

BONNES PRATIQUES DE FABRICATION

MODE DE FABRICATION

Je crée de la vaisselle ainsi que des pièces utilitaires type vases, porte-savons... je travaille à 70 % au tour de potier, le reste de ma production est réalisée « à la plaque » (avec ou sans moule).

Je ne sors que de petites séries (maxi 20 pièces), Sur une même série, qui présente une homogénéité approximative des formes, tous mes décors sont différents, ce qui fait de chaque bol, chaque mug ou toute autre objet une pièce unique.

A toutes les étapes de la fabrication, je veille à la robustesse et à l'harmonie de mes pièces, et je n'hésite pas à recycler les pièces qui me sembleraient inadaptées.

MA TECHNIQUE

Ma technique de base est celle de la terre vernissée : décor à cru aux engobes, puis émaillage du biscuit avec une couverte transparente. Je l'adapte aux outils et matériaux actuels en y introduisant certaines spécificités dans les décors. Il va sans dire que je n'utilise que des matières premières et des techniques conformes aux exigences de la vaisselle alimentaire et que je respecte les préconisations fournies dans les fiches techniques.

Mes matériaux de base sont une argile blanche adaptée à la fabrication de vaisselle, des colorants et oxydes autorisés, ainsi qu'un émail transparent classé alimentaire. Je fabrique également des transferts à partir d'un écran de sérigraphie (l'encre étant une engobe très fine).

PROCESUS DE FABRICATION : DETAIL DES ETAPES

1. REALISATION DE LA FORME DE LA PIECE :

J'utilise l'argile blanche LOZA produite par la société VISCAR SA que ce soit pour le tournage ou la fabrication à la plaque (estampage ou montage). Je me sers de l'eau « du robinet », donc eau potable de mon village, à laquelle je n'ajoute absolument rien.

2. REALISATION DU DÉCOR :

Je réalise mon décor sur pièces crues légèrement humides avec des engobes que je prépare moi-même : j'utilise une argile blanche séchée et broyée (Ball Clay de chez FERRO) à laquelle j'ajoute de l'eau puis soit un oxyde, soit un colorant tout prêt dans le respect des proportions données par le fournisseur.

Tous sont autorisés (voir les FT et FDS).

Pour créer mes transferts, je passe une engobe fine toute prête (Fundamentals de chez Mayco, UG-50 ou UG-228) sur mon écran de sérigraphie à l'aide d'une raclette, le transfert s'effectue d'abord sur papier. L'application sur la pièce se fait en plaquant le papier et en l'humidifiant avec un pinceau. L'image (l'engobe) passe du papier à la poterie.

3. SECHAGE

Il s'effectue lentement sur mes étagères ou, quand le temps est vraiment trop humide et le séchage trop long, je programme un cycle de séchage au four.



4. PREMIERE CUISSON :

La première cuisson (le biscuit) s'effectue dans mon four électrique à 1020°. La courbe de cuisson est celle préconisée pour ce type de terre, elle est programmée et réalisée par une régulation . Les paliers sont donc très précis, la montée comme la redescende en température se fait lentement.

5. ÉMAILLAGE :

Une fois le biscuit réalisé, j'émaille mes pièces soit par trempage, soit à l'aide d'un pistolet, voire au pinceau dans certains cas. Je prépare mon émail transparent sans plomb classé groupe I alimentaire (PR233, Prodesco) en l'aditionnant d'eau.

6. DEUXIEME CUISSON :

Toujours dans le même four électrique, avec une courbe respectant les recommandations, la cuisson monte à 1010°. Le palier final assure la fusion homogène de tous les éléments qui sortiront du four inertes. Le refroidissement se fait naturellement et lentement (12h minimum) et le défournement à une température toujours inférieure à 70°C.

EN RESUME

Tout le processus de fabrication est réalisé manuellement, dans le respect des exigences imposées par la nature des matières premières et les exigences liées à la production de vaisselle,

ASSURANCE ET CONTRÔLE DE LA QUALITÉ :

Vu la taille de mon atelier (1 personne), c'est moi qui assure le contrôle qualité et la bonne utilisation des produits que je manipule.

Depuis mon installation, je veille à ce que je fabrique ne nuise pas à mes clients. Je vends essentiellement en contact direct et en circuit court : les clients peuvent facilement me trouver et me faire remonter d'éventuelles revendications. Je n'ai aucun intérêt à mettre sur le marché des produits présentant un risque quelconque. Je choisis donc des produits sécurés, sans plomb ni autre élément interdit en alimentaire. Mes processus de fabrication respectent les recommandations fournisseurs. J'ai fait le choix d'appliquer ces deux principes y compris pour les pièces non alimentaire, afin de ne prendre aucun risque de contamination entre mes pièces.

Comme précisé dans le mode de fabrication, j'écarte toute pièce pouvant présenter un défaut quelconque : vivre de ce métier est difficile, je tiens à ce que mon travail soit irréprochable.

Je suppose, j'espère et je fais tout pour être en accord avec l'article 5 du règlement (CE) n° 2023/2006 du 22 décembre 2006 des "bonnes pratiques de fabrication" concernant le contrôle qualité

Pour en avoir la confirmation, j'ai procédé à une analyse complète (résultats joints au dossier) sur une pièce représentative de ma production.