recouvre la pâte. Les impuretés la colorent en jaune quand la terre cuit blanc, ce qui est le cas à Martincamp. Les potiers jouent de plus de différents oxydes métalliques pour obtenir d'autres couleurs : le fer pour le rouge, le cuivre pour le vert et le manganèse pour le marron (figure 1 a, b et c). C'est donc avec une palette relativement restreinte que les petits potiers de Martincamp ont créé leur gamme inimitable et inimitée de plats décorés à la corne : la terre blanche et la terre rouge sont extraites à proximité, le cuivre est racheté sous forme de limaille aux fabricants d'épingles[23], le plomb est récupéré par les colporteurs et chiffonniers et échangé par les potiers contre des pots de deuxième choix (le premier choix est réservé aux marchands)[24].

La barbotine qui sert à tracer les dessins est une argile riche en fer délayée dans de l'eau. Pour le cuivre, il est aussi délayé, soit dans une barbotine de terre blanche, soit seul. Pour les pièces monochromes, il peut être seulement saupoudré à sec. Les décors sont tracés avec une corne de vache percée à son extrémité d'où le liquide s'écoule en continu. Il faut donc une grande habileté et une grande rapidité de la part du décorateur, appelé « marqueur ». Celui-ci est très qualifié et se déplace de petite poterie en petite poterie pour décorer les plats et terrines qui ont été tournés par les « tourneurs »[25]. On trouve donc les mêmes décors sur des plats d'ateliers différents et également sur des objets de formes différentes : le même dessin pouvait être appliqué sur une terrine, un plat ou une assiette (figure 2). Les plats ont une faible profondeur et les ailes se détachent du fond sans faire d'angle marqué. Ils ont de plus un marli formé par un petit ressaut qui isole une lèvre ovale dans le prolongement de l'aile. C'est normalement un ustensile de table, présenté ordinairement dans un palier (vaisselier). La terrine (ou jatte) a des bords droits qui forment un angle marqué avec l'assise d'environ 45°. Le bourrelet sommital est rabattu et écrasé sur le bord, il forme une lèvre ovale perpendiculaire à l'aile. Cette forme de lèvre permet d'empiler les pièces dans les fours sans que les surfaces glaçurées ne soient en contact et ne collent. C'est théoriquement un ustensile de cuisine ou de laiterie, mais la richesse des décors montre que c'était également une pièce d'apparat. Le décor le plus caractéristique de Martincamp est le coq (figure 3a, b, c et d).

On peut reconnaître différents modèles de coq. Ils évoluent avec le temps. On trouve également des chevaux (figure 3e et f), et très rarement des cerfs (figure 3g). Les tracés varient avec le temps et on peut dans une certaine mesure retracer une évolution, tout en sachant que la réalité est beaucoup plus complexe car on ne connaît pas, loin de là, tout ce qui a été produit à Martincamp. Le premier type, le plus ancien, est réalisé en mélangeant le cuivre à une barbotine blanche à la cuisson, un peu épaisse, ce qui donne un relief au trait. Celui-ci sert à dessiner des motifs verts qui s'imbriquent dans le dessin principal qui est en rouge. Le relief marqué du dessin vert est visible sur un gîte qui a été réalisé par le marqueur Pierre Caulle, signé et daté de 1767. Le trait vert moins saillant, mais qui est

21. M. Dubus et B. Pannequin, *La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets*, p. 155.
22. De 70,80 à 79,73 %, analyse chimique réalisée au laboratoire d'archéométrie de l'université de Caen par Daniel Dufournier. Compte-rendu d'Anne Bocquet-Liénard.
23. A. Milet, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, p. 37.
24. A. Milet, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, p. 26, 28 et 31.
25. A. Milet, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, p. 28-29.

toujours un élément constitutif du dessin général, correspond, lui à une terrine signée de Jacques Dubois et datée de 1770. Cette manière d'utiliser le vert est donc plus ancienne et date l'objet du troisième quart du XVIIIe siècle. Par la suite, le trait vert est sans relief et assez flou. Il souligne encore certaines parties du dessin (rênes et sabots d'un cheval) à la charnière des XVIIIe et XIXe siècles. Ensuite, le potier se contente de faire très rapidement trois spirales vertes autour du motif central rouge. La matière très liquide fuse dans la glaçure jaune. Des plats ainsi réalisés sont datés de 1838 et 1849 (figure 3h).

Les plats ainsi décorés étaient destinés à être mis en valeur dans un vaisselier, exposés aux regards pour la fierté des habitants de la maison. Mais ils étaient aussi utilisés. Deux éléments l'indiquent. Certains ont des traces de brûlé : cela montre qu'ils allaient au feu, pour y être parfois oubliés. Dans sa réponse à Alexandre Brongniart, administrateur de la Manufacture impériale de Sèvres, pour l'enquête des préfets, le sous-préfet de Neufchâtel-en-Bray rapporte en 1809 qu'on arrêtait le four à petite poterie dès que la couverte entrait en fusion[26]. Cela a le double avantage de consommer moins de bois, celui-ci étant le poste de dépense le plus lourd pour les potiers, et d'obtenir un objet qui résiste mieux aux sautes de température, ce qui est justifié si les plats servaient pour des cuissons. Plus une poterie est cuite à haute température et moins elle résiste aux chocs mécaniques et thermiques. L'autre élément qui témoigne d'une réelle utilisation des plats, ce sont les traces de rayures de couteaux. Or, plus la glaçure est riche en plomb, plus elle fond à basse température, mais aussi plus elle se raye facilement, ce qui confirme la volonté de cuire à la plus basse température possible. Cette glaçure très riche en plomb permet également d'obtenir une teinte jaune très riche[27] (la terre seule cuit blanc ou à peine crème). Les couleurs des plats décorés de Martincamp sont particulièrement éclatantes. Chez les potiers, l'inconvénient des rayures devait être considéré comme secondaire par rapport aux nombreux avantages, sans que l'on puisse savoir lequel des trois était le plus déterminant (la résistance aux chocs thermiques, l'économie de bois et les couleurs vives).

Les décors du XVIIIe siècle sont très soignés. Le trait est régulier, l'écoulement de la barbotine est très maîtrisé. La deuxième moitié de ce siècle voit un développement considérable du nombre des potiers, corrélé avec un enrichissement de ceux-ci. Les recoupements entre différentes sources indirectes, actes du tabellionage[28], rôles de taille[29], laisse entrevoir une quinzaine de potiers au début du XVIIe siècle et un peu plus de vingt à la fin. Il y a 16 ateliers qui occupent une quarantaine de potiers en 1770[30]. Pour ces sources, on peut supposer que ce sont les tourneurs qui sont comptés, mais qu'il y a nettement plus de personnes qui travaillent dans les poteries. En effet, c'est plus de 200 potiers qui apparaissent dans les registres d'état-civil pour la période 1753-1773[31]. Les différentes statistiques industrielles indiquent à la charnière des XVIIIe et XIXe siècles une trentaine d'ateliers et 53 métiers (c'est-à-dire tours de potiers) qui font travailler directement 200 personnes[32] (et beaucoup plus indirectement). Ce nombre confirme le dépouillement de l'état-civil précédent. Cette croissance continue du nombre de potiers à Martincamp indique que la profession était intéressante financièrement. Presque tous les potiers sont également agriculteurs, herbagers le plus souvent. Mais ce sont des petits propriétaires et l'exercice du métier de potier doit permettre de compléter avantageusement des revenus modestes. Sur cette période on voit apparaître de nouveaux potiers dans des familles déjà enracinés dans le hameau, comme si tous ceux qui le pouvaient tentaient leur chance. La poterie qu'ils produisaient devait être valorisée pour s'écouler facilement et à bon prix. Lorsque certains potiers datent et signent leurs œuvres, cela montre leur fierté de produire ces objets.

26. M. Dubus et B. Pannequin, *La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets*, p. 257.
27. M.Picon, J. Thiriot et L. Vallauri, « Techniques, évolutions et mutations », in M. Morel-Deledalle (dir.) *Le vert et le brun, de Kairouan à Avignon, céramiques du Xe au XVe siècle*, p. 43.
28. ADSM 2 E 93/107.
29. ADSM C 2099.
30. ADSM 159.
31. ADSM 5 MI 214.
32. ADSM 6 MP 5105, 5106.

Au XIXe siècle, le nombre de potiers décline rapidement. Il passe de 80 en 1851 à 5 en 1906, lorsque ferme la dernière fabrique. La faïence populaire est apparue et gagne le marché des campagnes qui était celui de potiers de Martincamp. On constate alors que les dessins des plats et terrines sont de plus en plus rapidement faits. Les animaux qui étaient soigneusement dessinés sont maintenant tracés n'importe comment. Toutes sortes de monstres naissent des déformations des modèles originaux (figure 3c). Les motifs verts ne sont plus dessinés. Le cuivre délayé n'est plus épaissi à la barbotine. Les trois grandes spirales entourent le motif principal, toujours fait en rouge. On peut reconnaître dans celui-ci de multiples avatars des thèmes traditionnels, recomposés à l'infini comme si les marqueurs avaient oublié l'origine des dessins et puisaient dans un vieux répertoire sans forcément le comprendre. Des petits détails des motifs traditionnels deviennent motifs à part entière. Un potier a été jusqu'à alterner des spirales de cuivre et de manganèse : on ne peut pas bâcler davantage !

Les plats décorés sont les plus belles productions, elles ont fait la réputation des potiers de Martincamp. Mais il existait des produits beaucoup plus ordinaires. Dès le XVIIIe siècle, on trouve un motif de grande fleur fait de cercles qui se croisent, comme un ressort déformé, réalisé au manganèse sur fond jaune. On trouve ce décor à l'intérieur de gîtes à pâté datés de 1767 et de 1768. Il sera toujours produit parallèlement aux dessins rouges et verts. Parmi les productions traditionnelles de Martincamp se trouve un pot entièrement glaçuré de vert (figure 4), sauf une bande en bas à l'extérieur, pour maîtriser les coulures excessives potentielles à la cuisson. Ce pot est la continuation de la forme traditionnelle du pot à cuire, la oule médiévale ou le coquemar. Mais il s'en différencie. L'assise n'est pas convexe, mais plate. Il n'est pas destiné à être placé dans le feu, comme contenant de cuisson. Celle-ci se fait à l'époque moderne et contemporaine dans une marmite métallique. Les pots de terre sont placés dans les cendres chaudes, à la périphérie du foyer dans la cheminée (figure 5). Ils sont destinés à mijoter longuement à basse température ou à maintenir au chaud. Il est cependant manifeste qu'ils sont exposés à la chaleur car ils ont deux anses verticales placées perpendiculairement l'une à l'autre et non opposées : il faut pouvoir saisir ces pots à deux mains car ils sont lourds quand ils sont pleins, et il ne faut pas qu'il y ait une anse brûlante. Les pots verts peuvent être très gros, mais ils existent dans de nombreuses tailles. L'ancienneté de cette production est attestée également par la forme des couvercles, qui ont un large sommet plat de forme archaïque. Les potiers par ailleurs tournaient pour des formes plus modernes des couvercles concaves surmontés d'un bouton.

En plus des terrines à décor polychrome, les potiers de Martincamp fabriquaient une autre sorte de terrine ou jatte, beaucoup plus utilitaire. Destinée à la laiterie, elle est d'une couleur uniforme, au manganèse sous glaçure plombifère. Il existe cependant une importante variété de marrons, allant du presque noir au presque jaune et à l'orangé en passant par le verdâtre (figure 6). Sa forme est également différente de celle de la terrine de cuisine. Elle est plus lourde, et possède un bec verseur pour faire couler la crème après l'entreposage du lait à la laiterie. La lèvre épaisse est en bandeau cintré, presque rectangulaire. Ces terrines sont en moyenne plus grandes que les autres, même si on peut en trouver de toutes les tailles, même des toutes petites. Elles étaient utilisées en grandes quantités puisque l'on pouvait en voir jusqu'à une centaine dans une grande laiterie (« 75 jattes pour 7 vaches laitières en Pays de Bray[33] »). C'est surtout au XIXe siècle que le Pays de Bray s'est spécialisé dans l'élevage laitier, pour fournir la région parisienne en produits frais. Il devient en effet la région d'élevage laitier la plus proche de la capitale. C'est alors que le fond de la boutonnière se transforme en bocage car il était traditionnellement mis en culture : dans la commune de Bully, aux XVIIe et XVIIIe siècles, les terres du « Fond de Bully » sont en labour et les herbages et les masures sont à Martincamp, sur le plateau. C'était à cette époque le bocage de Normandie occidentale qui approvisionnait Paris en produits laitiers. Mais on ne pouvait pas vraiment parler de produit frais pour du beurre (génériquement d'Isigny) qui, après avoir été fondu et salé,

33. M. Bruneau, « Habitudes alimentaires révélées par l'équipement domestique », p. 107.

était embarqué en bateau à la limite du Cotentin pour aller jusqu'au Havre et remonter la Seine jusqu'à Paris. En plus de leurs fameux plats décorés à la corne et voués à des destinations plus lointaines, les petits potiers ont dû avoir un revenu assuré par la production en quantité de ces terrines de laiteries pendant leur phase de grande expansion.

Les petits potiers tournaient également de grandes quantités de petites pièces utilitaires, qu'ils appelaient écuelles (avec deux tenons triangulaires), goblots (plus petits et avec parfois un tout petit tenon) ou calotins (un peu plus grands). Ces pièces sont rarement décorées, au mieux quelques hachures et quelques points, ou bien quelques cercles de manganèse rapidement tracés. On n'utilisait pas de verres, les écuelles servaient à boire[34]. Ce sont les héritières des coupelles ou godets du Beauvaisis du XVIe siècle (en grès)[35] et du XVIIe siècle (au décor à la corne)[36], qui ont cessé d'être une production de luxe pour la noblesse et la bourgeoisie mais sont produits avec un siècle de retard pour une clientèle rurale modeste.

Le grès

Sans doute plus que la poterie commune, c'est le grès qui est à l'origine de l'expansion de Martincamp (figure 7). Les grands potiers sont moins nombreux, mais ils produisent plus et surtout leur marchandise est davantage valorisée. Alors que la poterie commune est une industrie ubiquiste, les concurrents des grands potiers sont plus lointains : ils sont à l'extrémité est de la boutonnière de Bray, près de Beauvais, ou carrément de l'autre côté de l'eau, en Basse-Normandie. Les seigneurs de Bully ont certainement vu la carte à jouer grâce à une terre à pot exceptionnelle, c'est le seul endroit de Haute-Normandie où l'on ait extrait de la terre grésante, pour développer une manufacture[37] dans le hameau de Martincamp. La terre à grès de Quiévrecourt est remarquable, mais les potiers locaux n'en avaient pas tiré le meilleur parti. Pour obtenir la vitrification du cœur de la pâte, il faut atteindre une température aux alentours de 1250°. Ne disposant pas de suffisamment de bois, ils ne sont pas passés à la fabrication de poterie de grès. Il aurait fallu pour cela des quantités au moins trois fois supérieures à ce qu'exigeait la poterie commune. Cette proportion a été observée expérimentalement au cours de cuissons au bois par D. Dufournier et B. Fajal[38]. Or la forêt est sur le plateau et non près des gisements de terre. Des chevaux chargés de sommes de 150 kg parcouraient plusieurs fois par jour les 5 km de chemins boueux qui séparent les carrières et les puits de Quiévrecourt des poteries de Martincamp[39].

Un pot de grès produit à Martincamp se reconnaît assez facilement. Il a été tourné très rapidement, il n'y a aucune trace de tournassage[40], il apparaît brut du détachement de la girelle. Il n'est jamais complètement symétrique, rarement bien droit. Il est assez lourd, et sa forme est très bien adaptée à son usage. À partir d'une même terre, les potiers avaient mis au point trois finitions (figure 6). La plupart du temps, chaque forme correspond à un usage et donc à une finition. Mais certaines formes en ont eu plusieurs. Ainsi, la cruche à goulot, ou bouteille sphérique munie d'une anse peut se trouver beige et orange, marron ou rouge violacé. La première finition s'obtient en plaçant le pot dans le four juste derrière le foyer, dont il n'est séparé par rien. Il est donc soumis à la plus grande chaleur du feu et aux cendres qui se déposent sur un des côtés, jouant un rôle de fondant et entraînant une vitrification magnifique, verdâtre et brillante. Le côté opposé, qui n'a pas été exposé directement à la flamme, est mat, beige ou orangé suivant la température qui a

34. A. Milet, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, p. 13.
35. H. Morisson, « Pots et godets du Beauvaisis », p. 64.
36. J. Cartier, C. Sidaner et F. Watteeuw, « Sauvetage d'un site potier à Savignies », p. 65.
37. Sous l'Ancien Régime, l'ensemble des poteries de Martincamp est considéré comme « une manufacture », Enquête des intendants, 1786, ADSM C 185.
38. D. Dufournier et B. Fajal, « L'apparition du grès dans la région domfrontaise, premières observations », p. 73- 74.
39. A. Milet, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, p. 15.
40. Le tournassage consiste à lisser le pot terminé avec un petit outil pour éliminer toutes les irrégularités et traces de tournage.

été obtenue pendant la cuisson. Ces pièces sont les mieux cuites, elles sont complètement imperméables. C'est la finition des cruches à bec pincé et des pots à lait. Les premières représentent la production la plus caractéristique du centre potier, au point qu'à la fin du XIXe siècle, elle sera copiée par les potiers beauvaisins voisins sous le nom de « forme de Martincamp » (figure 7b et e).

Ces cruches destinées au service de la boisson à table sont toujours très belles, avec une silhouette élégante et une surface flammée très réussie. La forme est copiée sur des cruches du Moyen Âge qui imitaient elles-mêmes des formes métalliques. Elle comporte une panse bien sphérique et placée très bas, surmontée d'un col plus ou moins haut et plus au moins étranglé selon les époques. Des stries incisées marquent le haut de la panse, souvent l'étranglement et toujours la lèvre qui va s'amincissant. On retrouve le même type de lèvre striée et amincie sur les tasses assorties, à deux anses opposées pour les plus grandes (« tasses de l'amitié ») (figure 7f) et à une oreille ronde pour les plus petites (figure 7g). C'était le matériel ordinaire d'auberge. Elle contenait sur la table du maître le « bon gros cidre » tiré au tonneau. La nécessité d'une excellente étanchéité donne la même finition aux pots à lait (« pot au lait ») (figure 7h), qui ont par contre beaucoup moins de variété dans la forme et dans les dimensions : la panse peu renflée est montée sur une base haute et large, le petit col est large et vertical, terminé par une lèvre en bandeau plus ou moins cintré. Quant aux cruches à goulot, si elles existent dans différentes tailles, c'est toujours avec cette glaçure à la flamme que sont réalisées les plus grosses (qui peuvent atteindre 17 l.).

Les deux autres finitions de surface sont obtenues avec des engobes, une argile délayée dans laquelle on trempe le pot déjà séché et qui lui donne une couleur différente du cœur du tesson. Cet engobe a la particularité de fondre à une température un peu plus basse que la pâte elle-même, qui sera peut-être moins bien vitrifiée, mais sera néanmoins protégée par une pellicule de surface bien imperméable. Un des engobes donne une couleur marron caramel et une surface uniforme particulièrement lisse et brillante. Ces pots sont très bien cuits, on peut penser qu'ils étaient placés dans le four juste derrière ceux qui devaient être glaçurés à la flamme. On trouve des pots à réserve, avec une panse assez ronde sur une base haute, un col large très court et des anses horizontales collées ou décollées (figure 7d). La terre utilisée pour l'engobe possède les mêmes caractéristiques que celle qui a servi à tourner le pot. Elle est seulement légèrement plus fusible. Pour les cruches à goulot, on ne la trouve que sur des modèles très petits. Si ce sont des cruchons à eau-de-vie de cidre, il ne faut pas que la terre boive trop.

La grande originalité des grès de Martincamp repose dans l'autre engobe, qui a une couleur rouge violacée et qui est peu brillante, plutôt satinée. Elle est obtenue en ajoutant à l'argile grésante du pot bien délayée un peu d'argile du plateau riche en oxyde de fer et très fondante. Le mélange est délicat, il en faut très peu, certains potiers en ont mis trop et la glaçure s'écaille. Ces pots sont moins cuits que les autres, ils étaient tout au fond du four, à sept mètres du foyer. Ils sont donc à peine grésés. Les céramologues qui ne connaissent pas Martincamp ne les considèrent pas toujours comme du grès. Pourtant, les spécimens qui ont été envoyés à Sèvres pour l'enquête des préfets mentionnent que c'est de la grande poterie. Leurs fabricants les considéraient bien comme du grès[41].

Cette finition a plusieurs atouts. Elle cuit dans le fond du four qui, assez ventilé, ne peut pas atteindre les mêmes températures que près du foyer. Il y a donc une économie de combustible. Le prix des cuissons de grès est tel qu'il est avantageux de faire des fours beaucoup plus grands que pour la petite poterie. Mais il existe un autre avantage à cette pratique. Moins cuits, ces pots résistent mieux aux chocs mécaniques et thermiques. Il est exclu normalement que le grès aille au feu. Pourtant un exemplaire (unique) de pot a été mis au jour avec la trace de deux anses perpendiculaires, dont on a vu qu'elles se justifiaient par une exposition à la chaleur. On peut penser que c'était un pot à graisse, qu'il était nécessaire de faire fondre (figure 7i). Les potiers de Martincamp avaient donc

41. M. Dubus et B. Pannequin, *La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets (1805-1810)*, p. 265.

mis au point les formes et les finitions les mieux adaptées à chaque usage. Ils ne cherchaient pas la finesse mais l'efficacité.

Une grande variété de formes et de finitions, des objets très rapidement réalisés, destinés à une clientèle de paysans et de pêcheurs, les poteries de Martincamp occupent une place à part dans le paysage céramique normand. Elles peuvent paraître grossières, elles ne sont certainement pas aussi soignées que celles de centres proches, mais elles ont une beauté qui vient de la créativité, de la spontanéité des potiers. Ceux-ci ont répété les mêmes formes à l'infini, et pourtant il n'y a jamais deux pots exactement semblables. Ils ne perdaient pas de temps dans les finitions mais ont eu le génie de créer les formes les plus rationnelles pour l'usage désiré. Certaines formes sont héritées du Moyen Âge, déjà obsolètes. Peu à peu, les potiers de Martincamp ont créé leur propre répertoire d'objets. Leur grande variété permettait de faire face à tous les usages, dans des intérieurs où le métal était encore limité : chaque geste de la journée avait le pot qui convenait.

Résumé
Martincamp est un hameau de la paroisse de Bully (Seine-Maritime). Les terres grésantes de la boutonnière du Pays de Bray, le bois de la forêt d'Eawy et un carrefour pour l'expédition des produits finis ont permis le développement d'un grand centre potier, qui a connu son plus grand développement à la fin du XVIIIe et au début du XIXe siècle. Les potiers travaillaient très rapidement, leurs marchandises étaient destinées à une clientèle très populaire, mais ils ont toujours eu le souci d'adapter leur production aux usages auxquels ils les destinaient. Ils décoraient la poterie commune avec des oxydes métalliques. Ils ont travaillé le grès, imperméable grâce à la haute température de la cuisson, mais avec différents degrés obtenus par le maniement de plusieurs engobes fusibles à des températures différentes.

Bibliographie

BARTON K. J., « Terres cuites grossières provenant de la forteresse de Louisbourg », in BARTON K. J. et SMITH A. E. « Terres cuites grossières et verres de Louisbourg », *Histoire et Archéologie*, n° 55, Ottawa, 1981.

BRUNEAU Marguerite, « Habitudes alimentaires révélées par l'équipement domestique », *Manger et boire en Normandie, Annales de Normandie, série des Congrès des sociétés historiques et archéologiques de Normandie,* volume 4, Caen, Musée de Normandie, 1999, p. 105-115.

CARTIER Jean, SIDANER Claude et WATTEEUW Fernand, « Sauvetage d'un site potier à Savignies (XIIe - XIXe siècle) », *Bulletin du Groupe de recherches et d'études du Beauvaisis,* n° 14, 1992, p. 7-106.

CARTIER Jean, *Céramique de l'Oise,* Paris, Beauvais, Somogy, 2001.

CHABOT Georges, *Géographie régionale de la France,* Paris, Masson & Cie, 1969.

CHAPELOT Jean, « Vaisselle de bord et de table à Saint-Malo-Saint-Servan du XIVe au XIXe siècle », *Les dossiers du Centre régional Archéologique d'Alet,* n° spécial, 1978.

DUBOIS HÉBERT Thérèse-Marie, « Les potiers de Martincamp, étude démographique, 1841-1906 », mémoire de maîtrise dactylographié, Rouen, Université de Rouen, 1976.

DUBUS Michel et PANNEQUIN Béatrice, *La céramique française sous l'Empire à travers l'enquête des préfets,* Paris, RMN, 1999.

DUFOURNIER Daniel et FAJAL Bruno, « L'apparition du grès dans la région domfrontaise, premières observations », DELESTRE Xavier et FLAMBARD HÉRICHER Anne-Marie, *La céramique du XIe au XVIe siècle en Normandie, Beauvaisis, Île-de-France,* GRHis, Rouen, 1995, p. 73-80.

FLAMBARD HÉRICHER Anne-Marie, *Potiers et poteries du Bessin*, Caen, CRAHM, 2002.

GIOT D. et MÉDIONI R., *Notice explicative de la carte géologique de Londinières,* Orléans, BRGM, 1974.

HÉBERT Thérèse-Marie, « Les potiers de Martincamp » in *La boutonnière de Bray*, tome 2, Gournay-en-Bray, Société d'histoire du Pays de Bray normand et picard, 2012.

MILET Ambroise, *Martincamp, ses pots et ses potiers*, Dieppe, 2004.

MORISSON Henri, « Pots et godets du Beauvaisis », *Bulletin du Groupe de recherches et d'études de la céramique du Beauvaisis,* n° 3, Beauvais, 1969, p 43-70.

PICON Maurice, THIRIOT Jacques et VALLAURI Lucy, « Techniques, évolutions et mutations », in M. MOREL-DELEDALLE (dir.) *Le vert et le brun, de Kairouan à Avignon, céramiques du Xe au XVe siècle,* catalogue d'exposition itinérante (Marseille, Valence, Faenze, Paris, Lisbonne), p. 41-50, RMN, Marseille, 1995.

Illustrations

Tous les clichés sont de Thérèse-Marie Hébert, coll. part., ©Th.-M. Hébert.

Figure 1 : tas de tessons, a, b et c : poterie commune à glaçure plombifère, d, e et f : grès a : décor d'animaux ; b : décors abstraits ; c : décors monochromes. d : glaçure à la flamme ; e : engobe rouge violacé ; f : engobe marron.

Figure 2 : profils, a : plat creux, b : plat plat, c : terrine décorée à la corne, d : terrine de laiterie monochrome. (Dessins a, c, d Serge Le Maho, INRAP)

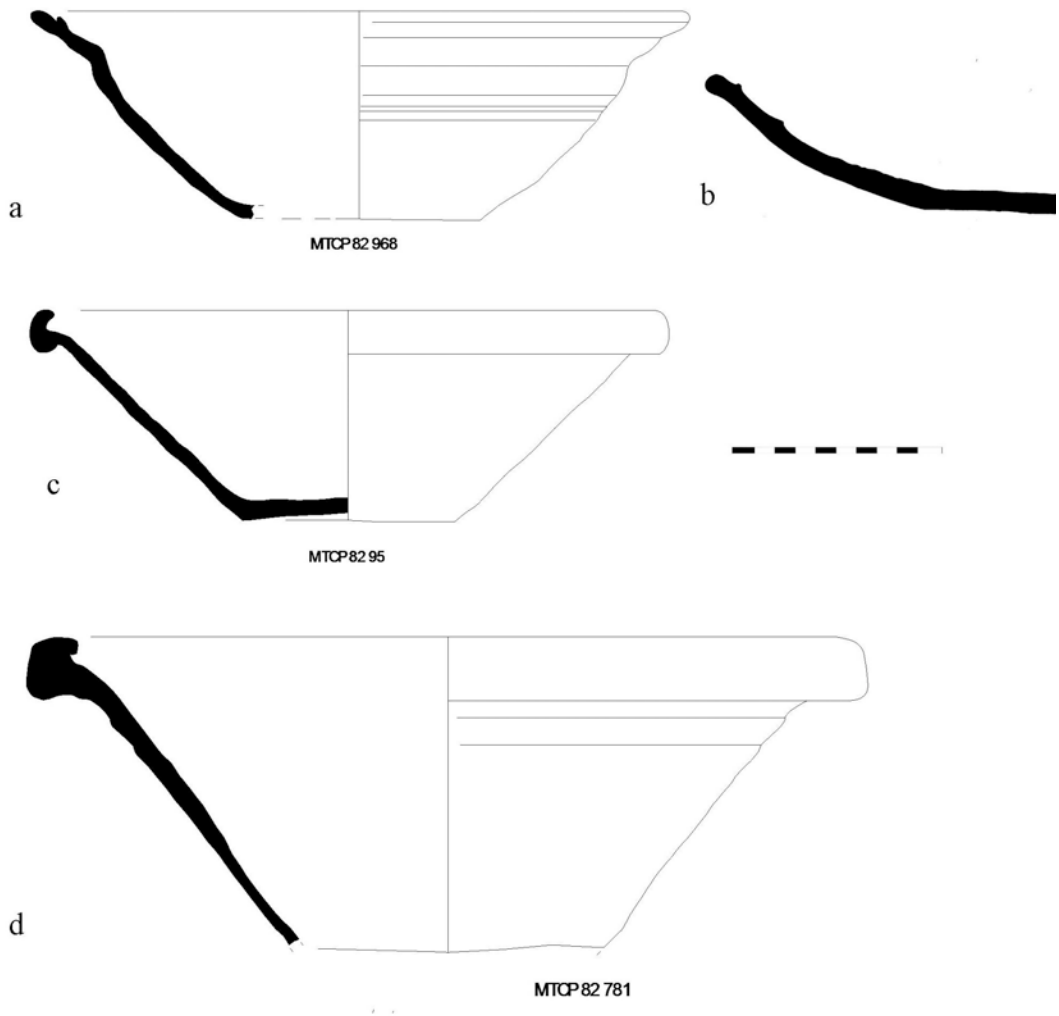

Figure 3 : décors à la corne, a : plat au coq trouvé en fouilles, b : plat au coq ayant été utilisé, traces de brûlé et rayures de couteau, c : plat au coq, dégénéré, d : signature de potier sur un acte d'état-civil (ADSM), e : terrine au cheval, f : petit plat au cheval, g : terrine au cerf, h : plat permettant de dater les spirales vertes, i : décor abstrait.

Figure 4 : les pots verts, a : gros pot à deux anses perpendiculaires, b : pot de taille moyenne, c : couvercles adaptés aux pots verts, de forme archaïque, d : très petits pots verts, e : profil de b.

Figure 5 ; intérieur reconstitué, carte postale, sans date, on voit que la marmite en fonte est au-dessus du foyer alors que les pots de terre sont disposés en périphérie, au bord des cendres chaudes.

Figure 6 : jattes de laiterie.

Figure 7 : les grès, a : cruche à goulot, pour porter la boisson dans les champs, engobe rouge violacé, b : cruche à bec pincé, pour porter le cidre à table, col court et cintré, glaçure à la flamme, c : pot à eau, utilitaire, engobe rouge violacé, d : pot à réserves, anses horizontales décollées, engobe marron, e : cruche à bec pincé, col haut, f : tasse de l'amitié, g : tasse à oreille ronde, h : petit pot à lait, glaçure à la flamme, i : pot à graisse, engobe rouge violacé.