

PIERRE TOULHOAT

Artiste multiforme, résolument figuratif dans sa volonté de renouveler l'art populaire, le maître verrier Pierre Toulhoat apprivoise aussi l'argile pour mener à bien la réalisation de compositions monumentales décoratives.

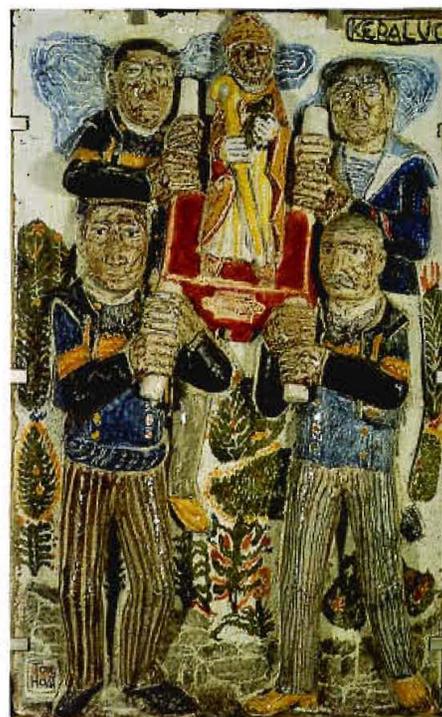
Né à Quimper le premier septembre 1923, il passe le baccalauréat section philosophie en 1940 puis entre par nécessité aux Ponts et Chaussées où il est dessinateur jusqu'en août 1944. Son service militaire effectué, il devient journaliste pendant quelques mois. Le goût du dessin qui ne l'a jamais quitté depuis l'enfance l'incite à accepter une proposition d'embauche de l'atelier de vitrail quimpérois Le Bihan-Saluden.

Entretiens, une nouvelle manufacture s'est créée à Quimper, celle de Victor Lucas, ingénieur céramiste diplômé de Sèvres, qui fonde en 1946 son entreprise après avoir consacré plus de vingt années au service des deux faïenceries concurrentes : Henriot puis HB.* Dans la perspective d'une faïence nouvelle à Quimper, il fait appel aux jeunes artistes bretons. Le Nantais Yves Dehais qui est aussi peintre cartonnier à l'atelier de vitrail Le Bihan-Saluden, a déjà pris contact avec Keraluc, la nouvelle manufacture. Il y entraîne son collègue un certain soir de novembre, après la journée de travail. C'est ainsi que Pierre Toulhoat découvre en la céramique un moyen d'expression nouveau et plein de promesses !

Par ailleurs, il a en quelques mois, fait le tour de l'atelier de vitrail quimpérois et trouve de l'embauche à Paris chez les maîtres verriers Jacques Le Chevalier et Paul Bony dont il connaissait la grande qualité technique et artistique. N'ayant jamais abandonné l'idée de suivre des études d'art, il s'inscrit aux cours du soir de la ville de Paris et se prépare

au concours d'entrée de l'École nationale supérieure des arts décoratifs. Reçu, il y entre en septembre 1947 et suit les cours du soir car il est coupeur monteur à l'atelier Paul Bony dans la journée. Dès la deuxième année, il peut être élève à plein temps dans l'atelier de René Gabriel. En quatrième année, il choisit la sculpture dans l'atelier de Couturier et Dideron. Pendant ces quatre années parisiennes il n'a jamais cessé de collaborer à Keraluc où sa prise en main de la céramique s'affirme avec bonheur : modèles d'édition, commandes personnelles, et concurrentiellement il dessine des tissus et crée des bijoux. Diplômé en 1951, il rentre à Quimper où l'école des Beaux-Arts naissante le recrute comme maître de modelage et céramique. Il retrouve les fours de Keraluc et l'atelier de vitraux en tant que peintre et cartonnier.

Dès 1947, Pierre Toulhoat reçoit la commande d'un chemin de croix pour l'église paroissiale de Plougonvelin. Cette œuvre de jeunesse en laquelle germe un style original, affirme un sens aigu de la composition qui rythme et structure chaque panneau. Ce sera la première d'une série d'œuvres importantes où ces qualités s'affirmeront. En 1952, Victor Lucas lui confie la commande de dix bas-reliefs polychromes de 0,5 mètre par 1 mètre, *Choses et Gens de ce pays*, destinés à revêtir le haut des piliers de la gare de Quimper. Ces chapiteaux colorés accueillaient le voyageur avec un petit clin d'œil et furent vite adoptés par les Quimpérois. Ces premières expériences furent mises à profit pour les grandes réalisations ultérieures où les moyens techniques disponibles à la faïencerie Keraluc permirent à Pierre Toulhoat de s'exprimer pleinement à travers le matériau céramique. En 1955 c'est le chemin de croix pour la chapelle neuve de l'Hôpital maritime à Brest. Des bas-reliefs distribués par panneaux de une, trois et quatre stations, prennent place sur les murs de la chapelle sur une longueur de douze mètres. L'architecte parisien Raymond Lopez (auteur de l'ensemble Montparnasse) vient à Quimper en 1962 où il doit construire le nouvel internat du lycée de filles. Frappé par les céramiques de la gare, il décide d'emblée de faire appel à leur auteur pour la décoration intérieure de son projet. C'est ainsi que naissent deux imposants bas-reliefs de 2,30 mètres de haut sur 8 mètres de longueur destinés aux salles du rez-de-chaussée. Pour des raisons indépendantes de la volonté de l'auteur, seule la première partie *Armor* qui traite des légendes et de la vie quotidienne liées au monde maritime en Bretagne est mise en place dans l'édifice. La seconde, *Argoat* est acquise, après une longue éclipse, par le Fonds régional d'art contemporain, et se trouve actuellement dans la salle de détente du Conseil Régional à Rennes. Enfin en 1974, deux autres grands bas-reliefs en grès chamotté polychrome sont réalisés pour le C.N.E.X.O (actuellement : centre océanographique IFREMER) à Plouzané près de Brest, sur le thème : recherche et activités en milieu marin.



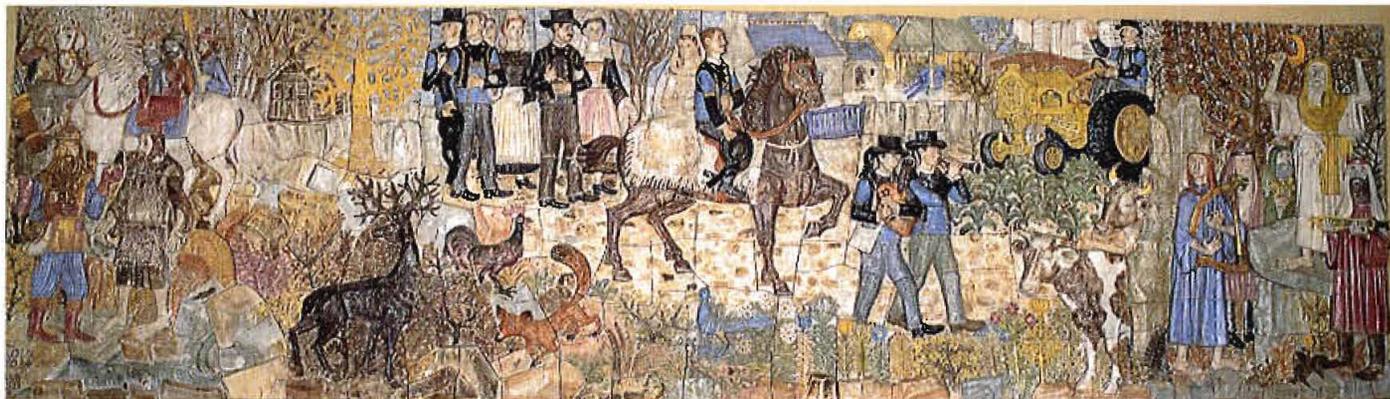
Un des dix bas-reliefs de la gare de Quimper (déposés au début des années 1970). Terre chamottée émaillée, Keraluc, 1955. Chaque : H. 80 x 56 cm. Photographie P. Sicard / Musée Breton.



Une des quatorze stations du Chemin de Croix de l'Église paroissiale de Plougonvelin. Terre chamottée émaillée, Keraluc, 1947. Chaque : H. 46 x L. 38 cm. Photographie P. Sicard / Musée Breton.



Élément du Chemin de Croix de la chapelle de l'Hôpital maritime de Brest. Terre chamottée émaillée, Keraluc, 1955. Ensemble du chemin de croix. H. 1 x 12 m. Photographie A. Lucas.



Ces grands ouvrages semblent être de longues parenthèses dans une activité où voisinent, se suivent et se superposent : collaboration aux productions de Keraluc, création de bijoux, tissus imprimés, tentures murales, bannières brodées, pièces d'orfèvrerie, affiches... et vitraux car Pierre Toulhoat n'a jamais cessé d'en réaliser.

Chacun de ces bas-reliefs fut une belle aventure céramique qui implique de solides connaissances et une maîtrise du matériau forgée par de multiples expériences. En plus du sens de l'environnement et des notions d'architectonique, il faut à la céramique architecturale, de l'espace, du temps, de la force et de nombreuses astuces spécifiques pour assurer sa réussite.

Les péripéties de ces aventures, plusieurs fois renouvelées où le modelage savamment fractionné, ayant subi les épreuves du séchage et d'un double feu, prend enfin place sur le mur, restent souvent ignorées du profane. Pierre Toulhoat nous conte leur genèse et dévoile les aspects cachés de ses créations céramiques les plus spectaculaires.

Bas-relief *Argoat*. Grès chamotté émaillé, Keraluc, 1971. H. 2, 30 x 8 m.
Conseil régional, Rennes. Photographie M. Ogier

Bas-relief *Armor*.
Grès chamotté émaillé, Keraluc, 1962.
H. 2, 30 x 8 m.
Hall du réfectoire du lycée Brizeux, Quimper.
Détail du bas-relief *Armor*
Photographie A. Lucas.

Page de gauche
Partie centrale d'un grand vitrail de l'église paroissiale de Maël-Carhaix, Côte d'Armor, sur le thème de la Passion, 1982. Photographie M. Thersiquel

* Voir n° 95 de *La Revue de la Céramique et du Verre*.

** Giovanni Léonardi (1876-1957), ami de Max Jacob, il travailla régulièrement la céramique à Quimper chez HB, puis à Keraluc.



Entretien avec un sculpteur d'images

Si les modelages de petite taille en terre chamottée ne posent pas trop de problèmes techniques, la réalisation d'œuvres monumentales doit exiger une parfaite organisation ?

— L'exécution des bas-reliefs qui se présentent en panneaux d'un seul tenant comme ceux de la gare de Quimper ou plus petits comme ceux du chemin de croix de Plougonvelin ne soulève pas de problèmes particuliers. Il suffit de les modeler sur un tissu qui suit la terre dans son retrait et veiller à un séchage progressif. Les cuissons, l'émaillage et le décor relèvent de la pratique courante. Il n'en va pas de même lorsque l'on a affaire à des surfaces continues de 6 à 8 mètres de long sur 2,20 à 2,50 mètres de haut.

Les premières recherches crayonnées sur calques au 1/10^e ou au 1/20^e aboutissaient à des maquettes couleur puis venait le dessin en vraie grandeur largement traité au gros carré Conté dont on tirait un calque de travail carroyé à 20 cm de trame. L'opération suivante consistait à établir dans l'atelier une charpente aux dimensions de l'ouvrage sur chevrons et fermettes, comme un toit d'appentis à 45° environ. Cette structure était revêtue d'un contreplaqué bâtiment de 12 mm garni de jute (toile claire des fabricants de sommiers) agrafée sur sangle en plis superposés. Les pains de terre étaient préparés à l'usine par malaxage avec des grains de chamotte de 2 mm maximum. Découpée au fil, en tranches de 20 à 25 mm, elle était appliquée sur la toile et serrée à l'aide d'une batte de zingueur, puis réglée avec une gratte de plâtrier. On laissait la terre ressuer une nuit puis le calque général y était étendu et le tracé imprimé dans la terre à l'aide de la pointe d'un ébauchoir en buis. Sur la toile de jute on avait établi des chevrons horizontaux en haut, milieu et bas du panneau, ces supports permettaient de glisser au-dessus de l'ouvrage une planche d'appui lors du modelage. Les bois du haut recevaient la toile à mouiller et le plastique servant à

contrôler le séchage, l'un et l'autre pouvant être relevés et abaissés au besoin. A partir du tracé imprimé à travers le calque il ne restait plus qu'à lever le modelage en commençant par la partie supérieure. Les parties saillantes (jusqu'à 7 à 10 cm) étaient creuses: parois en murets recouverts d'une plaque. Le modelage à l'aide de simples ébauchoirs en bois ou en métal, de truelles dentelées et de battes en bois, commençait en haut à gauche comme une page d'écriture et progressait vers la droite sans retour arrière. Un cérémonial quotidien de pulvérisation d'eau sur la terre et de descente du linge humide et des films plastiques permettait de maîtriser le séchage en cours de modelage et cela jusqu'à la finition. Lorsque la terre chamottée avait la consistance dite de cuir souple, on découpait au couteau huilé en plaques de 50 sur 60 cm environ en tenant compte des motifs. Dès lors les parties découpées pouvaient sécher librement, mais en liberté surveillée! A part quelques exceptions ponctuelles, tous mes bas-reliefs et sculptures céramiques ont été ainsi exécutés par modelage direct. En raison de leur dimension, on ne pouvait recourir au moulage et il était impensable de mobiliser des semaines ou des mois le mouleur de l'usine. D'autre part je ne voulais pas être gêné par des problèmes de saillies, de contre dépouilles et autres servitudes du moulage. De plus, l'expérience m'avait prouvé que la pièce tirée d'un moulage perd sa fraîcheur de facture, devient même étriquée et molle de forme, que ce soit un bas-relief ou une ronde bosse. Le séchage complet atteint, on pouvait enfourner. Les pièces étaient insérées dans le courant normal des cuissons de biscuit, puis replacées sur le plan de travail où la toile avait gardé leurs empreintes.

Après la première cuisson, reste l'opération délicate de l'émaillage et de la pose du décor.

— Pour ces grands ouvrages l'émaillage des différentes pièces se faisait au pistolet. Le

décor sur émail cru était posé au pinceau, les couleurs étant échantillonnées au préalable sur des plaques de terre chamottée. Les éléments des bas-reliefs étaient, comme pour la première cuisson, insérés dans les fourneaux normaux (leurs dimensions étant toujours compatibles avec les plaques supports d'enfournement). Je n'ai jamais eu de mauvaises surprises lors de ces cuissons, les fourneaux manipulaient les pièces avec grand soin et connaissaient bien les particularités thermiques de leurs fours (qu'ils soient électriques ou au propane). Il n'y avait pas de problèmes de continuité dans le décor puisque les pièces étaient peintes dans leur position finale. Plutôt qu'un émaillage ton par ton, j'ai préféré rester au plus près du décor sur émail blanc cru qui est propre à la faïence et bien sûr à la faïence de Quimper. On y trouve une grande liberté de coloration et de graphisme dans la gamme tempérée des couleurs de grand feu. Le fond blanc, jamais totalement éclipsé, fait circuler une lumière douce et le résultat visuel est plus proche d'une aquarelle que de l'aspect «ripolin» de certains émaux. La gamme courante de couleurs et d'oxydes employés par les peintres sur faïence suffit largement à constituer la palette. L'expérience dit comment on peut doser à bon escient les tons de base pour graduer les nuances. En fait chaque artiste a son carnet de recettes. Giovanni Leonardi**, par exemple, jouait simultanément de l'émail stannifère et des couvertes transparentes animés par des jus de couleur à peindre sur émail, des lavis d'oxydes purs ou de terre. Il en tirait des effets subtils, et le modelé ne perdait rien de sa vivacité.

Le sculpteur qui aborde la céramique est confronté à un dilemme semblable à celui du barbu couché: doit-on mettre la barbe sur les draps ou sous les draps? Doit-on privilégier la forme ou laisser la couleur dominer? L'œil moderne a oublié le temps où les sculptures des cathédrales étaient peintes, où la statuaire

Bas-relief en grès chamotté émaillé, Keraluc, 1974. H. 2, 20 x 6, 20 m. Plouzané, Centre Océanographique IFREMER. Photographie A. Lucas.



de bois, savante ou populaire était colorée et rehaussée d'ors. Il est convenu depuis pas mal de décennies que le grand art veut un marbre pur, et la statuaire de bronze donne le ton qui magnifie la plastique féminine ! Le sculpteur céramiste devra, de gaieté de cœur, secouer ces préjugés et entrer résolument dans le riche jeu des formes et couleurs que lui offre l'art de la terre et du feu.

Votre credo est un art sans référence, accessible à tous...

– Je n'ai jamais eu de penchant pour ce que l'on appelle communément « l'art abstrait ». J'ai toujours pensé que je pouvais sur un mur raconter des histoires, aujourd'hui comme hier et avant hier, dire avec un certain sourire les choses et les gens comme je les vois, jouer avec les mythes incarnés, évoquer les ombres familières, tresser des guirlandes de fougères et d'ajoncs où passent le loup, le renard, la belette tandis que la vache pie noire broute les herbes d'or de la Saint Jean. J'avoue avoir travaillé avec plaisir sans préméditation socio-politique, sans parti pris de modernité ou souci identitaire, et je ne me suis jamais soucié des vents dominants de l'art contemporain.

Je ne pense pas avoir été un céramiste à part entière. La céramique n'ayant jamais été pour moi une fin en soi, mais un moyen magnifique d'expression, à portée de main ici à Quimper, en ce doux pays de Cornouaille, où j'ai voulu vivre et travailler. Si j'ai pris quelques distances avec la céramique, après Keraluc, c'est que j'avais déjà d'autres fers au feu et j'en ai toujours.

Propos recueillis par
Antoine Lucas

Bas-relief en grès chamotté émaillé, Keraluc, 1974.
H. 2, 20 x 6, 20 m.
Plouzané, Centre Océanographique IFREMER.
Photographie A. Lucas.



Détail d'un des bas-reliefs d'Ifremer. Photographie A. Lucas.

