

Workshop Raku

Alice Aucuit/ Studio marmelade
groupe de 8 personnes

Déroulement du workshop

1ere partie/ **Atelier Modelage** (15H)

Fabrication des pièces en grés à partir des projets personnels.
3 jours de 5h à définir. Atelier de 10H à 15h00

Séchage 1 semaine

Cuisson Biscuit 800°C

Enfournement/défournement dans four électrique

2 eme partie/ **Cuisson Raku**

Samedi ou vendredi

Préparation de la journée

9h Emaillage des pieces

Préparation de l'espace d'enfournement

11H Allumage du Four 1

Défournement/Réduction/choc thermique

Nettoyage des pieces (3H)

Emaillage des pieces pour la seconde cuisson

15H Allumage du Four 2

Défournement/Réduction/choc thermique

Nettoyage des pieces (3H)

Nettoyage du site

19h Cérémonie du thé arrangé

Besoins matériels:

Atelier modelage:

1 espace de travail avec point d'eau (dehors si une tonnelle pour pluie ou gros soleil)

4 grandes tables de travail stables + 10 chaises

Cuissons

6 pains de 10kg d'argile de grés chamotté

1 bouteille de gaz

un grand espace aéré avec point d'eau

une tonnelle si pluie ou gros soleil ou possibilité de rapatriement à l'abri

* Si possible véhicule utilitaire pour aller/retour du matériel nécessaire au workshop (four, bouteille gaz, materiel, émaux, bac pour sciure et eau, canne pyro, materiel d'enfournement...)

La cuisson Raku

Le raku est une technique d'origine coréenne qui a été introduite au Japon à partir du XVI^e siècle.

Cette technique, indissociable de la philosophie zen, a été développée par un potier du nom de Chôjirô. A l'origine, elle était principalement employée pour la fabrication de bols destinés à la cérémonie du thé ou chanoyu.

La technique du raku est avant tout un procédé de cuisson qui fait subir à des pièces de grès un choc thermique important.

Contrairement à une cuisson traditionnelle où on attend que le four se soit complètement refroidi avant de sortir les pièces, la cuisson raku consiste à sortir les pièces entre 800 et 900° Celsius (après avoir atteint la température de cuisson de l'émail).

Les pièces sont alors plongées complètement ou partiellement dans une source de carbone (sciure par exemple) afin de réaliser une cuisson en mode de réduction avec enfumage qui donne des effets aléatoires. On les mouille ensuite pour arrêter le mode de cuisson en réduction et augmenter les craquelures.

Après refroidissement, les pièces sont nettoyées avec un produit abrasif pour enlever tous les résidus de suie et de cendre.

Les différentes étapes du Raku

Fabrication de la poterie

On tourne, on modèle ou on sculpte un objet en terre. L'argile doit pouvoir résister aux chocs thermiques, aux variations brutales de température et pour ce faire on y incorpore le plus souvent de la chamotte (argile cuite et broyée) ou du sable.

Séchage de la poterie

La poterie doit sécher lentement, plusieurs jours ou plusieurs semaines selon sa taille, son épaisseur et les conditions climatiques.

Première cuisson

Le séchage des pots à l'air n'en retire pas vraiment toute l'humidité. Ainsi le processus de séchage n'est-il achevé qu'au début de la première cuisson ou BISCUITAGE.

Pour une cuisson de biscuit, quelle qu'elle soit, y compris celle du raku, la montée en température doit être très lente. On cuit la poterie entre 800° et 850°.

Emaillage

Une fois la poterie biscuitée, on va l'émailler : on la recouvre soit par trempage, soit au pinceau d'une ou plusieurs couches d'émail préparé préalablement.

Les émaux de base du raku se composent d'un nombre limité de matériaux servant à la céramique ordinaire. Parmi ceux-ci la céruse, le minium, la silice, le kaolin, le borax et une ou deux frittes produites dans le commerce (verres broyés de formule particulière). On peut utiliser les émaux de base tels quels, ou les colorer en leur ajoutant des oxydes.

L'émaillage est une étape infiniment variée et complexe du processus céramique.

La cuisson d'émail

Les émaux de raku fondent et se vitrifient généralement entre 820° et 980°.

Chaque émail a sa spécificité, sa propre température de cuisson.

La durée de cuisson varie entre 1 et 2 heures suivant la taille et le nombre de poteries enfournées.

L'enfumage

Une fois l'émail parvenu à la température désirée, on ouvre le four entre 800° et 900° et à l'aide grandes pinces métalliques, on extrait une à une les poteries que l'on met en contact avec de la paille ou de la sciure dans un récipient que l'on ferme pour obtenir l'enfumage.

Les résultats peuvent varier considérablement suivant le combustible (fin ou gros, frais ou vieux, humide ou sec), suivant le type d'enfumage (jeu d'oxydation et de réduction en sortant la poterie de la sciure ou non, en la laissant au contact de l'air avant de l'enfumer, en arrêtant un effet obtenu par trempage immédiat dans de l'eau...).

Nettoyage

On ne découvrira réellement sa poterie qu'après un nettoyage minutieux de celle-ci afin d'enlever tout les dépôts de carbone provoqués par l'enfumage.