



HAL
open science

Tourner, mouler, façonner l'argile dans l'industrie céramique. Persistances et logiques du fait-main

Thierry Bonnot

► **To cite this version:**

Thierry Bonnot. Tourner, mouler, façonner l'argile dans l'industrie céramique. Persistances et logiques du fait-main. Les Cahiers de Salagon, 2021. halshs-03504343

HAL Id: halshs-03504343

<https://shs.hal.science/halshs-03504343>

Submitted on 29 Dec 2021

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.

Version auteur de l'article publié dans *Les cahiers de Salagon*, en ligne :
<https://salagonethno.hypotheses.org/4548>. Publié 10/01/2021, mis à jour 04/02/2021

Tourner, mouler, façonner l'argile dans l'industrie céramique. Persistances et logiques du fait-main.

[Les rendez-vous ethnologiques, 2018]

La thématique du fait-main m'offre l'opportunité/me permet de faire le lien entre des travaux anciens et des recherches en cours, concernant la production céramique. C'est dans le cadre d'une enquête de terrain au long cours, en Saône-et-Loire, au sud du bassin industriel du Creusot et Montceau-les-Mines, que j'ai rassemblé ces matériaux en les enrichissant d'observations effectuées dans d'autres régions. Après m'être intéressé plus spécifiquement au statut des objets, à leur position sociale et aux différents modes d'appropriation par les acteurs, c'est l'enchevêtrement entre la production industrielle, les techniques empiriques, les fabrications manuelles et mécanisées, l'histoire des familles d'entrepreneurs et d'ouvriers, le normatif et le créatif, qui m'intéresseront.

Du fait-main « artisanal » dans l'industrie ?

La question de la distinction entre artisanat et industrie, pour ce qui est de la production céramique, est particulièrement intéressante et nous donne l'occasion de mettre un peu de complexité dans la perception du fait-main. Alors que la production de masse et en série de tuiles, de briques, d'amphores ou de poteries sigillées remonte à l'Antiquité, la révolution industrielle a touché la céramique de façon tardive et sporadique. Dans son *Histoire de l'industrie en France*, Denis Woronoff souligne ainsi que les tuileries et briqueteries se sont intégrées particulièrement lentement à l'évolution industrielle des procédés et des structures d'entreprise (Woronoff 1994 :221-222). C'est seulement à partir des années 1880 que les ateliers familiaux, produisant manuellement et cuisant cinq ou six fois par an, cèdent la place aux fabriques avec batteries de four et machine à vapeur. Ces ateliers coexisteront d'ailleurs tardivement avec les grandes usines, parfois sur le même territoire.

Je travaille sur les objets produits par les manufactures de grès du Charolais, dans la vallée de la Bourbince en Saône-et-Loire, entre 1830 et 1960. Les derniers ouvriers-tourneurs que j'ai pu rencontrer travaillaient manuellement, avec un tour à potier et achevaient leur production avec des outils ancestraux, les estèques. Ce sont des outils plats, en métal, en bois ou en os, appliqués verticalement contre la poterie en cours de tournage, lui donnant les détails de son profil. La tracéologie atteste de l'utilisation de l'estèque dès l'époque néolithique en Europe centrale (Godon 2010). Les tours utilisés étaient des tours à pédale, assez différents du tour à

pied traditionnel. Nous ne savons pas précisément quand ils avaient été introduits dans la région, mais ils étaient utilisés avant les années 1870 dans les fabriques de porcelaine du centre de la France. Le tour à pédale était une solution intermédiaire entre le tour traditionnel et le tour mécanique, dont l'entraînement s'effectuait grâce à l'énergie vapeur, auquel les ouvriers de la porcelaine étaient hostiles. Y aurait-il eu, face à la mécanisation, une résistance du fait-main dans le secteur céramique ? Selon le rapport de Luynes pour l'exposition universelle de Vienne, prenant l'exemple d'une fabrique berrichonne, les industriels avaient renoncé aux tours mécaniques du fait du « mauvais vouloir des ouvriers », mais surtout à cause des difficultés liées à la nature de la pâte à porcelaine (De Luynes 1873 : 4-6). Il n'y avait donc pas de la part des tourneurs une opposition têtue à une technique qui concurrençait le fait-main, mais un refus d'adopter un tour mécanique inadapté à la nature de la matière première et à la maîtrise gestuelle des ouvriers. Comme l'a montré François Jarrige, les diverses formes de contestation de la mécanisation entre la fin du XVIIIe et le milieu du XIXe siècle, « protestations diverses, variables et inscrites dans des contextes toujours singuliers, ne témoignent ni d'un refus ou d'une résistance à un « progrès » abstrait, ni de l'ignorance d'un peuple incapable de percevoir les avantages à long terme que lui apporteront les machines. [...] les ouvriers ne s'opposent pas au « progrès technique » en soi, ils critiquent une nouveauté qu'ils jugent dangereuse pour leur salaire, leurs conditions de travail, leur mode de vie, leur liberté ou leur dignité » (Jarrige 2014 : 68). L'adoption du tour à pédale constituait déjà une évolution technique différenciant le fait-main de l'artisan potier de celui de l'ouvrier tourneur de l'usine. L'arbre et la tête de ces tours sont disposés comme dans le tour à potier ordinaire, mais la roue horizontale, à laquelle le potier imprimait le mouvement au moyen du pied, est supprimée et remplacée par une simple poulie à gorge, reliée par une courroie à une roue en fonte. Celle-ci est actionnée par l'intermédiaire d'une bielle et d'une manivelle, que le tourneur met en mouvement à l'aide d'une pédale. C'est le même système que les machines à coudre anciennes.

Fonctionnalité ou qualité. *Les métiers de tourneur potier*

Marc Philibert fut tourneur chez Langeron, Pont-des-Vernes, dans les années 1950. Après la fermeture de l'usine, il a aidé une artisane potière installée dans un village voisin. « Mais ça n'était pas le même métier. Elle avait un tour à pied, comme les potiers d'autrefois ». La distinction est claire entre le tourneur-potier et son tour à pédale et l'artisan-potier et son tour à pied ; si dans les deux cas, c'est du « fait main », ce n'est pas pour autant le même métier. Du moins les deux techniques n'ont pas le même objectif. Lors de mes enquêtes, j'avais

rencontré un ouvrier-tourneur, Georges, qui avait conservé le premier cruchon¹ qu'il avait réussi après un an d'apprentissage, en 1945 (Bonnot 2002 : 42-43). Sur la bouteille crue, il avait inscrit au stylet son prénom, son nom et la date de sa réalisation. Nous sommes proches de ce que le compagnonnage désigne comme le chef-d'œuvre de l'apprenti, qui devait regrouper la plupart des difficultés du métier sur un seul objet, sauf que le cruchon de Georges n'avait rien d'exceptionnel, puisqu'il tenait sa valeur de sa conformité au modèle. La créativité du tourneur potier est bannie totalement du processus puisqu'il s'agit de produire un objet anonyme, non distinguable des objets de la même série, indiscutablement fait-main... et indiscutablement industriel. Nous sommes dans le cadre d'une production strictement utilitaire, dont la fonctionnalité –étanchéité, régularité de forme et de contenance- est une exigence du commanditaire du produit.

Nous sommes au cœur de la distinction établie par Richard Sennett entre les différentes normes d'évaluation du travail manuel, à l'aune de la *fonctionnalité* ou à celle de la *qualité*. « Qu'est-ce qu'un travail de qualité ? Bien faire une chose ou faire en sorte qu'elle marche bien. C'est toute la différence entre ce qui est correct et ce qui est fonctionnel. Dans l'idéal, il ne devrait pas y avoir de conflit ; dans la réalité du monde, il y en a » (Sennett 2010 : 65). Le fait-main n'est pas ici discriminant. A l'aune de la fonctionnalité, le tourneur-potier de manufacture s'efforce de produire dans un délai donné une quantité imposée d'objets normés. A l'aune de la qualité, l'artisan potier s'efforce de réaliser l'objet le plus satisfaisant esthétiquement, le mieux abouti techniquement. L'un vise avant tout à terminer, tant bien que mal, son travail, l'autre a le souci du détail. C'est la question de la perfection qui est ici centrale : « Pour l'absolutiste qui sommeille en chaque artisan, la moindre imperfection est un échec ; pour le praticien, l'obsession de la perfection semble mener à l'échec » (Ibid. : 66). D'où « le conflit entre bien faire et faire en sorte que ça marche » (ibid.). L'écart entre les deux nous est apparu à l'occasion d'une fouille archéologique menée dans un dépotoir de l'usine Langeron (Bonnot 2019a), où avaient travaillé Marc et Georges au lendemain de la Seconde guerre mondiale. La plupart des poteries découvertes étaient brisées, ce qui nous permettait de voir l'intérieur, donc les traces laissées par le façonnage. Nous avons bénéficié du regard de Francis Dumelié, ancien artisan potier, qui a observé les fonds de cruchons et de bouteilles tournées manuellement ; en constatant la facture grossière des produits, il a eu cette remarque : « Aujourd'hui, un apprenti tourneur qui ferait un tel travail serait viré ». Ce

¹ Le mot cruchon désigne une bouteille cylindrique à petit goulot, utilisée soit pour l'alcool (prunelle notamment) soit comme chauffe-pied, rempli d'eau chaude. C'était le produit fabriqué en plus grande quantité au Pont-des-Vernes.

manque de finesse dans le travail de tournage caractérise un métier marqué par le productivisme : plutôt que bien faire, il fallait faire vite, régulier et solide. Ce n'est pas ce qu'on demande aujourd'hui à un apprenti destiné à l'artisanat ou à l'artisanat d'art.

Les poteries de grès du Charolais des 19^e et 20^e siècles s'inscrivent incontestablement dans un schéma industriel, quoique peu mécanisé. Ces manufactures se consacrent dès l'origine à une gamme de produits dépassant les seuls débouchés locaux (cruches à bière, bouteilles d'encre, cruchons à liqueur...). Elles font partie des entreprises incarnant les prémises de la société de consommation en se distinguant clairement des ateliers de potiers qui se consacraient à la satisfaction des besoins de la paysannerie locale. Comme l'a montré Anthony Galluzzo, « dans l'économie nouvelle, la production n'a plus pour fin la consommation directe, domestique et communautaire, mais la vente. [...] L'objet n'existe plus simplement à travers sa valeur d'usage, il devient une marchandise, un produit transmis par la voie de l'échange » (Galluzzo 2020 : 13-14). Le tourneur potier ne fabrique plus des bonbonnes, des pots à lait, des écuelles pour son voisin, mais des bouteilles d'encre, des amphores à liqueur, des cruches à bière qui sont vendues à des industriels spécialisés dans ces denrées, elles-mêmes conditionnées et commercialisées par les épiciers puis les grands magasins.

Permanences contemporaines des tâches manuelles

Pour ce qui est de la céramique, il n'y a pas eu d'évolution linéaire menant de la fabrication manuelle à la fabrication mécanisée, celle-ci éradiquant celle-là. En témoigne le maintien au sein de la production industrielle d'une série de tâches non mécanisées, phénomène qui paraît assez caractéristique du secteur céramique. Je pourrais citer plusieurs exemples, pris lors de visites d'usines entre 1995 et 2000 : dans une grosse usine spécialisée dans le carrelage et la mosaïque de grès cérame, en Saône-et-Loire, des ouvrières « sonnaient » un carreau sur cinq à la sortie des fours avec un petit outil métallique pour trier les différentes qualités ; dans une tuilerie mécanique de Bourgogne, le crochet des tuiles destinées aux Monuments Historiques était formé par une pression du pouce d'un ouvrier, imitant le geste des artisans tuiliers ; à Saint-Uze (Drôme), chez Revol, des ouvrières reprenaient à l'éponge les « coutures » laissées sur les poteries moulées. Ces observations sont déjà anciennes, mais de plus récentes visites d'usine ont confirmé la persistance d'actions manuelles dans le processus industriel. En 2019, j'ai visité le site de production d'une des dernières entreprises en activité dans la vallée de la Bourbince, Terres Cuites de Bourgogne (TCB), à Palinges, où 27 salariés produisent principalement des accessoires de toitures ou des tuiles en petites séries, notamment des reproductions de tuiles anciennes dont le directeur technique conçoit lui-même les moules. A

la sortie des mouleuses et des presses, les ouvriers ébarbent manuellement les pièces, ajustent les formes et pour certains, savent bricoler les machines pour les adapter aux niches de production. Ces gestes ne relèvent pas seulement de la manutention, mais bien d'un savoir-faire précis portant sur la matière crue. Le directeur parle de son usine comme d'un « mouton à cinq pattes », caractérisant d'une certaine façon l'indiscernabilité de son activité entre artisanat et industrie. Le maintien du fait-main dans ce contexte précis a des causes technico-économiques : il serait trop coûteux et donc non rentable de mécaniser les tâches concernées.

J'ai pu également, vingt ans après ma première visite, retourner à l'usine Revol de Saint-Uze. Ici aussi, certaines actions sur le produit cru sont demeurées manuelles, pour les mêmes raisons qu'à TCB. Mais s'ajoute à cette logique un objectif de communication, de valorisation de l'image de l'entreprise que nous pouvons confirmer par la lecture du fascicule édité à l'occasion du 250^e anniversaire de Revol, intitulé *L'avenir en héritage* (2018). On nous y explique comment neuf générations de la famille Revol et alliés se sont succédés à la tête de l'entreprise depuis 1768, sur le territoire de la commune de Saint-Uze, ou encore comment l'actuel PDG, descendant direct des fondateurs, a appris le métier en travaillant aux tâches les plus ardues pendant ses vacances d'adolescent et comment « il note que le goût du risque est commun à tous ses prédécesseurs qui ont su, chacun en leur temps, moderniser l'entreprise dans toutefoix trahir ses valeurs fondamentales » (p. 13). Une grande partie de ce livret promotionnel est consacrée à certains ouvriers, « visages du façonnage » (p. 24 et suivantes). Les portraits proposés sont ceux d'enfants du pays qui « incarnent, au même titre que la centaine de salariés de l'usine, toute la beauté du geste ouvrier ». Patrick, le chef de l'atelier modelage, « est doté d'une certaine dextérité. Sous ses doigts experts, les motifs les plus sophistiqués se plient à l'exigence de la porcelaine » (p. 26). Céline est responsable de « l'atelier de coulage traditionnel –ou manuel-[...] Elle verse dans les moules la barbotine ou pâte de porcelaine savamment élaborée en interne [dans] le respect d'un savoir-faire ancestral » (p. 28). Quant aux émailleuses, elles « appliquent à la main l'émail blanc, noir ou coloré sur la pâte ». « Parmi elles, Sandrine, chez Revol depuis 27 ans, a vu l'usine se transformer au fil des années. Progressivement, les machines ont colonisé l'espace, transformant les métiers sans jamais tout à fait remplacer les hommes. Comme c'est le cas pour le coulage, une partie de l'émaillage est robotisé. Ici, Sandrine et ses collègues se consacrent aux petites séries ou aux pièces délicates nécessitant la précision d'un geste manuel » (p. 30). L'entreprise se veut en pointe sur la mécanisation du moulage et sur la précision du façonnage, concevant en interne bon nombre de procédés techniques dont elle

tient à l'exclusivité. Mais le fait-main permet le maintien d'une continuité avec la tradition technique locale, même si c'est pour une bonne part par souci d'image.

Le fait-main sans qualité. Complémentarité plutôt qu'archaïsme

L'industrie mécanisée s'est non seulement accommodée, mais elle a eu largement recours au fait-main pour ses propres besoins. Dans le bassin industriel de Montceau-les-Mines et Le Creusot, où étaient installées deux tuileries-briqueteries industrielles d'envergure internationale² et de nombreuses usines plus modestes, s'est développée la production de ce qu'on désigne sous l'appellation de brique belge ou flamande : il s'agit d'unités de production mobiles, se déplaçant au gré de l'approvisionnement en argile et des besoins en produits finis. Les briques étaient moulées à la main, séchées à même le sol, et cuites « en meule ». Le four à briques en meule est « une structure à usage unique [qui] se présente sous la forme d'une pyramide tronquée de plusieurs mètres d'arête, reposant sur une base carrée ou rectangulaire. C'est une structure temporaire dont la fournée se confond avec le four » (Thuillier 2010 : 52). La cuisson en meule permettait d'éviter la construction d'une briqueterie pérenne et de s'adapter à la demande, à moindre coût. La production ne générait pas de frais de transport, car le chantier d'extraction, le façonnage et la cuisson se déroulent à l'emplacement même ou à immédiate proximité de l'utilisation du produit. La contrepartie des économies de production réalisées était une forte proportion de déchets en bout de chaîne : le façonnage et la cuisson étant hétérogènes, on obtenait des matériaux grossiers, souvent surcuits et aux formats très irréguliers, directement utilisables toutefois pour garnir les cuvelages de puits de mine (Montceau-les-Mines) ou pour bâtir des ateliers (Le Creusot). L'existence de ce type d'atelier est attestée dans la région jusqu'aux années 1940 et les images du début du XXe siècle montrent que cette activité était soutenue à proximité des exploitations houillères. Même dans les usines de production céramique, comme l'usine Vairet-Baudot à Ciry-le-Noble³, qui produisait mécaniquement des briques et d'autres produits destinés notamment à des usages industriels spécifiques (chimie, teinturerie, agro-alimentaire), nous avons constaté que certains bâtiments ou structures ont été réparés ou consolidés à l'aide de briques moulées manuellement et cuites en meule. Plutôt que d'utiliser des produits commercialisables, l'entreprise avait fabriqué et cuit dans un four en meule temporaire les briques nécessaires à la réparation, facilement reconnaissables à leur facture grossière et leur couleur irrégulière.

² La Grande Tuilerie de Bourgogne à Montchanin, Les établissements Perrusson et Desfontaines à Ecuisses.

³ Usine fermée en 1967, réhabilitée par l'écomusée Creusot-Montceau, désormais nommée La Briqueterie. Voir notamment <http://www.ecomusee-creusot-montceau.fr/spip.php?rubrique63>.

Selon Freddy Thuillier (2010, 2012), qui l'a étudié dans le nord de la France, c'est un phénomène artisanal, *puis* industriel : la cuisson en meule est pratiquée de la fin du moyen-âge jusqu'au début du XXe siècle en utilisant différents combustibles selon les époques (bois, charbon de bois, tourbe, houille). C'est donc une méthode qui date effectivement de l'ère artisanale et s'est maintenue après la dite « révolution industrielle ». Mais s'agit-il d'une chaîne opératoire artisanale *devenue* industrielle ? Il me semble plutôt qu'il s'agit d'une méthode de fabrication proto-industrielle, que l'industrie mécanisée du XIXe siècle n'a voulu ni concurrencer ni éliminer, mais qu'elle a su utiliser au mieux en fonction de ce que nous appellerions aujourd'hui le rapport qualité-prix. Les briqueteries mécanisées auraient pu assurer la production nécessaire, mais les ateliers de briques belges proposaient des produits meilleur marché malgré leur mauvaise qualité. Tout bien pesé, il était plus rentable d'employer ce genre de brique et de faire perdurer cette fabrication manuelle.

Cet exemple, auquel on pourrait ajouter le maintien du façonnage manuel de petites séries dans des usines mécanisées, montre que la « révolution industrielle » ne fut pas un basculement brutal et uniforme. C'est ce qu'a bien montré Denis Woronoff : « 1780-1880 : c'est, en France, le siècle des révolutions. Est-ce celui de la révolution industrielle ? [...] S'interroge-t-on, pourtant, sur la chronologie d'une rupture aussi radicale ? L'incertitude alors est manifeste. [...] Au fond, tous les synonymes de la rupture ou la métaphore du décollage sont impropres à rendre compte du cas français. Ne vaudrait-il pas mieux substituer à cette révolution insaisissable le schéma d'une évolution qui restituerait les caractères originaux, les rythmes, la complexité de la première industrialisation ? Ce faisant, il serait possible d'envisager autrement les « archaïsmes », les « survivances », les « résistances » qui paraissent déranger l'ordonnance attendue de la révolution industrielle » (Woronoff 1994 : 187). Des modes de production manuels et rudimentaires cohabitaient avec des techniques modernes et mécanisées sur une aire géographique réduite, en bonne intelligence pour le profit des fabricants.

Du créateur marginal à l'enquête artistique. Penser le « faire »

Le fait-main a conservé une place prépondérante dans l'industrie céramique jusqu'à nos jours. Il était étroitement enchâssé dans les processus techniques des entreprises de la vallée de la Bourbince jusqu'à leur fermeture au milieu du XXe siècle. Ce n'est pas un paradoxe, ni une survivance, ni un signe d'archaïsme technique. C'est une caractéristique de ce secteur d'activité liée à une logique économique relativement simple : une main d'œuvre locale abondante, relativement bon marché, se recrutant aux marges de la grande industrie, des

savoir-faire spécifiques, des coûts de production relativement bas pour des produits à faible valeur ajoutée, des entreprises familiales à faible assise capitaliste empêchant les investissements lourds dans la mécanisation du procès. Je résume à grands traits, mais tels sont les principaux facteurs expliquant que jusqu'aux années 1960 les manufactures de grès ont produit massivement des poteries tournées manuellement. Comment l'enquête anthropologique, enrichie par l'histoire et l'archéologie, peut-elle penser ce patrimoine industriel mêlé de pratiques communément associées à l'artisanat ?

La prise en compte de ces phénomènes doit être articulée avec d'autres, un peu plus marginaux. En enquêtant dans les familles des industriels céramistes, auprès des descendants des patrons d'usine ou directement dans les bâtiments désaffectés, nous avons pu repérer des activités manuelles créatives utilisant les matières premières et les outils des usines pour produire des petites séries d'objets céramiques. Chez la fille d'un directeur d'usine sont conservées des créations uniques, prototypes de formes et de glaçures ayant servi à renouveler le catalogue de l'entreprise⁴. Dans l'usine désaffectée de la famille Chèze, à Palinges, nous avons retrouvé les moules et les poteries créées par le frère du dernier directeur, ainsi que les petites figurines de grès et la vaisselle réalisées par ses deux filles, enfants à l'époque⁵.

Ce sont autant de traces laissées par les acteurs de cette histoire, à ajouter à celles laissées par les ouvriers retrouvées dans l'usine, dans le dépotoir, sur les objets mêmes, qui font toutes partie de la réalité mémorielle des entreprises, nous confrontant au travail de l'argile plus directement que ne le font les machines et les archives. Comme l'a écrit Matthew B. Crawford : « S'interroger sur le sens du travail manuel, c'est en fait s'interroger sur la nature de l'être humain. Pour comprendre ce qu'est une manière d'être spécifiquement humaine, il faut comprendre l'interaction manuelle entre l'homme et le monde » (Crawford 2016 : 78). Cette interaction manuelle apparaît très concrètement par ce travail archéologique. Nous voyons par ces exemples comment les gens de l'usine, la famille des industriels mais aussi les ouvriers fabriquant par exemple des pots à tabac ou des vases pour leur compte personnel, ont pu retisser le lien entre la production industrielle et la tradition ancestrale du travail manuel de la terre. A moins que ce lien n'ait finalement jamais été dénoué ?

L'adoption du moulage par les manufactures de la vallée, à partir des années 1920, a constitué un palier vers l'uniformisation des produits sur lesquels on ne devait plus repérer les traces et les défauts du travail ouvrier. Mais le procédé restait partiellement manuel, puisque le

⁴ Octave Langeron, usine de Pont-des-Vernes, années 1920.

⁵ Gabriel Chèze, années 1910-1920 ; Hermine et Noëlle Chèze, années 1940.

remplissage et le vidage de la barbotine s'effectuait à la main. Le moulage a laissé de nombreux vestiges matériels, dans les usines désaffectées et dans le dépotoir que nous avons fouillé. C'est par ce procédé que nous avons pu expérimenter des collaborations avec des étudiants en art, d'abord en 2013, autour de l'exposition *Trésors de dépotoir* réalisée à partir de notre fouille de Pont-des-Vernes. Une partie des moules exhumés ont été utilisés par l'artiste Michel Delacroix et les élèves de l'École Nationale Supérieure d'Art de Limoges. En agençant les moules de manière aléatoire, ils ont produit une nouvelle typologie d'objets singuliers, pour ouvrir d'autres possibles, fait éclore de nouveaux objets au statut ambigu, œuvres uniques nées d'un processus industriel réactivé et détourné⁶. Un deuxième travail, plus approfondi, a été mené avec l'école des Beaux-Arts de Besançon (ISBA), en 2018 et 2019 (Bonnot 2019b). Après deux stages dans la région, des visites de sites et un séjour d'observation dans l'usine Chèze, les étudiants se sont appropriés les moules de plâtre collectés et les ont utilisés avec l'aide technique d'un artiste céramiste et de l'usine TCB. Le fruit de cette recherche, articulée à l'enquête pluridisciplinaire que je mène, a été exposé à Besançon et à la Briqueterie de Ciry-le-Noble. Ces réflexions collectives autour des techniques, des objets et de la mémoire industrielle locale nous rapproche de l'appréhension de la matérialité telle que la défend Tim Ingold, selon qui *faire* consiste « en un processus de mise en correspondance : non pas imposer une forme préconçue à une substance matérielle brute, mais dessiner ou délivrer les potentialités immanentes d'un monde en devenir. Dans le monde phénoménal, chaque matériau est en devenir, il ouvre un chemin ou une trajectoire dans un dédale de trajectoires » (Ingold 2017 : 80). Pour le chercheur en anthropologie comme pour les artistes, il s'agit de comprendre différemment les objets et leur production : « comprendre ce qu'un matériau est capable de faire, comprendre de quelle manière collaborer avec lui, ou selon nos mots, comprendre comment se mettre en correspondance avec lui, c'est aborder le faire dans le sens longitudinal plutôt que latéral » (Ibid. : 81).

L'enquête anthropologique sur le patrimoine industriel est une expérience sensible dans laquelle les traces laissées par le travail manuel des ouvriers ou par les enfants des patrons jouant dans les ateliers tiennent un rôle décisif quant à l'appréhension de l'ensemble de la réalité passée. L'articulation avec le travail artistique peut permettre au chercheur en sciences sociales peu formé à la compréhension de telles données de mieux s'appropriier ces faits et gestes et leur mémoire.

⁶ Projet intitulé *Bugs*, exposition à la Briqueterie, Ciry-le-Noble, 2013.

Références bibliographiques

BONNOT, Thierry, *La vie des objets, d'ustensiles banals à objets de collection*, Paris, éditions de la maison des sciences de l'homme/Mission du Patrimoine ethnologique, 2002.

BONNOT, Thierry, « Enquête pluridisciplinaire sur un dépotoir industriel », *Revue d'histoire du XIXe siècle*, 2019a, n°58, p. 41-58.

BONNOT, Thierry, « Une expérience artistique collective autour du patrimoine industriel », *La Physiophile*, 2019b, n°171, p. 25-30.

CRAWFORD, Matthew B., *Eloge du carburateur. Essai sur le sens et la valeur du travail*, Paris, La Découverte, 2016.

DE LUYNES, Victor, *Exposition universelle de Vienne 1873. Section française. Rapport sur la céramique et la verrerie*, Paris, imprimerie nationale, 1875. En ligne : <http://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k62105228>.

GALLUZZO, Anthony, *La fabrique du consommateur, une histoire de la société marchande*, Paris, La Découverte/Zones, 2020.

GODON, Martin, « De l'empreinte à l'outil, de la trace à la fonction : exemples d'outils de potier dans le Néolithique céramique centre-anatolien (7000-5500 BC cal.) », *Bulletin de la Société préhistorique française*, 2010, tome 107, n°4, p. 691-707.

INGOLD, Tim, *Faire. Anthropologie, Archéologie, Art et Architecture*, Bellevaux, éditions Dehors, 2017.

JARRIGE, François, *Techno-critiques. Du refus des machines à la contestation des technosciences*, Paris, La Découverte 2014.

SENNETT, Richard, *Ce que sait la main. La culture de l'artisanat*, Paris, Albin-Michel 2010.

THUILLIER, Freddy, « La cuisson des briques en meule. Un procédé artisanal oublié », *Archéologia*, 2010, n°474, p.50-58.

THUILLIER, Freddy, « Le four à briques en meule d'époque moderne de Bruille-lez-Marchiennes (Nord) », *Revue du Nord*, 2012, n° 17, hors-série collection art et archéologie, p. 467-476.

WORONOFF, Denis, *Histoire de l'industrie en France du XVIe siècle à nos jours*, Paris, Seuil, 1994.