

# LA POTERIE RENAULT

**L**e Musée de Sologne à Romorantin rend hommage à une industrie encore en fonctionnement : la poterie Renault.

Cette exposition dérangera sans doute les habitudes esthétiques et les goûts des amateurs de céramique par l'éclairage qu'elle donne sur une entreprise vivante de poterie utilitaire populaire. Il existe aujourd'hui, comme de tout temps, une céramique culinaire qui, si elle est utilisée au quotidien, ne fait pas l'objet de collection et se trouve encore facilement sur les brocantes. Elle appartient à chaque foyer de la région Centre, tout au moins, et elle est utilisée dans les cuisines de tous les restaurants pour ses qualités fonctionnelles et de solidité. Certainement chacun aura croisé un pot fabriqué à la poterie Renault sans savoir d'où il venait. Les cafetiers et les hôteliers utilisent des brocs bruns perlés ou des pichets parisiens.

Si le mot fonctionnel perd souvent son sens dans la céramique d'art, appliqué aux productions Renault, il trouve toute la force de l'authentique. Chaque pièce est effectivement réalisée pour une fonction : tourtière anglaise, faitout, terrine, marmite, daubière, ramequin, diable, plat à tarte, faisselle... Tous les contenants nécessaires à la cuisine sont fabriqués ici. Mais outre cette gamme de produits culinaires réalisés dans une terre à four, l'entreprise fabrique également en grès des pots de fleurs, tous les contenants pour la conservation des aliments, et bien sûr les assiettes, pichets, bols de tous types, vases et autres articles de décoration, jusqu'à quelques céramiques d'ordre funéraire.

## L'exposition

Martine Vallon, directrice du musée de Sologne de Romorantin, a conçu cette manifestation consacrée à l'entreprise Renault, sujet rêvé lorsqu'on s'intéresse à la conservation de l'histoire contemporaine. En effet, l'entreprise, qui a évolué sur le même site depuis 150 ans, a conservé toutes ses archives – aussi bien comptables et publicitaires que matérielles, moules, machines, four, etc. – comme de nombreux modèles des pièces réalisées.

Les premières vitrines de l'exposition présentent des poteries culinaires vernissées et des « cul noirs ou cailloux d'Orléans »



Pose de l'anse par le tourneur.



Pichets parisiens frais.



Le grès au sel exposé au musée. Ph. N. C.

FABRIQUE DE POTERIE RÉFRACTAIRE ET FAÏENCE BRUNE ET BLANCHE																																	
LOUIS RENAULT																																	
A ARGENT-SUR-SAULDRE (CHER)																																	
TARIF																																	
POTS A FLEURS																																	
<table border="1"> <tr> <th>Modèle</th> <th>Hauteur</th> <th>Diamètre</th> <th>Prix</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>10</td> <td>10</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> </table>	Modèle	Hauteur	Diamètre	Prix	1	10	10	10	2	12	12	12	3	15	15	15	<table border="1"> <tr> <th>Modèle</th> <th>Hauteur</th> <th>Diamètre</th> <th>Prix</th> </tr> <tr> <td>4</td> <td>18</td> <td>18</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>20</td> <td>20</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>25</td> </tr> </table>	Modèle	Hauteur	Diamètre	Prix	4	18	18	18	5	20	20	20	6	25	25	25
Modèle	Hauteur	Diamètre	Prix																														
1	10	10	10																														
2	12	12	12																														
3	15	15	15																														
Modèle	Hauteur	Diamètre	Prix																														
4	18	18	18																														
5	20	20	20																														
6	25	25	25																														

Fabrique de Poterie en Grès ET GRÈS AU SEL																	
LOUIS RENAULT																	
A ARGENT-SUR-SAULDRE (CHER)																	
TARIF																	
<table border="1"> <tr> <th>Modèle</th> <th>Prix</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>15</td> </tr> </table>	Modèle	Prix	1	10	2	12	3	15	<table border="1"> <tr> <th>Modèle</th> <th>Prix</th> </tr> <tr> <td>4</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>25</td> </tr> </table>	Modèle	Prix	4	18	5	20	6	25
Modèle	Prix																
1	10																
2	12																
3	15																
Modèle	Prix																
4	18																
5	20																
6	25																

Catalogue des pots à fleurs et de la production en grès de 1900.

réalisées par Louis Stanislas Renault, potier au Sanitas, en 1845 à Orléans. Des pièces se succèdent pour montrer les étapes du tournage de la boule de terre au pichet sorti du four. L'atelier du tourneur est reconstitué en une maquette au 1/3 très précise. Une pyramide de grosses pièces, des saloirs et des boîtes droites, grès au sel, montre le caractère industriel de la production.

Dans une tour du musée, les poteries sont mises en scène suivant leur fonction : pots à fleurs et de jardin, intérieur de ferme, table de cuisine et cheminée, cellier. Enfin la première chambre du four à globe a été magnifiquement reconstituée en grandeur nature. Des piles de pièces de grès salé montrent la disposition de l'enfournement.

## L'histoire

Depuis 1845, cinq générations se succèdent à la tête de l'entreprise.

À Orléans, depuis le XVII<sup>e</sup> siècle, des fabricants produisent une faïence utilitaire qui supporte la chaleur, des terres à feu. À la fin du XVIII<sup>e</sup> se développent des ateliers spécialisés dans les formes à sucre, objets destinés aux raffineries. Plusieurs ateliers de céramistes sont regroupés dans le faubourg Madeleine, celui de Louis Renault produit environ 150 000 pièces par an. Mais dès 1847 Louis Stanislas installe un atelier dans l'orangerie du château d'Argent-sur-Sauldre au sud d'Orléans dans le Cher.

Là, il trouve plusieurs sortes d'argiles, l'eau et le bois pour les cuissons. La Borne n'est pas très loin de là.

La fabrique s'agrandit, l'atelier d'Orléans est abandonné en 1872. Les deux fils du fondateur développent des productions différentes. Louis poursuit la poterie culinaire traditionnelle orléanaise

## à Argent-sur-Sauldre



Trois cafetières appelées « Châteauroux » car surtout commercialisées dans cette région, cafetière marabout et poterie jaune au décor fait à « la chique », XIX<sup>e</sup> siècle.

et les productions horticoles avec des argiles cuisant entre 1000 et 1100 °.

Hubert utilise le grès des carrières locales et fabrique toute une gamme de contenants destinés à la conservation des aliments (saloirs, boîtes droites, faisselles...) et de vaisselle (écuelles, pichets, beurriers...). Mais la poterie répond également à tous les besoins de la vie quotidienne locale : vases de cimetière, abreuvoirs à faisans, bouteilles de breuvage pour les chevaux, entonnoirs pour acides, terrines pour les charcutiers... Les produits Renault sont largement diffusés dans la région Centre dans un rayon d'environ 150 km autour d'Argent.

Après la première guerre les deux fils de Louis, Jean et Charles travaillent dans l'entreprise qui compte alors plus d'une soixantaine d'ouvriers. Les poteries sont maintenant diffusées sur toute la

France au travers un réseau de représentants. Si elles répondent essentiellement aux besoins de la population rurale, les pièces décoratives suivent les courants esthétiques des différentes époques, tels les grès flammés, émaux de haute température qui superposés entraînent des coulures en nuances.

En 1936, Jean prend la direction de l'ensemble des productions et dix ans plus tard, ses deux fils Jacques et Henri lui succèdent. De nouveaux produits apparaissent, la plupart des gammes anciennes sont toujours déclinées. Un four tunnel, destiné à cuire la poterie horticole et culinaire, fonctionne avec un gaz pauvre issu de gazogènes au bois, de 1952 à 1990 année de sa démolition.

Vers 1960, la production de pots de fleurs en terre cuite et de pièces horticoles s'arrête. Dans ce domaine, seule la fabrication

des jarres et pots en grès de type flammé est poursuivie. Une centaine d'employés sont actifs.

En 1972, Hubert et Gilles Renault participent à la direction et assurent aujourd'hui la conduite de l'entreprise argenteuse.

La poterie Renault est la seule héritière des ateliers orléanais. Elle est l'une des dernières fabriques à produire des grès aux formes régionales et traditionnelles. Toutes les pièces qui accompagnent la vie quotidienne et celles qui sont devenues indispensables dans les cuisines des restaurateurs ont également su évoluer, se revêtir des couleurs qui plaisent aux contemporains. L'argile réfractaire qui convient pour la cuisson en four, supporte très bien le micro-onde. Les émaux sont conformes aux normes internationales les plus strictes, ainsi 30% de la production est exporté notamment vers les pays d'Europe du Nord.

### L'entreprise en 2003

Aujourd'hui une quarantaine d'employés travaillent sur le site d'Argent. Ils poursuivent la double production de poterie culinaire et de grès émaillé ou au sel. Deux filières de terre courent en parallèle dans l'usine. L'argile pour les poteries allant au four est une composition particulière à l'établissement, elle est cuite à 1140°. La fabrication des pièces est aujourd'hui essentiellement mécanique, par pressage. Les têtes de moules des presses sont réalisés sur place de même que tous les modèles de moules en plâtre. Les chaînes de production : pressage, coulage, calibrage fonctionnent suivant les besoins. Les gabarits des calibreuses ont été remplacés par des têtes roller. L'émaillage est partiellement automatisé, la pose des anses reste manuelle.

Toute la production garde un rythme artisanal, c'est un élément de la réussite car le grès n'aime pas être maltraité, il se coule difficilement et doit sécher sur des gabarits afin d'éviter les déformations. La rigueur est une des données essentielles du travail.

Une des spécificités qui va de pair avec l'autonomie des moyens de production est la polyvalence du personnel. Chaque employé peut en effet effectuer plusieurs tâches spécialisées. Mais il reste cependant un seul tourneur qui représente la noblesse du métier de céramiste et montre que l'entreprise familiale garde un esprit artisanal plus qu'industriel.



Le personnel de la poterie en 1889.



La salle du grand four à grès.

Les pièces cylindriques, vases, pichets berrichons sont tournés.

Les fours « navette » ont la particularité de se déplacer sur la charge à cuire qui elle, ne bouge pas. Le four électrique de 5 m<sup>3</sup> chauffe la nuit en 6 heures. Un autre de 4 m<sup>3</sup> au gaz peut cuire deux fois par jour, en 11 h de froid à froid. Un four de 12 m<sup>3</sup> et un de 4 m<sup>3</sup> sont réservés pour les cuissons de grès au sel.

Aujourd'hui, la force de cette entreprise est la valorisation de son savoir-faire et du choix, fait par les dirigeants, d'être réactif : le stock de pièces est important ainsi toute commande peut être livrée très rapidement ; le personnel adapte la production aux commandes, le savoir-faire

permet des réponses spécifiques et personnalisées. Le modelleur plâtre crée à la demande des moules ou des tampons qui vont particulariser des séries, tampons de plâtre légèrement courbes qui s'adaptent aux volumes auxquels ils sont destinés, par exemple la gravure d'un sigle sur des bols à cidre. Des pièces de tailles exceptionnelles sont des challenges acceptés : une amphore a trouvé sa place au centre d'un rond-point à l'entrée de la commune, une gigantesque assiette est en cours de réalisation.

Gilles et Hubert Renault ont bien conscience des problèmes de formation du métier liés à l'augmentation des importations qui entraînent la disparition des apprentissages et des savoir-faire. C'est pourquoi, ils accueillent régulièrement des apprentis et leur offrent une chance de se former de manière approfondie et complète. Une chance pour les plus motivés. Le site, les bâtiments, l'organisation des espaces datent, même si les évolutions techniques ont été suivies, mais on peut cependant constater les efforts faits pour simplifier le travail et le rendre le moins pénible possible à chacun.

L'entreprise a plusieurs centaines de références, mais travaille avec essentiellement 20%. Elle crée toujours de nouveaux modè-



Défournement du grès au sel. Ph N. C.



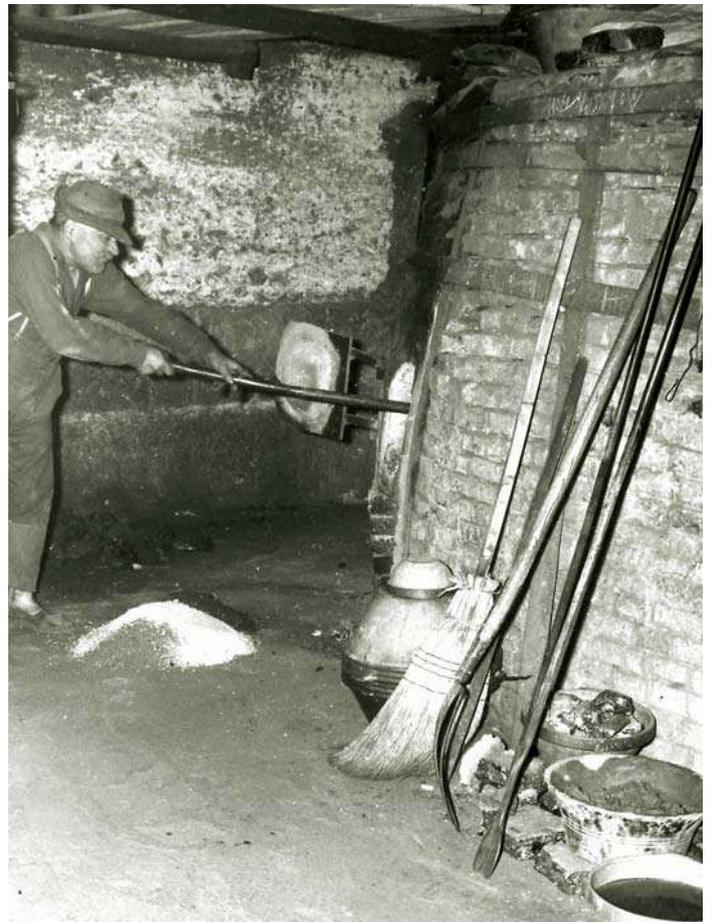
Séchage des bols sur des gabarits et des terrines. Photo Nicole Crestou.

les pour répondre aux commandes et renouveler régulièrement les articles de table et autres objets destinés à la vente directe pour la clientèle locale et touristique. Des décors sur les thèmes de la chasse, de la Sologne, des animaux prennent place au fond des assiettes, appliqués sous forme de chromos très fondus dans l'émail.

La production la plus importante est celle destinée aux professionnels des métiers de bouche, hôteliers et restaurateurs. Si aujourd'hui les poteries Renault ne sont plus diffusées par les « grands magasins » français depuis le déclin de l'intérêt pour le grès, elles se trouvent en vente en Suède, Finlande, Danemark, Angleterre, parfois même dans les magasins de design. Les Européens du Nord ont un autre regard sur la céramique utilitaire aux formes simples. L'entreprise reprend certains marchés de manufactures anglaises disparues. Il y a quelques années, elle fabriquait pour les magasins Ikea. Mais la concurrence avec les pro-



Les terrines séchant dans leur moule.



Anatole Delage, vers 1960.

duits venus du Portugal, d'Extrême-Orient et maintenant des pays de l'Est est si rude que le tissu des usines de céramiques en France se restreint.

L'exposition de Romorantin surprendra de voir sous vitrine non loin des pièces du XIX<sup>e</sup>, les poteries actuelles qui sont encore produites et vendues. Elle nous obligera tout simplement à la regarder autrement et à les apprécier à leur juste valeur.

Martine Vallon a commencé

l'inventaire des pièces historiques et remarquables de l'entreprise, souhaitons que ce patrimoine reste productif et créatif encore longtemps.

Nicole Crestou

*La Poterie Renault, depuis 1847, exposition jusqu'au 29 septembre 2003 au musée de Sologne, Moulin du Chapitre, 41206 Romorantin-Lanthenay cedex.*

[www.museedesologne.com](http://www.museedesologne.com)

Ouvert tous les jours sauf le mardi

Entreprise Renault, magasin d'usine, 99 rue Nationale 18410 Argent-sur-Sauldre. Tél. 02 48 73 63 71

Toutes les photographues, sauf mention contraire musée de Sologne.

#### Le four

Dans l'usine, ce four de 25 m<sup>3</sup>, construit au XIX<sup>e</sup>, a trois chambres superposées. Il cuisait en mono-cuisson au sel à 1280° : 3 jours d'enfournement, 2 jours de cuisson, 2 jours de refroidissement, 1 jour de défournement nécessitant le

travail d'une équipe de 4 personnes. Le combustible fut le charbon et ensuite le fuel. Sa dernière cuisson date de 1980. Dans les cuissons, les artisans cherchent la particularité ; les industriels préfèrent des pièces rigoureusement semblables, ainsi avant chaque fournée, la voûte du four était nettoyée de toutes les gouttes de sel susceptibles de fondre sur les pots. Seule la brillance homogène était acceptable.



Les pâtons de terre entreposés.



La salle des terrines sous les combles.



Le défournement.