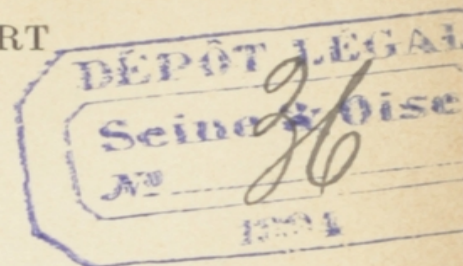


BIBLIOTHÈQUE D'HISTOIRE ET D'ART



FAÏENCES

PORCELAINES ET BISCUITS

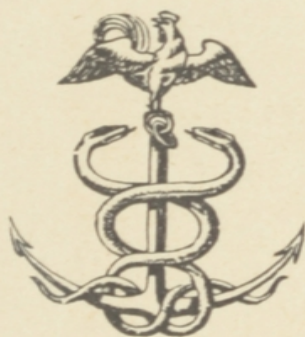
FABRICATION — CARACTÈRES — DÉCORS



PAR

RIS-PAQUOT

Ouvrage orné de 147 gravures



PARIS

LIBRAIRIE RENOUARD

H. LAURENS, ÉDITEUR

6, RUE DE TOURNON, 6



MÊME COLLECTION

HISTOIRE DE LA PEINTURE MILITAIRE, par ARSÈNE ALEXANDRE.

VERSAILLES ET LES TRIANONS, par P. BOSQ.

LES PALAIS NATIONAUX (Fontainebleau, Compiègne, Saint-Germain, Chantilly, etc.), par TARSOT et CHARLOT.

LES MONUMENTS DE PARIS, par A. DE CHAMPEAUX.

LES STATUES DE PARIS, par P. MARMOTTAN.

L'ART PENDANT LA RÉVOLUTION, par SPIRE BLONDEL.

L'ART DANS LA PARURE ET DANS LE VÊTEMENT, par CHARLES BLANC.

LA PEINTURE, par CHARLES BLANC.

LA SCULPTURE, par CHARLES BLANC.

LES JEUX, par Louis BARRON.

LA GUERRE A TOUTES LES ÉPOQUES, par le Dr QUESNOY.

Chaque volume. Broché, 3 fr. 50. — Relié, 4 fr. 50.

BIBLIOTHÈQUE D'HISTOIRE ET D'ART



FAÏENCES

PORCELAINES ET BISCUITS

FABRICATION — CARACTÈRES — DÉCORS



PAR

RIS-PAQUOT

Ouvrage orné de 147 gravures



PARIS

LIBRAIRIE RENOUARD

H. LAURENS, ÉDITEUR

6, RUE DE TOURNON, 6



LA FAÏENCE

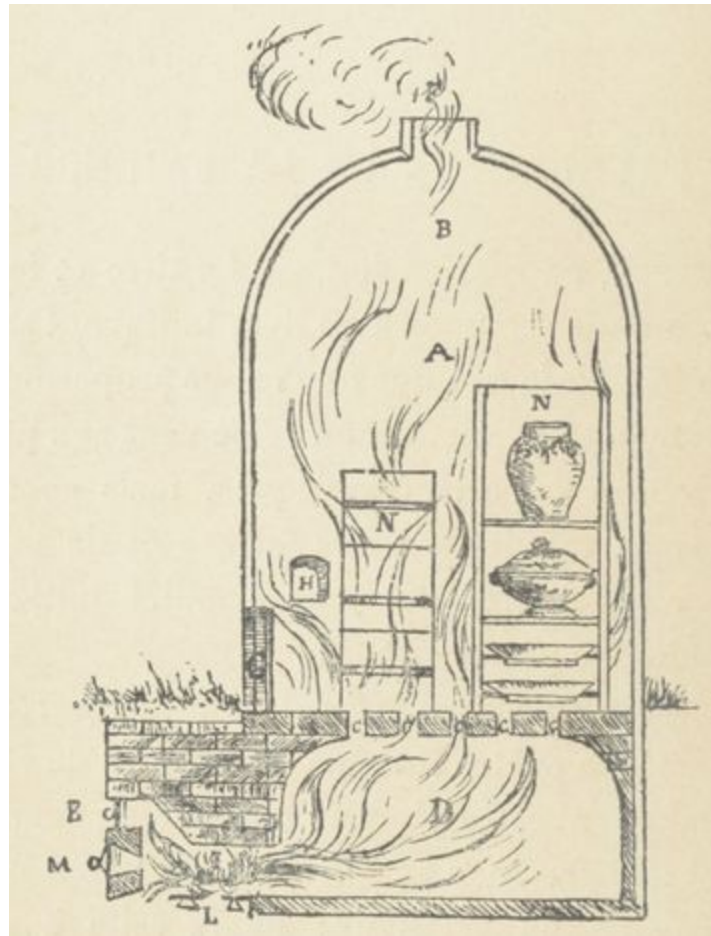
FABRICATION DE LA FAÏENCE

Son usage, sa fabrication. — Le titre et les sous-titres que nous donnons à ce livre indiquent suffisamment. au lecteur le but que nous nous proposons : celui de l'initier promptement, non seulement aux procédés de fabrication des arts céramiques, mais encore à la connaissance rapide de leurs formes et de leurs décors, par les figures qui vont émailler notre texte. Donc, point de préface inutile.

Aimez-vous la muscade ? On en a mis partout, disait un célèbre poète. Humble descendant de ce grand maître, adoptant cette phrase à notre sujet, nous dirons après lui : Aimez-vous la faïence ? mettez-en partout ! de la cuisine au vestibule ; de la salle à manger au cabinet de travail, du salon à la chambre à coucher. En aucun lieu sa note brillante et gaie ne sera déplacée

Si la lourde et criarde faïence des fabriques secondaires se trouve à l'aise dans la cuisine et le vestibule ; les faïences de Nevers, de Rouen, de Moustiers, de Delft, etc., plus sveltes de formes, plus chatoyantes de couleurs, s'étaleront complaisamment sur le fond sombre du papier de la salle à manger ou du cabinet de travail qu'elles égayeront de leurs reflets scintillants.

Fig. 1.

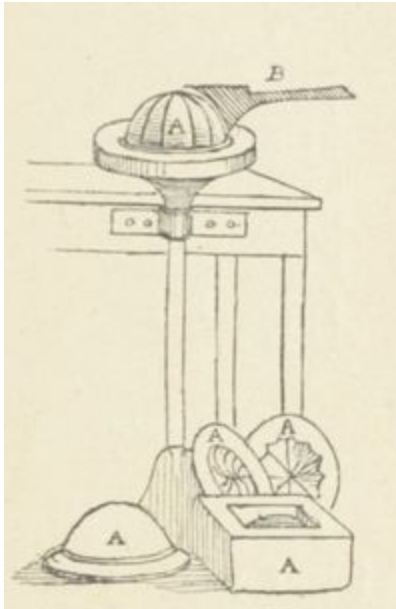


La porcelaine de Sèvres, par la texture fine et délicate de sa pâte, la richesse artistique de son décor, trônera en véritable souveraine sur les meubles du salon. Dans la transparente profondeur des glaces de Venise, se mirera coquettement, sortant de l'onde, la blanche nymphe en biscuit de Sèvres.

La vitrine placée dans la chambre à coucher renfermera les objets précieux : sujets en Saxe, miroirs, boîtes à mouches, tasses de Sèvres, en un mot tous les petits objets dont les fines et délicates décorations réclament les soins assidus de la dame du logis. Toute la céramique enfin, comme on le voit, a sa place marquée dans l'ornementation de nos demeures.

La plupart de ces objets, après avoir été affectés jadis aux usages domestiques et avoir subi les outrages et les brutalités de valets mécontents, viendront dorénavant, dans l'immobilité fixe, au clou qui les retient, jouir en paix d'un repos bien légitimement mérité.

Fig. 2.

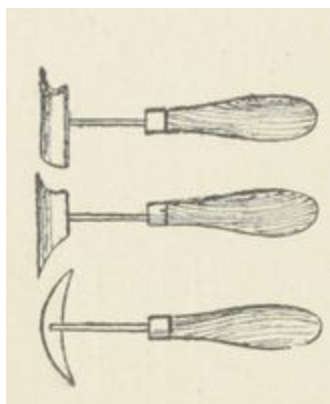


C'est de ces précieux auxiliaires, ayant rendu tant de services à nos aïeux, faisant aujourd'hui nos délices, que nous allons essayer de vous retracer l'histoire, encore si peu connue, de la fabrication.

Les personnes étrangères aux arts céramiques ne se doutent guère que l'élément principal constituant la faïence n'est autre que de la terre calcaire ou marne, extraite dans des terrains principalement riches en sulfate de chaux (plâtre), ou en carbonate de chaux (pierres à chaux).

Pour que cette terre, que l'on trouve presque partout, devienne propre à fabriquer la faïence, il faut qu'elle contienne de la silice, de l'alumine, du carbonate de chaux et une certaine quantité d'oxyde de fer, et cela, dans des proportions déterminées auxquelles on arrive aisément en mélangeant différentes terres entre elles.

Fig. 3, 4, 5.



Nous n'entrerons pas dans les détails concernant leur extraction ; cela nous importe peu, ce qu'il nous suffit de connaître, c'est la préparation à laquelle on soumettait ces terres pour les rendre propres à la fabrication de la faïence.

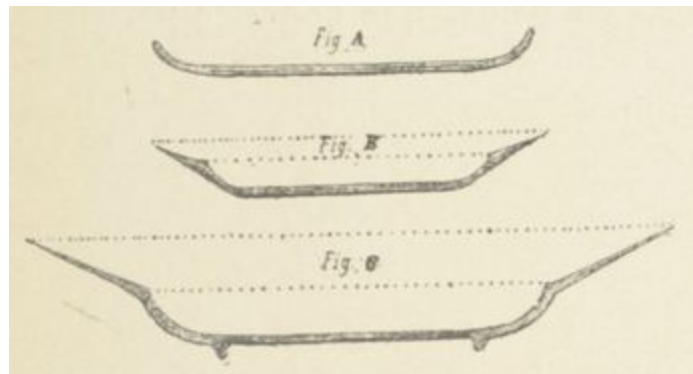
Prenons les terres charriées à l'usine ; elles y restaient pendant quelque temps exposées aux intempéries de la pluie, du vent et du soleil, pour se bonifier, puis on les concassait et on les broyait soigneusement, afin de les mélanger plus intimement entre elles.

Ainsi préparées, les terres étaient mises au gâchage, c'est-à-dire réduites à l'état de bouillie claire avec de l'eau, puis passées au tamis pour leur enlever toutes les impuretés qu'elles contenaient.

Le liquide visqueux qu'on en obtenait était versé dans des fosses garnies en bois, parfaitement rainé ; là, abandonné à lui-même, après avoir été fortement remué, il se déposait en bouillie épaisse au fond de la fosse, laissant à sa superficie l'excédent d'eau qu'il n'avait pu absorber et dont on le débarrassait par écoulement.

Au bout de quelque temps, l'évaporation aidant, la terre devenue plus ferme était enlevée de la fosse dans des baquets, puis transportée sous des hangars aérés où elle achevait de sécher. Parvenue à un certain degré, on la mettait alors en cave, étant encore molle ; là, elle conservait sa malléabilité.

Fig. 6.



Le séjour prolongé de la terre dans la cave lui faisait acquérir, par la fermentation, une souplesse et une élasticité qu'elle n'avait pas auparavant, et qui lui était indispensable pour l'exécution d'un bon travail.

Au moment de son emploi la terre était de nouveau soumise au malaxage, c'est-à-dire au marchage et pétrissage avec les pieds, puis à un battage réitéré, destiné à expulser les bulles d'air qui s'y trouvaient renfermées.

C'est dans cet état qu'elle était apte à recevoir, de la main du tourneur ou du modelleur, l'ébauche primitive de la forme que le tour devait achever de régulariser.

Ébauche de la forme. — La terre, après avoir été marchée, arrivait dans l'atelier du tourneur sous forme de ballons ou pains, que l'ouvrier pétrissait de nouveau avec la main, comme s'il se fût agi de faire une pâte feuilletée. Il la divisait ensuite en forme de petites balles destinées chacune à confectionner un objet.

Fig. 7.



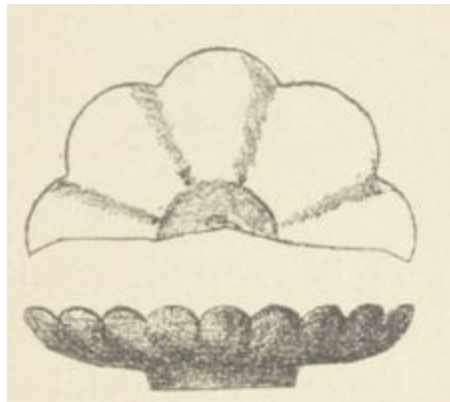
Le tour mis en mouvement, l'ouvrier prenant de la main droite une de ces balles, la posait sur le tour ; puis, enfonçant le pouce de la main gauche dans cette terre, il la refoulait et l'élargissait tour à tour par la pression suivant la forme qu'il voulait obtenir. De la main gauche, placée dans le vase ainsi monté, il donnait la régularité et l'uni aux contours extérieurs en

appuyant légèrement contre la pièce un outil nommé estèque (espèce de calibre), dont il soutenait intérieurement la pression.

L'ébauche, une fois terminée, était détachée du tour à l'aide d'un fil de laiton que l'on passait vivement sur la girelle (planchette servant de support à l'objet placé sur le tour), pour faire place à une autre balle de terre qui, subissant à son tour la même opération, était ensuite mise à sécher sur des rayons.

Tournassage. — La pièce une fois arrivée au degré de dessiccation convenable, c'est-à-dire lorsqu'elle était apte à supporter le contact de l'outil (le tournassin), sans se briser, on la plaçait sur le mandrin du tour pour lui enlever les bavures et l'excédant d'épaisseur de terre qu'il avait fallu lui laisser, dans l'ébauche, pour qu'elle pût se tenir, sur les rayons, dans une position verticale, sans s'affaisser sur elle-même.

Fig. 8.



C'est entre les mains du tournasseur que l'objet acquérait de la légèreté et de l'élégance, suivant le goût, le savoir et le talent de l'ouvrier à qui ce travail était confié, et qui pouvait, à son gré, transformer la simple terre en un véritable objet d'art.

Les outils employés pour ce genre de travail étaient peu nombreux ; quelques mandrins et tournassins (fig. 3 à 5), de formes différentes, un peu de corne pour polir, suffisaient amplement pour cette besogne.

Une fois la pièce bien assujettie sur le mandrin, on l'amincissait et découpait avec le tournassin pour la rendre svelte et légère, puis on la polissait ensuite avec la corne de manière à lui donner un brillant lisse et soyeux.

Fig. 9.

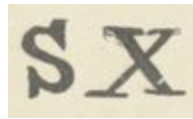


Fig. 10.



Fig. 11.



Parvenu à cet état, l'objet remis entre les mains du garnisseur recevait son complément de décoration, soit anse, oreille, soit bouton ou tout autre ornementation. On le portait alors se sécher complètement, avant sa mise au four, sur des rayons destinés à cet usage.

Fig. 12.

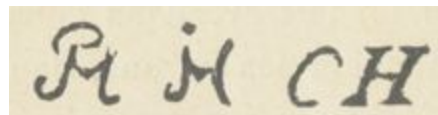


Fig. 13.



Du moulage. — Toutes les pièces ne passaient pas au tour. Il en était certaines que l'on confectionnait au moyen de moules, c'est ce qui avait lieu pour la faïence blanche ou plâtrerie recouverte d'un émail opaque.

On recourait pour cela à la tournette (fig. 2), instrument sur lequel se placent les moules A, qui servaient à confectionner les saladiers, les plats et les assiettes.

Fig. 14.



Fig. 15.



On préparait pour cela une certaine quantité de croûtes ou galettes ; puis, ceci fait, mettant alors rapidement la tournette en mouvement, après y avoir ajusté le moule en plâtre, on y appliquait une croûte, sur laquelle, en appuyant légèrement le calibre B, ou un autre, la pression faisait alors prendre à la terre la forme intérieure du moule, et celle du calibre extérieur. Ceci fait, la tournette arrêtée, on enlevait le moule pour porter le tout se sécher sur les rayons, et on recommençait la même opération avec un nouveau moule. Quelques heures après la pièce étant sèche se détachait d'elle-même du moule, d'où elle était enlevée pour couper les bavures se trouvant sur les bords.

Fig. 16.

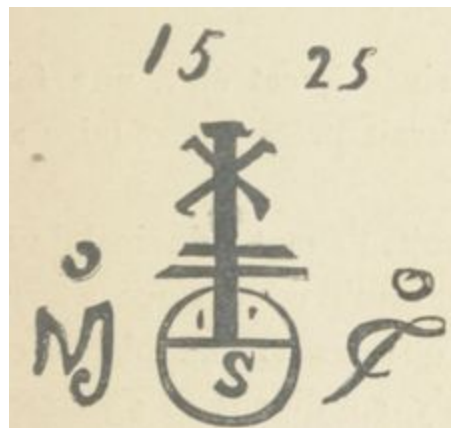
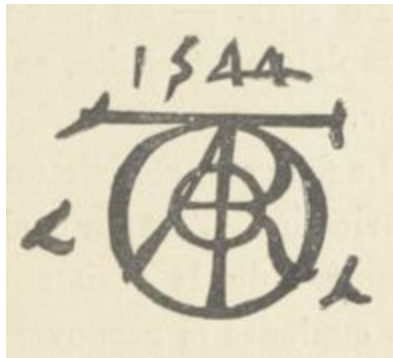


Fig. 17.



Le moulage des pièces ovales se faisait à la main, sur les genoux.

Les garnitures telles que les anses, les becs, les oreilles des plats et des vases, les fruits et les légumes servant de boutons, étaient moulés par pression et soudées au corps principal de la pièce à l'aide de barbotine ou terre délayée dans un peu d'eau, formant une bouillie un peu épaisse.

Du four. — La pièce arrivée à cet état, une fois complètement sèche, se trouvait prête à être mise au four.

Le four est, comme on le sait, l'agent principal de la fabrication. C'est par la chaleur qu'il dégage que la terre acquiert de la résistance, que les émaux blancs ou de couleurs la recouvrant s'y solidifient et s'y fixent par la vitrification des émaux, ce qui donne à l'objet ce brillant et cette couleur éclatante constituant le caractère tout particulier des faïences et des porcelaines.

De forme circulaire, terminée par une coupole demi-sphérique, la dimension du four variait suivant l'importance des établissements qu'il était appelé à desservir.

Les fours à allandiers ¹ (fig. 1), servaient à la cuisson des faïence fines et des porcelaines dures. La brique et la tuile, reliées entre elles par la terre grasse, étaient les seules matières employées à leur construction, la cuisson communiquait à toute cette masse de maçonnerie une grande solidité.

Le four se composait de cinq parties bien distinctes savoir : 1° le foyer I ; 2° la bouche E ; 3° la cave D ; 4° la chambre ou laboratoire A ; puis la cheminée F.

Fig. 18.



Le parquet de la chambre A, reposant sur la voûte de la cave, était percé de trous nommés carneaux C livrant passage à la flamme qui, chassée par l'air inférieur des bouches E, était aspirée par l'air supérieur de la cheminée F. Les flammes, passant alors par les ouvertures du plancher, léchant et caressant l'extérieur des murs et des cassettes ou manchons N, qu'elles faisaient rougir, opéraient la cuisson des objets en terre qui s'y trouvaient renfermés et vitrifiaient les émaux dont ils étaient couverts.

Une porte G, percée au-dessus d'un des foyers, donnait accès à la chambre et permettait l'encastage ou rangement des objets ainsi que leur défournement après leur cuisson.

Une fois la fournée préparée, cette porte était bouchée, puis lutée avec des briques et de l'argile, pour n'être rouverte qu'une fois la cuisson terminée.

La seule ouverture restant au four était la montre H, servant de regard pour suivre les progrès du feu.

La vue de notre figure 1 montre suffisamment les dispositions d'un four pour que nous puissions nous dispenser d'entrer dans d'autres détails.

Du combustible. — La cuisson au bois est la plus ancienne ; sa flamme vive et claire, sa fumée transparente, l'emporte de beaucoup sur la houille, dont le feu rouge et la fumée bitumineuse, retombant en pluie noire et grasse, pénètre facilement à l'intérieur des cassettes et ternit la blancheur des objets qui y sont renfermés.

Pour ce qui est de la conduite du feu, c'est une affaire de métier dont nous n'avons pas à nous occuper ici : il nous suffira de dire, pour terminer ce chapitre, que le rangement des pièces dans les cassettes, tel qu'il est indiqué figure 1 (N.), se faisait par superposition, à l'aide de pernettes ou petits supports en terre ; ce qui avait lieu pour les assiettes et les plats.

Cuisson. — Les objets destinés à la cuisson étaient de deux sortes : 1° Les objets en cours de fabrication ; 2° ceux qui avaient déjà vu le feu une première fois.

Pour les objets en cours de fabrication, la première cuisson, ou cuisson du cru, improprement appelée biscuit, et qui n'était autre que le dégourdi de la terre, avait pour but de remédier à sa trop grande fragilité, de permettre à l'ouvrier de la manier sans crainte de la déformer ou de la voir se briser entre ses mains.

Fig. 19.



Ayant été dégourdi ou solidifié par le premier feu, il pouvait alors lui faire subir, sans crainte d'accident, l'opération du trempage ou mise en couverte.

Pour le dégourdi, comme il ne fallait qu'une faible chaleur (le mot l'indique suffisamment), les pièces étaient placées à l'étage supérieur du four B, tandis que celles terminées, ayant déjà subi le premier feu et reçus leur couverte ou émail, étaient placées dans les parties basses du four, directement en contact avec la plus forte chaleur.

De l'émail. — En possession du biscuit ou dégourdi, résultant de la terre soumise à une première et demi-cuisson, il s'agissait alors de recouvrir ce biscuit d'une couche d'émail devant lui communiquer sa blancheur et son éclat.

L'émail, composé de sable, de plomb et d'étain, était un verre rendu fusible à une basse température, qui devenait opaque par l'introduction de

l'oxyde d'étain. Une fois cuit, on le concassait et broyait à l'eau, sous des meules, puis on en faisait une espèce de bouillie minérale (potée d'étain), dans laquelle on plongeait l'objet à l'état de biscuit ; l'émail y adhérait aussitôt et ne tardait pas à s'y sécher, débarrassé de l'eau qu'il contenait, tant par l'évaporation que par l'absorption de l'humidité par le biscuit lui-même.

Cuisson de l'émail. — L'émail une fois sec, on décorait la pièce dont la couleur pénétrait à l'intérieur et formait ce que l'on appelait le décor sur cru. On soumettait de nouveau l'objet à une seconde et forte cuisson liquéfiant cet émail et le rendant opaque et brillant après son refroidissement.

Plus on désirait obtenir de degrés de chaleur, plus les pièces placées dans les cassettes se trouvaient rapprochées du parquet de la chambre. La cuisson terminée, le four refroidi, les objets défournés étaient alors prêts à être livrés à la vente, après avoir subi un triage préalable d'après lequel on réglait à l'ouvrier le prix de son salaire.

Fig. 20.



Des marques. — Pour éviter les nombreuses contestations qui auraient pu surgir dans le triage des pièces, les ouvriers, dans chaque fabrique, adoptaient une marque différente pour reconnaître leurs travaux une fois

cuits : les uns y apposèrent, au revers, leurs initiales (fig. 12, 15, 16, 17) ; d'autres un signe particulier qui leur fut propre (fig. 13 et 14). Le mouleur y gravait des lettres en creux dans la pâte ; le peintre les traçait au pinceau sur l'émail. Le propriétaire de la fabrique y mettait également la marque de sa maison (fig. 9, 10, 12, 15), de sorte qu'il n'y avait plus alors aucune discussion possible.

Fig. 21.



Les pièces dépourvues de marques sont probablement celles exécutées par des ouvriers payés à la journée et non aux pièces ; pour celles-là, il était indifférent de savoir de quelles mains elles provenaient.

Fig. 21 bis.



RENAISSANCE ITALIENNE ET RENAISSANCE FRANÇAISE

TERRES CUITES ÉMAILLÉES

Les procédés de fabrication connus, nous allons maintenant parler des terres cuites émaillées qui précéderent la fabrication de la faïence proprement dite.

Prenant la pièce façonnée, avant qu'elle ait reçu sa première cuisson, on la recouvrait d'une couche d'émail opaque destinée à lui donner le poli et le brillant du marbre, sans pour cela altérer sa finesse, mettant ainsi sa superficie à l'abri de l'intempérie des saisons une fois qu'elle était passée au four et son Vernis vitrifié.

C'est à Luca della Robbia, de Florence, vers 1400, que remonte la découverte de l'émail stannifère. Ses travaux, dont plusieurs bas-reliefs font partie des collections du musée du Louvre et de Cluny, dénotent, chez ce grand sculpteur céramographe, une sobriété de couleur qui fait la grandeur même de son œuvre (fig. 18).

Sur ses traces marchèrent ses continuateurs ; son neveu Andréa della Robbia, né en 1427 ; puis ses fils Giovanni et Girolamo. Ce dernier fut appelé en France, vers 1528, pour diriger les travaux de décoration du château de Madrid, au Bois de Boulogne. Il mourut emportant avec lui le secret de l'émail blanc qui avait été la cause réelle de la réputation de cette grande famille d'artistes.

Fig. 22.



Renaissance française. — Ce qu'avait été Luca della Robbia, pour l'Italie, l'immortel Palissy le fut pour la France. Ses premiers essais remontent vers 1520 à 1543, mais ce ne fut qu'à partir de 1565, que commença à naître et grandir sa réputation de céramiste, et qu'il produisit les merveilleux plats représentés figures 20, 21 et la vasque figure 21 bis.

Ses faïences, ornées de superbes reliefs, moulés sur nature, sont recouvertes d'un vernis plombifère d'une grande solidité. La richesse et l'éclat des couleurs naturelles données aux animaux, coquillages, fougères et plantes ornementant ses œuvres, se jouant avec la lumière et l'ombre, donnent à ses reliefs, malgré leur coloration sobre, cette apparence de mouvement et de vie qui en fait de véritables chefs-d'œuvre.

Fig. 23.



Faïences d'Oiron. — Les produits d'Oiron, près Thouars (Deux-Sèvres), connues plus particulièrement sous les dénominations de faïences de Henri II, de François I^{er}, de Diane de Poitiers, etc., sont aussi, à l'égale de celles de Palissy, de véritables merveilles.

Aux habiles reliefs exécutés par l'illustre maître, Hélène de Hangest (c'est le nom de la fondatrice de cette faïencerie), femme d'un génie supérieur, d'un goût pur et délicat, opposa de fines niellures d'arabesques coloriées en brun et en rouge, incrustées dans une pâte d'un blanc très pur, qu'un vernis ou glaçure brillante, d'une grande transparence, laissait apercevoir à travers sa coloration légèrement jaunâtre. Cariatides, mascarons, frises et moulures (fig. 19), furent les seuls ornements en relief qui vinrent compléter cette sobre décoration.

Fig. 24.



Fondée en 1529, dans le château d'Oiron, par Hélène de Hangest, femme de Arthur Gouffier, sire de Boissy et d'Oiron, cette faïencerie eut pour directeur le bibliothécaire du château, un sieur Jehan Bernart, très habile dessinateur, qui s'adjoignit comme ouvrier potier et mouleur un nommé Cherpentier. C'est là qu'après la mort de son mari, au milieu des œuvres d'art qui s'y exécutaient, cette noble femme chercha, dans un travail intellectuel, un soulagement à la perte que lui causait la mort d'un époux qu'elle adorait et auquel elle avait uni son sort dès l'âge de seize ans.

Il n'existe rien de mercantile dans les produits de cette faïencerie dont les œuvres n'étaient destinés qu'à être offerts en présents au roi et aux grands seigneurs de cette cour que, du vivant de son mari, elle avait tant aimée, où elle-même avait brillé autant par son esprit que par sa beauté.

Ceci explique suffisamment pourquoi ces faïences portent dans leur décoration la salamandre, emblème de François I^{er} ; le monogramme de Henri II ; de Catherine de Médicis ; les croissants de Diane de Poitiers ; les armes des Montmorency-Laval ; des Guy de Montmorency ; des Coëtnen de Bretagne ; des Gilles de Laval ; des ducs de La Trémouille et autres grands seigneurs auxquels elles furent offertes.

A la mort d'Hélène de Hangest, cette fabrication périclita entre les mains de Bernart, pour cesser complètement à la mort de ce dernier.

FAÏENCES FRANÇAISES

RÉGION DU NORD

Faïences de Rouen. — Le type des faïences du Nord se trouve caractérisé par les productions de la fabrication rouennaise, dont l'influence se fit sentir dans toute la contrée où elle fit souche.

La pureté et le bon goût du style Louis XIV et Louis XV, alliés à la sobriété des formes, se retrouvent dans toutes ses productions. A part les premiers débuts de la fabrication, qui se ressentent de la présence d'ouvriers nivernais, ces faïences sont faciles à distinguer des autres : 1° par leurs formes ; 2° par leur décor ; 3° par la pureté et l'éclat de leur émail et de leurs couleurs.

La forme des assiettes et des plats (fig. 6, B et C), de même que les figures 22, 24, 28 à 30, et 23 à 27, donnent une idée suffisante de ces formes et de leur décor pour qu'il soit superflu de les décrire.

Le style rayonnant, caractérisant la seconde époque des faïences de Rouen, date de 1710 ; il s'est continué d'une manière suivie jusqu'en 1760.

Sur un émail d'une blancheur irréprochable se détache en bleu pur et profond de fines et ravissantes dentelles (fig. 23, 24 et 27), qui firent la vogue si méritée de ce centre céramique de premier ordre.

Fondé, vers 1644, par Nicolas Poirel, sieur de Grandval, celui-ci céda l'exploitation et son privilège de cinquante années à Edme Poterat, de Saint-Étienne, qui, s'entourant d'ouvriers nivernais, commença la vogue de cette usine dans laquelle Louis Poterat devait s'illustrer par son décor style rayonnant. Si les premiers débuts rappellent le décor nivernais, Louis Poterat, secouant le joug imitateur, inculqua à la fabrication rouennaise un type tout particulier qui lui fut propre, en inventant le décor dentelle monochrome (fig. 23 et 24), qu'il rehaussa également de rouge, et auquel il

ajouta, par la suite, comme couleurs polychromes, le jaune, le rouge et le vert (fig. 26 et 27).

Fig. 25.



Fig. 26.



Les pièces dites en jaune ocre (fig. 29), marquent l'apogée de la fabrication.

Fig. 27.



La troisième époque, datant de 1728, se ressent du goût du moment ; elle se révèle par l'emploi des décors chinois, dans lequel excella un artiste peintre du nom de Guillibaud. Ses bordures quadrillées, ses pagodes et ses personnages chinois ([fig. 28](#)), ainsi que ses bleus lapis et ses fonds laqués, offrant une réminiscence des faïences persanes, en font foi, de même que les pièces à personnages, représentant des fêtes galantes ou champêtres.

Fig. 28.

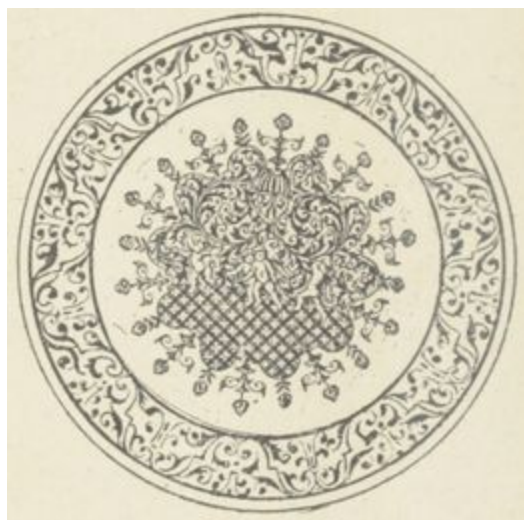


Le troisième type, qui déjà fait pressentir la décadence des fabriques rouennaises, date de 1755 ; il se trouve caractérisé par toute la série des faïences dites à la corne (fig. 31) ; celles représentant des carquois et trophées (fig. 30), les fleurs détachées, qui eurent pour plus habiles interprètes les Dieul, les Gardin, les Mouchard, les Lecerf, etc.

Enfin, comme précurseur de la porcelaine, citons la fabrique de Levavasseur dont les produits, s'en rapprochant, rentrent dans les imitations du décor de Strasbourg et de Marseille (fig. 32).

Au nombre des céramistes et des peintres qui illustrèrent l'école rouennaise, il nous faut ajouter : les Le Brument et Louis Leclerc, en 1699 ; Claude Borne, en 1736 ; Caussy père et fils, en 1707 ; Sturgeon et Dumont, en 1710 ; Cauchois, en 1712 ; Nicolas Fouquet, en 1720 ; Lecocq de Villaray, en 1722 ; le peintre Chapelle, en 1726 ; Macarel et Leclerc, en 1726, etc., et une foule d'autres noms qu'il serait trop long d'énumérer ici ².

Fig. 29.



Le caractère tout particulier des faïences de Rouen consiste dans leur cuisson au grand feu, dont la couleur, par la vitrification, se trouve faire corps avec l'émail.

Fig. 30.



Faïences de Sinceny. — Cette usine fut fondée vers 1737, par le sieur Jean-Baptiste Fayard, gouverneur de Chauny, écuyer, seigneur de Sinceny, qui, sur sa demande, obtint le privilège d'ériger en son château de Sinceny une fabrique de faïence. Cette fabrique devint en peu de temps non

seulement l'émule, mais encore la concurrente, la rivale des usines rouennaises, dont elle employa plusieurs des artistes en renom.

Fig. 31.



Sa direction, confiée primitivement à Pierre Pellevé, de 1734 à 1737, passa ensuite entre les mains de Malériat, de 1737 à 1779, qui y continua l'imitation des produits rouennais, tant en décor dentelles et ses dérivés que dans le genre rocaille, dit au carquois et à la corne (fig. 30, 31 et 33).

En 1775, Malériat, s'associant à Chambon, inaugurait le style franco-chinois (fig. 34), qui fut propre à cette fabrique jusqu'en 1785.

A partir de cette date, jusqu'en 1795, les deux associés se consacrèrent spécialement à l'imitation des produits de Strasbourg et de Marseille qui se continuèrent tant sous la direction de Chambon et Théis que sous celle de Priel ; enfin, en 1795, F. Fouquet restait seul directeur.

Fig. 32.



De 1770 à 1795, la cuisson au grand feu fut abandonnée pour celle au petit feu ou feu de moufle ; on pasticha alors les produits de la Lorraine et du Midi, marquant la décadence de cette fabrique.

Vron, dans la Somme, posséda également une fabrique de faïence dont le décor tout particulier, se rapprochant de celui de Desvres, présente un caractère d'originalité tout personnel. Ses paysages animés, ses oiseaux (fig. 35), de même que ses scènes militaires empruntées à l'histoire de Napoléon I^{er}, copies naïves des images de l'époque, méritent d'être cités. Toute cette décoration, se détachant sur un fond d'émail verdâtre, recouvrant une terre ou biscuit des plus grossières, est entourée d'un tracé en violet manganèse rempli par des teintes plates, jaunes et vertes, rehaussées çà et là de quelques touches de rouge. Fondée vers 1790, cette modeste fabrique eut pour directeur un nommé Courpont, dont la veuve se remaria avec un nommé Verlingue dont elle eut un fils et une fille. Cette dernière épousa M. Delahodde, de Wimille (près Boulogne-sur-Mer), qui continua l'exploitation de cet établissement jusqu'à sa mort, époque où des embarras financiers forcèrent sa veuve à l'abandonner.

Saint-Omer. — Louis Saladin fut, par lettres patentes, datées du 9 janvier 1751, le premier directeur de l'usine de Saint-Omer. Sa fabrique, située faubourg du Haut-Pont, put jouir du privilège exclusif de la fabrication en cette ville, pendant vingt années consécutives, avec défense expresse, à qui que ce fût, de s'établir à trois lieues à la ronde. Il eut pour directeur un nommé Lesvesque, dessinateur habile qui ne tarda pas à la faire prospérer.

C'est ce même Jacques Adrien Lesvesque, que l'on retrouve, vers 1760, établi faïencier faubourg du Haut-Pont, sollicitant des encouragements pour continuer ses recherches sur le secret de faire des faïences façon Rouen résistant au feu. Leur émail est blanc en dedans et brun au dehors.

Fig. 33.



Vers 1775, un nommé Maleriat fondait à Saint-Omer une faïencerie dont le décor chinois se rapprochait beaucoup de celui de Sinceny, avec cette seule différence que ses sujets étaient toujours peints en camaïeu violet ou en vert au lieu d'être de couleur polychrome ([fig. 36](#)). Quant aux formes, elles se rapprochent de celles de Rouen de la quatrième époque.

Fig. 34.



Saint-Amand. — Nous ne pouvons quitter la région du Nord sans parler des faïences de Saint-Amand et de Lille, dont on rencontre fréquemment de nombreux spécimens dans une foule de collections.

Fondée dans la première moitié du XVIII^e siècle, par Pierre-Joseph Fauquez, la faïencerie de Saint-Amand passait, à sa mort, entre les mains de son fils, Pierre-François-Joseph, qui la dirigea jusqu'en 1748. Il la cédait à son tour à son fils Jean-Baptiste-Joseph, qui épousait, quelques années plus tard, la sœur du célèbre porcelainier Lamoninary.

Fig. 35.



En concurrence avec ce dernier se trouvait également Nicolas Doréz, dont une pièce porte le nom et la date du 5 novembre 1751.

Parmi les produits sortis de ces deux usines, ayant imité le décor du Rouen, celui de Sinceny et les roses vermeilles du Strasbourg, il faut citer, comme décor appartenant spécialement à cette fabrique, les pièces à fonds couleur empois, que rehaussent des bandes de dentelles blanches en surcharge (fig. 37) ; puis, les pièces en fond jaune serin, également rehaussées de blanc ; enfin, les faïences à décor porcelaine imitant le genre Saxe (fig. 38), les porcelaines dites à la Reine et les paysages peints par Alexandre Gaudry, élève de Louis Watteau, de Lille.

Lille. — Les caractères particuliers de la faïence de Lille se rapprochent trop de ceux des faïences de Rouen pour que nous en parlions ici ; ils ne diffèrent que dans l'excessive finesse et la légèreté de la pâte, par la blancheur de leur émail, par le bleu légèrement ardoisé, tout spécial à cette fabrique. La couleur rouge y fut rarement employée et lorsqu'on en fit usage, la cuisson la rendait d'un jaune rouille ne ressemblant en aucune façon à celui si vif et si éclatant du Rouen. Dans ses imitations de Delft, la transparence de l'émail ressemble à une couche de vernis sous laquelle la couleur paraît comme enfermée.

Jacques Féburier ou Febvrier fut le premier faïencier qui s'établit à Lille, vers 1696, en compagnie d'un peintre décorateur du nom de Jean Bossu,

natif de Gand. L'association n'ayant pas prospéré, Féburier abandonna l'usine à Jean Bossu, pour retourner à ses anciens foyers de Tournay.

Incapable de gérer cette usine, Jean Bossu se vit imposer un homme d'affaires du nom de Jean-Bernard de Neuilly, pour la diriger. Celui-ci fit tant et si bien que, le 3 décembre 1698, il la gérât pour son propre compte.

En 1700, Féburier revenant à Lille, reprit son ancienne usine à laquelle il adjoignit la fabrication des carreaux de faïence, façon de Hollande, qui fut pour lui une source de prospérité. A sa mort, son fils lui succéda ; puis, l'établissement passait aux mains de Marie Vandepopelière, seconde femme de son père. La veuve de Féburier prit alors comme associé son gendre Boussemaert.

Fig. 36.



En 1711, Barthélemy Dorez et son neveu Péllissier, créaient, à Lille, une fabrique de faïence qui fit une redoutable concurrence à celle de Féburier.

En 1750, Michel-Joseph Hereng, puis sa veuve, en devenaient propriétaires. En 1780, elle appartenait à Hubert-François Lefebvre, et plus tard, en 1786, à son fils.

En 1740, une troisième fabrique était créée par Jean-Baptiste Wamps et Masquelier. D'autres établissements secondaires vinrent se grouper autour de ces trois principaux.

De quelle fabrique provient l'assiette représentée figure 39 ? nous l'ignorons ; mais nous connaissons un plat semblable rappelant par sa forme et son décor les faïences de Delft.

FABRIQUES DE L'ILE-DE-FRANCE

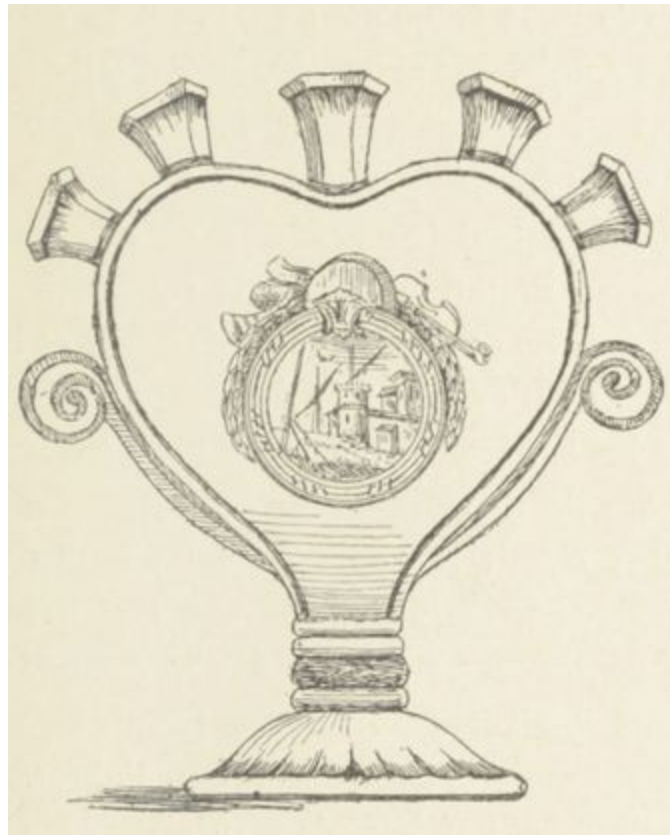
Paris. — Les plus petites villes de province ayant leurs faïenceries, Paris, de tout temps la ville lumière, devait aussi avoir les siennes : c'est ce que nous apprend le célèbre historien Thou, qui en fait remonter la date vers 1603 ou 1604.

Vint ensuite l'établissement de Claude Révérand, à Paris, fondé en vertu de lettres patentes, octroyées par Louis XIV, datées de 1664, avec privilège de cinquante années, qui faisaient défense expresse de fabriquer de la faïence à 30 lieues à la ronde. La [figure 40](#), rehaussée de rouge et d'or, est la reproduction exacte d'une coupe attribuée à Révérand, dont elle porte le monogramme ([fig. 11](#)). Le musée de Sèvres possède également deux grands plats de cet artiste, de même que des assiettes représentant des acteurs, des actrices et des bateleurs, etc. ([fig. 41](#)), provenant également de fabrication parisienne.

[Fig. 37.](#)



Fig. 38.



En 1675, François Dezon fondait une faïencerie rue de la Roquette, au faubourg Saint-Antoine. Une foule d'autres fabriques se succédèrent à partir de 1700 : ce fut d'abord celle de Guillaume Coustou ; puis, en 1720, celle de François Hébert ; vers 1730, celle du potier Genest, rue de la Roquette ; en 1740, la manufacture de terre d'Angleterre ; en 1742, celle d'Olivier qui portait plus tard pour enseigne : Fabrique générale des produits de la République. En 1750, s'ouvrait la fabrique de Digne, dont les produits ne sont autres que de grossières imitations du style rouennais, bordées d'un trait noir en accentuant la sécheresse et la dureté.

Le 18 mai 1784, un arrêt du conseil d'État expulsant tous les fabricants de faïence hors Paris, leur enjoint l'ordre de ne s'établir qu'à 15 lieues au delà de la capitale ; c'était la ruine de cette industrie ; mais une énergique protestation de M^{me} Guichard fit modifier ce décret le 17 janvier 1787, accordant droit de cité aux quatre manufactures les plus en réputation. Cette faveur n'était autre que l'abrogation du décret ; aussi le nombre des privilégiés augmenta bien vite dans la capitale.

Fig. 39.



Vincennes et Saint-Cloud eurent aussi leurs faïenceries : la première, créée en 1767, par Pierre-Antoine Hannong et Maurin des Aubiez, produisit des faïences façon de Strasbourg. Celle de Saint-Cloud, fondée vers la fin du XVII^e siècle, par Chicanncau fils, s'adonna à l'imitation des faïences rouennaises ; point de mire de tous les producteurs de cette époque.

Fig 40.



Sceaux. — Pour ainsi dire aux portes de Paris, la ville de Sceaux ne devait pas rester étrangère au mouvement céramique qui se manifestait autour d'elle. Un architecte du nom de Bey y jetait, en 1747, rue des Imbergères, les premiers fondements d'un établissement qui fut peu

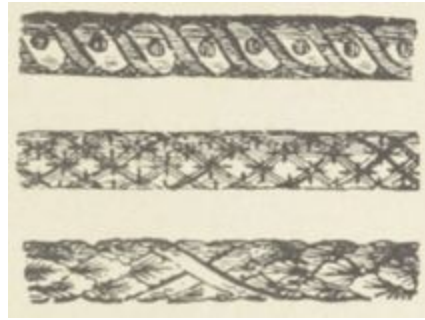
prospère à ses débuts. Associé avec le chimiste Jacques Chapelle, de Paris, ils finirent, en 1750, par découvrir la fabrication d'une faïence dite japonée qui eut un certain succès. En 1753, Jacques Chapelle, resté seul propriétaire, plaçait son établissement sous la protection de la duchesse du Maine. En 1772, l'établissement ayant Richard Glot, sculpteur, pour directeur, obtenait la puissante protection du duc de Penthièvre, et marquait ses produits de l'ancre du grand amiral. La finesse de sa pâte, la blancheur de l'émail, l'emploi fréquent des moulures ou guirlandes en relief (fig. 42), l'excessif fini et l'élégance de son décor, rappelant celui de la porcelaine, contribuèrent puissamment au grand succès de ces remarquables faïences (fig. 43 et 44).

Fig. 41.



Bourg-la-Reine. — Signalons en passant les faïences de Bourg-la-Reine qui ne le cèdent en rien à celles de Sceaux. De formes gracieuses et élégantes, leur émail est également d'une grande blancheur. Comme décor, elles imitent le Strasbourg et le Niederviller (fig. 45). Les produits de ces deux fabriques se confondent journellement entre eux.

Fig. 42.

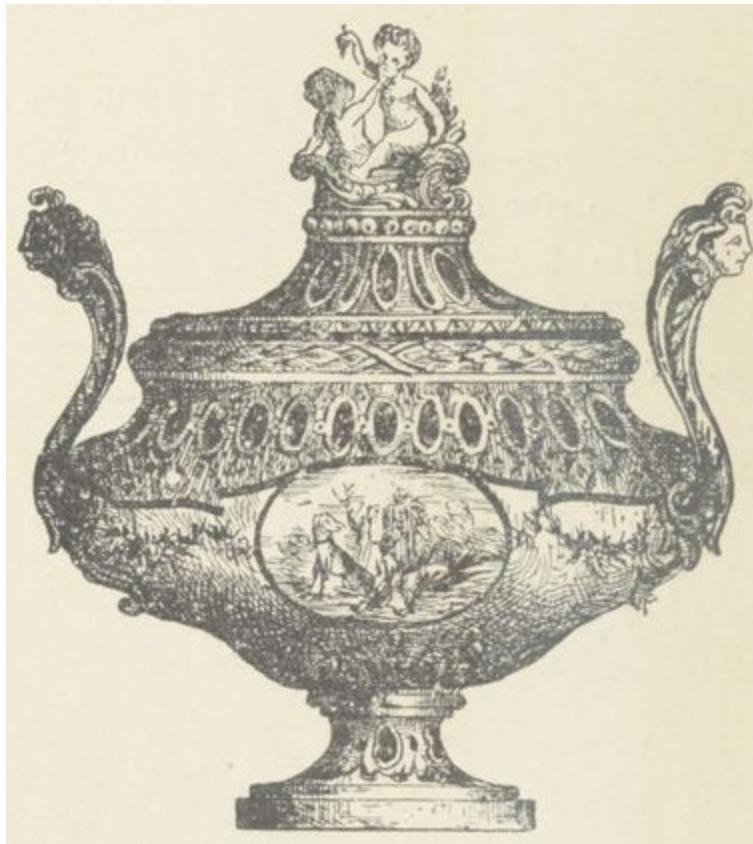


Apresy — La Champagne eut, elle aussi, une fabrique de faïence, dont Apresy, dans la Haute-Marne, fut le centre. Fondée en 1740, par Lallemand, seigneur d'Apresy, celui-ci s'adjoignit comme directeur un ouvrier nivernais du nom d'Ollivier, qui, plus tard, en devint le propriétaire. Un autre établissement y fut encore fondé vers 1772, par un nommé Villehaut.

Les principaux caractères des faïences d'Apresy, consistent dans la cuisson au petit feu ; dans la puissance et l'éclat de leurs tons verts, que Strasbourg et Marseille n'ont jamais pu égaler ; de même que dans l'opacité de leur rouge, dont le contraste est frappant avec la transparence de leurs laques.

Si la pâte de ces faïences est fine et légère, la blancheur de leur émail irréprochable ; l'élégance de leurs formes ne leur cèdent en rien. Trois genres de décors s'y sont exécutés : 1° les fleurs détachées, alternant avec de larges rubans roses enrichis de rinceaux, véritables aquarelles dans leur genre ; 2° les paysages ornés d'oiseaux, inaugurés par le peintre Jarry, sous la direction d'Ollivier (fig. 46) ; 3° l'imitation des faïences de l'Alsace et de la Lorraine (fig. 47).

Fig. 43.



Le lettres A, P, R, réunies en monogramme, forment la marque de cette fabrique, qu'accompagne souvent l'initiale du décorateur.

Fig. 44.



Ces faïences ont été le point de mire de bien des contrefaçons sortant des ateliers parisiens.

RÉGION DE L'EST

Un contraste frappant existe entre les produits du nord et ceux des fabriques de l'Est. Aux formes moelleuses, épaisses et résistantes, succèdent des contours légers et tourmentés ; des détails fins et délicats, travaillés comme les anciennes pièces de vaisselle plate sur lesquelles elles sont souvent copiées.

Fig. 45.



Aux couleurs fortes et solides que les peintres céramistes du Nord jetaient sur l'émail cru, pour la cuisson au grand feu, succède une coloration douce et harmonieuse, empruntant toute sa force et sa puissance à l'unité de ses tons et à la transparence de ses émaux.

Fig. 46.



Le petit feu, ou feu de réverbère, y proscrit l'usage du grand feu, et vient enrichir l'émail de toute une série d'harmonieuses demi-teintes.

Niederwiller. — L'usine de Niederwiller eut pour fondateur, vers 1754, le baron Jean-Louis de Beyerlé, conseiller du roi, directeur de la Monnaie de Strasbourg ³. En 1780, elle était cédée au comte de Custine qui, vers 1768, y fabriquait de la porcelaine, malgré l'arrêt de 1766 ⁴.

Sous la direction du baron de Beyerlé, les produits acquièrent une valeur réellement artistique. Tout son personnel était recruté parmi les ouvriers allemands.

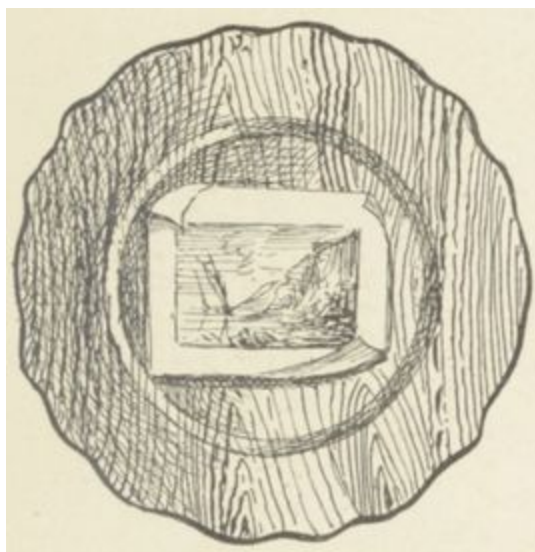
Fig. 47.



La finesse de la pâte, la beauté de l'émail, la délicatesse exquise de la décoration, à laquelle, prétend-on, M^{me} la baronne de Beyerlé n'était point étrangère, donnaient à ces faïences une supériorité incontestable.

La seconde manière date de 1780, époque où le comte de Custine reprit cette usine, eut et pour directeur Lanfrey. Elle ne le cède en rien, comme finesse et comme décor, à la première : oiseaux, fleurs, armoiries (fig. 49), insectes, paysages avec fonds bois (fig. 48), le tout dans le genre de Hannong, de Strasbourg, l'indique suffisamment.

Fig. 48.



Strasbourg et Haguenau. — D'où peuvent provenir, se demande-t-on souvent, toutes ces assiettes aux roses et œillets vermeils, au feuillage d'un vert éclatant, jetées d'une main sihardie sur un émail d'un blanc si pur ?... Le plus souvent des usines de Strasbourg ou de Saint Blaise (Haut-Rhin), répondrons-nous.

C'est dans ce pays que toute une famille de céramistes, du nom de Hannong, devait s'illustrer dans ce genre de fabrication.

Le premier, du nom de Charles-Joseph Hannong, originaire de la Hollande, fondait, en 1709, rue Foulon, à Strasbourg, une fabrique de terre de pipe. Douze années plus tard, en 1721, on le retrouve confectionnant de la faïence, secondé par Jean-Henri Wakenfeld.

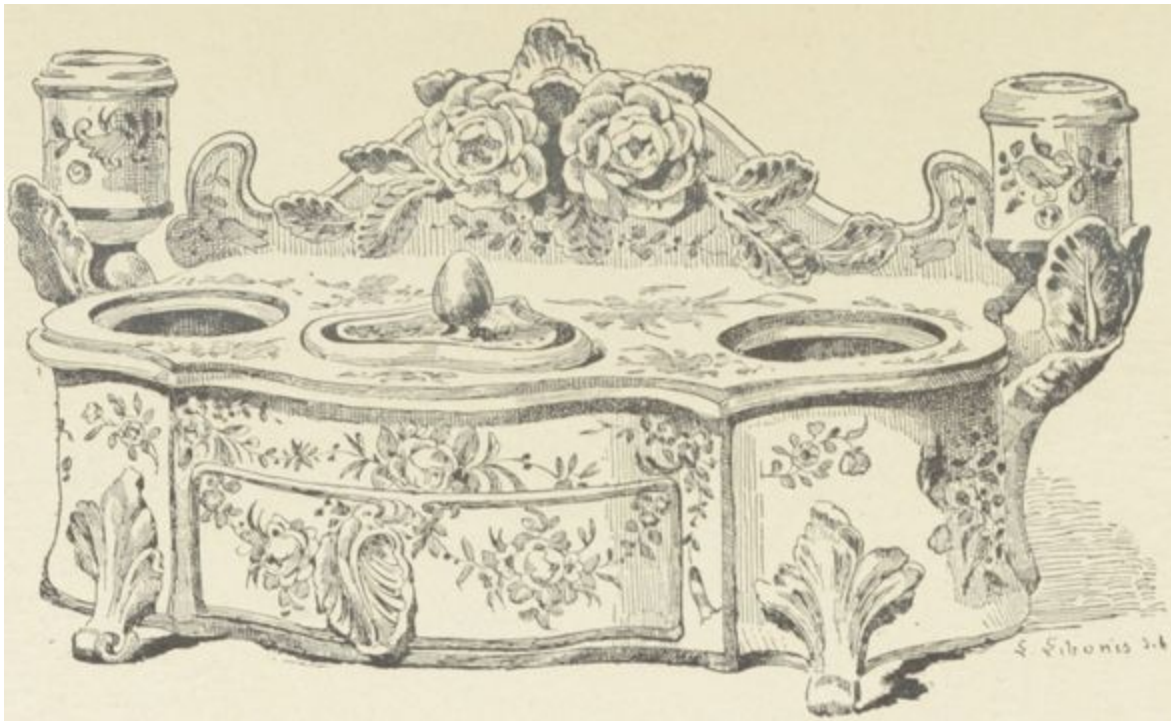
Fig. 49.



En 1724, cette manufacture avait pris une telle importance, qu'il dut ériger à Haguenau une succursale de son premier établissement.

L'âge ayant affaibli ses forces et son activité, il abandonna, en 1732, la gérance de ces deux établissements à Paul-Antoine et Balthasar Hannong.

Fig. 30.



La prospérité de l'usine de Strasbourg, dévolue à Paul Hannong, s'accrut à un tel point, qu'il dut ériger une seconde fabrique près du pont dit Langenbrück, dont il confia la direction à des ouvriers allemands du nom de Ringler, Lowenfinck ou Lowenfücken et Böttger, qui confectionnèrent concurremment de la faïence et de la porcelaine.

Fig. 51.



La beauté et la perfection des produits sortis de ces usines, la faveur dont ils jouissaient auprès du public, déplut tellement à l'usine Royale française qu'elle réclama le bénéfice de son privilège et obtint, en 1754, la démolition du four de. Paul-Antoine Hannong. Ce fut sa ruine ! Il s'expatria dans le Palatinat.

Les produits des Hannong sont presque tous signés de leurs initiales, PH. JH. CH.

La vue des figures 50, 51 et 52, donne une idée du genre de leur décoration.

Fig. 52.



Certaines faïences de Marseille se rapprochant de celles de Strasbourg, il n'est pas inutile d'en décrire ici les principaux caractères.

Dans les faïences ordinaires de Strasbourg, le dessin est toujours bordé d'un trait noir, excepté dans les camaïeux roses. La couleur rose des fleurs, le vert de leurs feuilles, diffèrent de celles du Marseille en ce qu'elles ne

forment pas épaisseur ; qu'elles sont criardes et éclatantes ; bien que cuites au petit feu ou feu de moufle.

Joseph Hannong, successeur de Pierre-Antoine, continua la fabrication de la faïence jusqu'en 1766, époque où il entreprit celle de la porcelaine.

Fig. 53.



A partir de 1774, son établissement périclita et fut enfin fermé en 1780.

Ancy-le-Franc. — Tout autres furent les produits des usines d'Ancy-le-Franc, dont le décor a une certaine analogie avec celui de Moustiers, et ne manque pas d'un certain cachet artistique.

Le premier établissement, fondé vers 1764 ou 1766, en vertu d'un privilège royal, était situé sur un immeuble appartenant à César-Michel-François Le Tel-lier, marquis de Contrevaux, qui en céda la direction à Joseph-Adrien Dumortier (1742) ; puis en 1776, aux sieur Lafoulotte, Turlin et Hubert :

Le décor, comme nous venons de le dire, avait une certaine analogie avec celui de Moustiers (fig. 53 et 54), mais d'un dessin plus grossier, d'une coloration où le ton violet dominait, et servait généralement à modeler les chairs des personnages : le vert pâle, le jaune sale et le bleu clair complétaient la série des couleurs employées.

Fig. 54.



Pendant la tourmente révolutionnaire, Dumortier confectionna des faïences patriotiques.

En 1803, l'usine devint la propriété de Charles-Bernard Foulmier, qui la céda plus tard à son fils. En 1850, elle cessait de fonctionner.

RÉGION DU CENTRE

Nevers. — Le type particulier des faïences de Nevers, de la première période, s'incarne dans l'imitation des formes et du décor italiens, qui y fut importé, vers 1600, par les Conrade.

La fabrication, livrée à cette époque aux mains d'artistes étrangers, produisit ces ravissantes faïences dont les figures 55 et 57, représentant des pièces de cette époque, se trouvant actuellement au musée de Cluny, cataloguées sous les n^{os} 1235, 2143, 2147, 2150 et 2151.

Après les Conrade, six générations successives de Custode apportèrent avec elles de nouveaux éléments de décoration. C'est alors que surgirent les imitations chinoises, les décors persans et japonais, dont on peut faire remonter la première apparition vers 1630, et qui se continua jusqu'en 1750 (fig. 56).

La troisième époque, transformant complètement le genre, s'inspira aux sources françaises et constitua ce que l'on appelle le décor franco-nivernais, qui, lui, prit naissance en 1700, et se continua jusqu'en 1789 (fig. 58), date où commença la décadence de ces usines.

Sous la Révolution, Nevers se livra à la confection des faïences patriotiques dont les cris de : Vive le roi ! — Vive la liberté ! — Ah ! ça ira ; — Vivre libre ou mourir, furent les derniers échos.

Fig. 55.



Des quatorze fabriques que compta Nevers, pas une ne survécut aux désastreuses conséquences qu'entraîna pour elles le traité conclu avec l'Angleterre.

Il est inutile de nous appesantir sur les caractères des premiers produits de Nevers, leur origine est trop italienne pour s'y arrêter, de même que sur son décor persan ou japonais, ils se ressentent trop de leur lieu d'origine pour les décrire ici : la vue seule suffit pour les faire reconnaître.

Fig. 56.



Le goût franco-nivernais est caractérisé par des emprunts fréquents aux motifs de décoration du Rouen, du Sinceny, du Moustiers (fig. 58), le tout arrangé et combiné, soit avec le décor de Delft, soit avec celui du Japon.

Parmi les diverses enseignes portées par ces fabriques, nous relevons celles de A l'Autruche, qui existait en 1652, rue Saint-Genest, n° 11, appartenant à Pierre Custode et Edme Godin.

A l'Ecce Homo, en 1652, même rue, n° 20, dont Estienne-Nicolas-Louis Thonnelier de Mambret, Jean Chevalier et Lestang étaient les propriétaires.

Fig. 57.



Au Bout du Monde, rue du Croux, n° 10 ; directeurs : Perrony et Petit-Enfert.

La Royale, en 1760, rue du Singe, n° 13 ; directeurs : Gautheron et Mottret.

A Bethléem, en 1760, rue de la Tartre, n° 16 ; directeurs : Michel Prou, Jolly, Claude Lévesque et Jacques Serizier, en 1772.

RÉGION DE L'OUEST

Angoulême et Cognac. — Bien qu'étant d'un ordre tout à fait secondaire, les faïences d'Angoulême et celles de Cognac, étant très répandues dans l'Angoumois, méritent pour cette raison d'être mentionnées ici ⁵.

Le premier établissement fondé en cette ville, au faubourg l'Houmeau, vers le milieu du XVIII^e siècle, par un moine sécularisé de l'ordre des Carmes, nommé L. Sazerac, se perpétua jusqu'à nos jours, sous les noms de Glaumoit-Sazerac, de Durandeaume et sa veuve, puis ensuite sous celui de

Thomas, qui en est encore probablement le propriétaire. De 1780 à 1815, Garive, établi faubourg Saint-Cybard, se faisait remarquer par la beauté de ses produits et par un décor à la corne dont il était le créateur. La [figure 59](#), inspirée du Moustiers, comme forme et comme décor, est d'une grande délicatesse de trait et de couleur. D'autres imitations, du genre Callot, et du style Rouen dentelle, égalent comme décor, l'élégante légumière représentée [figure 59](#).

D'autres faïenciers du nom de Jude, Nisson, Mouchard, etc., s'établirent successivement à Angoulême entre les années 1750 et 1809.

[Fig. 58.](#)



De 1795 à 1815, on constate la présence de Jucaud à Cognac, auquel on attribue la plupart des pièces historiques de la région. La gourde représentée [figure 60](#), provient de son atelier.

RÉGION DU SUD

Moustiers. — Longtemps rivales des usines rouennaises, les faïences de Moustiers jouirent momentanément, aux yeux des collectionneurs, d'une

véritable supériorité qu'elles ne purent maintenir, et qu'elles perdirent peu à peu, après un examen attentif des procédés de fabrication.

Bien que les faïences de Rouen, exécutées au grand feu, sur émail cru, aient été délaissées un moment pour celles de Moustiers, elles ont, depuis longtemps, repris le premier rang, ce qui n'empêche pas la ville de Moustiers d'être classée parmi les grands centres de production de la céramique française.

Si les faïences de Rouen s'imposent par l'ampleur de l'effet décoratif de leur style rayonnant, par l'éclat de leurs couleurs, les œuvres des peintres de Moustiers leur opposent la pureté de leurs lignes, l'élégance de leurs formes, la finesse de leur pâte, ainsi que le ton blanc et laiteux de leur émail qui leur est tout particulier.

La décoration du Moustiers, empruntée à des maîtres en vogue, tels que : Frans-Floris, Berain, Tempesta, Callot, Boulle, Picard, etc., exécutée d'après d'excellents poncifs, ne peut manquer de paraître réellement savante et faire supposer des artistes de premier ordre. La plus ancienne fabrique de Moustiers remonte au commencement du XVII^e siècle.

Un potier, du nom de Jean Clérissy, y exerçait sa profession au lieu dit le Portail des pots, ce qui laisse à supposer qu'il n'était pas le seul. Ses œuvres, en terre vernissée, ont quelque analogie avec celles de maître Bernard Palissy.

Un autre Clérissy, du prénom de Pierre, était déjà désigné, en 1686, dans un acte, comme exerçant la profession de maître faïencier.

Fig. 59.



A sa mort, survenue en 1728, son établissement passait à son neveu, portant le même nom. Ses ouvrages, devenus très rares, se ressentent de l'influence italienne.

L'extension et le succès que prit cette fabrique, sous sa direction, furent tellement grands, qu'en 1743, Louis XV, lui accordant des quartiers de noblesse, le fit baron et seigneur de Trevans et de Saint-Martin d'Alignos. Le 11 août 1747, il lui conférait le titre de secrétaire du roi en chancellerie, près le parlement de Provence.

C'est à cette première époque que se rattachent les splendides fontaines monumentales couvertes d'arabesques dans le genre de P. Berain ([fig. 61](#)), dont la disposition des formes se prête si admirablement à ce genre de décoration. Les immenses plats ([fig. 62](#)), les riches vasques ayant pour sujet central des motifs de chasse, exécutés d'après les œuvres de Tempesta ([fig. 63](#)), ou des ornements d'après Sébastien Leclerc, voire même des scènes tirées de l'Histoire sainte.

[Fig. 60.](#)



La vasque que nous reproduisons ici ([fig. 63](#)), une merveille du genre, comme blancheur, pureté d'émail, et fini d'exécution, dans son décor et sa couleur, est d'une réussite admirable de cuisson, sans aucune déformation ; elle atteint les prodigieuses dimensions de 0^m,90 sur 0^m,65, non compris les oreilles. Ce n'est pas une pièce exceptionnelle, car le plat ([fig. 62](#)), et la fontaine ([fig. 61](#)), sont aussi bien exécutés dans les mêmes proportions : nous en connaissons bien d'autres.

Fig. 61.



Ce que l'on pourrait reprocher, à une certaine époque, aux décorateurs de Moustiers, c'est d'avoir approprié des dessins un peu lourds sur quelques-unes de leur faïences ; si la chasse de Tempesta, représentée dans le fond de la vasque (fig. 63), s'y trouve parfaitement à sa place, on ne saurait en dire autant lorsqu'elle sert de décor à un plat, à une fontaine ou une aiguière ; mais c'est là un fait isolé qui ne saurait entacher la réputation et le bon goût de ses décorateurs.

F. Viry, comme l'indique un plat signé de lui, fut peintre décorateur chez Clérissy.

En 1727, deux nouveaux producteurs vinrent faire concurrence à Clérissy, ce fut d'abord Pol Roux, puis Joseph Olery.

Laissant à Clérissy la spécialité de ses camaïeux bleus, ils abordèrent résolument le genre polychrome, dont la prépondérance s'imposa de suite au public, d'abord par la nouveauté des sujets, puis ensuite par l'éclat de sa coloration.

Clérissy, momentanément éclipsé par l'attrait qu'offrait la nouveauté des produits de ses deux concurrents, n'était pas homme à se laisser dépasser ; aussi, pouvant mieux, fit-il plus. Abandonnant alors sa belle ornementation, il se livra, dès 1728, comme le faisaient ses confrères, à l'exécution du genre Moustiers, dans lequel il les surpassa sans aucun effort.

Le remarquable service qu'il exécuta, en 1745, pour la marquise de Pompadour en est une preuve. En 1747, Pierre Clérissy laissait son établissement à son parent Joseph Fouque.

Fig. 62.



Ce fut Pol Roux et Olery qui inaugurèrent le genre dit mythologique (fig. 65), représentant soit le Triomphe d'Amphitrite, soit Bacchus et Ariane, Orphée charmant les oiseaux, Vénus et l'Amour et autres sujets de même genre.

En 1756, on comptait à Moustiers sept usines, puis douze en 1789. Comment établir la part de chacune dans tant d'oeuvres similaires possédant tous les mêmes caractères identiques de fabrication ? C'est ce qu'il est difficile de faire, vu l'absence de marques sur la plupart d'entre elles.

Un genre de décor qui jouissait également d'une grande vogue fut le genre dit aux grotesques (fig. 64) ; exécuté soit en camaïeu jaune, en vert rehaussé de jaune, soit en polychrome, le tout, inspiré par les dessins du noble Callot et Ismaël, son ami, dont le décor n'était qu'une vulgaire réminiscence.

Marseille. — S'il est une fabrication dont le décor soit réellement digne d'intérêt, c'est assurément celui sorti des usines céramiques de Marseille.

Agréables dans leurs formes, copiées la plupart du temps sur celles de l'argenterie, l'émail de ces faïences est d'un blanc pur et épais que recouvre une décoration réellement artistique, d'une finesse n'ayant d'égale que celle d'une véritable aquarelle. Ses fleurs, négligemment jetées sur les coins des

assiettes, des plats, des légumiers, des soupières (fig. 67), sont des merveilles de décoration que nulles autres fabriques ne surent égaler. Les couleurs rose, bleu, vert, jaune, bistre et violet s'y révèlent dans toute leur force et leur vigueur, sans se départir, pour cela, de la douceur harmonieuse que leur procure l'emploi savamment combiné des demi-teintes.

Fig. 63.



Dans ses chinois (fig. 52) et ses roses éclatantes, genre Strasbourg (fig. 51), le sujet, entouré d'un trait brun violacé, ne perd en rien pour cela de ses précieuses qualités.

Ce qui permet de distinguer les imitations de Strasbourg exécutées à Marseille, c'est que la couleur se trouve posée en surcharge sur l'émail au lieu d'être fondue avec lui, comme cela existe dans le Strasbourg.

L'origine de la fabrication de la faïence, en cette ville, remonte à quelques années avant 1697. Une faïencerie, dirigée par un nommé A. Clérissy, y était établie, à Saint-Jean du Désert. Si l'on compare entre eux le plat portant le nom de Clérissy et désignant l'endroit qu'occupait sa fabrique, suivie du mot MARSEILLE, avec le décor représentant une chasse au lion exécutée en camaïeu bleu, d'après un dessin de Tempesta, on

est amené à en conclure que ce Clérissy n'était autre qu'un parent de Pierre Clérissy établi à Moustiers, où peut-être il travailla lui-même.

L'établissement qu'il avait fondé à Marseille cessa de fonctionner en 1709.

Ce ne fut que quarante années plus tard que s'ouvrit de nouveau, dans cette ville, une autre faïencerie dont Honoré Savy fut le directeur.

Cet établissement, situé hors la porte de Rome, se fit remarquer, dès ses débuts, par la richesse de son décor polychrome et par la beauté de ses camaïeux verts, couleurs dont Savy semble avoir perfectionné l'emploi. De plus, il sut allier l'or à ses motifs de décoration. Sa réputation grandit tellement qu'en 1777, à la suite d'une visite faite dans ses ateliers par le comte de Provence, de passage à Marseille, il obtint la permission de placer sur son enseigne le titre de Manufacture de Monsieur, frère du roi ; il signa alors ses produits de la fleur de lis.

Fig. 64.



Comme production, on lui doit des plats décorés de poissons en reliefs et fleurs peintes à plat (fig. 69), ainsi que d'autres pièces à reliefs représentant des natures mortes.

Malgré tout son talent, Savy n'en redoutait pas moins la concurrence des autres faïenciers établis à Marseille, qui, tout aussi habiles que lui, en leur art, produisaient également des choses merveilleuses.

De leur nombre, il faut citer Joseph-Gaspard Robert : celui-ci le surpassait même dans l'emploi de la dorure, familier qu'il était avec les procédés de fabrication de la porcelaine.

C'est à lui que l'on est redevable de ces charmantes et élégantes assiettes ornées de sujets animés représentant des scènes champêtres (fig. 66), sur le marly desquelles semblent se jouer, à travers des fleurs jetées çà et là, tout un petit monde d'insectes microscopiques, le tout rehaussé d'or à certains endroits.

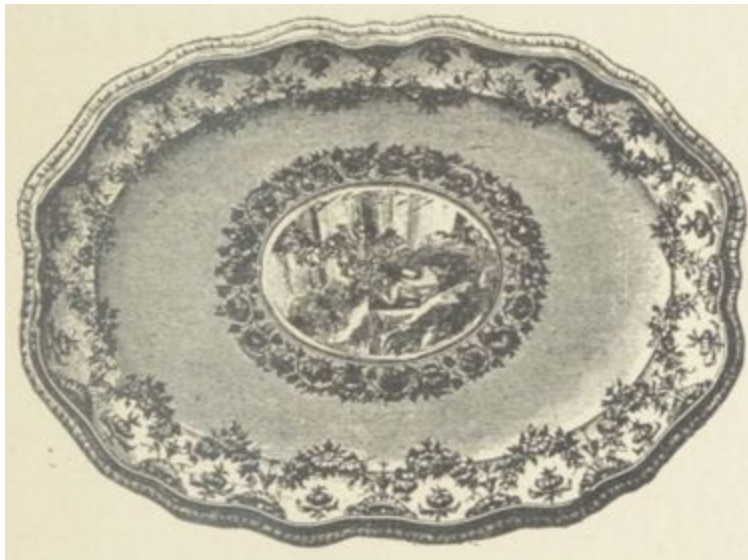
Sur d'autres pièces s'étalent, comme décor central, des bouquets de roses, d'anémones, dignes en tous points du pinceau de Redouté. Les reliefs, dans les faïences, ne lui furent pas non plus étrangers : les fruits, leurs branchages, les légumes, les poissons, etc., forment la plupart du temps le bouton des légumiers et des soupières sortant de ses ateliers. Sa marque, que l'on rencontre fort souvent sur ses œuvres, se compose des lettres J et R formant monogramme.

La veuve Perrin, faïencière, semble aussi avoir pris sa part dans cette lutte acharnée livrée aussi bien à l'art qu'à l'industrie.

A en juger par l'immense quantité de produits qu'elle livra au commerce, et dont on retrouve de nombreux spécimens signés dans bien des collections, elle ne fut pas la dernière. Son établissement peut même passer pour avoir été le plus important qu'il y eut à Marseille.

De même que Savy et Gaspard Robert, la veuve Perrin enrichit également ses peintures de rehauts d'or ; elle sut y jeter, comme eux, des Heurs détachées, avec un art infini, comblant les vides par des insectes et des oiseaux exécutés avec une grande finesse et un brillant coloris ; ses paysages sont également remarquables. Elle excella surtout dans la peinture des fleurs, dans l'exécution de ces roses et de ces tulipes aux tiges élégamment courbées, dont les pétales, hardiment contournés, se profilant sur le côté des assiettes des plats, des soupières produisent un effet merveilleux (fig. 67, 68, 69).

Fig. 65.



Une spécialité de la fabrique de la veuve Perrin fut la confection de pièces à fond d'émail jaune, parsemé de bouquets en surcharges polychromes. Nous connaissons plusieurs de ces pièces signées des lettres VP accolées qui furent sa marque (fig. 15).

Marseille vit encore s'élever autour des trois principales usines que nous venons de citer : celle d'Antoine Bonnefoi, près la porte d'Aubagne, dont les produits portent la lettre P tracée en jaune.

Il y eut aussi celle de Fauchier, hors la porte d'Aix ; celle de Jean-Baptiste Viry, aux allées de Meilhan ; celle de veuve Fesquet, hors la porte Paradis ; celle de Boyer à la Joliette ; celle d'Angel et Sauze près la porte de Rome ; mais les productions de ces dernières ne présentent aucun des caractères artistiques de trois premières que nous venons de citer.

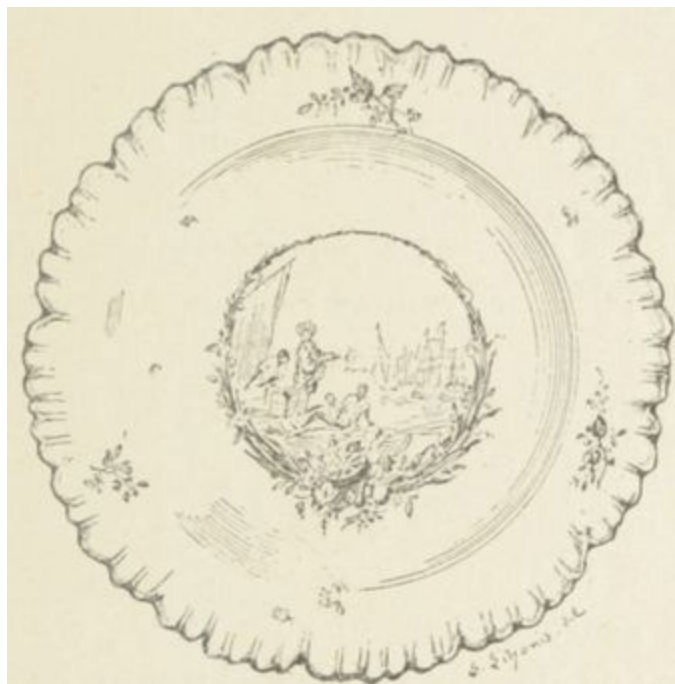
Montauban. — Cette ville, comme centre céramique, mérite une mention particulière, non pas que les produits qu'on y confectionnait aient été de premier ordre, mais par le nombre considérable d'établissements qui s'y créèrent.

On peut faire remonter vers 1720, la première faïencerie qui y fut érigée, à l'extrémité du faubourg de Moustiers, par un nommé David Lestrade, natif de Toulouse, qui, précédemment, avait travaillé à Ardis. L'impulsion qu'il sut donner à son établissement le rendit très prospère.

A sa mort, survenue eu 1791, sa femme continua les travaux ; mais la mort l'enlevant à son tour, la même année, il passait, par héritage, à sa

cousine, Jeanne Nuly, femme de Jean Viguié, employé au bureau des trésoriers de France.

Fig. 66



Ce dernier ne voulant pas abandonner son poste, mais désirant conserver pour son fils, alors âgé de quatorze ans, ce précieux héritage, il mit à la tête de cette usine un de ses parents, Antoine Tesseyre, qui, depuis la création de la manufacture, n'avait cessé de prendre part à ses travaux.

En 1770, un nommé Lapierre, venant également d'Ardus, fondait à Montauban, au lieu dit Pomponne, une nouvelle fabrique de faïence, qui, à sa mort, survenue deux ans après (1772), continuait sa production sous la direction de sa veuve, Marie Deiché, jusqu'en 1780.

Sa fille aînée s'étant mariée à Jean Quinquiry, l'usine marcha alors sous la raison sociale, Lapierre frères et Quinquiry.

Six années s'étaient à peine écoulées, qu'en 1794, Quinquiry, dénoncé comme royaliste, fut incarcéré et tenu pendant six mois sous les verrous. Un autre malheur vint s'ajouter à ce premier, ce fut l'introduction des produits anglais en France qui causa un tel préjudice à nos faïenciers qu'ils durent cesser complètement leur fabrication vers 1820.

Aucun genre de décor ne fut étranger à ces deux fabriques : du Moustiers à celle de Rouen, des faïences de l'Alsace et de la Lorraine aux pièces à

personnages et aux paysages ; tout fut imité et passa tour à tour sous le pinceau de leurs peintres décorateurs, au nombre desquels il faut citer : Jean-Antoine Preyssac ; Raymond Lagarde de 1764 à 1765 ; Guillaume Daubasse ; Pierre-Jean Blanchard et Jean Bologne, peintre d'origine italienne.

Parmi les ouvriers de Lapierre mentionnons : Louis Laroze, J.-F. Audibert, Chatain (Pierre) ; Donis ou Dognis ; Antoine Quijou, qui, lui, apporta le décor chinois ; Alexis-Jean François, d'origine italienne ; François Renard ; Lecomte (Henri) ; le peintre espagnol de Mendoza.

Fig. 67.



La production devait être énorme, à en juger par le nombre de peintres, de tourneurs et de modelers employés : mais leurs peintures n'ont rien de la finesse des décors qu'ils se proposaient d'imiter.

C'est aux fabriques de Montauban qu'il faut attribuer ces assiettes à Chinois (fig. 70), celles ornementées d'une simple bordure genre Moustiers,

avec fleur centrale peinte en bleu. Dans leur peinture de fleurs, le violet manganèse domine, allié au jaune citron et au vert olive.

Le décor à personnages, un peu plus soignés, présentait également les mêmes caractères de coloration.

En 1789, on comptait à Montauban six fabriques de faïence en pleine activité, savoir :

Celle de Garrigues Jacob, fondée en 1783, par Pomponne, quartier de Villenouvelle-lez-Montauban, non loin de celle de Lapierre. Elle cessa de fonctionner en 1807.

Celle de Depuntis, située à l'angle de rue du Corail et de la route de Paris.

Celle de Fraineau, place de l'Intendance.

Celle de Bonnis, à Sapiac.

Ardus. — Certains produits de cette fabrique ont trop d'analogie avec ceux de Moustiers pour que nous ne leur consacrons pas quelques lignes.

En voyant un produit d'Ardus, genre Moustiers, on est tenté de le classer dans la catégorie des Moustiers, comme provenant de fabriques secondaires ; mais on revient bien vite de ce premier mouvement en examinant la couleur de la terre ou biscuit qui, au lieu d'être d'un blanc rose, couleur chair, offre une terre d'une couleur rouge très prononcée. L'émail lui-même, légèrement bleuté, ne présente pas ce blanc laiteux particulier au Moustiers.

Fig. 68.



La décoration, lorsqu'il s'agit de ce genre, semble y avoir été plus soignée que toute autre, elle peut par conséquent, caractériser toute une époque.

Ses imitations de Rouen, de Nevers, de Strasbourg, sont plus lâchées et moins bien choisies.

Le mot Ardus figure en toutes lettres au revers des plats, assiettes, etc.

Cette faïencerie remonte au siècle dernier : elle fut créée par messire François Duval, baron de Lamothe, en 1737, en vertu d'un privilège lui conférant, entre autres, le titre de Manufacture royale.

A la mort du baron de Lamothe, l'usine passa par héritage, en 1744, à un de ses fils, Joseph de Varaire, président de la cour des aides de Montauban ; celui-ci en confia la direction à plusieurs fermiers régisseurs, au nombre desquels se trouvait un nommé Delmas, associé avec Louise Ruelle, femme Pichon, dont le mari était peintre à cette faïencerie, qui cessa de fonctionner sous leur direction en 1752.

Vers 1745, il y avait à Ardus un peintre appelé Mathieu Ringal ; il signait et datait tous ses travaux (fig. 71). Il aborda avec un égal succès tous les genres.

Mentionnons également, comme devant avoir leur part dans le succès de cette fabrication, Antoine Tesseyre, David Lestrade, Delmas, Louise Ruelle.

Reprise en 1752, pour un bail de neuf années, par Lestrade et Armand Lapierre, l'exploitation continua la voie prospère qu'elle avait inaugurée dès ses débuts ; puis elle passa successivement aux mains des cinq enfants de Lapierre.

Fis. 69.



Leurs produits étaient expédiés en Gascogne, au Quercy, à Cahors ; dans la Bourgogne et le Limousin. A leur fabrication se rattachent de nombreuses pièces armoriées et une foule d'imitations de Rouen, de Nevers et de Moustiers, dont il est quelquefois difficile au collectionneur de fixer la provenance, et que seule la couleur du biscuit et celle de l'émail peuvent aider à déterminer.

Fig. 70.



En 1761, Lestrade abandonnant l'association était allé fonder à Montauban une faïencerie, qui ne cessa de fonctionner qu'en 1807. Lapierre, à l'expiration de son bail, en 1770, en fit de même, emmenant avec lui des ouvriers d'Ardus. Devenu veuf, en 1778, M. de Varaire vint à Ardus prendre lui-même la direction de sa faïencerie. A partir de 1785, elle entra dans la période de décadence.

A la mort de M. de Varaire, en 1791, son fils M. Monmilan de Varaire, conseiller du roi, en son grand conseil, en reprit la direction, sans en pouvoir arrêter la chute.

Fig. 71.



C'est autour des principaux centres de fabrication dont nous venons d'esquisser rapidement l'histoire que vinrent se grouper une foule d'usines dont les produits, de qualité inférieure, ou dépourvus de tout caractère artistique, n'ont aucun intérêt pour les amateurs.

Nous avons préféré, pour vulgariser la connaissance des faïences françaises, multiplier les dessins, plutôt que d'entrer dans une foule de détails techniques et de noms d'ouvriers, dont la filiation et les actes privés n'intéressent que les personnes s'occupant de monographies locales. Partout où nous l'avons jugé nécessaire, nous nous sommes attaché à faire ressortir les caractères généraux et particuliers appartenant en propre à chaque centre céramique, afin d'éviter, le plus possible, toute fausse interprétation à laquelle une similitude du décor pourrait donner lieu ; essayant ainsi de faire restituer à chacun la part qui lui a appartenu dans ce genre d'industrie qui fit, pendant plusieurs siècles, la gloire et la richesse de notre belle France.

FAÏENCES ÉTRANGÈRES

FAÏENCES HISPANO-ARABES ET HISPANO-MAURESQUES

La France n'a pas été la seule nation à bénéficier de l'industrie faïencière. D'autres pays, bien avant elle, eurent le monopole de cette fabrication. En Espagne, on la fait remonter à partir de 710, époque de sa conquête par le peuple arabe.

Nous ne nous attarderons pas aux produits presque introuvables de ces premiers âges, dont l'ornementation archaïque empruntait aux formes géométriques la monotone régularité de leurs lignes, pour passer de suite à celle de la seconde époque, dite époque musulmane, connue, plus généralement sous la dénomination de faïences hispano-mauresques, caractérisées par le vase si connu de l'Alhambra ⁶. L'époque de leur fabrication semble remonter vers 1235, et s'être continuée jusqu'en 1492, date de l'invasion des Maures, des Almoravides et autres peuples en Espagne.

La figure 72 offre un spécimen du genre hispano-mauresque à couleurs et reflets métalliques.

Les produits espagnols peuvent se classer en trois catégories rappelant chacune, par leur style, l'époque pendant laquelle ils ont été exécutés.

1° Influence musulmane. Arabe : Elle se fait sentir dès l'apparition de ce peuple en Espagne jusque vers 1600 (fig. 72, 73 et 74) ;

2° Les poteries hispano-italiennes, aux couleurs éclatantes ; mais complètement privées de reflet métallique, de 1500 à 1690 ;

3° Les poteries franco-espagnoles, de 1650 à 1660, dont le décor a plus d'une analogie avec celui du Moustiers.

Les carreaux de revêtement furent aussi une des plus abondantes productions de l'art céramique espagnol.

De quelle provenance sont les pièces que nous signalons ici ?... Rien de positif à cet égard. On présume que par sa situation maritime, par les relations directes que Malaga offrait avec l'Afrique et l'Orient, elles durent y être fabriquées, et que cette ville fut le centre d'un très grand commerce : mais rien ne le prouve d'une façon certaine.

FABRIQUES DE LA PERSE

C'est au XII^e siècle, que se serait introduite en Perse la fabrication de la faïence dont les premiers débuts se ressentent de l'influence chinoise.

Fig. 72.



La vue de la figure 75, donne une idée exacte de ce qu'était, à cette époque, le décor des faïences persanes. Le motif de leur décoration tient de l'arabesque uni à la fleur ornementale des porcelaines de la Chine. L'œillet

d'Inde, la rose, la tulipe et la jacinthe aux couleurs vives et séduisantes en font tous les frais d'ornementation.

Plus tard vinrent s'y mêler des animaux et des oiseaux fantastiques qui, unis aux fleurs et arabesques, donnent à ce décor un caractère tout particulier qu'on ne rencontre chez aucun autre peuple.

Fig. 73.



La ville de Damas et l'île de Rhodes passent pour avoir été des centres céramiques très importants : la première, pour la fabrication des carreaux de revêtement, la seconde, pour des poteries à fond blanc ou bleu, que l'on nomme ordinairement faïence et qui sont presque toujours ornées de ramages et de fleurs.

Lindos fut aussi, vers 1320, un centre très actif de production se ressentant également de l'influence persane : ce qui provient de l'emploi d'exilés persans qui y furent occupés.

Peu à peu ce caractère disparut par la venue d'ouvriers européens qui firent succéder à cette décoration une ornementation française et italienne.

Fig. 74.



Vers 1523, toute trace de faïencerie avait complètement disparu à Lindos.

Tous les produits que nous venons de citer sont plutôt des terres recouvertes d'engobes colorées et vernissées que de véritables faïences émaillées ; ils n'en ont ni la solidité ni l'épaisseur de l'émail.

FAÏENCES ITALIENNES

L'Italie, la terre classique des Beaux-Arts, devait, vers le XV^e siècle, voir se transformer, sous l'ébauchoir des Lucca della Robbia, des Orazio Fontana, des Xanto Fontana et de tant d'autres artistes, le métier de potier, dépourvu jusqu'alors de tout caractère, pour prendre, entre ces mains, une tournure, une grâce, une élégance inconnues jusqu'alors, et que personne n'avait encore songé à lui communiquer.

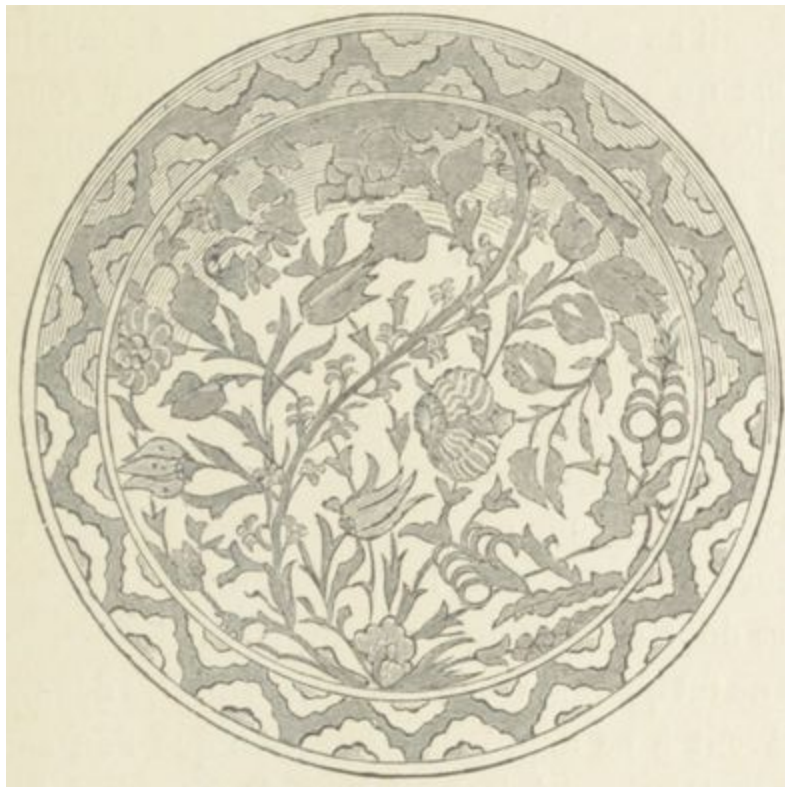
Où se firent les premières tentatives ? Quelle fut la date exacte de leur apparition ? Qu'étaient ces produits ? Trois questions qu'il est difficile de résoudre, eu égard à la loi commune qui fait que chaque découverte est toujours précédée d'une période de tâtonnements et d'essais en rendant les débuts pour ainsi dire ignorés, et ne font entrer la découverte ou l'invention dans le domaine public que lorsqu'elle est bien connue et pratiquée déjà depuis longtemps. Il en fut ainsi pour les faïences italiennes que l'on

présenta sous le nom de Majolique. Ce ne fut qu'après bien des années d'un travail soutenu, et de nombreux essais, que les peintres décorateurs arrivèrent à ce degré de perfection que nous connaissons, élevant le métier de décorateur au niveau d'un art.

Avant de donner l'historique de chacun des centres de production de l'Italie, il nous semble utile d'établir d'abord les caractères généraux sous lesquels l'amateur peut parvenir à les distinguer, à première vue, des imitations qui en furent faites.

La première recherche concerne la terre qui servit à cette fabrication ; elle doit être bien travaillée ; le biscuit fin et léger, d'une couleur presque blanchâtre, rend sous le choc du doigt un son argentin imitant celui d'une cloche : sonorité leur provenant de l'homogénéité de la terre.

Fig. 75.



Continuant minutieusement cet examen ; on le fait porter encore sur les formes qui doivent être gracieuses et élégantes ; enrichies d'ornements en reliefs, cariatides, chimères, mascarons, avec perles dans les grandes pièces décoratives telles que : urnes, aiguières (fig. 78, 80, 81). Les assiettes et les

plats ont généralement comme coupe la forme indiquée par nos figures 7 et 8, ou s'en rapprochent sensiblement.

L'émail en est blanc, tirant légèrement sur le jaune : ce n'est qu'à de rares exceptions que l'on rencontre des pièces dont l'émail est gros bleu ou brun.

Les contours du dessin sont tracés tantôt en jaune orange foncé, tantôt en violet ou en bleu, suivant le genre du décor.

L'ornementation employée primitivement sur les faïences italiennes ne consistait, dès leur apparition, que dans un ensemble de motifs dessinés et coloriés à plat, sans aucune ombre, dont l'unique attrait de la peinture reposait sur le miroitement des couleurs irisées dont elles étaient recouvertes.

Ce ne fut qu'après bien des années que les décorateurs arrivèrent à ce degré de perfection que l'on constate dans certains produits, relevant directement de l'art.

Castel-Durante et Urbino sont deux grands centres céramiques où la fabrication remonte vers 1505.

L'identité de leur production offre une telle similitude que ces faïences sont souvent confondues l'une avec l'autre. Il n'y a rien de bien surprenant à cela, lorsque l'on saura que les mêmes décorateurs ont travaillé alternativement dans l'une ou l'autre ville, et que c'est de là qu'ils rayonnaient vers tous les ateliers de l'Italie.

Fig. 76.



Les faïences de Castel-Durante et celles d'Urbino (fig. 78, 79, 80, 81 et 82) se reconnaissent facilement aux arabesques et aux chimères jaunes sur fond bleu formant leur principale décoration (fig. 82), par la couleur douce et harmonieuse de leurs personnages, dont la carnation olivâtre des ombres, des bleus et des jaunes d'ocre dominant dans les draperies, sont particuliers à ces ateliers.

Les plus célèbres décorateurs de Castel-Durante furent les Giovanni Maria, vers 1508 ; les Marforio, vers 1519. Parmi ceux d'Urbino citons : les Francesco Xanto ; Avello ou Aveli da Rovigo ; Michel et Orazio Fontana ; Guido Durantino et Guido Merlino.

Gubbio. — Maëstro Giorgio Andreoli, fils de Pietro Andreoli, semble avoir fondé à Gubbio, vers 1490, en compagnie de ses frères Salimbene et Giovanni, un établissement céramique dont les premiers travaux consistaient en une sculpture monumentale en terre recouverte d'une

couche d'émail, paraissant avoir une certaine analogie avec les œuvres de Lucca della Robbia.

En 1520, Maestro Giorgio ayant abandonné ce genre, se livrait exclusivement à la fabrication des faïences. Son décor tout particulier, exécuté en couleur rubis, tirant sur l'or, offre à la vue des reflets métalliques nacrés, sur le fond duquel se détachent des personnages ou bustes dont les contours sont exécutés en bleu, d'une manière assez rudimentaire (fig. 77).

Pesaro. — Sous la direction d'ouvriers et d'artistes tels que Maestro Bernardino Gagliardino, Maëstro Lanfranchie, Maëstro Rinaldo, Giacomo Lanfranco, l'inventeur de la dorure sur faïence, et avec les privilèges que lui avait accordés Guid'Ubaldo II, duc d'Urbain, la fabrique de Pesaro, créée au commencement du XVI^e siècle, ne pouvait manquer de jouir d'une certaine réputation. Les reflets métalliques brillants de ses faïences, leur décor tout à fait archaïque, permettent de les distinguer aisément de celles de Gubbio, avec lesquelles elles ne sauraient se confondre en aucun point.

Fig. 77.



Froli. — Notre figure 83 donne la reproduction d'une pièce provenant de cette fabrique de la Marche, qui fonctionnait déjà vers 1396. Elle prouve à quel degré de perfection elle en était arrivée. La richesse de son décor, la beauté des tons jaunes ocre et des différents bleus des draperies, ainsi que le modelé des chairs, en brun légèrement lavé de vert, indiquent, d'une façon suffisante, l'habileté de ses artistes décorateurs ; aussi la plupart de ces pièces sont-elles signées : I la bottega d. M^o Iero da Froli ou fata in Froli.

Fig. 78.



Faenza. — Une des plus anciennes et des plus importantes fabriques de faïences de l'Italie fut, à coup sûr, celle de Faenza. Dès 1485, elle produisait déjà de superbes majoliques d'un blanc éclatant.

Fig. 79.



A ses débuts, le décor affecte le caractère hispano-mauresque, dont le fond bleu lapis, tournant au pourpre, fait admirablement ressortir les moindres contours.

Se transformant peu à peu, le décor appelé berettino, qui n'est qu'un dessin bleu exécuté ton sur ton, rehaussé çà et là de fines arabesques en émail, fit son apparition : la pâte en est mince et légère, l'émail très brillant.

Le XVI^e siècle marque l'apogée du genre : des bustes de guerriers casqués et cuirassés, des têtes de jeunes femmes et de jeunes filles, des amours, de riches et élégantes compositions couvrent ces faïences qui finissent, grâce à la similitude de leurs décors, par se confondre avec les produits d'Urbino, dont la marque indique seule la provenance d'une manière certaine.

Chaffagiolo. — Des pièces datées de 1507 et 1509, décorées dans le genre de Faenza, permettent de faire remonter cette fabrication vers la fin du XV^e siècle ou vers le commencement du XVI^e. La vue de la [figure 76](#) en offre un curieux spécimen, le revers des plats est souvent orné de filets bleus et violets.

Le ton bleu de ces faïences est vif et profond, laissant apercevoir, dans sa transparence, la touche du pinceau.

Indépendamment du décor représenté figure 76, il s'y fit également des plats ornés entièrement de trophées d'armes et d'instruments de musique, jetés là avec une connaissance parfaite de la composition dans l'art décoratif.

Sienna. — Moins ancienne que les précédentes, la fabrique de Sienna ne remonte pas au delà de 1720.

D'une grande finesse de touche, ses camaïeux portent souvent avec le nom du décorateur, l'indication de leur provenance di Siena. Ferdinand-Maria Campani semble avoir été un de ses peintres les plus habiles.

Deruta. — Les États pontificaux se signalent déjà, en 1387, dans un acte notarié, comme ayant fourni, à cette date, des vases de Deruta.

Un autre acte, en date du 20 octobre 1475, relatif à un acte d'association entre Agnolo et Michagnolo de Annibale de Pérouse et Cristofano Giapocho da Francesco, tous deux ouvriers en vases de Deruta, dénote leur présence dans le local désigné sous le nom de four des Michagnalo au lieu dit de Montenero, district de Deruta.

Les pièces qui y ont été fabriquées sont généralement recouvertes d'une couleur jaune chamois ou bleu, à reflets métalliques nacrés.

Fig. 80



Ferrare. — Les faïences de Ferrare, dont l'établissement d'une fabrique en cette ville est dû à Alphonse I^{er} d'Este, se ressentent de la facture des produits de Faenza d'où furent tirés ses premiers ouvriers.

L'élégance des formes, la beauté exceptionnelle du bleu laiteux de son émail, la finesse du décor, dont les traits sont exécutés en noir, et les ombres en bleu, relevés de teintes jaunes, variant du clair au foncé, firent, des produits de cet établissement, de véritables merveilles.

En 1534, à la mort d'Alphonse I^{er}, la fabrique cessa de produire. Elle ne reprit ses travaux qu'en 1567, sous la direction de Camille Fontana.

Ce fut aidé de Giulio d'Urbino que, en 1519, s'exécutèrent les pièces fabriquées à l'occasion du mariage du duc Alphonse II, avec Marguerite de Gonzague, fille du duc de Mantoue. Deux spécimens provenant de ce service, se trouvent actuellement au musée du Louvre, sous les n^{os} 588 et 590. L'un d'eux est un plat triangulaire ou trilobé, au centre duquel se trouve représenté la Piété (Pieta), symbolisée par une femme tenant une coupe et un enfant. L'autre consiste en un vase à deux anses contournées en forme de serpents, dont le décor représente des grotesques formés de

chimères et d'oiseaux. Sur un brasier enflammé se trouve la devise : ARDET ÆTERNUM.

Venise. — On fait remonter la date de la fabrication des faïences, à Venise, vers l'an 1535. Ses premiers produits sont d'une grande finesse, et peints sur un fond d'émail de couleur (berettino).

En 1758, les frères Jean Andrea et Pietro Bertolini, inaugurèrent un autre genre de fabrication dans lequel le décor en relief de la terre paraît comme estampé, laissant voir à son revers l'emploi du moule. La manière dont ces reliefs sont exécutés offre à l'œil l'aspect de la galvanoplastie. Les couleurs employées pour leur décoration sont : le bleu, le jaune, le vert et le violet. Cette dernière couleur, d'un ton clair, tirant sur le lilas, domine toutes les autres. Une particularité de ces faïences consiste dans le son argentin qu'elles rendent au moindre choc du doigt.

Savone. — Gian Antonio Guidobono, de Castel-Novo, en Lombardie, aurait été, en compagnie de ses deux fils, Bartolomeo et Domeinico, vers le commencement du XVII^e siècle, le fondateur de cette fabrique ; dont le siège était à Albissola, près de Savone.

Fig. 81.



D'un dessin assez lâché, circonscrit çà et là par un trait en violet manganèse, ces faïences sont généralement peintes en bleu sur fond blanc. Le vert y est criard et dur. Elles portent comme marque, les armes de Savone et les lettres initiales GS de Girolano Salonioni ou GAG, celles de Gian Antonio Guidobono.

Vers la deuxième moitié du XVIII^e siècle on constate à Savone la présence d'un faïencier qui signait ses œuvres : Borrelly, puis Borellÿ et enfin en 1779 Jacques Borrelly, à Savone.

Gênes. — Les faïences de Gênes datent des premières années du XVI^e siècle ; elles ont une grande analogie avec celles de Savone, aussi bien sous le rapport de la terre et des formes, que sous celui de leur décor et de leur couleur. Arabesques, sujets et personnages, paysages agrémentés d'eau et de fabriques, sont les motifs de leur décoration usuelle que vient contresigner la marque dite du phare de Gênes.

Naples, Milan et Castelli. — Ces trois centres de production du royaume de Naples, bien qu'ayant des dates d'origine différentes, n'en fabriquèrent

pas moins des produits qui, sauf leurs marques particulières, seraient aujourd'hui confondus les uns avec les autres tant ils ont de similitude entre eux ⁷.

C'est à l'usine de Naples qu'était attaché, en 1680, Paulus Fabricus Brandi ; et en 1720, Antonio Saverio Gruë ou Grue.

Milan. — Pasquale Rubati qui travailla à Milan signait ses œuvres PR.

Fig. 82.



Comme production, cette fabrique ne date que du milieu du XVIII^e siècle. Son genre était l'imitation chinoise et japonaise, avec rehauts d'or.

Castelli, était déjà en 1540, en possession d'une faïencerie qui ne devint tout à fait prospère qu'au XVIII^e siècle, sous la direction de Saverino Grue, que nous venons de voir travaillant précédemment à Naples. Ce fut lui qui introduisit à Castelli l'art de dorer la faïence, inventée en 1547, par Giacomo Lanfranco de Pesaro.

Les premiers travaux de Castelli se reconnaissent par le trait jaune ou manganèse qui en circonscrit le dessin, que des jaunes pâle et orange, des verts et des bleus achèvent de rehausser, le tout dans une gamme douce et fondue.

Dans les motifs ordinaires de la décoration rentrent les sujets religieux et historiques ; les scènes mythologiques ; les allégories et les paysages.

FAIENCES ESPAGNOLES

Nous étant déjà occupé au commencement de ce chapitre des faïences hispano-arabes et hispano-mauresques, nous allons consacrer ces quelques lignes aux productions de l'école franco-espagnole, dont l'origine remonte vers 1650, et se prolongea jusqu'en 1760.

Ce furent Moustiers et les autres fabriques méridionales de la France qui fournirent à l'Espagne la base fondamentale de la décoration de ces faïences.

Malaga ne peut être cité que comme lieu de production des célèbres carreaux de revêtement appelés azulejos, qui y furent fabriqués par les Maures, et pour ses faïences hispano-arabes si renommées.

Fig. 83.



Majorque et Iviça confectionnèrent des produits tout à fait identiques à ceux de Malaga.

Valence. — Au XV^e siècle, des ouvriers venus de Majorque y apportèrent les procédés de fabrication de la faïence à reflets métalliques : elle y devint très florissante.

Ce ne fut qu'au XVIII^e siècle, que s'y introduisit la fabrication de la faïence en camaïeu sur émail blanc. La décoration consistait à cette époque en animaux fantastiques, léopards, taureaux et autres ; le tout interprété d'une façon tout à fait naïve. On y fit aussi des pièces à fond jaune rehaussées de fleurs dorées.

Alcora. — Si la terre, l'émail, les couleurs et le décor du Moutiers ont jamais été interprétés d'une façon fidèle, par des artistes consciencieux,

c'est assurément par les produits d'Alcora que l'on peut en juger. Ces reproductions sont signées Soliva, Grangel, Vilax, Cros, etc.

Talavera et la Reyna, sont des villes qui méritent aussi une mention toute particulière pour la façon remarquable avec laquelle elles ont travaillé les reliefs donnés à la terre. La finesse de leur émail, variant du jaune au bleu, ne le cédait en rien à celui des autres centres de production. Combats de taureaux, paysages, armoiries, entrèrent également dans les motifs de leur décoration, dont ils chatironnèrent les contours d'un trait violet, modelant leurs demi-teintes en jaune et en violet.

FABRIQUES DE LA HOLLANDE

Les produits hollandais ont un caractère tout particulier permettant de les reconnaître à première vue parmi ceux des autres fabriques françaises et étrangères.

Fig. 84.



La pâte en est légère, fine et bien travaillée, d'un ton blanc chamois assez prononcé lorsqu'elle est à l'état de biscuit. Les formes en sont agréables à l'œil (fig. 6, A et B, et fig. 8). L'émail en est fin et lisse, quelquefois d'une coloration légèrement verdâtre, rappelant les porcelaines de la Chine ou du Japon ; d'autres fois il est d'une extrême blancheur, rehaussant l'éclat des couleurs qui le recouvrent.

Les décorateurs hollandais semblent s'être complu à aborder tous les genres, depuis les modèles chinois, les laques sur fond brun, marron ou noir, les décors à ornements polychromes, jusqu'à ces jolis paysages en camaïeu, aux vaporeuses perspectives, ces joyeuses kermesses, ces délicieux sujets de genre, et ces belles marines pour lesquelles les grands peintres hollandais furent de véritables maîtres.

Plusieurs incendies successifs ayant détruit les archives de la ville de Delft, il est impossible d'établir d'une manière positive la date de l'origine de la fabrication de la faïence en cette ville.

Ce n'est qu'en 1660, qu'un manufacturier en faïence, un nommé Herman Pietersz, bourgeois de Delft, est cité, dans un acte, comme exerçant déjà cette profession en 1600.

Au XVII^e siècle, on comptait à Delft environ quarante-trois manufactures de faïences comportant pour le moins chacune trois fours.

La modicité des prix de ces faïences les faisait exporter en Brabant, en France, en Espagne, aux Indes et jusqu'en Asie. Dix générations d'artistes de talent s'y succédèrent et élevèrent, jusqu'en 1720, cet art à son véritable apogée.

A partir de cette époque, la fabrication, loin de progresser, semblait s'acheminer lentement, mais sûrement, vers sa ruine. En effet, en 1764, des quarante-trois manufactures jadis en pleine vogue, on n'en retrouve plus que vingt-neuf en activité..

Fig. 35.



Parmi tant de produits différents, confectionnés par des ouvriers venus de tous les pays, apportant avec eux leurs procédés particuliers, il est difficile de restituer à chacune de ces nombreuses usines les produits sortis de leurs fours. Il est encore plus difficile d'assigner une classification à chacun d'eux ; on ne peut guère que les diviser en trois classes correspondant aux divisions bien marquées qu'elles présentent, savoir :

1° La période Orientale, dans laquelle se rangent les camaïeux bleus, les fleurs ornementales et autres ;

2° Les imitations des laques de Chine et du Japon, les pièces décorées en couleur claire sur fond noir (fig. 85), et les camaïeux bleus genre chinois (fig. 88), olive, brun ou jaune ;

3° Les faïences en camaïeu bleu ou en polychrome et celles rehaussées d'or, dont le décor est particulier à la Hollande (fig. 84, 86 et 87).

Parmi les enseignes désignant ces fabriques, nous relevons celle du Pot métallique (de Mettaale Pot), fondée en 1639, et qui eut pour directeur Lambertus Clefjous ou Cleffins ; celle dite Au Paon (de Paauw), 1651 ; A la Fortune (T'. Fortuyn), 1691, Pierre Vander Briel, directeur ; A l'Étoile blanche (de Witte Ster), A. Kiell, directeur ; Au Bateau doré (in de Vergulde Boot), directeur, Johannes den Appel ; A la Rose (de Roos), Dirh Vander Does, directeur ; A la Griffes (de Klaauw) ; Aux' Trois Cloches (de drie Klokken), directeur, W. Vander Does ; A l'A grec (de Griekse A), directeurs, J.-T. Dextra (Dijkstraat) et C^{ie} ; Aux Trois Barils de porcelaine, directeur, Hendrick von Hoorn ; Au Romain (de Romeyn), directeurs, Petrus Van Marum, et en 1764 Jean Vander Kloot ; A la Tête de Maure (Tjongue Moriaans), directrice, veuve Jean Vander Hagen ; A la Hache de porcelaine (de porcelein Byl), directeur, Justus Brouwer ; Aux Trois Bouteilles de porcelaine (de drie porceleyne Fleschjes), directeur, Hugo Brouwer ; Au Double Broc (de Dubbelde Schenkkan), directeur, Thomas Spaandonck, etc. ; puis celles du Cerf ; des Deux Nacelles ; A l'Aiguère ; des Deux Sauvages ; du Plat de Porcelaine ; Au Pot de fleur doré, etc., dont les marques ⁸ servent à restituer à chacune d'elles les produits qui leur appartiennent.

Fig. 86.



Fig. 87.



Amsterdam. — C'est parmi les produits de Delft qu'il faut rechercher ceux d'Amsterdam. Les établissements qui s'implantèrent en cette ville ne furent pas de longue durée. On connaît celui qui fut créé par Jean Besoet, en 1767, puis celui de Hartog van Laun et Brandeis, situé au Flacke-Feld, près la porte de Wesp.

Fig. 88.



Leurs faïences, cuites au grand feu, ont quelque rapport avec celles de Rouen (fig. 91). Ils excellèrent surtout dans le décor en camaïeu bleu. On attribue comme marque à cette fabrique un coq tracé en bleu

FABRIQUES DE LA BELGIQUE

Tournay était déjà en possession, dès 1676, de deux faïenceries, dirigées, l'une par Deblocq et l'autre par Gratien Simon. C'est dans un de ces deux établissements qu'il faut rechercher le court séjour que fit Jacques Feburier dans sa ville natale, avant d'aller s'établir à Lille, où on le trouve, en 1700, possesseur d'un établissement qui devint prospère par la juste renommée qu'acquissent ses produits.

En 1695, la femme Simon, se remariant avec Antoine Beghin, lui apportait en dot la manufacture créée par son premier mari.

Quelque temps après, en 1696, il s'associait avec Caluez, son premier ouvrier, et un peintre nommé Louis Verschure. Cette association, bientôt dissoute, par la mésintelligence qui régnait entre eux, laissa Beghin seul propriétaire. Sa ruine n'en fut retardée que de quelques années, car, en 1704, il se vit forcé de cesser la fabrication.

En 1698, Pierre Fauquez s'établissait à Tournay, où il continua la fabrication jusqu'en 1725.

En 1708, Gaspard Simon, fils de Gratien Simon, ancien ouvrier de Beghin et de Fauquet, s'établissait à son compte à Tournay, où sa fabrique subsista jusqu'en 1725. Ce fut ensuite le tour de Peterinck en 1751. Il attacha à son établissement le célèbre peintre rouennais Claude Borne (1752), dont la présence se constate sur la décoration des faïences. Les produits exécutés à partir de 1670, jusqu'en 1705, par des ouvriers hollandais, affectent tous les caractères du Delft. Plus tard, la venue d'ouvriers rouennais, alliant le décor de leur pays à celui du Delft, en modifient le style.

Fig. 89.



La seconde période, datant de 1698 à 1725, est celle de Fauquez. Celui-ci dut importer à Tournay le genre des faïences de Saint-Amand, de Marseille,

de Sinceny, de Rouen, ainsi que le sopra bianco des Italiens.

Enfin viennent les produits de Peterinck, qui se livra avec succès à l'imitation de tous les genres et particulièrement aux décors rouennais.

Fig. 90.



Bruxelles et Tervueren. — Philippe Mombaers et la veuve Dartoissonnez eurent, à Bruxelles, vers le commencement du XVIII^e siècle, une faïencerie dans laquelle ils se contentèrent d'imiter également le décor du Delft, celui du Rouen et autres centres de productions (fig. 85), sans chercher à rien innover de particulier.

Fig. 91.



L'élégance des formes et le fini du décor des produits sortis de l'atelier de Tervueren, établi près du château du duc Charles IV de Lorraine, gouverneur des Pays-Bas, se rapprochent par leur exécution des procédés employés pour la porcelaine de Saxe (fig. 90) ; aussi ne pouvons-nous faire autrement que de les signaler.

FABRIQUES DE LA SUÈDE

Rorstrand. — Sur la demande du baron Pierre Aderfeld, ministre de Suède près Frédéric IV, roi de Danemark, arrivait à Rorstrand un ouvrier danois du nom de Jean Wolf, qui y fondait, vers 1726, un établissement dont il devint le directeur.

Deux ans après, en 1728, il était remplacé par un ouvrier allemand du nom de Christophe-Conrad Munger ; mais ce ne fut que sous la direction de Jean-Georges Taglieb, de même origine, et sous celle d'André Fablstroin, que cette fabrique acquit, en 1741, une véritable réputation qui ne fit que s'accroître entre les mains d'Elias Magnus Ingman, que le roi Alphonse-Frédéric récompensa par un titre de noblesse.

La première époque des produits de Rörstrand semble une réminiscence du décor chinois et de celui de Delft. Ils sont marqués en toutes lettres du mot Rörstrand ou de l'initiale de la ville.

Avec la seconde période apparaissent les imitations des grandes usines françaises de Strasbourg, de Marseille, de Nevers et autres.

Fig. 92.



Marieberg. — Placée sous la protection du comte de Scheffer, conseiller d'État, elle eut pour directeur Eberhard Ehrenreich. Les produits de cette usine rivalisèrent alors avec ceux de l'établissement royal (fig. 92 et 94).

En 1766, on la retrouve dirigée par un Français nommé Pierre Bertheuvin, des mains duquel sortit le fameux service portant les armes du baron de Breteuil, ambassadeur de France près de Sa Majesté Adolphe-Frédéric (fig. 93).

Fig. 93.



De 1600 à 1800, on confectionnait aussi à Kunersberg de magnifiques faïences, représentant des oiseaux, des poissons, des fruits et des fleurs ; mais nous ne possédons aucun renseignement concernant cette fabrique encore peu connue.

FABRIQUES DE L'ALLEMAGNE

Nuremberg. — C'est vers 1400 que remonte, à Nuremberg, la fabrication des terres cuites recouvertes d'un vernis plombifère ; mais ces produits (fig. 95) ne sont pas classés parmi les faïences.

Fig. 94.



Frankenthal. — Partout où passa la main des Hannong, on peut être assuré de rencontrer des produits dignes de remarque ; c'est ce qui arrive pour les faïences de Frankenthal.

Paul Hannong, chassé de Strasbourg en 1774, alla se réfugier à Frankenthal, où il continua le genre qu'il avait inauguré à Strasbourg.

Höchst. — La rare perfection avec laquelle sont décorés les produits de Höchst font pressentir une puissante protection, celle de l'archevêque, dont elle portait pour signe distinctif et comme marque la roue couronnée, empruntée à son blason. Les formes en sont recherchées, de même que la finesse du décor : ce qui justifie l'intérêt qui s'attache aux produits sortis de l'usine de Zeschinger, dont les travaux sont signés de la lettre initiale Z.

Fig. 95.



FAÏENCES ANGLAISES

Ce n'est qu'au XVII^e siècle qu'apparut la faïence en Angleterre, sous forme de terre émaillée ou plutôt vernissée, colorée en jaune, en bleu, en brun et en vert, comme l'étaient les terres de Palissy. Ne devant nous occuper ici que de faïences proprement dites, nous n'en parlerons pas. Ce n'est donc qu'au XVIII^e siècle seulement que nous commencerons cette étude par les véritables faïences émaillées.

Fig. 96.



Liverpool. — L'importante fabrique de poterie qui fonctionnait en 1670, à Liverpool, était, en 1716, placée sous la direction d'Aldermam Shaw et C^{ie} ; elle faisait alors ses premiers débuts dans la fabrication des faïences. En 1756, elle passait entre les mains d'un directeur hollandais qui signait alors ses produits Dale street.

Fig. 97.



La figure 96 montre un échantillon de cette fabrication dont le décor rappelle en tout point celui des faïences de Delft. Tout, dans cette ornementation, y compris la bordure, dénote une origine hollandaise.

En 1752, c'était le tour de Richard Chaffers, qui érigeait, place Shaw's Brow, une usine devant lutter de pair avec celle de Wedgwood.

Fig. 98.



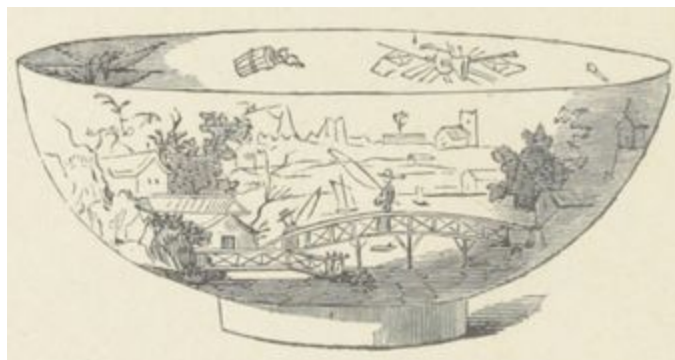
En 1756, John Sadler et Green, inventeurs de l'impression sur faïence, faisaient aussi leur apparition et enrichissaient cette ville d'une autre usine, dont les nouveaux produits, dès leurs débuts, furent appelés à révolutionner l'art de la peinture sur faïence.

La figure 98 donne un spécimen de cette décoration obtenue à l'aide de dessins imprimés avec des poudres minérales. Ces dessins qui se décalquaient sur la faïence, avant la cuisson, se vitrifiaient ensuite sous l'influence de la chaleur.

De 1760 à 1780 se fondait également l'établissement de Pennington, dont les imitations du décor hollandais sont vraiment remarquables (fig. 97 et 99).

Terminons en citant l'établissement de Barnes, qui cessa de fonctionner en 1820.

Fig. 99.



Burslem, dont les produits acquirent par la suite une brillante renommée qui fait la gloire de l'Angleterre, par la découverte de Josiah Wedgwood, de 1759 à 1770, vit son nom s'éclipser devant celui de l'inventeur, dont on ne désigna plus alors les œuvres que par le nom de faïences de Wedgwood, au lieu de produit de Burslem.

Nous n'avons pas à nous occuper ici de cette fabrication, dont le travail tient plutôt du domaine de la porcelaine et du biscuit que de celui de la faïence ; nous en reparlerons aux porcelaines.

La décadence des produits anglais se trouve marquée par l'apparition des terres de pipes marbrées en bleu ou en brun, dont la nouveauté et le bon marché firent seuls la vogue. La pauvreté de ce décor, incapable de lutter avec celui des anciennes fabriques, n'en hâta cependant pas moins la ruine des autres établissements par son bon marché excessif.

LA PORCELAINÉ

SA FABRICATION

Parler d'une chose, pouvoir la critiquer ou l'admirer, l'examiner sous toutes ses formes, à tous les points de vue, exige tout naturellement la connaissance des procédés de fabrication qui l'ont produite, celle des matières premières entrant dans sa composition, et celle de l'outillage et de la main-d'œuvre ayant collaboré à son éclosion.

Il en est bien peu, parmi les amateurs de porcelaines, qui puissent se flatter de connaître non seulement les différentes manipulations que doivent subir les terres pour les rendre propres à la confection des porcelaines, mais encore, qui sachent la manière dont on emploie ces terres, pour en constituer la porcelaine.

Ce que nous avons fait au commencement de ce livre, pour la faïence, nous allons le répéter pour la porcelaine, et faire le plus succinctement possible l'histoire de sa fabrication, afin qu'il soit permis de pouvoir la juger ensuite avec toute l'autorité que donne le savoir.

Examinons d'abord les qualités premières et essentielles qu'il faut rechercher dans la porcelaine. Elles ne peuvent résider, selon nous, que dans sa beauté et sa solidité : la première s'adressant aux yeux, qu'elle charme et satisfait ; la seconde la faisant rechercher pour tous les usages auxquels elle est destinée, soit comme objet de luxe, soit pour les besoins du ménage.

Ce qui fait la beauté d'une porcelaine, c'est l'élégance de sa forme, sa blancheur et la richesse de son décor. Ce qui fait sa solidité c'est sa résistance aux chocs, la façon dont elle supporte le passage du chaud au froid, du froid au chaud, sans se fendre ; sans faire entendre le moindre tressaillement, soit qu'on y verse du café, du chocolat ou du bouillon, et que, la plongeant immédiatement dans l'eau froide, elle ne subisse aucune altération. C'est là une preuve évidente de l'homogénéité de sa pâte exempte de nœud ou bulles d'air.

Ceci bien établi, passons aux procédés de fabrication.

De la pâte de porcelaine. — Le kaolin ou l'alumine (argile pure), le pétunzé ou silice (silex calciné), le gypse ou plâtre, sont les substances qui, unies à l'eau, servent à former la pâte de la porcelaine.

Les différentes proportions dans lesquelles ces substances se combinent entre elles, ou même la substitution de l'une d'elles à une autre sont des détails qu'il importe peu de connaître et ne regardant que le producteur. Ce qu'il nous suffit de savoir, c'est que le pétunzé, silex ou caillou, et le gypse, sont préalablement calcinés dans des fours à réverbère ⁹, de manière à pouvoir se réduire plus facilement en poudre impalpable sous le choc du pilon ou du bocard ¹⁰, de manière à pouvoir les mélanger facilement au kaolin, terre très friable et onctueuse par nature, dans la formation de laquelle il entre de la silice, de l'alumine, de la chaux et quelques parcelles de mica ; le tout provenant de la décomposition des feld-spath ou pétunzé, quartz ou granits graphiques, donnant la translucidité à la porcelaine.

Le kaolin se trouve plus particulièrement en France, à Saint-Yrieix-la-Perche, près Limoges, à Chauvigny et à Maupertuis ; dans les environs d'Alençon et près de Bayonne. Sa découverte est due au hasard, qui, secondé par le génie de l'observation, vint cette fois encore, comme cela est arrivé bien souvent, au secours de l'inventeur.

Le premier gisement de kaolin découvert fut celui de Aüe, près Schneeberg, en Saxe. Voici comment cela arriva. En 1711, c'est encore tout récent comme on le voit, un maître de forges, passant à cheval près d'Aüe, remarqua que sa monture avait peine à marcher dans une terre blanche et grasse. Intrigué de la blancheur particulière de cette terre, il l'examina : elle lui sembla, une fois sèche, propre à pouvoir remplacer la poudre d'amidon (produit relativement fort cher), que l'on employait alors pour poudrer les perruques.

Aussi ingénieux qu'industriel, une idée se fit tout de suite jour dans le cerveau de notre homme, il s'approvisionna de cette terre et la livra à tous les accommodeurs de perruques de Dresde, de Leipzig, de Zittau, sans leur en indiquer la provenance. Il leur offrait sa poudre comme meilleure et plus économique que celle dont ils se servaient journellement.

Comme une découverte en amène souvent une autre, il en fut ainsi pour le kaolin. Böttger, le directeur de l'usine de Saxe, portant perruque, comme tous les grands personnages de son temps, en fit emplette.. Curieux (tous les savants le sont), il examina, palpa cette poudre, et fut surpris de son poids et de sa nature onctueuse. Après information, il apprit que cette substance, dont il ne pouvait déterminer la nature, n'était autre qu'une terre provenant de Aüe.

Böttger l'essaya : le kaolin fut trouvé ! Il était maître dorénavant du secret de la porcelaine dure !

Aussitôt, par ordre de l'électeur, l'exportation du kaolin fut interdite, et des gens assermentés le transportèrent à l'usine de Meissen. Le secret jusqu'à la tombe fut alors exigé des ouvriers ; et la prison perpétuelle, dans la forteresse de Kœnigstein, était réservé au traître qui aurait tenté de le dévoiler.

Comme on le pense, la renommée de la porcelaine que l'on fabriquait en Saxe se propagea rapidement dans toutes les villes d'Europe.

Fig. 100.



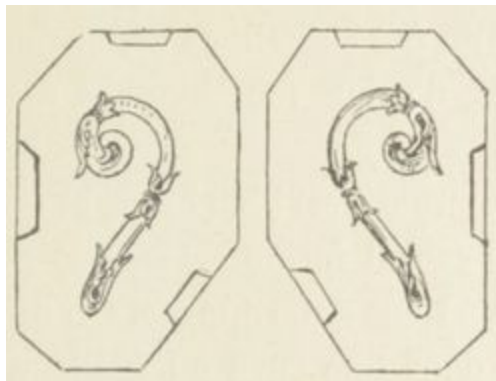
L'Allemagne chercha la première à corrompre des ouvriers de l'usine saxonne : des sommes considérables leur furent offertes. La vue de l'or en détermina quelques-uns à s'expatrier, abandonnant furtivement l'usine pour violer leur serment et livrer le précieux secret qui devait permettre aux fabriques de Nuremberg, de Vienne et de Berlin, de se poser en rivales de l'usine de Saxe.

Le kaolin bientôt connu en France, où on en découvrit de nombreux gisements, on entreprit également la fabrication de la porcelaine.

Préparation des terres. — De même que pour la faïence, les terres destinées à la confection des porcelaines ont besoin d'une préparation préalable les débarrassant des matières impures qu'elles contiennent et qui seraient un obstacle insurmontable pour l'exécution d'un bon travail.

Prenant la terre ou kaolin telle qu'on le reçoit, on commence par en ôter tous les corps qui lui sont étrangers, en enlevant à la main les plus gros cailloux ou pétunzé ; puis on l'introduit dans d'immenses cuiviers (fig. 100) dans lesquels on la lave parfaitement avec de l'eau. C'est ce que l'on appelle le détrempage de la terre. Au bout de quelques heures de séjour, on remue de nouveau fortement cette terre avec de solides pelles de bois dont la langue est percée de trous, pour en mieux diviser les parties. Dès que la masse paraît bien en suspension, on la laisse reposer cinq ou six minutes pour faciliter le dépôt du sable au fond de la cuve, puis on ouvre le robinet de la cuve supérieure. Tout le liquide contenant de la terre en suspension coule dans la seconde cuve, traversant un petit tamis de soie placé au-dessous du robinet. La cuve emplie, on procède de même pour la troisième ; puis enfin, en dernier ressort, et sans laisser déposer la matière en suspens, on reçoit cette eau dans des seaux pour aller la verser dans des fosses ou réservoirs destinés à cet usage. Ces réservoirs sont placés sous des hangars très aérés, à l'abri de toute poussière et de tout corps étranger susceptibles de troubler la pureté de la terre.

Fig. 101.



Nous n'avons pas besoin d'ajouter que l'opération que nous venons de décrire se renouvelle tant qu'il y a du kaolin à préparer, et que de temps à autre il faut enlever le marc ou pétunzé de la première cuve pour le remplacer par de la nouvelle terre.

Aucun outil en fer ne doit être mis en contact avec la terre : les instruments en bois suffisent pour toutes ces opérations ; autrement l'oxyde de fer communiquerait à la pâte une teinte susceptible d'en altérer la blancheur.

Broyage et mélange des terres. — Le kaolin bien lavé et épuré ne suffit pas à lui seul à constituer la pâte de la porcelaine ; il faut lui ajouter le pétunzé ou fondant, que l'on trouve dans la nature sous forme de silex ou caillou qu'il faut d'abord faire calciner pour pouvoir ensuite l'écraser et le pulvériser à l'aide de battes ou d'un pilon, ou mieux encore, comme on fait actuellement, au moyen de puissantes meules d'acier fonctionnant dans des auges de granit.

Lorsque le pétunzé est bien broyé et qu'étant mis en contact avec l'eau, il forme crème, on l'unit au kaolin dans des proportions déterminées. On mélange intimement le tout dans une cuve ou tonneau à l'aide d'un malaxeur. La pâte obtenue est alors travaillée, c'est-à-dire pétrie avec les pieds, par le marchage, pour l'abandonner ensuite pendant sept ou huit mois à la fermentation ou pourriture. Au bout de ce laps de temps la pâte étant reprise, on la malaxe alors avec les mains pour la convertir en balles ou ballons que l'on projette avec force contre les parois du mur, délogeant ainsi de l'intérieur toutes les bulles d'air et de gaz qu'elle serait encore susceptible de renfermer.

Ce travail terminé, il ne reste plus, au moment de s'en servir, qu'à rendre cette pâte plus malléable par l'addition d'un peu d'eau ; c'est ce que l'on appelle gâcher, de manière à en faire une sorte de bouillie parfaitement homogène et ductile, que l'on nomme barbotine. En cet état, elle est devenue apte au façonnage des pièces.

Ce façonnage peut s'exécuter de différentes manières : 1° sur le tour ; 2° par le moulage ; 3° par le coulage.

Il nous semble inutile de parler du premier procédé, le façonnage au tour, dont le travail est à peu près le même que celui que nous avons indiqué pour la fabrication de la faïence (p. 6) au moyen du gabarit ; de même que du second procédé, qui consiste à placer la barbotine, amenée à l'état de croutes, sur des moules en plâtre, qui en absorbent en quelques instants l'humidité et permettent, par le retrait, d'en détacher facilement l'objet moulé (p. 6). Nous ajouterons seulement que ce moule, formé de plusieurs parties, se trouve lui-même renfermé dans une seconde enveloppe nommée chape. On donne partout la même épaisseur à la croûte, en la retendant avec

un rouleau supporté par deux règles de la même épaisseur, procédant de la même manière que le fait le pâtissier pour confectionner une galette.

Fig. 102.



Fig. 103.



Fig. 104.



Cette galette, soutenue sur un linge, pour en éviter le bris, est ensuite placée sur le moule, dont elle suit toutes les sinuosités et les contours par le seul contact et la pression de la main. On appuie d'abord la main et

l'éponge mouillée au centre, puis, on descend graduellement vers les bords, afin de chasser l'air (ou soufflettes) qui pourrait se trouver sous la croûte par suite de son application rapide sur le moule, dont on lui fait prendre la forme. Si, malgré cette précaution, il existe encore quelques soufflures ou bulles, on les fait disparaître en perçant leur sommet d'un petit trou donnant ainsi passage à l'air comprimé qui ne demande qu'à s'échapper.

Le soudage du pied se fait alors, la croûte étant encore humide, en y posant le colombin.

Pour le procédé par le coulage, la barbotine est soigneusement pétrie dans l'eau, de manière à former une crème liquide que l'on introduit dans le moule. Le plâtre ayant de suite absorbé l'humidité de la terre, on coule de nouveau une seconde couche pour donner plus d'épaisseur à la première ; de couche en couche, on arrive ainsi à lui faire prendre l'épaisseur que l'on désire.

Je me rappelle avoir vu, à Sèvres, couler devant moi des tasses à café si fines, si fines, qu'en voulant les prendre dans les mains elles s'y brisaient immédiatement, tant était mince la couche de barbotine les constituant.

L'opération du coulage exige une grande pratique. Lorsque les pièces ont acquis une certaine consistance on les tournasse pour les achever. De là, elles passent dans l'atelier du garnisseur, qui lui aussi moule soit en creux ou en plein les anses ou autres ornements qu'il désire y ajouter (fig. 101).

Pour donner l'idée exacte de la manière dont on se sert du tour, nous avons jugé utile, comme complément de nos explications, de reproduire figure 102 l'ébauche d'une pièce faite directement sur le tour, figures 103 et 104, la façon dont on traite sur ce même tour l'intérieur d'une pièce moulée et sa partie extérieure.

Que l'on ne s'y méprenne point cependant : toutes les opérations que nous venons de décrire, qui paraissent si simples, sont cependant entourées d'une foule de difficultés que le praticien ne peut parvenir à vaincre et à surmonter que par une longue expérience.

Du four. — Pendant que la pièce achève de se sécher, avant de passer au four, pour subir l'opération du dégourdi, et ensuite de la cuisson, disons un mot de cet appareil, dont la bonne construction constitue une partie de la richesse d'une fabrique.

Le four à porcelaine, tel que l'indique la coupe de profil que nous en donnons figure 105, se compose d'un rez-de-chaussée C et de deux étages,

dans chacun desquels se développe la température très élevée propre à cuire la pâte de la porcelaine et à faire entrer en fusion son vernis feldspathique.

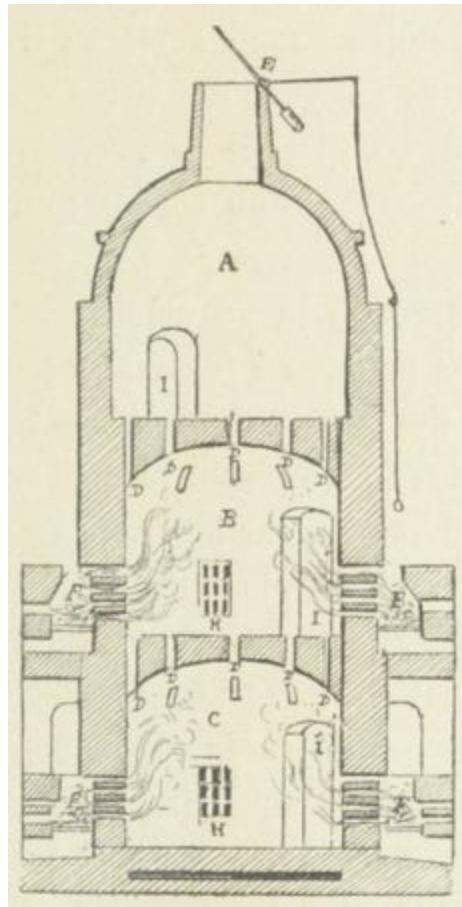
La partie A, ou chambre supérieure ou globe, sert d'étuve pour dégourdir la porcelaine afin de la préparer à recevoir la couverte. Les chambres B et C, dites aussi laboratoires, servent à cuire les pièces enfermées dans les cassettes. Les lettres D, D, D, etc., indiquent les conduits par lesquels s'échappent les gaz, la fumée et la flamme. La partie E est un obturateur à charnière venant clore hermétiquement la cheminée. Il se soulève de lui-même par la pression des gaz qu'il laisse échapper à volonté.

Pour donner une idée bien exacte du rangement des pièces dans les cassettes et de la disposition de celles-ci dans le four, nous avons cru devoir représenter l'enfournement complet d'une chambre, laissant voir par endroit la disposition intérieure des vases et assiettes dans les cassettes (fig. 106).

La disposition du four étant connue, il ne nous reste plus qu'à prendre les pièces achevées comme moulage pour leur faire subir l'opération du dégourdi, c'est-à-dire de les placer dans la partie haute du four appelée le globe, pour leur donner le premier coup de feu, ayant seulement pour but de leur communiquer la fermeté nécessaire pour que les pièces se tiennent fermes au trempage de la couverte.

Le dégourdi n'est donc pas une cuisson, mais simplement la solidification de la terre, l'empêchant de se déformer sous la pression des doigts ou sous son propre poids.

Fig. 105.



Il ne faut que 60 degrés de chaleur au pyromètre de Wedgwood pour obtenir le dégourdi : s'il était poussé trop loin, la pièce trop chauffée n'absorberait plus avec autant de facilité l'eau contenue dans la couverte et la trempe de l'objet serait tout à fait irrégulière.

Comme nous venons de le dire, la pièce en sortant du dégourdi est trop poreuse et encore trop fragile pour pouvoir rendre aucun service ; il faut la préparer à recevoir sa cuisson définitive en la recouvrant d'une couverte ou glaçure qui se vitrifiera d'elle-même sous l'influence d'un second feu.

De la couverte de la porcelaine. — Si la découverte des terres propres à former la pâte nécessaire à la fabrication de la porcelaine n'avait été suivie de celle des matières composant la couverte, celle-ci fût restée de nulle valeur, car alors, le rôle de la porcelaine se serait tout simplement borné à la confection des objets de luxe, vu sa trop grande perméabilité.

La couverte est donc venue remédier à cet inconvénient, en enfermant entre deux couches imperméables cette terre trop facilement imprégnable de graisse et qui serait devenue de suite d'une saleté rebutante.

Qu'est-ce donc que la couverte et d'où peut-elle bien provenir, allez-vous me demander ? Voici en peu de mots ce qu'est cet enduit, qui, une fois vitrifié, va recouvrir le biscuit, ou mieux encore la pâte dégourdie de la porcelaine, d'un brillant inattaquable à l'outil et aux acides les plus concentrés.

La composition de la couverte n'est autre que le caillou, pétunzé ou feldspath, que l'on calcine au four de manière à pouvoir le pulvériser en poudre impalpable, afin de le mélanger plus intimement avec quelques parties de gypse ¹¹, de manière à en former, avec de l'eau, une bouillie épaisse de laquelle on recouvre les objets prêts à la cuisson.

Il y a deux manières de passer les pièces à la couverte : la première consiste à les tremper ou immerger dans la couverte ; la seconde, à les asperger de cette couverte.

De ces deux méthodes, la première est la plus communément employée.

De grandes précautions sont à prendre avant et pendant le cours de ce travail.

La couverte, réduite en bouillie, sous la meule, ressemble tout à fait à de la crème et doit être aussi douce au toucher. Passée au tamis de soie, très fin, elle est transportée, à l'aide de seaux, dans des baquets à tremper déposés dans l'atelier des passeurs en couverte.

Là, chaque objet, après avoir été soigneusement brossé afin d'enlever la poussière qui pourrait y adhérer, est alors saisi tour à tour de la main droite pour être plongé rapidement dans le bain ou couverte d'où on le ressort aussitôt. Le biscuit, par sa nature spongieuse, absorbant l'eau, laisse à la surface de l'objet une couche de couverte qui se fixe et se sèche aussitôt.

Le manque de couverte occasionné par la prise de l'objet est ensuite rebouché au pinceau par un autre ouvrier. Il faut que les poils du pinceau soient longs et flexibles pour permettre d'y déposer une couche de couverte liquide sans altérer celle qui vient d'être mise. On enlève avec un couteau en bois ou une brosse la couverte déposée à l'extrémité du pied des assiettes ou des vases pour qu'ils ne s'attachent point aux rondeaux pendant la cuisson.

C'est en cet état que les pièces mises en cassettes sont soumises à la cuisson du four. La terre à porcelaine se fritte ¹² alors sous l'influence de la

haute température à laquelle on la soumet, de même que le feldspath entre en fusion et donne le brillant.

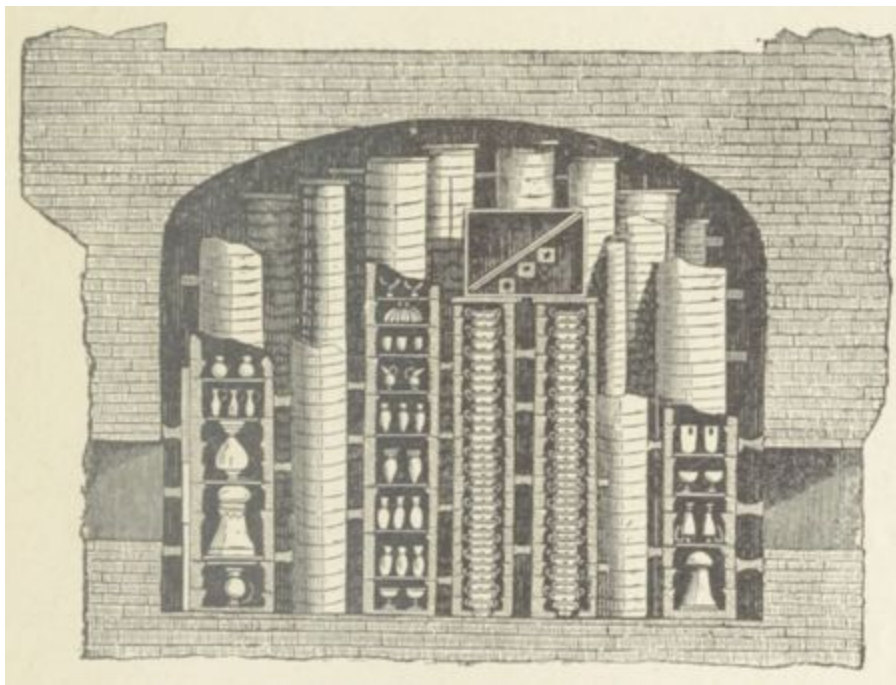
La conduite du feu, sa durée, exigent de la part de l'ouvrier qui en est chargé une foule de connaissances spéciales qu'il serait trop long d'énumérer ici. Inutile de dire qu'il est réservé dans le four des ouvertures M (fig. 105), que l'on appelle montres, par lesquelles on peut suivre les progrès de la cuisson, à l'aide d'un tesson de porcelaine que l'on en retire de temps à autre pour, une fois la cuisson opérée, arrêter complètement le feu en fermant l'ouverture des allandiers.

La chaleur du four atteint alors 140 degrés environ. On le laisse refroidir, ce qui demande de six à sept jours, puis on procède au défournement.

La porcelaine ainsi obtenue est entièrement blanche, elle ne comporte aucun décor, aucune couleur.

Peinture sur porcelaine. — Les premières questions que l'on se pose en voyant un vase recouvert d'ornements ou d'un sujet peint sont celles-ci : Toutes les couleurs peuvent-elles donner ce résultat ? Quelles sont les couleurs qui ont dû servir à cette ornementation ?

Fig. 106.



Ce à quoi nous répondrons qu'il faut des couleurs d'une nature toute spéciale pour décorer les faïences et les porcelaines ; que ces couleurs ne sont autres que des poudres minérales, extraites des métaux, et qui, unies à un fondant, la silice ¹³, se liquéfient et entrent en fusion à une certaine température, pour se fixer à demeure sur la faïence ou la porcelaine.

Parmi ces poudres minérales, les unes, comme le pourpre, se font avec de l'oxyde d'or et d'étain ; le carmin provient des mêmes oxydes, en y ajoutant de l'oxyde d'argent ; le rouge, avec le fer ou le cuivre ; le bleu provient du cobalt ; le vert est un composé de chrome et de cuivre, de même que le jaune est dû à un mélange d'oxyde d'antimoine et de plomb ; le noir, de l'union du fer au cuivre et au manganèse, etc.

Employées seules, sans fondants, ces couleurs resteraient ternes et sans éclat ; le fondant qu'on leur ajoute a la propriété, tout en les fixant au corps de la porcelaine, de leur donner, par sa vitrification, le même brillant que le vernis communique aux couleurs employées dans la peinture à l'huile.

Le même fondant ne peut servir indistinctement pour toutes les couleurs ; les unes exigent des fondants alcalins, tandis que les autres les repoussent pour ne se combiner qu'avec les fondants métalliques ou les fondants semi-métalliques et semi-alcalins.

Ces fondants sont : le sous-carbonate de soude, le sous-borate de soude (borax) et le nitrate de potasse (nitre ou salpêtre).

Nous n'entrerons pas dans les détails concernant leur préparation, notre tâche consiste simplement à constater ici leur présence et leur utilité dans les couleurs avant d'indiquer leur emploi.

Emploi des couleurs. — Les poudres minérales et leurs fondants ne pouvant s'employer à sec, on a dû songer à leur adjoindre comme véhicule un liquide dissolvant, essence de térébenthine ou essence de lavande, leur permettant de glisser et de s'étendre sous le pinceau de manière à se fixer sur les porcelaines ou les faïences recouvertes de leur vernis.

L'emploi de la couleur rentrant dans le domaine de l'art, nous ne pouvons, pour cette partie de la fabrication, que renvoyer aux ouvrages spéciaux ¹⁴.

Admettant toute la décoration réussie à souhait, les couleurs ayant été composées de manière à fondre uniformément au même degré de chaleur, il n'y a plus qu'à leur faire subir la dernière cuisson les rendant indélébiles.

Là encore, la pratique dans l'art de la mise en couleur a conduit l'artiste à se composer deux palettes bien différentes l'une de l'autre :

1° La palette des couleurs au grand feu ; 2° celle des couleurs au petit feu ou feu de moufle.

Les couleurs au grand feu, autrement dit sur cru, exigent le même degré de chaleur que celui nécessaire pour la cuisson de la faïence elle-même. Elles s'appliquent sur la couche de couverte non cuite et spongieuse, laissant pénétrer la couleur jusqu'à la terre, où elle se fixe dans la couche d'émail en même temps que sa fusion.

La liste de ces couleurs est très limitée ; elle ne comporte guère que le bleu, le vert, le brun, le jaune ; tandis que les couleurs au petit feu ou feu de moufle sont beaucoup plus nombreuses, mais moins solides, puisqu'elles ne se trouvent qu'à la surface du vernis et n'exigent qu'un feu très doux ne dépassant pas le rouge cerise. Elles s'appliquent sur la faïence et la porcelaine une fois cuite, et se vitrifient dans des moufles spécialement affectés à cet usage, enfermés soigneusement dans des cassettes les protégeant de toute atteinte de la poussière.

Un autre genre de porcelaine, dite pâte tendre, s'est également fabriqué concurremment avec la porcelaine dure, mais la composition de sa pâte en diffère essentiellement ; car ici c'est la potasse et la soude, alliées au sable siliceux, qui remplissent les fonctions de fondants, et donnent, une fois cuits, un produit facilement rayable au contact de l'outil ; mais dont le vernis offre un glacé parfait, enfermant en quelque sorte, comme sous une vitre, la peinture qui la décore, ce qui la rend d'une douceur infinie.

Nous ne pouvons terminer cet important chapitre consacré à la fabrication de la porcelaine sans dire quelques mots sur l'application de l'or rentrant dans sa décoration.

DORURE DE LA PORCELAINE

Comme la couleur, l'or appliqué sur la porcelaine est aussi un élément de décoration venant ajouter son éclat métallique à celui des couleurs.

La dorure employée sur la faïence, avant la découverte de la porcelaine est fort ancienne. On se servait pour ce genre de décoration d'or en ruban que l'on dissolvait à chaud, sur un bain de sable, avec de l'acide chlorhydrique, dans les proportions suivantes :

Acide chlorhydrique.....	63 grammes.
Or en ruban.....	6 —

L'or une fois dissous, ce que l'on reconnaissait dès qu'il n'y avait plus effervescence, et que le liquide était devenu d'une belle teinte jaune ambrée, on retirait le matras du feu, pour en précipiter l'or.

Prenant alors environ 90 grammes de sulfate de fer pur, on le faisait dissoudre dans un peu d'eau, puis on filtrait, et on versait goutte à goutte cette solution dans la liqueur d'or : il se faisait un précipité brun qu'on lavait deux ou trois fois à l'eau chaude. Après l'avoir décanté, on versait sur ce précipité un peu d'acide nitrique, on posait sur un bain de sable chaud la capsule en porcelaine contenant ce liquide ; la couleur brune de l'or devenait entièrement d'un beau jaune doré. Lorsqu'il ne se produisait plus d'effervescence, on lavait encore deux ou trois fois cet oxyde à l'eau chaude, enfin on faisait évaporer lentement l'eau qu'il contenait pour recueillir l'or ainsi traité, que l'on renfermait dans un flacon bien bouché.

A cet or, il fallait donner un fondant lui permettant de se fixer à une assez basse température.

L'oxyde de bismuth était employé de préférence à tous les autres fondants (oxyde de plomb, de borate ou de soude, etc.), comme s'alliant mieux avec l'or, sans lui enlever, par la cuisson, ses précieuses qualités.

Prenant alors environ 36 parties de la poudre d'or on la mélangeait à 2 parties et demie de bismuth, puis, pour l'employer, on la délayait et broyait légèrement avec une mollette sur la glace dépolie, avec de l'essence de térébenthine.

L'or, ainsi réduit en pâte, s'employait au pinceau, de la même manière que la couleur, c'est-à-dire en l'additionnant d'essence grasse, pour que le pinceau pût glisser plus facilement.

Toutes les pièces étant dorées et parfaitement sèches, elles étaient placées dans les moufles et soumises à la cuisson de l'or.

Une montre ou tesson de porcelaine, ayant reçu un peu d'or, indiquait suffisamment le degré de cuisson et le moment de cesser le feu.

Au sortir du moufle on faisait disparaître la couleur jaune mat de l'or par le frottement du brunissoir, et il reprenait ainsi tout son éclat.

Voulait-on des parties mates et des parties brunes, enveloppant l'objet d'un linge propre, on passait légèrement le brunissoir sur la dorure pour la dégrossir, puis, à l'endroit des mats, on frottait le bout du doigt légèrement enduit de blanc d'Espagne délayé dans du vinaigre et de l'eau : ou essuyant ensuite avec un linge blanc, on repassait alors avec le brunissoir, non plus en agate cette fois, mais en pierre de sanguine, pour y exécuter les fines et gracieuses gravures devant se détacher en or brillant sur le fond mat. On conservait le ton mat sans l'altérer en le recouvrant d'une couche de gomme liquide, qui, une fois sèche, le protégeait de tout écart du brunissoir.

Ce travail de décoration ne souffrant aucune hésitation, aucune retouche, il exigeait et exige encore d'habiles ouvriers décorateurs.

L'effet se produit sur l'or mat par le seul croisement des hachures formant les ombres et les demi-teintes, tandis que le mat du fond fournit les lumières.

Nous nous sommes un peu étendu sur la dorure sur porcelaine, parce que la manière de la pratiquer est peu connue, et qu'il nous a semblé utile de la vulgariser.

Ceci dit sur les procédés de la fabrication, arrivons aux produits eux-mêmes que nous allons classer :

- 1° Par porcelaines pâte tendre ;
- 2° Par porcelaines pâte dure française ;
- 3° Par les porcelaines et pâtes dures étrangères.

PORCELAINES DE LA CHINE ET DU JAPON

A tout seigneur tout honneur ! La porcelaine orientale étant la plus ancienne, c'est par elle que nous allons commencer tout d'abord. Il nous importe peu de connaître la date exacte de ses premiers débuts. que l'on fait remonter au règne de la dynastie des Ham, c'est-à-dire à environ 1800 ans, soit 1600 ans avant sa découverte en Europe.

Ses débuts sont entourés de trop de mystères pour que personne puisse remonter le courant de tant de siècles écoulés. Contentons-nous d'étudier cet art vraiment national tel qu'il se présente à nous ; s'identifiant pour ainsi dire avec le goût personnel et particulier de chaque souverain et revêtant dans son ornementation les couleurs de chaque dynastie, symbole et insigne de la souveraineté.

Avec la dynastie des Tsin (264 à 419) apparaissent les porcelaines bleues ; avec celle des Soui (581-618), prirent naissance celles de la famille verte, dont la couleur vert cuivre absorbe toutes les autres.

Sous la dynastie des Thang (618-907), la porcelaine acquiert une blancheur jusqu'alors inconnue.

De 1004 à 1007, l'empereur Tch'in-tsong fondait la manufacture impériale de King-te-Tchin, dont les bleus pâle, les bleus turquoise, la couleur de riz, le blanc de lune, le vert foncé et le craquelé firent la réputation.

Fig. 107.



La figure 108, que nous reproduisons ici, donne une idée exacte de ce que fut le décor sous la dynastie des Youen ou Mongole (1260-1368).

De 1368 à 1649, ce fut la dynastie des Ming ; dont les produits de 1426 à 1435, portent comme marque, en caractères chinois : Fabriquées dans la période de Siouen-te de la grande dynastie des Ming. Parmi les remarquables produits sortis de cette fabrique, il faut citer les fonds craquelés, chagrinés et truités : les rouges vifs, les bleus clairs, ainsi que les nombreux vases à décor polychrome de la famille verte.

Fig. 108.



Le figure 107, d'un goût persan prononcé, appartient à la période de Tch'ing-hoa (1456-1487).

L'apparition des produits de la famille Rose date de la période de Houng-tchy (1488-1505). Notre figure 109 fournit un des beaux spécimens des vases réticulés, à réseaux transparents.

Fig 109.



Viennent ensuite les périodes de Tching-te (1506-1521) ; de Kia-Tsing (1522-1566) ; de Long-King (1567-1572) ; de Wan-li (1573-1619), pendant lesquelles se fait pressentir déjà la décadence de cette belle fabrication dont les produits universellement admirés firent l'envie de toutes les nations.

Canton et Nankin. — C'est sous le second empereur Kang-Hy (1661-1772), de la dynastie des Tsing, que la manufacture de King-te-tchin relève la réputation des produits chinois, déjà tombée, en inaugurant l'emploi des nouvelles couleurs dites vert peau de serpent ; jaune anguille ; et le bleu fin moucheté de jaune.

Fig. 110.



De 1736 à 1795, la manufacture impériale s'adonna à la reproduction des anciens fonds rouge vif, bleu foncé, ainsi que du décor au dragon (fig. 110).

A dater du quatrième empereur de la dynastie des Tsing, sous Kien-Long (1735-1795), toute trace artistique disparaît pour faire place à une fabrication commerciale dont la vulgarité des types nous dispense de parler.

PORCELAINES DU JAPON

Il est assez difficile d'établir une démarcation tranchée entre les produits chinois et les produits japonais, étant forcé de tenir compte de la présence des ouvriers chinois dans ces usines. On peut cependant les diviser en deux catégories distinctes, savoir :

- 1° Les produits se ressentent de l'influence coréenne ;
- 2° Ceux ayant un rapport direct avec les travaux chinois.

De même que la fabrication de la porcelaine était placée en Chine sous la protection des empereurs, de même aussi, au Japon, elle relevait directement non seulement des Mikado ou empereurs, mais encore des princes et chefs civils qui en surveillaient attentivement les perfectionnements et les progrès. Ce n'est qu'à partir du XVI^e siècle que l'on y fait remonter l'origine de cette fabrication : elle y aurait été apportée, dit-on, par un nommé Gorodayu Shonsui, ouvrier chinois qui serait venu s'établir à Inari, dont les produits portèrent par la suite le nom.

L'influence chinoise s'y fait sentir par la production de vases craquelés, teintés, filigranés ; dans des fonds de toutes couleurs ; par le décor polychrome aux chrysanthèmes ; que l'on peut également subdiviser par familles.

Fig. 111.



Fig. 112.



Une particularité des porcelaines du Japon consiste dans les vases bambous ([fig. 111](#)), les théières carrées ou demi-sphériques ([fig. 112-113](#)), enfin dans les vases à personnages chinois ou japonais ([fig. 114](#)). La seule différence qui existe entre le dragon chinois employé dans la décoration de ces porcelaines et celui du Japon consiste dans ce que le premier a quatre griffes, tandis que celui du Japon n'en a que trois.

D'autres centres, tels que Harita, possédèrent, vers la fin du XVI^e siècle, une fabrique de porcelaine dirigée par un Coréen du nom de Ri-Sampeï. Ses produits, imitant ceux de la Chine, se trouvent confondus parmi ceux d'Inari.

Fig. 113.



Il y eut également à Kioto, vers la fin du XVI^e siècle, une manufacture de porcelaine dont les produits ont acquis une juste renommée tant par la beauté que par le relief de leurs émaux.

Rien n'est plus facile que de distinguer la porcelaine bleue du Japon de celle de la Chine : dans celle du Japon, la couleur bleue, au lieu d'être posée à la surface de la porcelaine, comme on le faisait en Chine, se trouve en quelque sorte fondue dans le vernis même.

Fig. 114.



COMPAGNIE DES INDES

Est-ce à la Chine, au Japon ou à la Hollande qu'il faut attribuer les porcelaines dites de la Compagnie des Indes ? Si l'on examine la pâte de ces porcelaines, elle rappelle tantôt celle de Chine par sa blancheur, d'autres fois celle du Japon par sa teinte légèrement verdâtre. Étudie-t-on son décor, on y retrouve les motifs de décoration empruntés à l'art français ou hollandais.

Fig. 115.



D'où provient cette alliance de la pâte chinoise ou japonaise avec un décor français ou hollandais ? là est la question. L'étonnement cessera de suite lorsqu'on saura qu'un Hollandais du nom de Wagenaar, ayant travaillé

au Japon, installa en Hollande une fabrique de porcelaine pour laquelle il tirait du Japon certaines pièces blanches qu'il décorait ensuite dans le goût hollandais (fig. 115), et qu'il mélangeait, une fois décorées, avec les produits de sa fabrication.

D'autre part, on saura aussi que par l'entremise de la grande Compagnie des Indes, et de ses comptoirs de Lorient (Bretagne), bon nombre de personnes faisaient à cette époque, exécuter en Chine ou au Japon d'importantes commandes de services de table, dont le décor éminemment français était fourni par ceux-là mêmes qui en faisaient la commande.

L'introduction de ces services date, pour la France, des règnes de Louis XV et Louis XVI.

PORCELAINES FRANÇAISES

PÂTE TENDRE

La dénomination de Pâte tendre, donnée à certaines porcelaines, provient de l'extrême facilité avec laquelle elles se rayent au contact d'un corps dur.

La glaçure de ces porcelaines n'est obtenue qu'à l'aide d'une simple fritte que l'on mélange à la pâte pour lui donner plus de liant et qui, plus tendre que la vraie porcelaine, ne pourrait supporter un feu aussi fort.

Le décor de la pâte tendre, pénétrant le vernis, prend un glacé et une douceur que ne peut jamais égaler celui de la pâte dure.

La porcelaine pâte tendre, la première en date, ne remonte pas au delà de 1664, tel que l'indique un privilège accordé à Claude Révérand, bourgeois de Paris : mais la défectuosité des produits qu'il fabriquait les firent tomber dans l'oubli le plus complet.

Onze ans plus tard, c'est-à-dire le 31 octobre 1673, un sieur Louis Poterat, de Saint-Étienne, revendiquait le droit de fabriquer à Rouen, faubourg Saint-Sever, une porcelaine de son invention, imitant celle de la Chine. Il obtenait un privilège de trente années devant expirer en 1703.

Vers la même époque à peu près, un nommé Chicanneau (Pierre), faïencier à Saint-Cloud, qui tentait également des expériences du même genre, découvrait, lui aussi, le secret de la porcelaine pâte tendre, qu'il léguait à sa mort à ses enfants.

Ceux-ci, munis de lettres patentes, en date du 15 mai 1702, les autorisant à fabriquer de la porcelaine, en avaient déjà fait paraître quelques échantillons vers 1673.

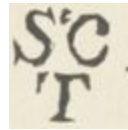
Fig. 116.



Qu'étaient cette porcelaine portant pour marque l'emblème du Roi Soleil ?

Une terre blanche, assez lourde, de formes peu élégantes, recouverte d'une espèce de glaçure plombifère, de couleur jaune, n'ayant aucun rapport avec la porcelaine dure, mais s'éloignant complètement de la faïence par les matières entrant dans sa composition. Comme décor, c'était celui du Rouen, genre dentelle, et celui des porcelaines chinoises.

A la mort de Chicaneau, sa veuve se remariant avec un nommé Trou, huissier de l'antichambre du duc d'Orléans, changeait la marque



représentant un soleil contre les initiales .Saint-Cloud-Trou. On peut dire que Vincennes fut la première fabrique française qui produisit la véritable porcelaine pâte tendre, comme on va le voir un peu plus loin.

Lille. — En 1711 la ville de Lille, marchant sur les traces de Saint-Cloud, voyait s'élever dans ses murs une fabrique de porcelaine, pâte tendre, ayant pour fondateur Barthélemy Dorez et son neveu Pierre Pélissier.

Il est à présumer que le décor de ces porcelaines ressemblait à celui adopté par l'usine de Saint-Cloud ; la marque de Dorez, le D majuscule permet seule de les distinguer.

L'éveil étant donné, tous les faïenciers se mirent à rêver porcelaine ; ce fut à qui surpasserait l'autre ; aussi vit-on surgir quantité de nouvelles fabriques.

Chantilly, dont les produits jouissent d'une juste renommée, prenant part à la lutte, fondait en 1725, sous la direction d'un ouvrier venant de Saint-Cloud, le sieur Ciquaire Cirou, une fabrique de porcelaine placée sous la protection de Louis-Henri, prince de Condé.

L'imitation des décors coréens marquent ses premiers débuts : mais où elle se sentit plus à l'aise, où elle déploya tout son art, ce fut dans l'imitation des décors du Saxe (fig. 117), et de celui de Sèvres.

Fig. 117.



Un cor de chasse, tracé soit en bleu soit en rouge, servit de marque à cette fabrique.

Menecy-Villeroy (Seine-et-Oise). — Cette fabrique, créée en 1735, par François Barbin, sut s'affranchir de toutes les entraves qui retenaient captives toutes les autres usines. Non contente de s'être approprié les décors de Sèvres et ceux de Chantilly, elle produisit, malgré la défense expresse de l'usine Royale, en empiétant sur ses prérogatives, une foule de figurines coloriées et de biscuits réellement artistiques. Elle cessa de fonctionner en

1773. Sa marque consistait dans les lettres , tracées soit en or, soit en couleur ou en creux dans la pâte.

Sceaux. — Chez les grands personnages il était de bon ton de placer sous sa protection quelque fabrique de porcelaine et de chercher à rivaliser de perfection avec l'usine Royale.

C'est ainsi que la fabrique de Jacques Chapelle, fondée à Sceaux en 1751, eut pour protecteur le duc de Penthièvre, dont elle joignit l'ancre aux

lettres  formant la marque de sa fabrique.

Vincennes. — Un privilège pour la fabrication de la porcelaine à Vincennes est accordé, le 9 août 1753, à Éloi Brichard, l'autorisant à fabriquer de la porcelaine peinte ou non peinte, dorée ou non dorée, unie ou en relief. Il lui fut accordé en outre le droit de placer sur son enseigne le titre suivant :

MANUFACTURE ROYALE DE PORCELAINES DE VINCENNES

C'est également à partir de cette date que les produits de Vincennes portent comme marque les deux L croisées avec un point au milieu.



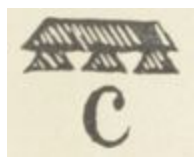
Sèvres. — En 1756, la manufacture Royale de Vincennes fut transférée à Sèvres où elle continua, jusqu'en 1768, à fabriquer de la pâte tendre.

Le bleu céleste et le bleu turquoise, le bleu de cobalt ou bleu de roi, inventés par Hellot, datent de 1752 ; puis vinrent les fonds rose et pompadour de Xzrowet ; les fonds violet pensée, jaune jonquille, vert pomme et leurs dérivés.

Des artistes comme les Flaconnet, Pajou, Clodion, Boizot, La Rue et autres modelleurs, étaient bien faits pour captiver, par la perfection de leurs œuvres, l'admiration du monde entier.

Orléans (Loiret). — Placée sous la protection du duc de Penthièvre, c'est sous la marque au Lambel que nous retrouvons les porcelaines pâte tendre

d'Orléans, exécutées sous la direction de Charles-Claude-Gérault Daraubert.



Ce ne sont que de serviles imitations des décors de Sceaux et de Mennecey.

Passant outre les privilèges de l'usine Royale, on y fabriqua aussi des figurines et des groupes en biscuit.

Bourg-la-Reine nous est connu comme ayant fabriqué de la pâte tendre vers 1773, sous la direction de Jacques et Julien, dont les produits portent comme marque B R. initiales de Bourg-la-Reine.

Arras vient clore la liste des porcelaines tendres tant recherchées des amateurs. Ses produits ne datent que de 1782. L'usine était alors placée sous la protection de M. de Calonne, intendant de Flandre et d'Artois. Elle avait pour directrices les demoiselles Deleneur. Les produits marquées A. R. ne sont autres, comme décor, que des imitations de Mennecey et de Chantilly.

PORCELAINES ÉTRANGÈRES

PATE TENDRE

La France ne fut pas seule à jouir du privilège de la fabrication de la porcelaine pâte tendre. L'Italie, la patrie des arts, avait bien avant elle, sous la puissante intervention des Médicis, doté la ville de Florence de la précieuse fabrication de la pâte tendre.

C'est en effet vers 1575 que se fabriquaient, au château de San-Marico, près Florence, propriété du grand-duc François de Médicis, sous la surveillance du savant chimiste Bernardo Buontalenti, les remarquables produits connus sous le nom de Porcelaines des Médicis, portant comme marque la coupole de la cathédrale de Sainte-Marie des Fleurs.

Doccia (près Florence), se livra aussi, vers 1735, à la fabrication de la porcelaine tendre. Le marquis Carlo Ginori en fut le promoteur. La pièce que nous reproduisons ici ([fig. 118](#)), montre jusqu'à quel point il sut allier l'élégance de la forme à la richesse architecturale des reliefs. Ses imitations de Sèvres sont parfaitement réussies, de même que ses imitations du décor chinois. Ses produits portent comme marque distinctive l'étoile à six rayons empruntée aux armes des Ginori.

Fig. 118.



Capo-di-Monte. — La mode étant à la porcelaine, roi et grands seigneurs ne dédaignaient pas de protéger de tout leur pouvoir les fabriques dont ils suscitaient la création. C'est ainsi que Charles III, roi des Deux-Siciles, devint, en 1736, l'instigateur de la fabrique qui venait de se créer à Capo-di-Monte, près de Naples.

Quel fut le genre des produits sortis de cette fabrique ? L'imitation des produits de la Chine et du Japon d'abord ; puis, ensuite, elle se livra à l'exécution des grandes pièces avec sujets en reliefs ; s'abandonnant à tous les caprices que permet la reproduction des scènes mythologiques ; ornementant ses vases de rinceaux, de fleurs et d'Amours (fig. 119).

Fig. 119.



D'un tout autre effet décoratif sont ses vases essentiellement napolitains, sur lesquels courent, en les enveloppant, des branches de corail, autour desquels viennent se fixer toute espèce de coquillages.

L'imitation des produits de Sèvres ne fut pas plus épargnée par la fabrique de Campo-di-Monte, qu'ils ne l'avaient été par les autres.

Fig. 120.



En quittant le trône des Deux-Siciles pour celui d'Espagne, Charles III abandonna cet établissement à son troisième fils Ferdinand IV ; mais celui-ci ne sut le maintenir au niveau qu'il avait acquis sous le règne de son père.

Buen-Retiro (Espagne). — Ce que Charles III avait fait pour les Deux-Siciles, il le fit pour l'Espagne. Une fois en possession du trône, il érigeait en son palais de Buen-Retiro une fabrique de porcelaine pâte tendre, qu'il plaçait sous la direction d'ouvriers recrutés à Capo-di-Monte. La figure 120, donne un aperçu de cette fabrication, dont les produits se confondent avec ceux de Capo-di-Monte.

Fig. 121.



Tournay. — 1750 marque la date de la fabrication de la porcelaine tendre à Tournay, par un nommé François Carpentier. L'année suivante, il cédait son exploitation à Joseph-François Peterinck, de Lille, auquel s'adjoignit, comme peintre, le fameux Claude Borne, de Lille.

Érigée en manufacture Royale, par le prince Charles de Lorraine, gouverneur des Pays-Bas, les produits de cette usine revêtirent vite tous les caractères d'une fabrication essentiellement artistique. Des vases décoratifs et des porte-bouquets aux encriers, aux torchères, aux plats, aux assiettes, aux soupières ornés de décors chinois, d'oiseaux, de paysages et d'amours, tout y fut imité, même les reliefs des porcelaines de Saxe (Voir les figures 121, 122, 123 et 124). La marque de 1750 à 1756, sur ces porcelaines représente une tour. De 1756 à 1781, la tour est peinte en or accompagnée de deux épées d'or.



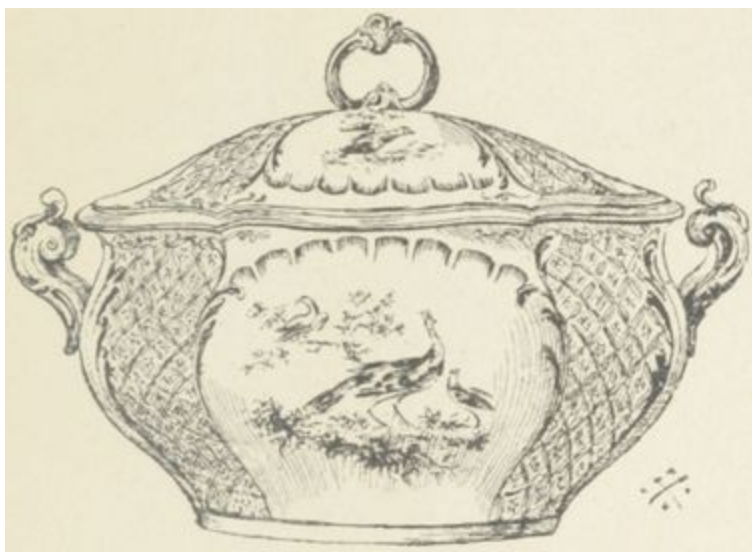
ANGLETERRE

Stratford-le-Bow (comté d'Essex), se livra, dès 1760, à la fabrication de la porcelaine pâte tendre, sous la direction du peintre Freye.

A en juger par les deux spécimens ci-joints, la [figure 125](#) rappelle le genre Saxe, et ses ornements en reliefs, tandis que l'autre vase, [figure 126](#), indiquerait un genre tout particulier propre à cette fabrique, dont la première marque semble avoir été l'abeille en relief, qui se trouve reproduite sur toutes les pièces de cette provenance.

Plus tard, sous la direction de MM. Crowther et Weatherby, la marque consiste soit en un triangle, une flèche avec trident, soit dans une simple croix.

[Fig. 122.](#)



Chelsea. — Sous la protection du roi George II, des céramistes saxons vinrent s'établir à Chelsea, vers 1730. La beauté de leurs ouvrages rappelle l'élégance et le fini de ceux de l'usine royale saxonne ([fig. 127](#) et 128).

Derby. — Fondée en 1751, par Duesbury, cette usine remplaça en quelque sorte celle de Chelsea, dont elle acquit non seulement le matériel, mais s'assura encore les ouvriers. On conçoit qu'employant les mêmes moules, les mêmes décorateurs, ses produits ne peuvent différer de ceux de Chelsea. Seule, la lettre D, traversée par une ancre, et plus tard surmontée d'une couronne (1780), permet de les distinguer les uns des autres.

La [figure 129](#) montre un spécimen de décoration d'un genre tout particulier, où les bordures, d'un bleu vif et éclatant, sont d'un effet

ravissant.

Fig. 123.



Worcester. — Ce centre céramique fut un des plus importants de l'Angleterre. Au XVIII^e siècle, on y faisait de la porcelaine pâte tendre ; son fondateur, le docteur Wall, chimiste distingué, lui donna une impulsion nouvelle en appliquant au biscuit de porcelaine le procédé d'impression dont il était l'inventeur.

Passée successivement des mains de Wall dans celles du chimiste Binns, puis de Richard Holdshipp, elle se livra à l'imitation des porcelaines de Chine et du Japon, qu'elle marqua de signes conventionnels, n'ayant qu'une analogie fort éloignée avec les caractères japonais.

Fig. 124.



PORCELAINES FRANÇAISES

PATE DURE

La découverte du kaolin opéra pour la porcelaine dure une véritable transformation dans les procédés de fabrication, en même temps qu'elle ouvrit de nouveaux débouchés, car la porcelaine tendre, vu sa fragilité, ne pouvant supporter aucune fatigue, était plutôt un produit d'apparat qu'un objet de ménage.

La porcelaine dure, produit naturel, dont la glaçure elle-même, empruntée à une roche, se solidifiait au même degré de cuisson que sa pâte, et devenait inattaquable à tout frottement, jouit de suite, par sa solidité et sa propreté, des faveurs de toutes les maîtresses de maison.

La fabrication de la porcelaine dure à Strasbourg date de 1721. Elle y fut importée par un ouvrier allemand du nom de Jean-Henri Wackenfelf, lequel s'associa avec Charles-Joseph Hannong.

Resté seul propriétaire en 1724, Hannong continua l'œuvre commencée. En 1739, Paul-Antoine, héritant de son père, en devint propriétaire.

La beauté des produits des Hannong excitant la jalousie de l'usine de Vincennes, celle-ci réclama le bénéfice de son privilège et fit fermer, en 1753, l'usine de Hannong, qui n'eut alors d'autre ressource que de s'expatrier à Frankenthal, dans le Palatinat.

En 1766, son fils aîné, Joseph-Adam, faisait une tentative de réouverture ; mais sans obtenir plus de succès que son père ; leur genre était l'imitation des porcelaines de Saxe.

Fig. 125.



Sèvres. — On ne peut parler porcelaine sans citer les produits de la manufacture de Sèvres, qui fut le point de mire de toutes les autres usines françaises et étrangères.

C'est à partir de 1768 que, cessant la fabrication de la pâte tendre, Sèvres se livra à celle de la porcelaine dure ou kaolinique, dont Mme Darnet, la femme d'un chirurgien de Saint-Yrieix-la-Perche, près Limoges, avait fait la découverte.

Fig. 126.



La supériorité incontestée des produits sortis de l'usine royale était bien faite pour tenter toutes les imaginations. La recherche et la pureté de ses formes ([fig. 130](#), [131](#) et [132](#)), la richesse de ses montures métalliques ([fig. 131](#) et [134](#)), le fini de ses peintures, sont là pour justifier cette vogue si légitime.

Aucun style ne lui fut étranger ; de l'Étrusque au Chinois, du Louis XIV au Louis XV, de l'Empire au genre dit de fantaisie ([fig. 130](#) à [135](#)), Sèvres aborda tout avec un égal succès ; des plus petites pièces aux plus grands vases décoratifs, tout dénote dans cette fabrication l'emploi d'artistes de premier ordre et d'une valeur incontestable.

Fig. 127.



La marque typique des porcelaines de Sèvres consiste dans les deux L enlacées, portant au centre une lettre représentant l'année de fabrication et au-dessous la marque ou les initiales du décorateur. Celle ci-contre était employée en 1753 à Vincennes ; elle se continua à Sèvres avec d'autres lettres ¹⁵.



L'époque républicaine remplaça cette marque par les lettres R F, séparées ou liées ensemble, puis, par l'aigle impériale et le mot Sèvres. Enfin, de 1829 à 1830, apparut le double C formant X et surmonté d'une couronne. Sous Louis-Philippe se montrent les initiales enlacées de ce roi, de même qu'en 1855 on voit l'N couronnée des Napoléons.

Paris. — A côté de l'usine Royale surgirent, dans Paris, d'autres fabriques dont la marque seule permet de restituer à chacune d'elles leurs véritables produits.

Les porcelaines de Pierre-Antoine Hannong, au faubourg Saint-Lazare, portent la lettre H. Fondée en 1773, elle devint, en 1782, la manufacture du comte d'Artois dont elle portait la marque : C P surmontées d'une couronne.

Au Gros-Caillou existait, en 1773, la fabrique d'Advenir Lamarre ; ses œuvres sont marquées des lettres A D formant monogramme.

Celle de Souroux, rue de la Roquette, au faubourg Saint-Antoine, en 1773, est encore à citer, de même que celle de Vincent Dubois, située même rue.

L'usine de la Courtelle, fondée en 1772, rue Fontaine-au-Roi, par Jean-Baptiste Locré, se rapproche pour ses produits de ceux de Sèvres ; ils sont marqués de deux flèches formant X.

L'établissement de André-Marie Lebœuf, rue Thiroux, placé sous le patronage de la reine Marie-Antoinette, marquait ses produits d'un A surmonté d'une couronne.

Fig. 128.



Citons encore l'usine de Dihl et Guerhard, en 1780, rue de Bondy, que protégea le duc d'Angoulême : elle rivalisait aussi avec Sèvres.

Bien d'autres fabriques, telles que celles de Le Maire, en 1780, et plus tard, en 1782, celle de Nast, rue Popincourt, d'Outrequin, etc., seraient encore à citer.

Clignancourt, dont les célèbres moulins servirent de marque aux produits de la fabrique de Pierre De-ruelle, était patronnée par Monsieur, frère du roi, qui devint plus tard Louis XVIII. Elle ne se fit pas faute d'empiéter sur les prérogatives de l'usine Royale ; sa seconde marque fut la lettre M couronnée.

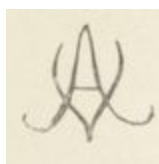
Fig. 129.



Valenciennes (Nord). — Sous Fauquez Vannier, en 1785, et plus tard sous Lamominary, il se fabriqua à Valenciennes de la porcelaine pâte dure, imitant, comme décor, celui de Sèvres, de Saxe et de Niederwiller (fig. 136). Nous donnons, accompagnant cette figure, la marque particulière de ces porcelaines.

Bordeaux (Gironde). — Vers 1770, il se fabriquait également de la porcelaine dure à Bordeaux sous la direction de Verneuille ou Verneuil, qui marquait ses produits d'un cachet portant Bordeaux en toutes lettres, puis ses initiales entrelacées :

Fig. 130.



Lille (Nord). — Les porcelaines fabriquées en cette ville, sous la protection du Dauphin, portent comme marque un dauphin couronné. Elle eut pour directeur Leperre Durot, homme aussi habile qu'intelligent. Cette porcelaine, peu connue, est ornée de riches dorures et de fines et délicates peintures.

Marseille. — Joseph-Gaspard Robert, qui avait fondé en cette ville une faïencerie, y fabriquait, dès 1766, une élégante porcelaine agrémentée de décors en reliefs, ornée de fines miniatures et de paysages accompagnés de fleurs et de bouquets délicatement peints. Ses produits sont signés de ses initiales J.-R.

Nilderviller. — Cette belle fabrication remonte à 1768. Son directeur, le baron de Beyerlé, marquait ses produits de ses initiales B N enlacées.



De 1780 à 1793, le comte de Custine en devint propriétaire.

Il adoptait comme marque deux C formant l’X et surmontés d’une étoile.
Son directeur, François Lanfrey, y ajoutait ses initiales enlacées CLF.



PORCELAINES ÉTRANGÈRES

PATE DURE

Après la porcelaine pâte tendre, toutes les tentatives se portèrent également en Italie vers la recherche de la pâte dure. C'était tout naturel, sa découverte devant apporter un surcroît de bien-être à la société, et devenir une nouvelle source de richesse pour le pays qui posséderait ce secret.

Les premiers essais de la porcelaine pâte dure ne se firent en France, à Strasbourg, qu'en 1721.

A l'étranger, ses premiers débuts datent de 1703, mais ils ne furent couronnés de succès que vers 1711.

En 1703, un nommé Böttger ou Bœttger, né en 1685, à Schlaiz, occupé comme garçon apothicaire ¹⁶ chez un pharmacien de Berlin, se livrait, à ses heures perdues, à la recherche de la fabrication de l'or. S'étant un jour, dans un moment d'abandon, imprudemment vanté devant ses amis de son savoir, le but de ses travaux fut bientôt connu du roi Guillaume, qui résolut alors de s'emparer de son secret. Prévenu à temps, Bœttger passa en Saxe où il espérait se soustraire aux recherches, mais, suivi de près par un courrier expédié par le roi de Prusse, il fut arrêté et jeté en prison à Dresde, comme inculpé de fabrication d'or, et réclamé par son souverain.

Fig. 131.



Frédéric-Auguste I^{er}, roi de Pologne, électeur de Saxe, aima mieux conserver pour lui ce chercheur d'or ; aussi lui proposa-t-il de l'attacher à sa personne, lui demandant, en échange de la liberté qu'il lui accordait, la divulgation de son secret.

Böttger ne s'engagea alors qu'à livrer celui de la porcelaine. Sa proposition, accueillie avec enthousiasme, lui valut les faveurs royales et le titre de baron. Ses premiers essais, n'ayant pas répondu à l'attente de son protecteur, éveillèrent des soupçons ; le roi croyait à de la mauvaise volonté de sa part ; aussi s'assura-t-il de sa personne en le faisant enfermer dans la forteresse de Kœnigstein, où il le plaça sous la surveillance directe du comte Ehrenfried Walter de Tschirnhaus, chimiste habile, cherchant également de son côté ce secret.

Fig. 132.



La liberté de Böttger était au prix de son succès. Nos deux savants se comprirent. Oubliant toute rivalité, d'un commun accord, ils poursuivirent avec ardeur leurs recherches et découvrirent, en 1704, avec de la terre rouge d'Okrilla, une porcelaine dure ou plutôt un grès, auquel il ne manquait que la blancheur de la porcelaine, ce qui valut au prisonnier la liberté.

Installé, par les ordres de l'électeur, au château d'Albertsburg (près Dresde), toujours gardé à vue, il y fondait, en compagnie de Tschirnhaus devenu son ami, une manufacture de porcelaine rouge, peinte en or, dont les produits, jouissant d'une certaine vogue, étaient vendus à la foire de Leipzig.

Tout en produisant cette porcelaine, ils continuaient de concert leurs recherches. La mort de ce dernier, survenue en 1708, laissait Böttger encore en peine ; mais le hasard venant à son aide lui fit découvrir le gisement de kaolin d'Aüe, près Schneeberg ¹⁷ ; aussitôt, il devint possesseur de ce secret tant cherché.

Secondé par des ouvriers aussi intelligents qu'habiles, la renommée de ses produits se répandit bien vite dans toute l'Europe. Ce fut alors, parmi les princes d'Allemagne, à qui débaucherait les ouvriers saxons pour en obtenir la révélation du précieux secret (fig. 137).

Le pouvoir de l'or, sur des esprits plus faibles que patriotes, en soudoya quelques-uns : Nuremberg, Vienne et Berlin érigèrent des fabriques de

porcelaines, et, non contentes d'avoir dérobé le secret de leur voisin, leur firent encore une redoutable concurrence.

Böttger mort en 1719, à l'âge de trente-sept ans, la direction de la manufacture fut confiée à un nommé Horold. Ce dernier, abandonnant les imitations chinoises, marcha résolument dans la voie du progrès en inaugurant une décoration véritablement européenne (fig. 138).

Fig. 133.



Rinceaux, fleurs, feuillages et guirlandes de fleurs, trouvèrent sous l'ébauchoir habile du sculpteur Kandler des contours sveltes et élégants, que le peintre Linderer sut enrichir des plus exquises miniatures, fleurs, oiseaux et insectes. Sa finesse de touche fait encore aujourd'hui l'admiration de tous les connaisseurs.

Sous la direction du peintre Dietrich, de Dresde, une foule de mouleurs tels que Lück, de Frankenthal ; Breich, de Vienne ; François Acier, de Paris, les formes devinrent de plus en plus recherchées. La manufacture royale de Meissen se livra aux imitations de Sèvres. Notre figure 138 donne un spécimen de la beauté de ces produits.

La verge d'Esculape, servant de marque aux premiers produits de la fabrication de Böttger fait allusion à sa première profession.

En 1712, elle fut remplacée par les deux épées placées en croix, que portent les armes de Saxe. En 1778, il y fut ajouté un point.

En 1796, Marcolini, alors directeur, remplaçait ce point par une étoile.

Vienne. — La manufacture impériale de Vienne eut pour fondateur un ouvrier saxon, nommé Stobzel ou Stöfzel que subjuguèrent les belles promesses qui lui furent faites. Il quitta furtivement Böttger, en 1718, pour aller fonder à Vienne, sous le patronage de l'empereur Charles VI, la manufacture qui devint, en 1744, la propriété de Marie-Thérèse. En 1785, on retrouve cette usine en possession de trente-cinq fours, occupant cinq cents ouvriers. Elle avait alors pour directeur le baron Sorgenthal. Une telle importance nous dispense de tout commentaire, et parle assez de la faveur dont elle jouissait auprès du public.

Fig. 134.



Höchst. — Tout se ressemble en ce monde : ce que Vienne avait fait, Höchst le fit également. Les hommes sont partout les mêmes et Ringler, succombant à son tour à la tentation, désertait également l'usine de Vienne, pour porter à Höchst les secrets dont il était détenteur. Hélas ! revers de la médaille, son intempérance, dit-on, le perdit ; et, malgré ses précautions (car il portait toujours sur lui ses notes), la bouteille triomphant un jour de sa raison, ses notes enlevées à son insu furent copiées par ses ouvriers. Ceux-ci, devenus maîtres de son secret, l'abandonnèrent tour à tour pour aller porter successivement son industrie dans d'autres pays.

Fig. 135.



Les produits de Höchst, marqués de la roue, rivalisaient de finesse et d'éclat avec ceux de Saxe et de Sèvres.

En 1794, cette usine éteignait ses fours ruinée par l'invasion française.

Furstenberg. — C'est par suite de l'indélicatesse d'un ouvrier de Höchst, un sieur Bengraf, que fut créée, en 1750, l'usine de Furstenberg. Ce transfuge mourant peu de temps après son arrivée, le gouvernement en confia la direction au baron von Lang.

La lettre F sert de marque à ces produits.

Frankenthal. — Lorsque Paul Hannong fut chassé de Strasbourg pour avoir empiété sur le domaine de la manufacture Royale de Sèvres, il se

rendit à Frankenthal où il mit son savoir et ses talents à la disposition de Charles-Théodore.

Fig. 136.



Son expérience et sa valeur personnelle firent de suite, de son usine, un établissement rival de ceux de Saxe et de France. Rien ne manquait à ses produits, dont la richesse de forme et de décor surpassait tous les autres.

Le lion rampant, et les lettres J, A, H, réunis en monogramme, désignent ses œuvres aux amateurs.

A la mort de Charles-Théodore, en 1799, l'usine de Frankenthal, transférée à Nymphenbourg, conserva son titre de manufacture Royale. L'écu de Bavière et l'étoile devinrent alors ses marques, que l'on retrouve journellement tant sur des pièces décorées en camaïeu rose que sur des imitations fond bois avec camaïeux rose.

Anspach. — C'est encore à un des transfuges de Saxe, que la ville d'Anspach dut, vers 1718, la création de sa fabrique de porcelaine. Sa production fut de courte durée. Ses porcelaines portent comme marque la lettre A surmontée d'une aigle aux ailes déployées.

Louisbourg. — Fondée, en 1758, sous la protection de Charles-Eugène, duc de Wurtemberg, l'usine de Louisbourg eut pour directeur Ringler, établi précédemment à Höchst ; mais il dut bientôt renoncer à son exploitation à cause des difficultés qu'il éprouvait à se procurer les matières premières.

Les deux C enlacés, en forme d'X, surmontés d'une couronne ducale, servirent de marque à ces porcelaines, se recommandant par la finesse de

leur décoration.

Berlin. — Une ville comme Berlin ne pouvait rester étrangère au mouvement céramique qui s'était emparé de tous les souverains.

L'essai infructueux fait par Wegeli Gaspard, en 1750, n'ayant d'autres connaissances qu'une copie des notes soustraites à Ringler, ne pouvait forcément aboutir qu'à un piètre résultat.

Fig. 137.



En 1760, cet établissement repris par un banquier du nom de Gottskowsky, devint, en 1763, la propriété de Frédéric II. Il y installa des ouvriers qu'il avait enlevés lorsqu'il occupa Dresde pendant la guerre de Sept ans.

La Manufacture royale de Prusse, en possession non seulement des moules, mais encore d'une partie de la terre provenant de l'usine de Saxe, que la guerre avait complètement ruinée, produisit alors des objets d'une remarquable finesse de pâte et d'exécution ; le tout d'une glaçure merveilleusement belle. Avec des ouvriers expérimentés ; un matériel qu'ils connaissaient de longue date, il n'y eut point de tâtonnements : aussi les productions de l'usine royale occupèrent-elles de suite le premier rang. On les confondrait même avec ceux de Meissen s'ils ne portaient la marque de

l'usine prussienne. Le sceptre royal leur servit de marque : à partir de 1833, la porcelaine peinte et dorée porte, soit un sceptre, soit le globe impérial.

C'est de l'usine de Berlin que sortirent, dans la première moitié de ce siècle, ces superbes imitations en dentelles de porcelaine qui firent l'admiration générale et rêver plus d'une jeune et jolie femme. Quelle finesse ! quelle grâce ! quelle légèreté dans la disposition de ces fins tissus dont tout l'art réside seulement dans la manière de placer ces draperies ! car c'est la dentelle elle-même, drapée et collée sur l'objet, avec une couche de barbotine extrêmement liquide qui sert de support.

C'est également de Berlin que provient la plus grande partie des lithophanies se vendant actuellement en France.

Fig. 138.



Fulda, que nous citons ici, fut en quelque sorte un établissement privé, créé en 1764, par le prince Eugène de Fulda, dans son palais.

La finesse du décor, aussi bien dans les paysages en camaïeu que dans les bouquets et les guirlandes de fleurs, s'étalant sur des formes simples et élégantes, est merveilleuse (fig. 139). La marque de ces porcelaines consiste dans deux FF surmontées d'une couronne. Cette fabrication cessa en 1780, par suite des frais trop onéreux qu'elle suscitait.

Fig. 139.



Il ne nous reste plus qu'à mentionner l'usine de Grossbreitenbach, près Rudolstadt et Iéna, réunie à celle de Limbach, fondée en 1760, par Gothelf Grenier. Celle de Closter-Veilsdorf, datant de 1781, qui fut transférée à Henneberg, en 1808.

Fig. 140.



Saint-Pétersbourg. — L'impératrice Élisabeth Petrowna fit ériger, en 1756, une fabrique de porcelaine à Saint-Pétersbourg, dont elle confia la direction au baron Yvan Antinnovitch.

Catherine II lui continua sa puissante protection. Weps, en Hollande, sous la direction de Grosfield, produisit, pendant la guerre de Sept ans, à l'aide d'ouvriers allemands, de belles porcelaines genre Saxe, marquées d'un W tracé en bleu ou en or, ou des épées de Saxe cantonnées de trois étoiles. Ses fours cessèrent de fonctionner en 1763.

Plymouth. — L'Angleterre peut revendiquer à juste titre la part qu'elle a prise dans la fabrication de la porcelaine. Son établissement créé en 1760 à Plymouth, par le céramiste Cookworthy et qui cessa de fonctionner en 1774, mérite d'être cité. La richesse de sa décoration, bleu et or, représentant des fleurs (fig. 140), des papillons, des animaux fantastiques, est vraiment remarquable. Ses produits sont marqués du signe de Jupiter.

Bruxelles (Belgique). — Citons pour terminer la fabrique de porcelaine, pâte dure de L. Cretté, rue d'Aremberg, en 1790, dont les produits portent le nom en toutes lettres.

BUSTES ET STATUETTES EN FAÏENCE

Une des branches de la céramique qui n'a pas encore donné le jour à une publication spéciale, est celle des bustes et statuettes en faïence. Rien cependant ne serait plus intéressant et plus curieux que l'illustration de ce livre, pour lequel nous allons essayer de dresser ici les premiers jalons avant de parler des biscuits.

Y a-t-il réellement quelque apparence d'art dans ce genre de production ? Nous n'osons l'affirmer ; car, sauf quelques exceptions, nous pouvons dire que chaque fois que la décoration sur faïence (nous ne parlons ici que des faïences), est sortie de l'art ornemental décoratif et qu'elle a voulu aborder le sujet de genre, avec personnages, elle s'est toujours montrée plus que médiocre et au-dessous de sa véritable réputation. Les bustes en Nevers, en Rouen, en Moustiers, en Sinceny, etc., en sont la preuve. Il en a été de même lorsque, voulant toucher l'art de la statuaire, les fabricants de faïence ont essayé d'exécuter des statuettes et des bustes en ronde bosse.

C'est précisément dans cette incapacité notoire qu'il serait curieux d'étudier les productions de nos anciens faïenciers et d'établir un parallèle entre leurs travaux et ceux des porcelainiers, dont le savoir s'est quelquefois élevé au niveau de l'art.

La terre à faïence se prêtait-elle moins docilement aux travaux de modelage que celle de la porcelaine ? Les ouvriers modeleurs étaient-ils moins capables chez les premiers que chez les seconds ? Quelques difficultés matérielles insurmontables en étaient-elles la cause ? c'est ce qu'il serait curieux de rechercher.

Nous laisserons volontairement de côté les statuettes en terre vernissée de Palissy et son école, dont la nourrice est le type ; de même que celles exécutées à Avon, près Fontainebleau, personnifiées par les allégories représentant, la Foi, la Religion, la Justice, etc., celles d'Épernay et autres lieux, pour ne nous occuper ici que des statuettes en faïence exécutées dans les fabriques françaises.

Nevers. — Une Vierge offrant une pomme à son Divin Fils, datée de 1636, haute de 1^m,11 se trouvant au musée de Nevers, fournit le premier

échantillon en date, de ce genre de fabrication. Elle présente dans son ensemble tous les caractères de l'école italienne. Gracieuse dans ses lignes et contours, non moins belle dans sa pose, elle dénote de la part de l'ouvrier qui en est l'auteur, une certaine habileté, n'ayant rien d'étrange chez des Italiens, car les ouvriers des Conrades étaient presque tous des modelleurs et des sculpteurs de cette nationalité.

Cette Vierge était-elle une exception ? Il est impossible de l'admettre en présence d'autres spécimens de la même époque : notamment un Saint Sébastien, se trouvant actuellement au musée de Sèvres, et provenant du même centre et probablement de la même usine. Elle mesure 1^m,10. De même provenance est un Saint Joseph d'Arimatee, en costume juif, coiffé d'un turban, hauteur 0^m,35, faisant partie de la collection de M. Du Broc de Segange. Une Sainte Marie-Madeleine de même grandeur, une Sainte Vierge agenouillée, les mains jointes, et un Saint Jean, debout, appartenant au musée de Moulins, sortent des mêmes ateliers.

Fig. 141.



En outre des sujets religieux, il se confectionnait aussi des sujets profanes. Une petite statuette représentant une Femme du peuple, en costume italien (hauteur 63 centimètres), ainsi que celle d'un Marchand de cédrats en sont la preuve.

Tout autre est un Saint Louis, daté de 1683, revêtu du manteau et de la couronne royale fleurdelisés : se ressentant tout à fait du genre franco-nivernais. On ne trouve plus dans le contour des lignes, dans la disposition des draperies, cette grâce, cette élégance relevant directement de l'art ; tout, jusqu'à la pose, y est raide et guindé : on sent la main d'un ouvrier inexpérimenté. D'autres saints et saintes, datés de 1685 à 1689, présentent dans leur ensemble les mêmes caractères d'exécution. Plusieurs bustes se ressentant de l'influence rouennaise complètent la série de ce genre de faïence dont le fond de l'émail accuse une teinte bleu verdâtre assez prononcée.

Rouen ne devait en rien le céder à sa devancière. Les bustes des Quatre-Saisons, que supportent de splendides gaines, également en faïence, le tout exécuté par Nicolas Fouquet, vers 1725, sont là pour le prouver ([fig. 141](#)). On sent qu'une main d'artiste a passé l'ébauchoir sur cette terre dont elle a anatomisé et modelé jusqu'aux moindres contours.

Eu égard aux difficultés du retrait de la terre et de la cuisson, ce sont là de véritables œuvres d'art, aussi, le musée du Louvre en a-t-il fait l'acquisition au prix de 66 025 francs.

Fig. 142.



Dans un ordre inférieur, la fabrique de Rouen a produit une foule de bustes, de statuettes, de saints et saintes, de Chinois, dans diverses attitudes, qui ne manquent ni de grâce, ni de charmes.

Citons en passant un groupe du musée de Rouen, représentant Vénus fouettant l'Amour, dont l'originalité, dans son genre, rappelle les figurines de Saxe, les objets exécutés pendant la dernière période de la fabrication sont devenus d'un faire tellement rudimentaire qu'ils font pressentir leur fin à bref échéance.

Dans cette catégorie se rangent des « Christ en croix », dont le modèle sommaire du biscuit est à peine dissimulé par une faible couche d'émail ; quelques Vierges au nez raplati, dont le manteau, mal barbouillé de bleu, n'a rien d'attrayant. L'émail recouvrant les bustes de Rouen est plus blanc que celui de Nevers.

Sinceny, qui en tout point imita Rouen, voulut aussi produire des statuettes. Nous en connaissons une, au musée de Sèvres, représentant un Saint Nicolas, en costume épiscopal, haute de 0^m,78, décorée en jaune et bleu, dont l'exécution n'est pas dépourvue de goût, et ayant un certain faire

dans les draperies. Inutile de dire que le modelleur céramiste n'a pas oublié le baquet légendaire agrémenté des trois enfants.

Bacchus bouffi, à cheval sur son tonneau (fig. 143), des pichets à personnages, tels que : Gros Ivrogne, Joyeux garde française ou le soldat d'avant la Révolution, reposant sur un tonneau, la bouteille à la main, sont encore à citer. Tout, dans leur décoration rudimentaire, est abandonné à la fantaisie de l'artiste.

Sont encore à citer, les salières si pittoresques représentant une femme à deux têtes, sur un seul corps, n'ayant ni endroit ni envers : elles ont excité plus d'un éclat de rire.

Quelques médaillons en bas-reliefs, représentant des personnages du temps de Louis XV, portent comme inscription : Joseph Empereur.

Lille (Nord). — Dans les vitrines de l'histoire du Travail, à une récente Exposition il nous a été donné d'examiner deux statuettes émaillées en blanc, dont l'une représentant Mars, et l'autre Hercule, sont montées sur un socle peint en violet manganèse. Ces deux statuettes révèlent un véritable talent de la part de leur auteur. Elles durent servir de modèle pour celles qui, plus tard, furent exécutées sur l'arc de triomphe de la porte de Lille en commémoration de la réunion de Lille à la France.

Ces deux pièces ne durent pas être les seules fabriquées par les usines lilloises ; il serait curieux de connaître toutes celles qui sortirent des ateliers dont les Febvrier, Boussemart, Barthélemy Dorez, Wamps et Masquelier furent les directeurs.

Desvres, que l'on peut considérer comme une fabrique de troisième ordre, a produit, sous François Sta, ces cruches en forme de femmes assises, nommées jacquelines, dont les vêtements sont parsemés de petites fleurettes. Leur exécution un peu grossière n'en avait pas moins d'attrait pour cela aux yeux des paysans (fig. 142).

Strasbourg et Haguenau. — De ces deux usines, qui se livrèrent concurremment à la fabrication de la faïence et de la porcelaine, sortirent une foule de groupes et de statuettes prouvant, d'une manière évidente, le talent si connu de Joseph Hannong comme modelleur.

Lunéville. — A partir du 17 août 1758, Lunéville changeait son titre de Manufacture Royale de Stanislas de Pologne contre celui de

MANUFACTURE ROYALE FRANÇAISE. Vers 1746, il s'y produisit toute une série de statuettes en terre de Lorraine, dont le sculpteur et modelleur Paul-Louis Cifflé, natif de Bruges (Belgique), qui travailla également à Saint-Clément, fut l'auteur. Cet artiste, d'un caractère jovial et enjoué, s'adonna à la confection des sujets grivois, et des types populaires. Galants chasseurs, sémillantes bergères, enfants, Amours, Nymphes, Savoyarde jouant de la vielle, Savetier sifflant un sansonnet, Lédas, etc. sortirent comme par enchantement de dessous son ébauchoir.

Il nous serait trop long d'énumérer ici tous ses travaux, car la liste en est aussi longue que son génie était fécond.

Niederviller. — François Lanfrey, placé de 1780 à 1793 par le comte de Custine comme directeur de l'usine de Niederviller, attacha à cet établissement un sculpteur et modelleur de talent nommé Sauvage, dit Lemire, originaire de Lunéville. Il produisit une foule de gracieuses figurines que Cifflé, de Lunéville, avait mises à la mode et dont la vogue devint si grande.

Fig. 143.



Lemire, très fort dans l'étude du dessin et de la sculpture antique, sut conserver à ses œuvres un cachet tout personnel, en excluant toute banalité. La plupart de ses groupes sont réellement des œuvres d'art, luttant de pair avec celles de Cifflé ; aussi sont-elles souvent confondues les unes avec les autres sous le nom de terre de Lorraine.

On peut lui attribuer avec certitude, le Savetier, la Ravaudeuse, les Cris de Paris, les Ramoneurs, les Mendiants, en faïence émaillée, que l'on rencontre dans plusieurs collections.

Nancy eut, en 1774, une faïencerie dirigée par un nommé Nicolas Lelong. Ce fut le célèbre sculpteur Clodion, mort en 1814, en cette ville, qui la rendit célèbre par la production de ces véritables chefs-d'œuvre en terre cuite que l'on connaît et qu'on se dispute aujourd'hui à prix d'or, lorsque par hasard il s'en présente un dans une vente (fig. 144).

Orléans confectionna également des statuettes émaillées.

Rennes. — C'est à Jean Forasassi, d'origine italienne, établi à Rennes en 1748, que l'on doit toutes ces petites statuettes représentant saint Yves, saint Nicolas, ou tout autre saint ; ces madones que l'on rencontre si fréquemment en Bretagne, à tous les coins de rues, sur les façades des maisons ou à l'intérieur surmontant le vieux dressoir en chêne.

Parmi ces statuettes, celles de la première époque, c'est-à-dire celles exécutées par Forasassi, révèlent un certain savoir artistique et une connaissance assez étendue de la plastique. Après lui, les ouvriers qui voulurent continuer ce genre tombèrent entièrement dans le grotesque et le trivial.

Dijon. — On lit dans le Journal de Bourgogne, du mardi 20 novembre 1787, la réclame suivante : « Ate-
« liers de statues, vases, bas-reliefs et autres ouvra-
« ges en terre cuite, à Dijon, faubourg Saint-Nicolas,
« près les Capucins, aux Tuileries. » Le sieur Bonnet, marchand, propriétaire, annonce au public que la solidité de ses ouvrages leur permet de résister aux intempéries des saisons. Il ajoute : « Ce
« genre de statues destinées à l'ornementation des
« jardins est communément exécuté par des sculp-
« teurs peu instruits des règles de l'art ; il est bon de
« prévenir le public que celles de cette fabrique sont
« faites, la plus grande partie, par un artiste dont le
« talent n'est pas équivoque, puisque la Province l'a
« choisi pour exécuter les bas-reliefs en bronze qui
« ornent les obélisques du canal de Bourgogne, etc. » Il serait intéressant, pour l'histoire des arts céramiques, de retrouver quelques-uns de ces spécimens.

Marseille. — Dans la liste des produits sortis de l'usine Gaspard Robert, il est également fait mention de statuettes en faïence dont il serait curieux de retrouver les traces.

Nègrepelisse (Tarn-et-Garonne). — Il n'y a pas seulement que dans le nord que se firent les pichets ou brocs, les jacquelines, représentant des personnages, on en confectionnait aussi à Nègrepelisse, dans le Tarn-et-Garonne ; on les appelait des cafetières. D'une pose tout à fait guindée, ces personnages, hommes ou femmes, vêtus à la mode Louis XVI sont réellement amusants dans leur genre. Quelques touches de violet, de vert et de jaune, assez grossièrement exécutées constituent à elles seules toute leur décoration.

D'autres statuettes servant de porte-bouquets y furent également exécutées, mais tout cela est complètement dépourvu de cachet artistique.

Il nous serait facile de poursuivre, tant en France qu'à l'étranger, la série de ces recherches ; mais il nous suffit d'avoir éveillé sur ce point l'attention des chercheurs pour espérer voir surgir bientôt un travail complet sur ce sujet.

Entre les statuettes en faïence et les biscuits doivent naturellement prendre place celles en porcelaines, les groupes et les bustes ; mais leur fabrication s'est tellement généralisée dans toutes les fabriques, que leur étude nous entraînerait au-delà du but que nous nous sommes proposé d'atteindre dans cette courte étude sur les arts céramiques.

DES BISCUITS

EN FRANCE

Au début de cet ouvrage il nous a été donné de prononcer le mot biscuit : il revient encore ici sous notre plume pour exprimer un produit en apparence tout différent du premier, mais qui, en réalité, sauf la matière et la couleur, possède les mêmes caractères.

Le mot biscuit dans l'un et l'autre sens ne signifie nullement deux fois cuit, comme on serait tenté de le supposer, il n'est employé, en céramique, que comme allusion au petit gâteau de ce nom que l'on trempe dans le vin et qui, par sa nature spongieuse, a la propriété d'absorber le liquide ; c'est ce qui a lieu dans l'un et l'autre cas pour le biscuit. Ceci établi, nous nous demanderons : Qu'est-ce que le biscuit ? On appelle biscuit, dans l'art du porcelainier, une pâte qui ayant passé par le four, pour sa solidification, n'a pas reçu la couche de couverte ou émail.

Donc, la différence existant entre le dégourdi de la faïence et le biscuit de porcelaine consiste en ce que le premier n'a reçu qu'un léger coup de feu au four pour simplement donner un peu de consistance à la terre et l'empêcher de se dissoudre dans la couverte, tandis que le biscuit de porcelaine, lui, a reçu toute l'intensité de chaleur constituant la cuisson de la pâte de porcelaine.

Le biscuit, façonné avec la même pâte que celle de la porcelaine, ne diffère simplement de cette dernière que parce qu'il ne reçoit pas, comme elle, cette couche de composition que l'on nomme couverte ou vernis, recouvrant la superficie des pièces de porcelaines et leur communiquant la solidité et le brillant par sa fusion au moment même où la pâte atteint son degré de cuisson.

Le biscuit est donc mat parce qu'il est privé de couverte. C'est précisément pour indiquer ce mat et cette porosité de la pâte que l'on s'est servi du mot biscuit pour désigner toute une série de groupes, bustes et figurines exécutés en terre de porcelaine.

DU MOULAGE DES BUSTES, STATUETTES ET GROUPES

Un buste, une statuette, un groupe, ne se moulent pas tout d'une venue comme on le fait pour une simple assiette, un plat, un saladier ; il y a dans ces objets de la Dépouille dont il faut tenir compte, c'est-à-dire des parties creuses ou évidées qu'il faut réserver pour qu'elles n'empêchent pas la pièce de sortir du moule, si elle y était coulée, celui-ci étant d'une seule pièce.

L'étonnement de notre lecteur sera grand en apprenant que certains groupes en biscuit n'ont pas exigé moins de cinquante moules différents ; que les corps des personnages, moulés séparément, recevaient ensuite leurs bras, jambes et accessoires détachés, pour être montés à leur place respective ; puis, que chaque sujet isolé terminé, on le mettait alors en place pour reconstituer le groupe que l'on achevait en le garnissant des nœuds de rubans, accessoires, fleurs, arbres, feuilles, mousses, formant l'ensemble complet des personnages composant le groupe :

Fig. 144.



Ce n'était certes pas des ouvriers ordinaires que l'on pouvait charger de cette besogne ; il fallait des artistes capables, sachant tirer parti de l'ébauchoir en véritables maîtres.

Les groupes ainsi constitués recevaient tout un échafaudage de supports protecteurs destinés à étayer les sujets pour éviter qu'ils ne se déformassent à la cuisson.

C'est en cet état qu'ils étaient soumis au grand feu. Combien parmi ces pièces arrivaient à une réussite parfaite ? Hélas ! le fabricant seul le savait : car la terrible épreuve du feu leur réservait bien des surprises et des déceptions. De là, le prix élevé des biscuits.

En voyant, par la nomenclature des sujets, le nombre qui en a été exécuté dans chaque fabrique, on serait tenté de croire qu'il leur fallait un assortiment prodigieux de moules ; que, par là même, la présence d'une foule d'ouvriers y était indispensable : il n'en était rien. Le modelleur, qui était presque toujours un homme de talent, avait soin de combiner ses groupes de telle façon, que par la mise en scène chaque personnage, pris isolément, et monté sur un socle, pouvait devenir par lui-même un sujet spécial : que deux statuettes prises chacune dans un groupe différent

formaient, unies l'une à l'autre, d'autres groupes indépendants ; la réunion de personnages pris dans plusieurs groupes, et placés d'une façon toute autre, donnaient, eux aussi, de nouveaux groupes tout à fait dissemblables, bien que les personnages examinés séparément fussent identiques.

La confection des biscuits s'est faite dans presque toutes les fabriques de porcelaines : mais la première en date qui, en France, se livra à cette industrie artistique fut la manufacture de Vincennes, transférée plus tard à Sèvres. A l'étranger, la manufacture de Meissen, en Saxe, précéda de beaucoup la nôtre.

L'absence de marque sur la plupart des biscuits a rendu leur classement très difficile et fait naître bien des doutes dans leur attribution, aussi ne laisserons-nous échapper aucune occasion de donner la nomenclature des sujets, chaque fois que des documents certains nous permettront d'établir l'authenticité de leur lieu de provenance.

C'est à partir du milieu du siècle dernier que l'engouement pour les groupes en biscuits prit tout son essor : ils eurent pour mécènes la duchesse de la Vallière, madame de Pompadour ¹⁸, la duchesse de Lauraguais, et tant d'autres femmes gracieuses et élégantes qui les mirent à la mode. Leur vogue devint telle qu'il en fallut partout : nul ne pouvait se targuer d'être gentilhomme s'il n'en possédait au moins un spécimen dans ses salons.

Passée de Vincennes à Sèvres, la fabrication du biscuit, loin de se ralentir, prit au contraire un accroissement considérable. Il n'en pouvait être autrement avec des artistes tels que Falconet, Pajou, Clodion, Boucher, Borizot, de la Rue, et autres, qui ne dédaignèrent point de prêter l'éclat de leur talent à l'éclosion de tant de précieux chefs-d'œuvre (fig. 145 et 147).

Quels étaient ces groupes ? Une livraison faite à Monseigneur le prince Louis de Rohan, le 17 octobre 1771, nous fournit la nomenclature suivante :

Deux groupes : Pygmalion et l'Amour percepteur, 960 livres.

Un groupe : Le Jaloux, 300 livres.

Les Fontaines, Bacchus et les Grâces (3 groupes), 720 livres.

30 Enfants, de Boucher, et Divinités, 1080 livres.

Une livraison faite à Voltaire le 31 mars 1773 mentionne :

La Baigneuse, de Falconet (biscuit), 94 livres.

Un Vigneron et un marchand de Tartelettes, 36 livres.

L'Autel de l'amitié, 59 livres.

Une Nymphé de Diane, une Femme sortant du bain et l'Amour assis sur un nuage (3 groupes), 300 livres.

Le livre journal de Lazare Duvaux, signale comme vendu le 21 février 1758, à Mgr l'évêque de Laon, ambassadeur de France, à Rome, un groupe de plusieurs figures d'après Boucher, pour 312 livres.

Fig. 145.



On voit par ce court exposé, la valeur atteinte par les biscuits.

En même temps que la fabrique de Sèvres exécutait ces groupes, elle livrait aussi à l'avidité croissante de ses acquéreurs toute une série de bustes, au nombre desquels celui du roi fut le premier exécuté.

La comtesse du Barry achetait, en 1771, six bustes, dont un de Madame la Dauphine, à raison de 144 livres l'un, soit ensemble 864 livres.

Deux bustes de Vestales, à 240 livres, soit en tout 480 livres. Un autre buste d'après Lemoine, 144 livres.

M. de Voltaire faisait, le 31 mars 1773, l'acquisition du buste de Louis XV, en biscuit, au prix de 40 livres 19 sols.

A la vente de feu Berteaux, de Metz, faite en 1881, deux bustes en biscuits, l'un représentant Brutus, l'autre Napoléon, furent adjugés la somme de 1470 francs.

Clignancourt. — Comme concurrente, l'usine de Sèvres vit s'ériger presque à côté d'elle, en 1775, la fabrique de Clignancourt, en l'île Saint-Denis. A dater de cette époque, tous les établissements se livraient à la confection du biscuit, mais ils ne purent jamais égaler la perfection de celui de Sèvres.

Saint-Cloud, exécuta aussi toute une suite de statuettes ; témoin, la Baigneuse, de Falconet, sur un fût de colonne, dont le même modèle existant à Sèvres, fut vendu à M. de Voltaire, le 31 mars 1773, la somme de 94 livres, tandis qu'il ne coûtait, pris à Saint-Cloud, que 24 livres 5 sols. (Catal. Boucher, N° 895.)

Parmi les autres modèles de Saint-Cloud figure aussi une Femme couchée, endormie.

Paris. — La production des statuettes et des bustes en biscuit dut être énorme à Paris, à en juger par tous ceux qu'on retrouve, mais que, vu l'absence complète de marque, il est impossible d'attribuer plutôt à un établissement qu'à un autre.

Un mémoire de Jean-Baptiste Locré, directeur à Paris, d'un établissement fondé en 1773, rue Fontaine-au-Roi, adressé à madame du Barry, relativement à l'exécution de son buste, nous apprend qu'il se livrait également à ce genre de travail.

Dans ce mémoire, il était réclamé à la comtesse, par Locré, une somme de 12000 livres, pour l'exécution en porcelaine de biscuit de ce buste, dont le modèle en plâtre avait été payé, disait-il, par lui, la somme de 96 livres, aux sculpteurs Pajou et Drouais.

Madame du Barry, par l'entreprise de son intendant, lui ayant fait observer que ce buste lui était vendu beaucoup trop cher, puisque ceux exécutés à la manufacture Royale de Sèvres ne coûtaient que la somme de six louis, elle lui offrait, par accommodement, la somme de dix louis.

Un mémoire rectificatif de Locré, figurant dans les comptes de madame du Barry, porte en effet :

« Un buste de porcelaine de grandeur naturelle,
» exécuté d'après le modèle en plâtre qui lui a été
» remis par M. Pajou, suivant les ordres de madame la
» Comtesse, valant trois mille livres..... 3000 livres.

» LOCÉ ».

C'est probablement de cette même fabrique que provient également le groupe en biscuit représentant une Chasseresse au faucon.

Menecy-Villeroy. — A la vente de feu M. Berteaux, de Metz, faite du 25 au 29 avril 1881, il nous a été donné d'examiner deux statuettes d'Amours travestis, en porcelaine tendre, de Menecy-Villeroy, montés sur socle, en bronze doré, puis une autre statuette représentant une Jardinière appuyée sur sa bêche. Elle était vêtue d'un corsage rose. Deux autres sujets, Paysan et Paysanne assis, tenant une corbeille de fleurs.

Une autre était une Vénus ; il y avait aussi un Adonis.

Orléans. — Vers 1760, des groupes en biscuit furent exécutés à Orléans. Bon nombre de sculpteurs et modeleurs étaient attachés à cette fabrique ; il nous suffira de citer les noms de Bernard Huet, Jean-Louis Malfart, Pierre Renault, Toussaint ; mais leurs œuvres nous sont inconnues.

Valenciennes (Nord). — L'usine de Lamoninary se distingua tout particulièrement dans le travail des groupes en biscuit. Son chef-d'œuvre, en ce genre, consiste dans une Descente de croix composée de sept personnages, que l'on attribue au sculpteur modeleur Fickaert.

Elle a, comme mise en scène, un certain rapport avec celle de Rubens, dont elle n'est qu'une réminiscence et non une copie. Le moule se composait de cinquante pièces. L'exécution parfaite de ce groupe, aussi bien comme composition que comme finesse et blancheur de pâte, peut

rivaliser, dans ce genre, avec les plus beaux produits de Sèvres. Dans un autre ordre d'idées, ses groupes, représentant les Saisons, sont également admirables.

Pour aider à la recherche des principaux groupes en biscuit sortis de l'usine de Valenciennes, nous donnons ici la nomenclature de quelques-uns des sujets dont les noms sont empruntés à une liste dressée, par le petit-fils de Lamoninary, savoir : Les Deux Minerves. — Le Joueur de harpe. — Un Paysan. — Une Paysanne. — Groupes de Baigneuses (3 figures). — Un groupe de quatre enfants. — Un Jardinier. — Une Jardinière. — Un Berger. — Une Savoyarde. — Le Pêcheur. — Une Joueuse de vielle. — Le Joueur de violon. — Un homme avec un nid. — Une femme avec une tourterelle. — La figure de Mars. — Figure de Cupidon. — Figure avec un dauphin, etc.

Lille (Nord). — Outre ses carreaux, ses faïences et ses porcelaines, l'industrie lilloise s'occupait-elle de la production des biscuits ? Un document authentique nous en fournit la preuve ; il est daté du 11 juin 1784.

C'est un état constatant le relevé des pièces de porcelaines cuites à la houille, au lieu du bois, dans le grand four des sieurs Leperre et Durot ; dont un procès-verbal a été dressé par MM. Druez et Derode.

Dans cet acte de défournement, on voit figurer sous ce titre : Cinq grandes figures, Onze figures moyennes, Vingt-deux petites figures et onze groupes. Cette dénomination de grandes figures ne peut s'appliquer qu'à des bustes, et des bustes en porcelaine de biscuit, et non en faïence, car on n'en connaît aucun ayant ces grandes proportions ; il s'agit donc bien de biscuits. Quelques-uns de ces biscuits portent même en toutes lettres le mot « Lille » gravé dans la pâte.

Niederviller (Meurthe). — Devenue la propriété du général comte de Custine, la fabrique de Niederviller, placée de 1780 à 1793, sous la direction de François Lanfrey, se distingua tout spécialement par la production de ses beaux groupes et statuettes en biscuit, d'une blancheur de pâte irréprochable. Lemire, habile sculpteur, venu de Lunéville, ne fut pas étranger à ces travaux artistiques, dont il dirigea la fabrication pendant plus de vingt années consécutives.

On pourra se convaincre de l'importance de sa fabrication en statuettes, groupes et bustes en biscuits par l'énoncé des quelques sujets qui suivent ;

dont nous empruntons la nomenclature au tarif de cette fabrique.

FIGURES :

Enfants habillés en paysans. — Petits Amours nus. — Les Éléments. — Dragons, hussards turcs ou autres. — Musiciens maigres. — Moissonneurs. — Enfants. — Marchands d'œufs. — Marchands d'oublies. — Paysans avec ruche. — Musique de Satyre. — Les Quatre Parties du Monde avec attributs. — Ramoneurs, Tailleurs de pierres. Faucheurs. — Fanchon la Vielleuse. — La Peinture et la Sculpture. — Méditation. — Fileuses assises. — Vierge avec enfant. — Les Évangélistes. — Les Œufs cassés. — Buveur et Marchand de raisin. — Marchand de coco et Marchande de poisson. — Jardiniers. — Bacchus et Ariane. — Le Baiser forcé. — Le Savetier et son Merle. — Marchand de soufflets de la Forêt-Noire. — Dénicheur et jeune fille. — Vente de feu Berteaux (de Metz), en 1881.

Parmi les groupes, nous relevons sur le même état ceux de Renaud et Armide, — de Belisaire (3 figures). — L'Enlèvement d'Hélène. — Vénus et Adonis. — Hercule et Géant. — Jeux d'enfants (6 enfants et 2 animaux). — Hercule et Omphale. — Les Éléments. — Vénus fouettant l'Amour. — Querelle d'enfants. — Vendeur de lait. — Amour aiguisant ses flèches (3 figures). — Amour tirant ses flèches (2 figures). — Sacrifice à Cérès. — Vendangeur (7 figures), 240 francs. — Jean-Jacques Rousseau, 150 francs. — Jugement de Pâris (de Lemire), 300 francs. — Vénus et Bacchus (de Lemire), 200 francs. — Hercule et Omphale à trois enfants, 120 francs. — Grand Bacchanal, 140 francs. — Bacchus à onze enfants, 180 francs. — L'Amour et l'Amitié, 240 francs. — Grand Faune, 250 francs, et une foule d'autres groupes dont l'énumération serait trop longue.

Parmi ces statuettes, ces groupes, que nous venons de citer, les uns sont l'œuvre de Lemire, les autres sont dus au talent de Cyfflé.

Lunéville (Meurthe). — L'apparition du sculpteur Cyfflé, à Lunéville, date de 1746. En 1750, dit M. Gerspach, dans ses Documents sur les anciennes faïenceries françaises et la Manufacture de Sèvres ¹⁹, il est qualifié de modeleur de Stanislas Leczinski, duc de Lorraine, ci-devant roi de Pologne. En 1763, on le trouve associé avec Loyal et Mique, dans la fabrique de Saint-Clément (Meurthe). Trois ans après, il sollicite l'autorisation d'établir une manufacture de faïence à Lunéville, pour y

fabriquer de la faïence imitant la porcelaine. En 1769, il demande à ajouter à sa fabrication celle de la terre de marbre.

Fig. 146.



Il résulte, d'après les documents cités par M. Gerspach, que Cyfflé aurait obtenu de fabriquer toutes sortes de figures, tant pour desserts que pour la décoration des jardins, avec une terre dure comme le marbre, sans être de la porcelaine, mais s'en rapprochant beaucoup. Elles se vendaient, du reste, au même prix que les biscuits. Les statuettes portent généralement comme marque : Cyfflé à Lunéville.

Saint-Clément. — Cyfflé travailla également à Saint-Clément et à Bellevue, près Toul.

Un arrêt du 26 avril 1763 s'exprime en ces termes : « Le Roy, en son conseil, a subrogé et subroge les sieurs Charles Loyal, Richard Mique et Paul-Louis Cyfflé, au sieur Jacques Chambrette, pour faire valoir la manufacture de faïence par lui établie au village de Saint-Clément, généralité de Metz, en vertu de l'arrêt du conseil du 3 janvier 1758, lequel sera en leur faveur exécuté selon sa forme et teneur. Et il leur sera, sur le présent arrêt, toutes lettres nécessaires expédiées. »

Il résulte d'un inventaire dressé le 25 novembre, an II, à la suite d'un jugement du tribunal révolutionnaire condamnant à mort Jean Mique et son fils Joseph Mique, qu'il existait alors en magasin :

Comme figures en biscuit de porcelaine de Saint-Clément, provenant de Cyfflé, savoir : « Un groupe représentant la Fruitière. — Deux groupes, Lédä. — Deux groupes, le Baiser. Comme figures simples : Les grands cris de Paris ; trois bustes, Marat et Lepellelier ; trois groupes, le Baiser. Figures en blanc : le Savetier, les Chasseurs, les Danseurs. En figures simples : le Tailleur de pierres, la Bouquetière, le Satyre. » D'autres groupes et figures simples en biscuit y sont encore dénommés, mais rien ne prouve que ces ouvrages aient été exécutés par lui.

Les pièces ci-dessus citées sont bien dénommées Biscuit en terre de Saint-Clément. Il ne s'agit donc plus ici de la terre de marbre.

Nancy. — Le département de la Meurthe eut aussi sa part de gloire dans l'art statuaire. Un de ses enfants, le célèbre sculpteur Michel Claude, dit Clodion, né le 20 décembre 1728, mort à Paris en 1814, devait illustrer par son talent la fabrique de Nicolas Lelong, créée en 1774, par de gracieuses et charmantes petites statuettes en terre cuite représentant des Enfants joufflus, des Faunes et Faunesses (fig. 144 et 146) ²⁰, des Bacchantes, des Jeunes Filles, dont les modèles ravissants font aujourd'hui l'envie des riches amateurs qui se disputent ses œuvres au poids de l'or.

Toul, dans la Meurthe, est également cité, par une réclame de Gournay, dans l'Almanach général du commerce, pour ses beaux ouvrages en biscuits, tels que groupes, figures et bustes, d'après les dessins des plus grands maîtres.

MM. Bayard père et fils étaient les propriétaires de cette fabrique.

Bellevue (Meurthe), que MM. Bayard père et fils abandonnèrent en 1788, pour venir à Toul, produisit également des groupes et figures en biscuits ; mais, tous ces produits, sortant des mêmes moules, se confondent les uns avec les autres. Parmi ceux-ci, les uns sont l'œuvre de Lemire, les autres celle de Cyfflé.

Strasbourg (Bas-Rhin). — Joseph Hannong, comme nous l'indique le groupe représentant un Silène couché et appuyé sur son âne, exécuta aussi des groupes en biscuit. Ils sont marqués en creux au poinçon.

Il nous serait facile de pousser plus avant cette étude sur la production des biscuits français, car presque toutes les fabriques qui se livrèrent à la confection de la porcelaine tentèrent des essais dans ce genre. Il nous suffit, pour ouvrir la voie des recherches, d'avoir signalé les plus importantes fabriques et désigné quelques-unes des pièces qui s'y rattachent pour voir, nous l'espérons, se dresser la liste de toutes ces fabriques, le catalogue de leurs œuvres, les marques qu'elles portent. Ce travail est encore à faire : il a été à peine effleuré par les savants auteurs qui se sont occupés de la céramique ancienne.

DES BISCUITS A L'ÉTRANGER

La France ne fut pas la seule puissance dont les fabriques de faïence et de porcelaine se soient occupées de la production des statuettes, groupes et bustes en biscuits. Bien avant la création de l'usine de Vincennes, et un peu plus tard de celle de Sèvres, l'usine de Meissen (Saxe) avait fait ses preuves dans ce genre d'industrie et répandu au loin autour d'elle les résultats précieux de la fabrication de la porcelaine pâte tendre et pâte dure, secret qu'elle gardait avec un soin jaloux et entourait du plus impénétrable mystère.

Fig. 147.



Avantages, menaces, rien ne put retenir l'avidité rapace de quelques ouvriers sans cœur et sans âme qui, préférant leur bien-être à la gloire de leur pays, s'enfuirent de l'usine saxonne pour porter à d'autres pays

étrangers le fruit de leurs connaissances acquises, en échange de l'or versé pour rémunérer le prix de leur vile et mercenaire lâcheté.

C'est ainsi que ce secret passa tour à tour de Vienne à Berlin et à une foule d'autres villes, et, qu'une fois dévoilé, il se propagea rapidement dans toutes les nations.

Toutes les fabriques étrangères qui se sont occupées de pâte tendre ont également confectionné des biscuits. C'est de cette surabondance de produits que résulte la difficulté de leur classement. Les précieux spécimens ornant aujourd'hui non seulement les musées, les collections particulières, mais encore tous ceux qui servent de décoration à l'ornementation d'une foule d'appartements particuliers, sont donc très difficiles à classer.

De Saxe en Prusse, de Vienne à Berlin, de Frankenthal à Tournay, partout où la pâte de porcelaine fut connue, on se livra à la fabrication des biscuits ; l'énumération serait trop longue et trop fastidieuse s'il fallait citer ici le nom de chacune des villes ou localités où la terre façonnée reçut de l'ébauchoir la forme et la vie que semble animer la transparence et le grain du biscuit.

FIN

1 Partie du four ressortant à l'extérieur et par laquelle on introduit le combustible. Les allandiers doivent toujours être au nombre de trois.

2 Voir notre Histoire des faïences de Rouen, 1 vol. in-4°, 60 pl. en couleur, H. Laurens, éditeur, 6, rue de Tournon.

3 Voir les Documents sur les anciennes faïenceries françaises et la manufacture de Sèvres, par Gerspach. Paris, H. Laurens, éditeur. Requête de Beyerlé et réponse de Bacalan, maître des requêtes.

4 Voir le même auteur, p. 103, où cet arrêt est mentionné tout au long.

5 Consulter notre ouvrage portant pour titre : Documents inédits sur les faïences charentaises, d'Angoulême, de l'Houmeau, etc., 15 sujets en couleur. Paris, H. Laurens, éditeur ; 6, rue de Tournon.

6 Ce vase a été reproduit avec son décor or feu, dans notre ouvrage, portant pour titre : La Céramique, 1 vol. in-8, 46 planches, 106 sujets en couleur, 353 vignettes. Prix : 30 francs. H. Laurens, éditeur.

7 Pour plus amples détails sur les faïences étrangères, consulter notre Histoire générale de la faïence ancienne française et étrangère, 2 vol., 300 pl. en couleur, prix : 300 francs. Paris, Laurens, 6, rue de Tournon.

8 Consulter notre Dictionnaire encyclopédique des marques et monogrammes, 12 156 marques et monogrammes. 2 vol. gr. in-4°. Prix : 60 fr. Paris, H. Laurens, éditeur, 1893.

9 On nomme fours à réverbère, ceux dont la flamme provenant du combustible vient envelopper et lécher les matières qui y sont contenues.

10 Machine à broyer.

11 Le gypse (plâtre), entre dans la composition de la couverte comme principe fusible.

12 Fritte, commencement de combinaison qui se fait entre les matières vitrifiables et les matières vitrescibles.

13 Silice, terre blanche, rude au toucher, se dissolvant dans les alcalis en fusion, qui compose la presque totalité des quartz, des silex et des sables ;

14 Consulter, pour l'emploi des couleurs, notre Traité pratique de peinture sur faïence et porcelaine, 1 vol. in-8, 6 pl. hors texte en couleurs, et 12 vignettes, 4^e édition, prix : 2 francs, H. Laurens, éditeur.

15 Consulter à ce sujet, notre ouvrage : La Céramique, 46 pl., 106 sujets en couleur, 1 vol. in-8 de 358 pages. Prix : 30 francs, H. Laurens, éditeur.

16 Ce que nous appelons aujourd'hui élève en pharmacie.

17 Voir page 131.

18 Dans un état de ses biens, dressé de la main de M^{me} de Pompadour, les porcelaines de Sèvres y figuraient pour la somme de 150000 livres, soit : un demi-million d'aujourd'hui.

19 Paris, librairie H. Laurens, 6, rue de Tournon ; 1 vol. in-12, 246 p., 1891.

20 Collection de l'auteur.

Faïences, porcelaines et biscuits, fabrication, caractères, décors, par Ris-Paquot,...

<http://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k6382226p>

À propos de cette édition numérique

Cette édition numérique est issue d'un programme de numérisation du patrimoine mené par la Bibliothèque nationale de France pour enrichir Gallica, la bibliothèque numérique de la BnF et de ses partenaires. En ligne depuis 1997, Gallica s'enrichit chaque semaine de milliers de nouveautés et offre aujourd'hui accès à plusieurs millions de documents numérisés : imprimés (livres, revues et fascicules de presse), manuscrits, estampes et photographies, documents sonores, partitions, cartes et plans... Les imprimés sont d'abord numérisés en mode image (prise de vue photographique) puis le texte est extrait de manière automatique grâce aux techniques de reconnaissance optique de caractères (*optical character recognition* ou OCR). Les algorithmes informatiques utilisés définissent également de manière automatique la structure de l'ouvrage (en-têtes et pieds de page, illustrations, tableaux, etc.). L'état du document imprimé (taches, pages déchirées) et les

caractéristiques de la typographie employée peuvent entraîner des erreurs lors de l'OCR. Le texte ainsi produit est ensuite relu, corrigé, et converti au format ePub (*electronic publication* ou « publication électronique »), format ouvert standardisé pour les livres numériques. Malgré tous nos efforts pour respecter au mieux le format original du livre, il est possible que vous retrouviez des coquilles ou des problèmes de mise en page qui auraient échappé au relecteur. N'hésitez pas à nous signaler ces anomalies à l'adresse gallica@bnf.fr.

Conditions d'utilisation

1/ Les contenus accessibles sur le site Gallica sont pour la plupart des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public provenant des collections de la BnF. Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n°78-753 du 17 juillet 1978 :

- La réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur et notamment du maintien de la mention de source.
- La réutilisation commerciale de ces contenus est payante et fait l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

Cliquer ici [pour accéder aux tarifs et à la licence](#)

2/ Quelques contenus sont soumis à un régime de réutilisation particulier. Il s'agit :

- des reproductions de documents protégés par un droit d'auteur appartenant à un tiers. Ces documents ne peuvent être réutilisés, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.
- des reproductions de documents conservés dans les bibliothèques ou autres institutions partenaires. Ceux-ci sont signalés par la mention Source gallica.bnf.fr / Bibliothèque municipale de ... (ou autre partenaire). L'utilisateur est invité à s'informer auprès de ces bibliothèques de leurs conditions de réutilisation.

3/ Gallica constitue une base de données, dont la BnF est producteur, protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

4/ Les présentes conditions d'utilisation des contenus de Gallica sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

5/ L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6/ Pour obtenir la reproduction d'un document de Gallica en haute définition, contacter reproduction@bnf.fr

7/ Pour utiliser un document de Gallica sur un support de publication commercial, contacter utilisation.commerciale@bnf.fr