

PORCELAINE
FRANÇAISE

DU XVII^E AU MILIEU DU XIX^E SIÈCLE

PAR PAUL ALFASSA ET JACQUES GUÉRIN



PARIS

AUX ÉDITIONS ALBERT LÉVY

PORCELAINÉ
FRANÇAISE

Fol V
6308



1001
DEPT. OF
1953

PORCELAINES FRANÇAISES

DU XVII^E AU MILIEU DU XIX^E SIÈCLE

QUATRE-VINGT SEIZE PLANCHES, DONT QUATRE-VINGT HUIT EN
HÉLIOGRAVURE ET HUIT EN COULEURS, PRÉCÉDÉES D'UNE INTRO-
DUCTION ET DE NOTICES SUR LES MANUFACTURES ET LES ŒUVRES

PAR

PAUL ALFASSA

ET

JACQUES GUÉRIN

CONSERVATEURS ADJOINTS DU
MUSÉE DES ARTS DÉCORATIFS



PARIS

LES ÉDITIONS ALBERT LÉVY

2, RUE DE L'ÉCHELLE

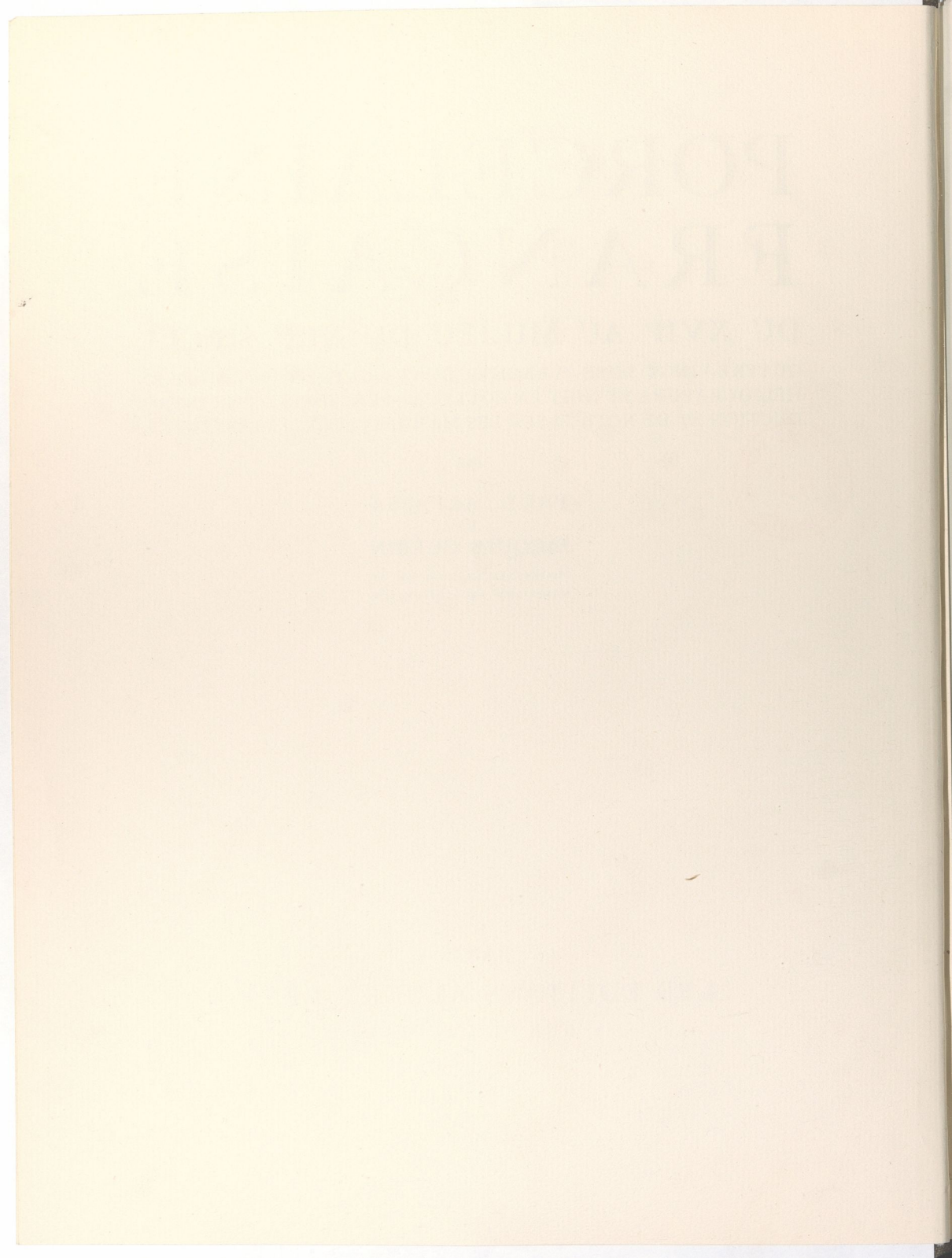
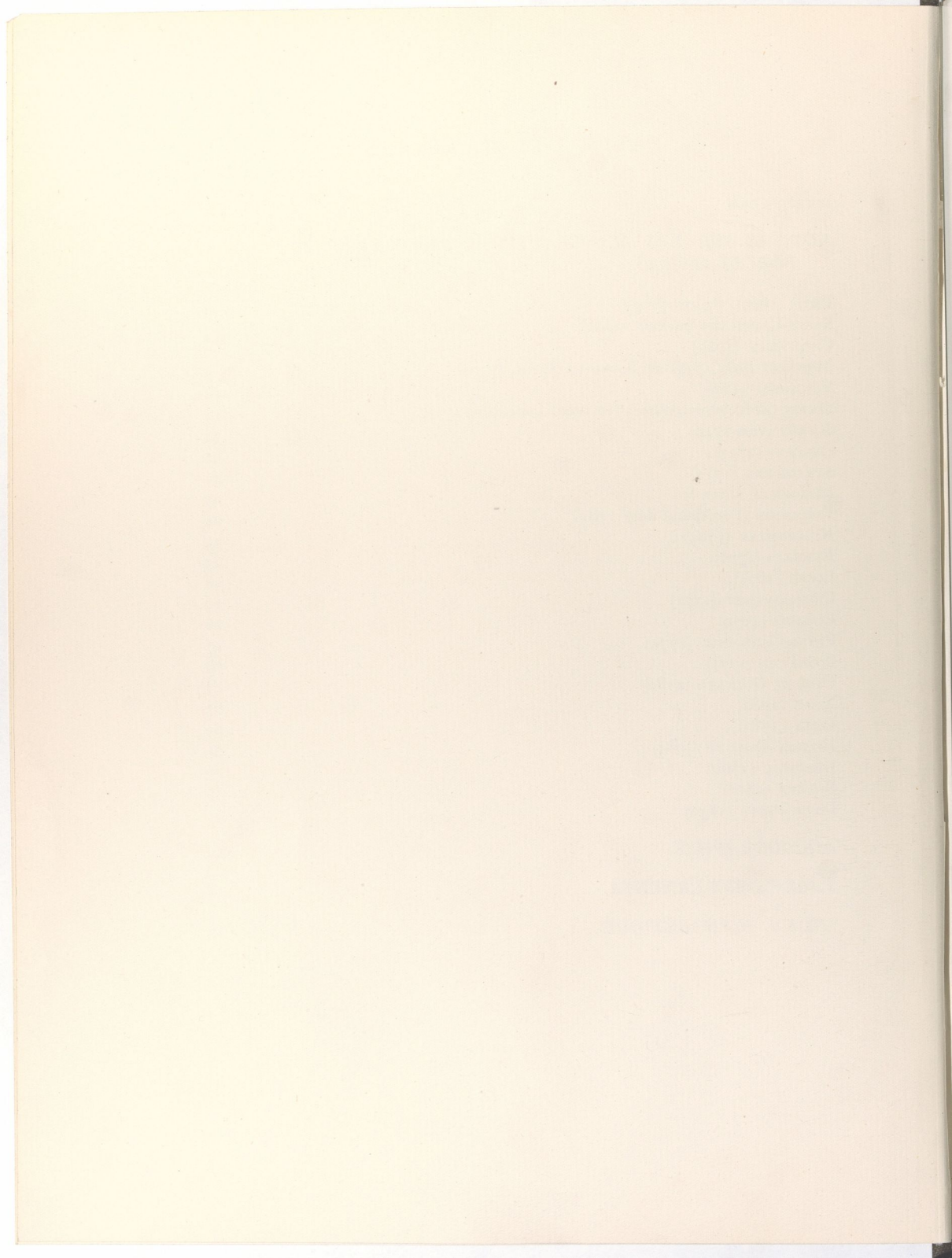


TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION	VII
<i>NOTICES SUR LES MANUFACTURES FRANÇAISES DE PORCELAINES</i>	
PARIS (1664). ROUEN (1673)	3
SAINT-CLOUD (fin du xvii ^e siècle)	5
CHANTILLY (1725)	7
MENNECY (vers 1735) ET BOURG-LA-REINE (1779)	9
VINCENNES (1738)	10
SÈVRES (Porcelaine tendre 1756. Porcelaine dure 1770)	13
SCEAUX (vers 1749)	20
ORLÉANS (1753)	20
STRASBOURG (1751)	21
MARSEILLE (1759 ?)	23
VINCENNES (Porcelaine dure 1765)	24
NIDERVILLER (1765)	25
ETIOLLES (1770)	25
LOCRÉ (1771)	26
CLIGNANCOURT (1771)	26
LIMOGES (1773)	26
PETIT-CARROUSEL (1774)	27
BOISSETTE (1777)	28
DIHL ET GUÉRARD (1780)	28
NAST (1782)	28
LILLE (1783)	29
HONORÉ-DAGOTY (1785)	29
DENUELLE (1800)	30
BAYEUX (1810)	30
JACOB PETIT (1830)	31
<i>BIBLIOGRAPHIE</i>	32
<i>TABLE DES PLANCHES</i>	35
<i>INDEX ALPHABÉTIQUE</i>	69



INTRODUCTION

L'idée de publier cet ouvrage est née de l'Exposition de la Porcelaine française qui eut lieu au Musée des Arts Décoratifs en novembre et décembre 1929; on y trouvait réunis pour la première fois dans un ordre logique des échantillons soigneusement choisis et souvent inconnus du public des manufactures françaises depuis le XVII^e siècle jusqu'au milieu du XIX^e.

C'est d'après les pièces de cette Exposition qu'ont été faites nos planches. Les porcelaines les plus somptueuses de la Manufacture de Sèvres n'y figurent qu'en petit nombre: elles sont, en effet, suffisamment connues par d'autres publications et, si elles peuvent passer à juste titre pour des chefs-d'œuvre du point de vue technique, leur valeur esthétique est plus discutable. On s'est attaché surtout à montrer des pièces représentatives tant au point de vue de la fabrication que de la forme et du décor. Nous tenons à remercier ici les conservateurs de Musées et les amateurs qui nous ont autorisés avec tant de bonne grâce à reproduire les plus beaux objets de leurs collections.

Quant au texte, sans faire dans les archives des recherches nouvelles qui auraient exigé un temps beaucoup plus long que celui dont nous disposions, nous avons essayé de résumer aussi clairement que possible ce qu'on sait aujourd'hui de la porcelaine française. Ces renseignements, sous la forme où nous les avons réunis, appuyés par des

reproductions qui les éclairent, pourront, croyons-nous, rendre quelques services.

Avant de donner au lecteur des indications sur les différentes manufactures de porcelaine dont les produits figurent dans cet album, il n'est sans doute pas inutile de rappeler brièvement ce qu'est la porcelaine et par quoi la porcelaine tendre française diffère et de la porcelaine dure et de la porcelaine tendre anglaise.

Le nom de porcelaine, pris dans son acception la plus générale, s'applique aux poteries qui ont une pâte translucide et assez dure pour n'être pas rayée par l'acier. La translucidité, obtenue par une cuisson à température élevée, tient à ce que la pâte a été ramollie par le feu sans être complètement fondue; elle distingue la porcelaine des grès-cérames, plus durs qu'elle mais opaques; la translucidité et la dureté la distinguent de la faïence, si fine qu'elle soit⁽¹⁾. La porcelaine se différencie du verre (ordinairement transparent mais qu'on peut rendre translucide) par le fait que la matière du verre a été complètement fondue, au lieu que celle de la porcelaine, bien que soumise à une température plus élevée, n'a subi, comme nous venons de le dire, qu'un commencement de fusion. La porcelaine une fois cuite reçoit un « vernis » qui, après cuisson, devient dur et brillant; celui-ci ne peut servir à définir la porcelaine car il n'est pas le même pour la porcelaine « dure » et pour celle qu'on nomme « tendre ».

La porcelaine dure est celle qu'on fabrique en Chine depuis des siècles. C'est celle qu'on a cherché à imiter en Europe dès que le commerce avec l'Extrême-Orient, entrepris au XVI^e siècle par les Portugais, continué et développé ensuite par les diverses Compagnies des Indes fondées en Angleterre (1600), en Hollande (1602), puis en France (1615), y eut répandu des échantillons des manufactures chinoises et japonaises. On ne réussit à la copier que difficilement, faute au début

(1) Il existe des céramiques, notamment d'origine persane, qui, sans être de la porcelaine, présentent une très légère translucidité. Elles se distinguent de la porcelaine proprement dite par leur manque de dureté. On les désigne sous le nom de « faïence porcelainée » ou plutôt de « demi-porcelaine ».

d'en connaître la composition; faute plus tard, en France, d'en posséder un des éléments essentiels.

La pâte de la porcelaine dure se compose de deux éléments principaux: 1° une argile blanche et fine, très plastique, nommée par les chinois kaolin et dont le nom exotique s'est conservé en Europe; 2° une matière siliceuse fusible, nommée en Chine pétuntsé, qui n'est autre qu'un feldspath (silicate double d'alumine et d'un alcali, — potasse ou soude). Au feldspath peuvent être ajoutés, pour améliorer ou modifier la pâte, du sable, de la craie, du gypse qui y introduisent le premier de la silice, les autres de la chaux. Le « vernis », désigné sous le terme de « couverte », est également un feldspath, mélangé ou non de gypse, mais sans aucune addition de plomb ni d'étain.

Cette porcelaine dure, blanche, fine, très résistante au feu, peut être qualifiée de « naturelle », tous ses éléments se trouvant directement dans la nature.

La porcelaine « tendre » est ainsi nommée non parce que sa pâte, une fois cuite, est moins dure, mais parce que, d'une part, elle offre une moindre résistance à l'action d'une haute température et que, d'autre part, son vernis se laisse rayer par l'acier. Ce vernis, dans lequel entre du plomb ou de l'étain, est transparent ou d'un blanc opaque suivant qu'il contient le premier ou le second de ces métaux; on le qualifie habituellement d'« émail ».

Il existe deux sortes de porcelaine tendre. On est en droit d'appeler la première « naturelle », tout comme la porcelaine dure: le kaolin forme en effet la base de sa pâte, et ses autres éléments sont également pris dans la nature. C'est cependant bien de la porcelaine tendre puisqu'elle présente les deux caractères indiqués plus haut. Telle est la porcelaine anglaise, dont la fabrication, continuée de nos jours, a commencé dès avant 1745 à Chelsea; nous n'avons pas à nous en occuper ici.

L'autre porcelaine tendre peut être appelée « artificielle »: sa composition est toute différente; elle est une invention des céramistes français. Le kaolin n'ayant été découvert en France qu'en 1769, il a fallu jusque là qu'on s'ingénîât à s'en passer. La pâte avait pour

base une marne calcaire, blanche mais très peu plastique, à laquelle était ajouté un produit obtenu en faisant subir un commencement de fusion à un mélange de sable, d'alun, de soude, de sel marin et de nitre, contenant par conséquent de la silice, de l'alumine, de la soude et de la potasse. Ce produit, broyé et lavé, était nommé «fritte». Comme cette pâte n'a pas une plasticité suffisante pour être travaillée, il fallait l'additionner d'un mucilage qui la rendait plus liante : c'était à Vincennes et à Sèvres un mélange de colle de parchemin et de savon noir. Encore la pâte ainsi obtenue était-elle d'un maniement très incommode. Humide, elle ne pouvait être façonnée au tour. Toutes les pièces devaient être moulées et le moulage était difficile : pour les pièces autres que les plats et assiettes, on comprimait la pâte à la presse dans un moule en plâtre très épais contre un noyau (également en plâtre) qui donnait grossièrement la forme intérieure⁽¹⁾. Puis les pièces, une fois sèches, étaient tournassées afin de les amincir et de les régulariser.

La cuisson même présentait des difficultés qui n'existent pas avec la porcelaine dure. Les pièces se déformant facilement au feu, étaient encastées séparément pour éviter qu'elles ne s'attachent entre elles ; toutes leurs parties saillantes étaient soutenues par des supports faits de la même pâte (subissant donc le même retrait) afin d'en empêcher l'affaissement. La cuisson de l'émail, la pose des couleurs et de l'or soulevaient d'autres problèmes, un à un résolus.

Les limites de notre introduction ne nous permettent pas d'entrer dans le détail de la fabrication des porcelaines et de comparer à celle de la pâte dure celle de la pâte tendre. Nous croyons cependant en avoir dit assez pour justifier aux yeux du lecteur ce jugement d'un des plus savants techniciens des arts céramiques, Alexandre Brongniart : « On conviendra, écrit-il, qu'il a fallu plus de recherches, de travaux, de génie même pour inventer une telle porcelaine que pour faire la porcelaine dure composée de deux éléments que nous prenons tels que la nature

(1) Les objets que leur forme ne permettait pas de mouler d'une seule pièce étaient faits de plusieurs morceaux moulés séparément et raccordés ensuite. Le raccord se distingue à l'examen, notamment sur les potiches de Saint-Cloud.

nous les offre»⁽¹⁾. Pour apprécier toute la valeur de cet éloge, il faut se souvenir que Brongniart ne considérait la pâte tendre que comme un pis-aller : il en arrêta la fabrication lorsqu'il prit, en 1800, la direction de la Manufacture de Sèvres et consacra tous ses efforts à l'amélioration de la pâte dure.

Celle-ci présente des avantages pratiques incontestables, mais aussi une sorte de sécheresse et de froideur qu'on sent très vivement dès qu'on a pris l'habitude de manier les produits de nos fabriques de pâte tendre.

Non moins que l'ingéniosité et la patience de ceux qui ont créé cette porcelaine tendre, il faut admirer qu'ils aient, dès le début, surmonté tous les obstacles et atteint presque à la perfection. Sans doute Menecy et Chantilly, plus encore Vincennes et Sèvres ont apporté à la pâte tendre des qualités et des richesses nouvelles ; mais les rares porcelaines de Rouen que nous ayons et les plus anciennes pièces de St-Cloud, qui datent elles aussi du XVII^e siècle, possèdent une qualité de matière, une beauté de forme et de décor qui n'ont guère été surpassées.

La composition exacte des pâtes de Rouen et de St-Cloud, tenue jalousement secrète, ne nous a pas été conservée : une note communiquée à l'Académie des Sciences en 1765 donne bien une indication sur celle de St-Cloud, mais très sommaire (voir p. 6). Il est certain toutefois que ces pâtes étaient de même espèce que celles de Vincennes et de Sèvres : quoique les documents ne nous éclairent pas complètement sur les liens des premières manufactures françaises entre elles, il ne paraît pas douteux que toute la porcelaine tendre dérive, chez nous, des travaux de Poterat à Rouen.

Nous donnerons ici, pour ceux que ces renseignements peuvent intéresser, les formules des matières employées à Sèvres vers le milieu du XVIII^e siècle⁽²⁾.

(1) Traité des arts céramiques, 1844, t. II, p. 460.

(2) Les archives de la Manufacture de Sèvres les ont conservées. Nous les empruntons à Brongniart qui les a réduites à 100 et rendues ainsi plus claires.

Pour faire la fritte on prenait :

Nitre fondu.	22
Sel marin gris	7,2
Alun.	3,6
Soude d'Alicante.	3,6
Gypse de Montmartre.	3,6
Sable de Fontainebleau	60
	<hr/>
	100

Ce mélange, partiellement fondu dans le four à porcelaine, broyé et lavé, était additionné de craie et de marne dans les proportions ci-après :

Fritte précédente	75
Craie blanche.	12,5
Marne calcaire d'Argenteuil.	12,5
	<hr/>
	100

Tous ces matériaux étaient broyés, délayés et passés. Le mélange de savon noir et de colle de parchemin, dont nous avons parlé, qu'on ajoutait pour donner du liant à la pâte, était de 1/8 en poids. Vers la fin de la fabrication de Sèvres, le savon fut remplacé par de la gomme adragante.

Les pièces moulées, séchées, puis tournassées à sec et encastées avec toutes sortes de précautions spéciales, subissaient une première cuisson à 1000° environ, dite « en biscuit », qui durait de 75 à 100 heures⁽¹⁾. Défournées et refroidies on leur appliquait le vernis ou émail, généralement par arrosage. Celui-ci était composé comme suit :

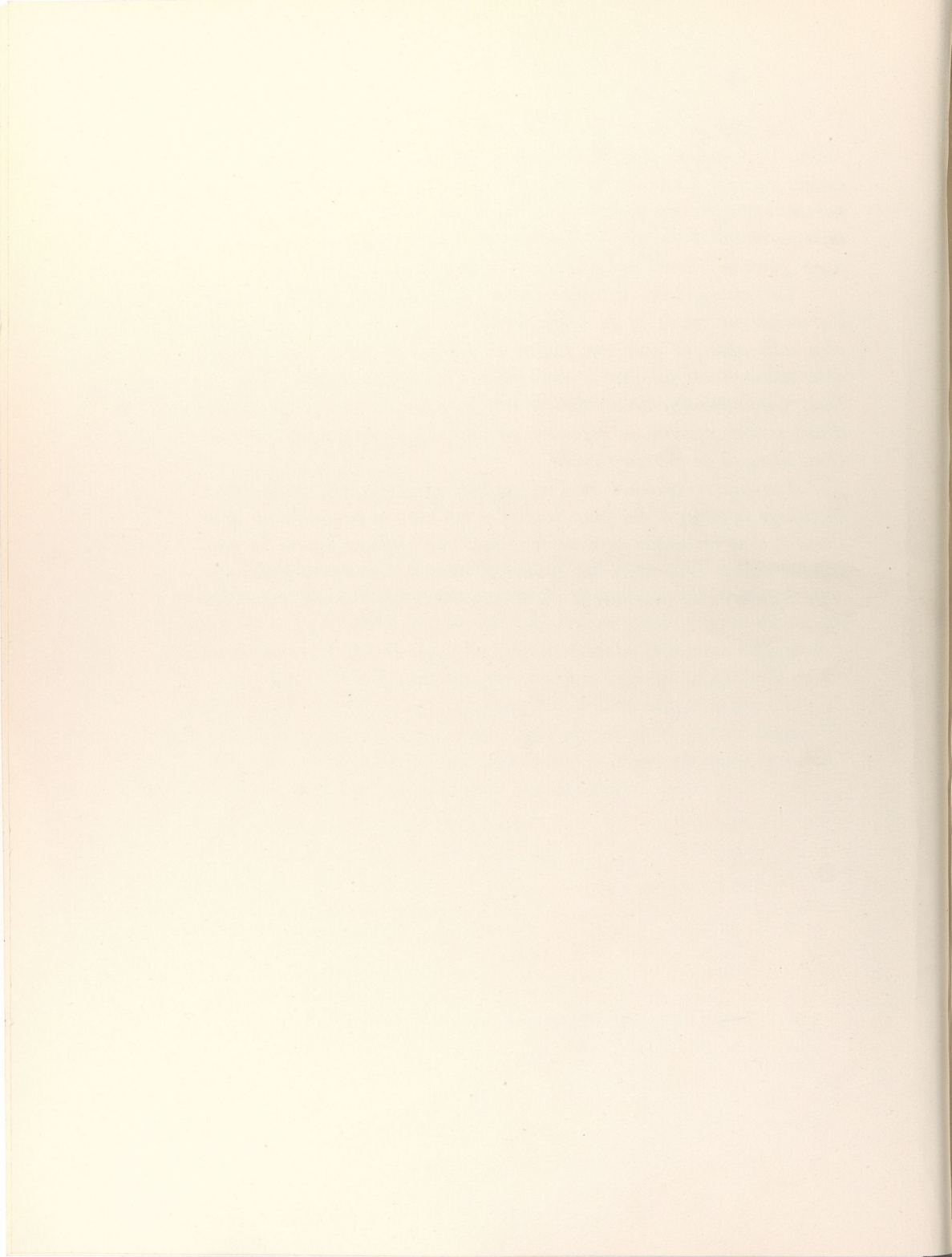
Litharge (oxyde de plomb).	38
Sable de Fontainebleau calciné	27
Silex calciné.	11
Carbonate de potasse.	15
Carbonate de soude.	9
	<hr/>
	100

(1) La porcelaine dure est cuite à une température plus élevée : 1250 à 1400°.

Ces éléments mêlés, broyés, fondus au creuset, étaient broyés et fondus de nouveau, puis additionnés d'eau. Les pièces mises en vernis étaient recuites à une température inférieure (500° environ) dans la partie supérieure du four, — sans supports, dans des boîtes enduites intérieurement de vernis, — pendant 30 heures. Si l'émail n'était pas assez glacé on l'usait au grès et on recommençait l'opération.

Le célèbre bleu de Sèvres avait pour éléments principaux de l'arséniate de cobalt et du sable. Fondu au creuset, broyé, délayé, le bleu était appliqué avec une palette de fer sur le biscuit, — c'est-à-dire avant le vernissage, — et la pièce ainsi préparée était passée au four. Ce revêtement devait ensuite être usé au grès; on le recouvrait d'une seconde couche, on repassait au four, on l'unissait de nouveau. C'est alors qu'on mettait l'émail.

Les autres couleurs et l'or étaient, au contraire, posés après émaillage et cuites à feu plus doux. Les couleurs se parfondaient dans l'émail, d'où cet aspect légèrement velouté que n'offrent jamais les porcelaines dures. L'or pénétrant également dans le vernis, son brunissage était difficile; c'est pourquoi il n'a jamais l'éclat de l'or sur porcelaine dure.



NOTICES

SUR LES

MANUFACTURES FRANÇAISES

DE PORCELAINE

On trouvera ci-après des notices sur les différentes manufactures représentées dans cet album, rangées dans l'ordre chronologique de leur fondation. Une rapide vue d'ensemble sur le développement de la porcelaine en France pourra servir à les relier entre elles.

Lorsqu'on voulut, en France, imiter la porcelaine importée d'Extrême-Orient, il fallut, — nous l'avons expliqué dans notre introduction, — créer de toutes pièces une pâte qui pût remplacer celle de la porcelaine dure dont le principal élément, le kaolin, était alors inconnu. Les Poterat, à Rouen, furent les premiers à réussir complètement cette porcelaine nouvelle, connue sous le nom de pâte tendre (vers 1670). Il est digne de remarque que, tandis qu'ils essayaient de copier la matière des céramiques chinoises, ils n'en ont reproduit ni les formes ni le décor : ceux-ci ont à Rouen un caractère exclusivement français ; ils sont d'ailleurs d'une pureté et d'une harmonie singulières.

Ce style tout français fut continué par la manufacture de Saint-Cloud d'où, avant la fin du xvii^e siècle, sortit la première grande production de porcelaine dans notre pays ; mais, en même temps que les pièces dont nous parlons, on en fit d'autres directement inspirées de la Chine. Chantilly (1725) chercha ses modèles au Japon : un émail opaque et blanc à base d'étain y permit d'imiter assez exactement l'aspect de la porcelaine dure ; de même Mennecey, au début de sa fabrication (vers 1735).

Entre temps un événement s'était produit, d'une importance primordiale dans l'histoire de la céramique européenne : le kaolin avait été découvert en Saxe (1709). L'Electeur de Saxe avait monté à Meissen une fabrique de porcelaine dure qui produisit bientôt des ouvrages débarrassés de toute influence orientale, aussi originaux dans leur genre que la porcelaine de Rouen : l'éclat de leur dorure, la variété de leurs couleurs, la finesse de leur décor séduisirent toute l'Europe. Aussi, lorsqu'en 1738 une manufacture nouvelle de pâte tendre s'installa à Vincennes, demanda-t-elle le privilège de la porcelaine « façon de Saxe ». Le style de Meissen, d'abord copié, ne tarda pas à se modifier selon le goût français ; au bout de peu d'années un autre style s'était formé qu'on peut avec justice appeler le style de Vincennes ou de Sèvres : formes, décor, tout était nouveau. La pâte tendre étant particulièrement favorable aux fonds de couleur, on vit apparaître successivement les fonds gros bleu (connu sous le nom de « bleu de Sèvres »), bleu turquoise, jaune, vert, rose — improprement appelé Du Barry, puisqu'on l'inventa bien avant qu'il fût question de cette maîtresse de Louis XV. La manufacture de Vincennes, devenue Manufacture Royale en 1753, s'était transportée à Sèvres en 1756.

Sèvres influa rapidement sur les autres fabriques existantes, Mennecy, Chantilly, Sceaux ; mais celles-ci n'usèrent ni de l'or ni des fonds de couleur, réservés par privilège à la Manufacture Royale.

En dépit de réglemens draconiens, des transfuges s'étaient échappés de Meissen et avaient trouvé accueil auprès des princes allemands désireux d'avoir chacun leur manufacture. C'est ainsi qu'à travers l'Allemagne le secret de la porcelaine dure parvint jusqu'en Alsace : la première pièce de porcelaine dure française sortit des ateliers de Paul Hannong à Strasbourg en 1751. Mais le kaolin employé était tiré d'Allemagne ; le fait qu'on n'en eût pas encore trouvé en France empêcha la porcelaine dure de passer dès cette époque de Strasbourg à Sèvres : que faire d'une recette dont l'essentiel manquait ?

Pendant les chimistes de Sèvres, en possession d'échantillons de la matière tant convoitée, entreprenaient des recherches assidues ; celles-ci aboutirent enfin, en 1769, à la découverte des gisements de kaolin du Limousin. A partir de 1772 la fabrication de la porcelaine dure était menée de pair à la Manufacture Royale avec celle de la porcelaine tendre.

La facilité relative de cette fabrication nouvelle et les avantages de ses produits pour la vaisselle et les objets d'usage, — ils ne se fêlaient pas au feu et leur couverte n'était pas rayée par l'acier, — furent cause que d'autres fabriques de porcelaine dure se montèrent aussitôt, notamment à Limoges et dans la région de Paris. Sèvres s'efforça de défendre son privilège en se faisant réserver par ordonnance royale la polychromie, la dorure, le décor à personnages ; mais les ordonnances restaient sans grand effet et, en 1787, la liberté complète fut accordée à toutes les manufactures. L'industrie de la porcelaine, telle que la connut le XIX^e siècle était née.

On continua, à Sèvres, de fabriquer de la pâte tendre jusqu'à la fin du XVIII^e siècle ; la dernière pièce de cette porcelaine fut exécutée en 1804.

PARIS (1664) ROUEN (1673)

PORCELAINE TENDRE

En 1664 un marchand de Paris nommé Claude Révérend, qui se vante de pouvoir imiter la porcelaine venue des Indes Orientales, obtint du Roi, pour cinquante ans, le privilège de fabriquer cette porcelaine à Paris ou dans les environs ; il lui était également permis d'importer en France les pièces de porcelaine qu'il déclarait avoir fabriquées en Hollande.

On ne peut savoir avec certitude si Révérend a vraiment exécuté de la porcelaine. Il est probable qu'il a simplement importé de Hollande sous le nom de porcelaine des pièces de faïence de Delft imitant la porcelaine de Chine bleue et blanche, si renommée à cette époque. Il était, en effet, en France, fournisseur de faïence de Delft ; c'est lui qui livra à Louis XIV les carreaux employés au Trianon dit de Porcelaine, dans la décoration duquel il n'entra d'ailleurs que de la faïence. Le nom même donné à ce pavillon montre qu'on ne faisait pas alors de distinction très nette entre faïence et porcelaine.

Il existe, il est vrai, quelques rares pièces, généralement assez peu réussies, d'une matière lourde et vitreuse, décorées dans le style des faïences de Paris que leur imperfection empêche d'attribuer à Rouen ou à Saint-Cloud et pourrait faire admettre comme représentant les premières expériences faites à Paris ou à Passy.

Ces pièces marquées des lettres A. P. accompagnées ou non d'une étoile (*voir p. 36, Pl. 5 a.*) ont été souvent considérées comme des produits de la Manufacture rouennaise de Poterat⁽¹⁾. Il nous semble impossible de les lui attribuer. Elles sont trop différentes et comme matière et comme décor de celles dont on doit le reconnaître l'auteur avec certitude, telles que le moutardier du Musée de Sèvres de la Planche 2 ; d'autre part les initiales A. P. ne correspondent ni à celles d'Edme Poterat ni à celles de son fils Louis.

Ces deux lettres peuvent-elles signifier « A Paris » ? A quoi se rapportent-elles exactement ? Nul n'a pu encore en donner une explication concluante.

Le fait que le privilège accordé à Poterat en 1673, donc bien avant l'expiration de celui de Révérend, ne fasse aucune mention de ce dernier, donne à penser que Révérend n'avait jamais établi de fabrique de porcelaine. Il ne semble d'ailleurs pas qu'il ait jamais fabriqué lui-même de faïence. Peut-être a-t-il fait faire des essais de porcelaine à la Manufacture de Saint-Cloud, appartenant à un nommé Morin : il était en rapports avec lui puisque des vases qu'il fournit en 1670 pour le Trianon de Porcelaine provenaient de Saint-Cloud, et l'on ne peut oublier qu'avant la fin du XVII^e siècle, la faïencerie de Saint-Cloud, que Morin dirigeait encore, donna

(1) Nous n'avons pu, dans ce travail, donner le fac-similé de toutes les variétés de marques, nous bornant aux principales, relevées sur les pièces reproduites. L'ouvrage le plus complet, en ce qui les concerne, est *l'Histoire des Manufactures françaises de porcelaine*, par le Comte X. de Chavagnac et le Marquis de Grollier, Paris, 1908.

naissance à la première production industrielle de porcelaine en France. Mais de ces essais possibles aucun document ne nous a conservé la trace.

La première porcelaine française que nous connaissions avec certitude est celle de Poterat, à Rouen. Il obtint le 1^{er} Octobre 1673 le privilège de faire de la porcelaine à Rouen concurremment avec la faïence. La manufacture de faïence d'Edme Poterat, seigneur de Saint-Etienne, se trouvait dans le faubourg de Saint-Sever. Le privilège de faire de la faïence à Rouen avait été accordé en 1644 pour cinquante ans à Nicolas Poirel, seigneur de Grandval, huissier du Cabinet d'Anne d'Autriche ; mais, dès 1647, il avait affermé ses droits à Edme Poterat. Bien que la porcelaine visée par le privilège de 1673 dût être fabriquée dans la faïencerie d'Edme, ce privilège fut, à cause de sa position de cessionnaire de Poirel, octroyé au nom de son fils aîné Louis.

Edme mourut en 1687. Son établissement fut continué par sa veuve et son autre fils Michel. Lorsqu'une demande fut introduite pour le renouvellement du privilège de 1644, tant en ce qui concernait la faïence que la porcelaine, Lefèvre d'Ormesson, intendant de la Généralité de Normandie, mena, en 1694, une enquête à la suite de laquelle le privilège pour la faïence fut refusé et accordé, au contraire, à la famille Poterat pour la porcelaine. Cette enquête nous apprend que les deux frères font de la porcelaine mais que Louis « y travaille plus parfaitement ». Louis prétendait obtenir le privilège pour lui seul, d'où des contestations avec Michel ; elles ne cessèrent qu'avec la mort de Louis en 1696.

Cette mort mit fin également à la fabrication de porcelaine rouennaise. Les pièces qu'elle produisit au cours des quelque vingt ans qu'elle dura furent peu nombreuses : nous savons que Louis travaillait presque seul pour conserver son secret.

Si l'on admet, — et c'est notre avis, — que le moutardier du Musée de Sèvres (*Pl. 2 c*), portant les armoiries d'Asselin de Villequier, famille parlementaire de Rouen, entourées d'un décor tout à fait analogue à celui des faïences de Rouen de la fin du xvii^e siècle, est le prototype des porcelaines de Poterat, il paraît assez facile de réunir pour la dénomination de Rouen quelques pièces d'exécution semblables (*Pl. 1, 2 et 3 a*).

Leur caractéristique est une pâte très translucide, légèrement verdâtre. Le décor, dessiné avec une grande finesse, est d'un bleu assez foncé quelquefois un peu gris ; il est inspiré de celui des faïences de Rouen. Aucune de ces pièces n'est marquée.

La pâte des porcelaines de Saint-Cloud se différencie de celles-ci par son ton crémeux, son aspect plus onctueux ; leur décor est d'un bleu différent. La tonalité du bleu de Saint-Cloud est d'ailleurs très variable. Cette variété se comprend dans une fabrication qui a duré longtemps, mais elle tient aussi aux incertitudes de la cuisson, car le décor de telles pièces marquées au soleil est sur les unes d'un bleu grisâtre et sur les autres d'un bleu franc. La couleur n'en est pourtant pas la même qu'à Rouen.

C'est l'aspect de la pâte et la nature du bleu qui nous empêchent de considérer comme rouennaises certaines pièces souvent attribuées à Rouen tels que plusieurs

pots ornés de rinceaux et d'animaux et que les cornets imités de la Chine reproduits planche 4. On objectera peut-être qu'au cours de vingt années le caractère des ouvrages de Poterat a pu varier ; mais comme il a très peu produit, il nous paraît très difficile de situer des porcelaines aussi différentes dans une fabrication aussi restreinte : les pièces que nous contestons, comme celles que nous tenons pour incontestables, sont d'une trop belle qualité pour être des pièces de début.

SAINT-CLOUD (Fin du xvii^e siècle)

PORCELAINE TENDRE

C'est à Saint-Cloud que nous trouvons pour la première fois en Europe une manufacture ayant pris un développement industriel.

Dès avant 1670, il existait là une manufacture de faïence puisqu'à cette date Claude Révérend fournit, nous l'avons dit, pour le Trianon de Porcelaine des vases de faïence fabriqués à Saint-Cloud sous la direction de Morin.

En l'absence de documents explicites, le rôle de Morin est difficile à préciser. On sait par les lettres patentes octroyées en 1702 à la veuve et aux enfants de Pierre Chicaneau dont nous parlons plus loin, qu'antérieurement à 1678 (date avant laquelle il est mort) Pierre Chicaneau s'occupait aussi de la fabrique et, en 1702, la manufacture appartenait à ses héritiers. Mais en 1698, Morin la possédait encore. Avait-il fait d'abord des essais de porcelaine pour le compte de Révérend, et Pierre Chicaneau lui a-t-il permis de les perfectionner en lui apportant quelque secret dérobé à Poterat ? Cela est possible ; on trouve en effet le nom d'un Chicaneau parmi les peintres employés à Rouen et l'histoire de la porcelaine à ses débuts est faite, dans toute l'Europe, de fuites de ce genre. Il se peut même qu'après la disparition de Louis Poterat en 1696, Rouen ayant cessé de faire de la porcelaine, ses procédés aient été acquis par Saint-Cloud. Martin Lister, médecin et minéralogiste anglais, publia en 1699 la relation d'un voyage fait en France l'année précédente, au cours duquel il avait visité la fabrique de Saint-Cloud ; il écrit ceci : « Monsieur Morin, propriétaire de cet établissement, exploitait depuis vingt ans le secret de cette pâte, mais n'était parvenu que depuis trois ans à un haut degré de perfection dans ses produits. » On conviendra que ces indications de date s'accordent assez bien avec les hypothèses que nous venons de formuler.

Ce ne sont pourtant que des hypothèses. Voici les faits que nous connaissons.

Le 16 Mai 1702, des lettres patentes sont accordées par le Roi à Berthe Coudray, veuve de Pierre Chicaneau et à ses enfants « entrepreneurs de la Manufacture de faïence et de porcelaine établie à Saint-Cloud ». Ces lettres constatent, d'après les déclarations des enfants et de la veuve Chicaneau, que Chicaneau père, a fait de nombreuses expériences et « essayé différents apprêts qui avaient produit

des ouvrages presque aussi parfaits que les porcelaines de la Chine et des Indes », que ses enfants ont continué ces travaux depuis sa mort et sont parvenus, dès avant 1693, à faire de la véritable porcelaine. Les lettres ajoutent que « quoique un privilège ait été accordé au Sieur de Saint-Etienne [Poterat] celui-ci n'ayant pas obtenu le degré de perfection atteint à Saint-Cloud, et après sa mort, sa femme, ni sa famille, ne faisant plus de porcelaine », il est possible de donner à Saint-Cloud ce monopole pour toute la France, excepté Rouen, sans léser les héritiers Poterat.

En 1698, Martin Lister, que nous avons déjà cité, ne voit « aucune différence entre les articles faits dans cet établissement et la plus belle porcelaine de Chine ; les peintures, dit-il, en étaient mieux exécutées... On était parvenu à fixer au four l'or en charmants dessins d'échiquier. »

En 1700 on trouve dans le *Mercur* de France un article relatant la visite que la Duchesse de Bourgogne fait à la Manufacture. La note fait penser à une réclame moderne et se termine par l'adresse du magasin de vente : « A Paris au coin de la rue Coquillière et de la rue des Petits-Champs, proche la place des Victoires. »

Berthe Coudray avait épousé en secondes noces Henri Charles Trou, huissier de l'Antichambre du duc d'Orléans, qui apporta la protection de ce prince à la manufacture. Il semble qu'il ne fit pas acte de directeur.

Le privilège de 1702 n'était accordé que pour une période de dix ans. En 1712 il est renouvelé et, en 1722, il est prolongé de vingt ans au profit des héritiers Chicaneau et Trou (enfants du second mariage de Berthe Coudray).

L'arrêt de 1722 semble avoir donné naissance à des dissentiments entre les associés. Marie Moreau, veuve de Pierre Chicaneau fils fonda une usine à Paris, rue de la Ville l'Evêque, tandis que les Trou restèrent à Saint-Cloud.

En 1742, renouvellement du privilège pour une autre période de vingt ans au profit de Marie Moreau, Henri Trou et Jean-Baptiste Pierre Chicaneau.

Marie Moreau meurt en 1743. Henri Trou reste seul et rachète la manufacture de la Ville l'Evêque.

En 1745 il s'associa son fils Henri-François et mourut en 1746.

En 1764 Henri-François prit un associé ; ses affaires périclitaient. Il fut obligé de liquider en 1766.

D'après un Mémoire, présenté le 13 Novembre 1765 à l'Académie des Sciences, « la porcelaine de Saint-Cloud est composée de terre de Garches, de sable et de potasse. L'émail est toujours à base de plomb. Elle se déforme beaucoup au feu. »

Le décor de Saint-Cloud a peu varié pendant toute la durée de la Manufacture. Les pièces les plus nombreuses sont ornées en bleu, — un bleu, nous l'avons dit, assez variable, — de dessins dans le goût de Bérain, ou inspirés des faïences de Rouen : rinceaux, lambrequins, arabesques, mêlés ou non d'animaux ou de chimères (*Pl. 3 b, Pl. 5 à 10, Pl. 11 b*). Nombreuses aussi les pièces entièrement blanches décorées en relief à l'imitation du blanc de Chine (*Pl. 14, 22*). Saint-Cloud s'inspira également, comme Chantilly, des porcelaines polychromes d'Extrême-Orient : décor « à la haie », personnages chinois, etc. (*Pl. 11 a, 13 c, 15, 16, 17 c, 19 a, 20*) ; les couleurs

employées sont de tons chauds, — bleu, vert et jaune vifs, rouge plus sombre, — et l'émail très brillant. On a fait des figurines, mais elles sont assez rares, et en général un peu empâtées (*Pl.* 21). Enfin, il existe des pièces, ordinairement de petites dimensions, blanches avec des applications d'or en relief (or moulu) souvent gravé de légers décors (*Pl.* 17*f* et 18*b*).

D'après le Comte de Chavagnac, on trouve des pièces de St-Cloud marquées *St. C.* en bleu — ces porcelaines sont si rares que nous n'en avons pas vu — ; le Comte de Chavagnac attribue cette marque aux premières années, et plutôt à des essais qu'aux produits de la Manufacture définitivement établie.

On croit que le soleil, en bleu, a marqué les pièces entre 1696 et 1722 ; il est vraisemblable qu'il remonte au règne de Louis XIV, mais il n'existe pas de certitude au sujet de la période exacte où il a été employé (*p.* 37 *pl.* 8*b*). La troisième marque *St. C.* avec un *T* au-dessous en bleu, en creux ou, très rarement, en rouge indique la direction de Henri Trou et de ses descendants et correspondrait par suite aux années 1722-1766 (*p.* 36, *pl.* 5*b*).

Les marques sont souvent accompagnées de croix, d'initiales ou de chiffres en creux qui semblent être des marques de décorateurs ou d'inventaires.

La marque, en tous cas, a été employée de la façon la moins régulière, car un très grand nombre de pièces, et des plus belles, ne sont pas marquées. C'est ce qui rend très difficile, sinon à peu près impossible, un classement chronologique exact.

CHANTILLY (1725)

PORCELAINE TENDRE

Louis Henri de Bourbon, septième Prince de Condé, connu sous le titre de Duc de Bourbon, créa en 1725 dans son domaine de Chantilly une fabrique de porcelaine : il installa et commandita un ancien porcelainier de la rue de la Ville-l'Evêque, Ciquaire Cirou. Celui-ci obtint en 1735 des lettres patentes constatant que « depuis plus de dix ans, il s'est appliqué à la fabrication de la porcelaine pareille à celle qui se faisait antérieurement au Japon... qu'il n'y a aucun lieu de douter que sa porcelaine ne soit au-dessus de celle de Saxe » et lui accorde la permission pendant vingt ans « de faire de la porcelaine fine de toutes couleurs, espèces, façons et grandeurs à l'imitation de la porcelaine du Japon ».

Les modèles dont Chantilly s'inspira presque uniquement dans la première période de sa production furent imités en effet des porcelaines d'Imari (province de Hizen) qui sont désignées aujourd'hui sous le nom de « Kakiyemon », du nom d'un célèbre potier d'Imari de la première moitié du XVII^e siècle (*Pl.* 23, 25, 26*a*, 31). Ces porcelaines du Japon furent certainement fort recherchées en Europe à cette époque.

Elles furent imitées en France, non seulement à Chantilly, mais également à Mennecey et à Saint-Cloud, et à Vincennes dans les débuts de la fabrication. Meissen s'en inspira en porcelaine dure, comme l'Angleterre en porcelaine tendre à Bow, Chelsea et Worcester. Le Duc de Bourbon en possédait une riche collection.

C'est à tort que, au XIX^e siècle, on a pris l'habitude d'appeler ce type de porcelaine, porcelaine à « décor coréen », car il n'existe aucune céramique coréenne de ce genre.

La composition de la pâte de Chantilly est analogue à celle de Saint-Cloud : elle se compose, dit le Mémoire présenté à l'Académie des Sciences en 1765, dont nous avons parlé, « de marne de Luzarches citronnée, de sable blanc de la butte d'Aumont et de potasse ».

L'émail employé dans les premières années est un émail opaque à base d'étain : cet émail, très blanc, avait l'avantage d'imiter assez exactement l'aspect des porcelaines dures japonaises. Il semble que ce n'est qu'après la fondation de la Manufacture de Mennecey qui employa surtout, sauf dans les débuts, l'émail plombifère, et pour lutter contre cette concurrence à un moment où la mort du Duc de Bourbon priva la fabrique de la subvention princière, que Chantilly réalisa aussi les vernis à base de plomb.

A la même époque (vers 1740) les modèles cessèrent de s'inspirer uniquement des porcelaines du Japon, et les décors de fleurs variées du terroir soit polychromes, soit en camaïeu bleu ou rose ornèrent le plus souvent les pièces de toutes formes sorties de la fabrique de Chantilly (*Pl.* 32 a, 33). On trouve également des pièces imitées de Vincennes (*Pl.* 30).

Pendant la période où a été utilisé l'émail stannifère la marque est un cor de chasse finement dessiné en rouge brique, — au feu de moufle — (*p.* 42, *pl.* 26 b) ; cette marque n'est, à notre connaissance, jamais accompagnée d'initiales ou de noms d'artistes.

Les pièces à émail plombifère sont aussi marquées d'un cor de chasse, mais en bleu au grand feu. Ce cor, souvent assez mal dessiné, est accompagné ou non de signes et de lettres gravés ou dessinés en bleu au grand feu.

Ciquaire Cirou demeura à la tête de la manufacture jusqu'à sa mort en 1751.

Buquet de Montvallier associé à de Roussière lui succéda comme concessionnaire ; ce dernier disparut bientôt et Montvallier resta seul en 1754.

En 1760, Peyrard devint propriétaire et exploita jusqu'en 1776. A cette date Louis François Gravant lui succéda ; c'était le fils d'un François Gravant qui avait quitté Chantilly pour Vincennes, en 1738, avec les frères Dubois (*voir p.* 10).

La femme de Louis François Gravant, en 1779, se séparant de biens de son mari, se porta adjudicataire de la fabrique, qu'elle dirigea puis vendit, en 1781, à Antheaume de Surval.

Ce dernier la conserva jusqu'en 1792, année où il céda la Manufacture à un anglais Christophe Potter. Il semble que celui-ci n'ait fabriqué que peu de porcelaine ; il fit surtout de la faïence fine ou terre de pipe. Il cessa l'exploitation vers 1800.

MENNECY-VILLEROY (vers 1735)—BOURG-LA-REINE (1779)

PORCELAINES TENDRES

Louis François de Neufville, Duc de Villeroy possédait dans son domaine une fabrique de faïence. Une pièce conservée au Musée de Sèvres, marquée « de Villeroy » et *D. V.* et datée 1738, nous le prouve.

C'est là que François Barbin, désigné sur les registres paroissiaux de Mennecey comme « fabricant de faïence et de porcelaine » ou comme « maître de la Manufacture de Villeroy », établit vers 1735 une manufacture de porcelaine.

En 1748 il sollicita la permission de fonder un établissement à Paris, mais cette autorisation lui fut refusée à cause du privilège accordé à Charles Adam pour la Manufacture de Vincennes (*voir p. 10*). Il fut stipulé également que Barbin ne devait employer aucun ouvrier ayant travaillé à Vincennes, ni copier ou imiter les productions de cette Manufacture.

François Barbin dirigea seul la Manufacture jusqu'en 1751. A cette date il prit avec lui son fils Jean-Baptiste, puis l'associa en 1758. En 1762, il se retira. Les deux Barbin moururent en 1765.

Leurs successeurs furent Joseph Jullien et Symphorien Jacques, déjà associés et entrepreneurs de la Manufacture de Sceaux. Ils conservèrent la fabrique de Mennecey-Villeroy jusqu'en 1779, date où ils transportèrent la manufacture à Bourg-la-Reine, et la mirent sous la protection du Comte d'Eu.

Joseph Jullien mourut en 1774; son fils Joseph Léon lui succéda comme associé de Jacques. Il se retira vers 1780 et fut remplacé dans l'association par Charles Symphorien Jacques, qui en 1790 demeura seul directeur. Ce dernier déposa son bilan en 1804.

Il semble que les premières pièces de Mennecey soient imitées de Saint-Cloud: décor blanc en relief, ou décor de lambrequins en camaïeu bleu. On trouve aussi des pièces à l'imitation du Japon, comme celles de Chantilly, portant un émail opaque stannifère (*Pl. 66 b, 72 a*). Dans la meilleure période de la fabrication, la porcelaine de Mennecey, d'un beau blanc à l'aspect onctueux, recouverte d'un émail plombifère très brillant, se distingue par la variété des formes et par l'élégance du décor floral polychrome où domine le rose pourpre, ainsi que par la délicatesse des scènes à personnages (*Pl. 64 à 68*). Mennecey exécuta aussi de nombreuses figurines (*Pl. 73, 74, 77*).

Les pièces portent comme marque les lettres *D. V.* (de Villeroy). Dans les premières années ces lettres sont dessinées en couleur (*p. 55, Pl. 66*); plus tard elles sont indiquées en creux dans la pâte avant la cuisson (*p. 54, Pl. 65*) et sont souvent accompagnées de lettres, sans doute des indications d'années ou des signes correspondant à un inventaire de fabrication.

La production de la fabrique de Bourg-la-Reine est analogue à celle de Mennecey à la dernière période. La marque est composée des lettres *B. R.* dessinées en creux (*p. 60, Pl. 79 b*).

VINCENNES (1738-1755)

PORCELAINE TENDRE

Vers 1738, deux frères Robert et Gilles Dubois, employés à Chantilly, l'un comme sculpteur, l'autre comme peintre, et qui avaient pu connaître les méthodes de fabrication de cette manufacture quittèrent Chantilly pour s'installer à Vincennes. Un autre transfuge de Chantilly nommé Gérin s'associa avec eux. Ils réussirent à fabriquer quelques pièces qu'ils vendirent dans Paris, sous le manteau. Orry de Fulvy, frère du contrôleur général Orry, comte de Vignory, ayant vu des porcelaines de la fabrication des frères Dubois, s'intéressa à leurs expériences et, par l'intermédiaire de son frère, obtint l'usage d'un local dans le Château de Vincennes. Un nommé François Gravant qui venait aussi de Chantilly s'associa à l'entreprise. L'affaire ne réussit pas, mal dirigée par les Dubois qui, menacés de banqueroute, abandonnèrent Vincennes. Gravant, qui avait surpris leurs secrets, poursuivit les expériences. En 1745 il présenta un placet par lequel il demandait « un privilège exclusif pour l'établissement à Vincennes, au moyen d'une compagnie formée à cet effet d'une manufacture de porcelaine façon de Saxe et du Japon ».

Ce n'est pas à lui que le privilège fut accordé : un arrêt du Conseil du Roi fut rendu le 24 Juillet 1745 qui « accorde à Charles Adam le privilège pour la manufacture de porcelaine façon de Saxe au Château de Vincennes ». Privilège exclusif pour fabriquer de la porcelaine « façon de Saxe », c'est-à-dire peinte et dorée à figure humaine, et la concurrence pour tous les autres ouvrages avec les autres manufactures de porcelaine blanche ou peinte « façon du Japon ».

Orry de Fulvy forma une société pour financer l'entreprise. Gravant resta fournisseur des matières premières nécessaires pour la pâte et l'émail. Le personnel principal se compose alors de : Boileau, chargé de la comptabilité, Blanchard garde-magasin, Duplessis sculpteur, Bachelier peintre et Mathieu décorateur.

Malgré le succès croissant de la nouvelle manufacture, la situation financière est mauvaise ; de nouveaux fonds sont bientôt nécessaires ; le capital de la société est augmenté. Le Roi accorde en 1747 40.000 livres, en 1748 et en 1749 30.000 livres de subvention. En décembre 1750, le capital est porté à 550.000 livres et divisé en 220 parts de 2.500 livres.

La Manufacture emploie une centaine d'ouvriers qu'un arrêt de 1747 réglemente de la façon la plus sérieuse pour éviter les indiscretions et défendre les secrets de fabrication.

En 1745 Orry de Vignory avait été remplacé comme contrôleur général par Jean-Baptiste de Machault d'Arnouville, qui devint en 1751 Garde des Sceaux. Il s'intéressa à la Manufacture de Vincennes dont la surveillance rentrait dans les attributions du Contrôle général des finances qu'il conserva. Il fit nommer l'académicien Hellot comme chimiste et Hulst « pour choisir les formes et diriger les ornements et la peinture ».

Orry de Fulvy mourut en 1751. Ses héritiers avaient droit, d'après le contrat d'association, au remboursement des sommes engagées par lui, mais la Société n'était pas en mesure de s'exécuter. Il semble que ces circonstances, en amenant des négociations avec le Conseil du Roi, décidèrent la transformation de la manufacture en Manufacture Royale.

Un arrêt du 8 Octobre 1752 enleva le privilège à Charles Adam. Un autre du 19 Août 1753 l'accorda à Eloi Brichard avec effet rétroactif à dater du 1^{er} Octobre 1752 et pour une durée de 12 ans et trois mois.

Par son article II cet arrêt « fait défense à toutes personnes de quelque qualité et condition qu'elles puissent être de fabriquer et faire fabriquer aucuns ouvrages et pièces de porcelaines peintes ou non peintes, dorées ou non dorées, unies, en relief, en sculptures ou fleurs et sous quelque forme que ce puisse être de les vendre et débiter à peine de confiscation, etc... »

L'exploitation doit avoir lieu au Château de Vincennes « jusqu'à ce qu'elle puisse être transportée dans le nouvel établissement qui doit être fait au village de Sèvres » (art. V).

Le privilège est accordé sous le titre de Manufacture Royale (art. VI) et les pièces de la Manufacture seront marquées d'un double L entrelacé en forme de chiffre (art. VII).

Une société nouvelle fut formée, pour exploiter ce privilège renouvelé, par seize associés dont quelques uns faisaient partie de la précédente société; le capital fut fixé d'abord à 800.000 livres, divisé en 80 actions; le Roi en souscrivit vingt pour sa part.

Les travaux de la nouvelle manufacture à Sèvres durèrent trois ans et coûtèrent près d'un million de livres. L'installation ne se fit qu'en 1756.

La Manufacture avait donc fonctionné à Vincennes de 1738 à 1756. Le cahier d'expériences d'Hellot nous donne la composition de la pâte suivant la formule que Gravant lui fournit en 1750 et qui, sauf de légères modifications apportées par Hellot, est restée la même au cours du XVIII^e siècle. Quoique nous ayons donné plus haut cette formule sous une forme modernisée plus facile à lire (*p.* XII), nous croyons intéressant de reproduire ici son texte original.

« Façon de faire 2020 l. de composition pour faire la porcelaine dont on se sert actuellement à Vincennes, savoir :

440 l. cristal minéral
146 l. sel marin
74 l. eau de roche
74 l. soude d'Espagne
74 l. gypse qui se prend à Montmartre
<hr/>
808 l.

Il faut bien piler toutes ces drogues, et quand elles sont pilées bien fines, y

ajouter 1212 l. de sable, bien mêler le tout ensemble; le faire cuire sous le four. Quand il sera bien cuit, l'éplucher, le piler bien fin, voilà pour la composition. Le sable qui y sert est dans la forêt de Fontainebleau, dans le milieu de la montagne sur le chemin de Paris. Quant vous voudrez faire la pâte dont on se sert actuellement, prenez 75 l. de la matière ci-dessus, ajoutez-y le tiers ou 25 l. du corps, savoir : 12 l. 1/2 de blanc d'Espagne et 12 l. 1/2 de terre d'Argenteuil, mettez le tout dans un moulin et le faites bien broyer et vous aurez 100 l. de pâte.»

Le grand défaut de cette pâte était le manque de plasticité. Pour l'employer il fallait y adjoindre un mélange de savon noir et de colle de parchemin, appelé «chimie». Les pièces cuites une première fois à 1000 degrés environ, étaient émaillées par trempage pour les pièces nues, par arrosage ou à l'aide d'un pinceau pour les pièces en relief ou sculptées. Cet émail ou vernis était, comme on l'a vu dans l'introduction, composé de litharge, de sable de Fontainebleau, de silex calcinés, de carbonate de potasse et carbonate de soude cristallisés. Une cuisson à une température peu élevée permettait l'emploi de couleurs très variées et délicates.

Dans les premières années de la fabrication, l'émail est déjà très beau et très brillant, la pâte légèrement grise. Les pièces sont décorées, soit de fleurs irrégulièrement disposées et assez grosses, «fleurs des Indes» ou «de style chinois» (*Pl. 35 a, 38 a*), soit de scènes animées dans le goût de la porcelaine de Saxe, avec encadrements dorés. Si quelques unes copient fidèlement des pièces de Meissen (*Pl. 37*) — et imitent même la marque — la plupart, en s'inspirant de ce genre de décor, le traduisent d'une façon toute française (*Pl. 34, 36, 38 b*). D'autres porcelaines sont ornées de grands oiseaux, hérons ou faisans de couleurs brillantes accompagnés de guirlandes de fleurs (*Pl. 40 b, 48 a, 50 a*), ou de décors à sujets d'enfants, en camaïeu bleu ou pourpre.

Enfin on trouve fréquemment aussi des imitations de blanc de Chine avec des fleurs de pommier en relief.

La gamme des couleurs est très étendue. Voici l'énumération de quelques unes d'entre elles tirées des notes de Hellot : «Pourpre rouge, pourpre foncé, fondant jonquille, jaune, vert jaune, bleu tendre, vert brun, vert brun foncé, brun, brun noir, brun bistre, brun un peu rouge, noir tendre, violet, tournesol, brun rouge, olive fond de couleur, gorge de pigeon» et, pour les fonds pleins (d'après le recueil de Gravant), «brun vert de Saxe, fond lilas, vert céladon, bleu antique, fond vert bleu (on ne peut se dispenser de le cuire deux fois si on veut qu'il soit uni), vert tendre, jaune orangé, jaune paille, paille mêlé (1753), vert de mer, vert foncé, vert bleuâtre, etc.»

Duplessis, orfèvre et sculpteur, dessinait les formes, d'un style Louis XV assez simple : assiettes et plats à bords contournés, lobés et festonnés à légers reliefs, pots à sucre, tasses, pots à l'eau et leurs jattes, écuelles, compotiers, seaux à verres ou à bouteilles.

Une des spécialités de Vincennes a été la fabrication des fleurs qu'on utilisait pour monter des bras de lumières ou pour composer des bouquets (*Pl. 45*). Dans le *Livre journal* de Lazare Duvaux on en relève un très grand nombre.

Enfin des groupes, d'abord émaillés blanc puis en biscuit, furent également exécutés pendant cette période.

MARQUES. — Certaines pièces des premières années ne sont pas marquées. Il est certain cependant que les deux L entrelacés, chiffre du roi, ont servi de bonne heure à marquer les porcelaines de Vincennes; les deux lettres, presque toujours en bleu au grand feu, munies ou non d'un point au milieu, de plusieurs points, parfois ornementées, ont été utilisées antérieurement à 1753. Ce n'est en effet qu'à cette date que le roi autorisa par arrêt la marque à son chiffre, mais alors les L sont accompagnés d'une lettre de l'alphabet qui indique l'année de la fabrication, les lettres A. B. C. correspondant aux trois dernières années du séjour de la Manufacture à Vincennes: 1753, 1754, 1755. Ces marques sont déjà fréquemment accompagnées du signe particulier de l'artiste ou du doreur.

Quoique la fabrication de la porcelaine tendre à Sèvres ne fasse que continuer celle de Vincennes, nous l'avons rangée dans le chapitre suivant pour ne pas séparer, à Sèvres, l'histoire de la porcelaine tendre de celle de la porcelaine dure.

SÈVRES

PORCELAINE TENDRE (1756) — PORCELAINE DURE (1770)

L'installation se fit à Sèvres en 1756, et, avec ce transfert, commença la période la plus brillante de la manufacture.

En 1757 un autre académicien, Macquer, fut adjoint à Hellot et chercha de concert avec lui à perfectionner la pâte et les couleurs. Hulst restait chargé de la direction artistique, avec l'aide de Duplessis et de Bachelier, tandis que, en 1758, Falconet était appelé à diriger l'atelier de sculpture.

Les formes se compliquent peu à peu à mesure que la fabrication s'améliore et permet des ornements plus variés: alors apparaissent les vases Duplessis, l'urne Pompadour, les vases éléphants, le pot-pourri en vaisseau à mât. La décoration commence à s'alourdir, les sujets de fleurs ou d'enfants sont employés dans des cartouches réservés sur un fond de couleur. Les plus fréquents parmi ceux-ci sont le « bleu ancien » ou turquoise, le rose, et le vert. La fabrication des pièces de service augmenta, et les seaux à bouteilles ou à verres « peints à chinois » ou « à paysages » se vendirent en quantité.

Les groupes de biscuit imaginés par Falconet ou sous sa direction tels que *la Pêche* et *la Chasse*, *Hébé*, *la Curiosité*, *la Loterie*, etc., remplacent ceux qu'inspirait Boucher dans la période précédente comme *Le marchand de gâteau*, *la Laitière*, le groupe du *Jaloux*, etc...

Malgré le développement de la fabrication, et la vogue dont elle jouissait, la

manufacture qui comptait alors 250 ouvriers ou artistes ne se soutenait qu'à l'aide d'emprunts. En 1759 la compagnie avait plus de 500.000 livres de dettes; les ouvriers ne recevaient que des acomptes.

En Octobre 1759 après plusieurs mémoires adressés au Roi sans succès, les associés obtinrent une décision, qui fut confirmée par un arrêt du 17 février 1760, en vertu de laquelle la Manufacture passait entièrement sous l'autorité royale, moyennant un versement de 1.400.000 livres qui devait permettre à la Compagnie Eloi Brichard de payer ses créanciers.

La Manufacture fut dès lors placée sous l'autorité de Bertin, contrôleur général des finances depuis 1759. M. de Courteille, commissaire du roi auprès de la Manufacture depuis dix ans, garda ses fonctions jusqu'à sa mort en 1767. Boileau resta directeur, aidé des mêmes chefs de services.

Ce fut la période où la Manufacture se développa le plus, passant de 250 ouvriers en 1760 à plus de 350 en 1772; son budget montant de 310.000 livres en 1769, à 500.000 en 1771. C'est la période aussi où les pièces de service qui composent pour les trois-quarts la production de la Manufacture sont le plus variées et où l'on trouve aussi les vases les plus chargés d'ornements. Il ne reste plus trace dans la décoration d'imitation de la porcelaine de Saxe ou de Chine. Les bleus de roi, les verts, les roses, les violets sont agrémentés de jeux de fonds, vermicellés ou à œils de perdrix, les ors sont travaillés en épaisseur, gravés, burinés (*Pl. 54 a, 60 a, 60 b.*)

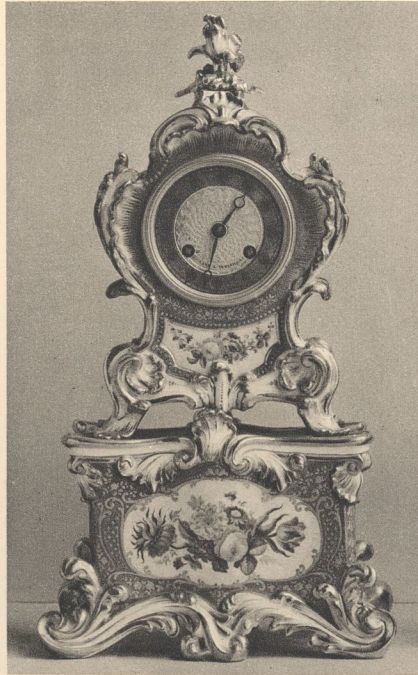
Falconet quitta la manufacture en 1761. Bachelier reprit la direction des ateliers de sculpture et demanda à des artistes comme Pigalle, Bouchardon ou Saly des réductions de leurs œuvres.

C'est pendant cette période que fut définitivement mise au point la composition de la porcelaine dure.

Déjà à plusieurs reprises des essais et des négociations avaient été tentés, notamment en 1754. A cette époque Paul-Antoine Hannong fabriquait de la porcelaine dure à Strasbourg (voir p. 22). La compagnie, usant de son privilège, intenta une action contre lui. Il essaya de se sauver en s'entendant avec Vincennes et en vendant à la Manufacture le secret de sa fabrication mais, comme on ignorait alors l'existence de kaolin en France et qu'on ne savait comment s'en procurer, les pourparlers n'aboutirent pas. Des particuliers essayèrent de leur côté de découvrir les procédés employés en Allemagne, tels que le Duc d'Orléans (1751), le comte de Brancas Lauraguais (1752): ce dernier pensa même avoir trouvé un gisement de kaolin près d'Alençon.

Macquer, à Sèvres, se livra à de nombreuses expériences: en six années plus de douze cents essais ou mélanges furent entrepris avec des échantillons qu'on lui envoyait.

Paul Antoine Hannong mourut en 1760; les circonstances avaient changé et l'on pensa mener à bien avec l'un de ses fils la négociation rompue autrefois avec lui. On échoua avec l'aîné, mais une convention fut passée avec un autre,



Participant d'une démarche de transmission de fictions ou de savoirs rendus difficiles d'accès par le temps, cette édition numérique redonne vie à une œuvre existant jusqu'alors uniquement sur un support imprimé, conformément à la loi n° 2012-287 du 1^{er} mars 2012 relative à l'exploitation des Livres Indisponibles du XX^e siècle.

Cette édition numérique a été réalisée à partir d'un support physique parfois ancien conservé au sein des collections de la Bibliothèque nationale de France, notamment au titre du dépôt légal. Elle peut donc reproduire, au-delà du texte lui-même, des éléments propres à l'exemplaire qui a servi à la numérisation.

Cette édition numérique a été fabriquée par la société FeniXX au format PDF.

La couverture reproduit celle du livre original conservé au sein des collections de la Bibliothèque nationale de France, notamment au titre du dépôt légal.

*

La société FeniXX diffuse cette édition numérique en vertu d'une licence confiée par la Sofia – Société Française des Intérêts des Auteurs de l'Écrit – dans le cadre de la loi n° 2012-287 du 1^{er} mars 2012.

Avec le soutien du

